

ANALISIS PENENTUAN HARGA POKOK PRODUKSI DENGAN METODE JOB ORDER COSTING PADA PERUSAHAAN MESIN TEPAT GUNA

by Tirto Hidayat .

FILE	JURNALKU.PDF (715.75K)	WORD COUNT	4168
TIME SUBMITTED	23-JAN-2019 08:07 AM (UTC+0700)	CHARACTER COUNT	21180
SUBMISSION ID	1067255115		

14
ANALISIS PENENTUAN HARGA POKOK PRODUKSI DENGAN METODE *JOB ORDER COSTING* PADA PERUSAHAAN MESIN TEPAT GUNA

(Sudy Kasus Pada CV.RAMA Menganti Gresik)

Tirto Hidayat

Hery Murnawan

FAKULTAS TEKNIK PROGRAM SUTDI TEKNIK INDUSTRI UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA

Email : Tindonesia.ti@gmail.com

ABSTRACT

CV. RAMA is a company that is classified as a make to order company, that is, companies only produce if there is an order. The company is engaged in the production of appropriate machinery and is located in the village of Bibisbeton village Jl. Menganti Regency of Gresik which produces products; spinner, grated coconut, pulled chicken, and meat grinder. Based on the research that has been carried out the authors say that the profits obtained by the company are too minimal, it is necessary to have a more precise calculation in determining the cost of production so that the company can generate more profits from each product produced using the job order costing method. Based on the results of the discussion that has been carried out it can be concluded that the calculations carried out using the job order costing method produce the calculation of the cost of production as follows; the cost of production of spinner is Rp.541,850, - the cost of producing grated coconut is Rp.513,303, - the cost of production of chicken extracts is Rp1,650,143, - the cost of production of meat grinders is Rp1,308,058. company.

Keywords: HPP (JOC), OPC, BOM, MPPC

ABSTRAK

CV. RAMA merupakan perusahaan yang tergolong perusahaan *make to order* yaitu perusahaan hanya memproduksi jika ada pesanan. Perusahaan ini bergerak dalam bidang produksi mesin tepat guna dan berlokasi di jl.bibis desa Bibisbeton Kec.Menganti Kab.Gresik yang menghasilkan produk; spinner, parut kelapa, cabut ayam, dan penggiling daging. Berdasarkan penelitian yang telah dilaksanakan penulis menyampaikan bahwa keuntungan yang diperoleh perusahaan terlalu minim, maka perlu adanya perhitungan yang lebih tepat dalam menentukan harga pokok produksi sehingga perusahaan dapat menghasilkan keuntungan yang lebih dari setiap produk yang dihasilkan menggunakan metode *job order costing*. Berdasarkan hasil pembahasan yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa perhitungan yang dilakukan dengan menggunakan metode *job order costing* menghasilkan perhitungan harga pokok produksi sebagai berikut; harga pokok produksi spinner Rp541.850,- harga pokok produksi parut kelapa Rp513.303,- harga pokok produksi cabut ayam Rp1.650.143,- harga pokok produksi penggiling daging Rp1.308.058,- Perhitungan menggunakan metode *job order costing* tersebut diharapkan meningkatkan keuntungan bagi perusahaan.

Kata Kunci: HPP (JOC), OPC, BOM, MPPC

PENDAHULUAN

Proses produksi di CV. RAMA ini membutuhkan penanganan yang spesifik karena tergantung dari pesanan yang di terima, dan bervariasi antara pesanan satu dengan yang lainnya. Demi mencapai tujuan dari perusahaan mesin tepat guna dalam memperoleh keuntungan yang maksimal agar pelanggan tidak beralih ke perusahaan lain. Sedangkan permasalahan pada perusahaan ini tentang pendataan pada tiap produk yang masih kurang, dan harga jual produknya masih dibawah pesaing, maka dibutuhkan perhitungan harga pokok produksi yang tepat agar dapat memberikan harga yang bersaing. Semakin tinggi tingkat komitmen yang diinginkan perusahaan maka semakin tinggi pula masalah yang akan dihadapi terlebih lagi masalah kenaikan bahan baku, biaya tenaga kerja, dan biaya overhead. Pada CV. RAMA bahan baku utama yang di gunakan ialah; plat siku besi, plat lembaran stainless. Alas an menggunakan bahan baku plat siku karena mudah untuk di bentuk, dan bahan baku stainless lebih steril dalam pengolahan makanan, CV. RAMA mempekerjakan 11 orang karyawan yang terbagi dengan tugasnya masing-masing, antara lain; 1 orang karyawan pada bagian pengiriman, 1 orang karyawan pada bagian pemotongan, 2 orang pada bagian perakitan rangka, 2 orang karyawan pada bagian pengelasan, 2 orang karyawan pada bagian finishing, 1 orang karyawan pada bagian perakitan, 2 orang karyawan pada bagian pengepakan, dan 1 orang karyawan pada bagian administrasi. Rata-rata hasil produksi pada CV. RAMA dalam sehari dapat menghasilkan produk jadi antara 12 sampai dengan 13 unit.

Tabel . Hasil produksi

Jenis produk	Rata-rata jumlah produksi per hari
Spinner	5 unit
Parut kelapa	7 unit
Cabut bulu ayam	5 unit
Penggiling daging	5 unit

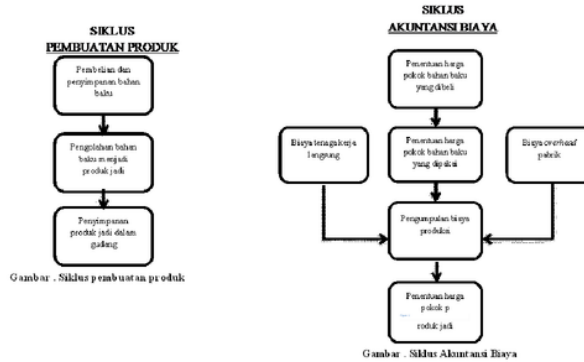
Pengertian Akuntansi Biaya

Menurut Mulyadi (2012) Akuntansi biaya adalah proses pencatatan, penggolongan, peringkasan, dan penyajian biaya, pembuatan dan penjualan produk atau jasa dengan cara tertentu serta penafsiran terhadapnya. Objek kegiatan akuntansi biaya adalah biaya. Akuntansi biaya merupakan suatu pengorbanan sumber ekonomi yang sudah terjadi atau mungkin terjadi untuk suatu tujuan tertentu yang dihitung dalam satuan uang. Pengorbanan sumber ekonomi untuk tujuan tertentu disebut juga dengan istilah Harga Pokok. Istilah harga pokok juga digunakan untuk menunjukkan pengorbanan sumber ekonomi dalam pengolahan bahan baku menjadi suatu produk barang jadi. Untuk membedakan antara biaya dan beban adalah dimana biaya belum berkontribusi langsung terhadap pendapatan, sedangkan beban diakui saat barang terjual dan berkontribusi secara langsung terhadap pendapatan.

Metode Harga Pokok Produksi

Metode penentuan harga pokok produksi adalah cara memperhitungkan unsur-unsur biaya ke dalam harga pokok produksi. Siklus Akuntansi Biaya Perusahaan Manufaktur merupakan siklus yang menggabungkan antara siklus kegiatan perusahaan manufaktur dan siklus akuntansi biaya. Siklus kegiatan perusahaan manufaktur diawali dengan mengolah bahan mentah kemudian pada tahap akhir barang yang telah jadi atau selesai dibuat akan diserahkan ke bagian gudang. Sementara siklus akuntansi biaya diawali dengan mencatat harga pokok barang dagangan yang di beli diakhiri dengan

menyajikan harga pokok barang yang dijual. Siklus akuntansi biaya pada perusahaan manufaktur dapat digambarkan sebagai berikut:



Metode Job Order Costing

5 Sistem perhitungan biaya berdasarkan pesanan (*Job Order Costing* atau *Job Costing*), biaya produksi diakumulasikan untuk setiap pesanan (*Job*) yang terpisah. Suatu pesanan adalah *output* yang diidentifikasi untuk memenuhi pesanan pelanggan tertentu atau untuk mengisi kembali suatu item persediaan. Hal ini berbeda dengan system perhitungan biaya berdasarkan proses, dimana biaya diakumulasikan untuk suatu perusahaan, seperti departemen.

Agar perhitungan biaya berdasarkan pesanan menjadi efektif, pesanan harus dapat diidentifikasi secara terpisah. Agar rincian dari perhitungan biaya berdasarkan pesanan sesuai dengan usaha yang diperlukan, harus terdapat perbedaan penting dalam biaya per unit suatu pesanan dengan pesanan lain. Rincian mengenai suatu pesanan dicatat dalam kartu biaya pesanan (*Job Cost Sheet*), yang dapat berbentuk kertas atau elektronik. Meskipun banyak pesanan dapat dikerjakan secara simultan, setiap kartu biaya pesanan mengumpulkan rincian untuk satu pesanan tertentu saja. Isi dan pengaturannya dari kartu biaya pesanan berbeda dari satu bisnis ke bisnis lain. Gambar berikut merupakan suatu contoh dari kartu biaya pesanan.

2

RAYBURN COMPANY			FORM NO. 5574		
1303 Maple Street Cincinnati OH 45227					
UNTUK: Lawrenceville Construction Co. PROJEK: Pemugaran Meja No. 34 SPESIFIKASI: 12" X 1" Papan Daging 8/16/41-31			TANGGAL PERPESAN: 10/1 TANGGAL MELAKUKAKAN: 11/1 TANGGAL DOKUMENTASIKAN: 22/1 TANGGAL MELAKUKAKAN: 28/1		
BAHAN BAKU LANGSUNG					
TANGGAL	NOMOR	PERMINTAAN	JUMLAH		
10/1	330		\$ 420.00		
11/1	333		780.00		
18/1	344		—110.00		
				\$2,510.00	
TENAGA KERJA LANGSUNG					
TANGGAL	JAM	BIAYA			
10/1	40	\$ 320.00			
11/1	32	256.00			
16/1	36	288.00			
17/1	40	320.00			
18/1	18	—144.00			
	156	\$1,568.00			
OVERHEAD PABRIK DIBEBAHKAN					
TANGGAL	JAM MESIN	BIAYA			
10/1	16.2	\$ 64.80			
16/1	10.0	40.00			
17/1	—3.2	—128.00			
	23.0 x \$40	\$1,776.00			
31					
Bahan baku langsung 10,330.00 Tenaga kerja langsung 1,568.00 Overhead pabrik dibebankan 1,776.00 Total biaya pabrik 13,674.00			Biaya jadi 17,668.00 Biaya pabrik 5,264.00 Bahan pemasaran 370.00 Bahan administrasi 234.00 Biaya untuk inventaris dan penjualan 7.00 Laba 14,427.00 Total 14,427.00		

Gambar . Kartu Biaya Pesanan Untuk Pabrik Yang Tidak Terdepartementalisasi

3 Tipe 1 sampai 3 merupakan ayat jurnal yang umum baik untuk perhitungan biaya berdasarkan pesanan maupun untuk perhitungan biaya berdasarkan proses. Ayat jurnal tersebut disajikan untuk memberikan ilustrasi yang lebih lengkap dan untuk mengembangkan pembahasan mengenai akumulasi biaya. Tipe 1, 2, dan 8 pada umumnya dicatat selama periode akuntansi pada tanggal terjadinya transaksi atau tidak lama setelah transaksi tersebut terjadi. Tipe 4 sampai 7 sering kali dicatat hanya dalam bentuk ikhtisari pada akhir suatu periode. Tipe 3 dicatat selama maupun pada akhir suatu periode. Bab ini mengilustrasikan delapan tipe jurnal dan menjelaskan perhitungan biaya berdasarkan pesanan untuk Rayburn Company. Gambar II-3 mengikhtisarkan aliran biaya melalui akun barang dalam proses, akun barang jadi, dan akun harga pokok penjualan selama bulan Januari untuk Ryburn Company. Bagian selanjutnya dari bab ini akan menjelaskan setiap bagian yang ditunjukkan di Gambar II-3.

37		Barang dalam proses	Barang Jadi	Harga Pokok Penjualan
Persediaan*	-0-			
Bahan Baku				
Langsung	31.000			
Tenaga Kerja				
Langsung	27.000			
Overhead Pabrik				
Dibebankan	13.200			
	71.000			
	9.020			
	Pesanan diselesaikan 56.926	→ 46.926	52.300	→ 52.300
	Pesanan diselesaikan 5.254			→ 5.254

12 Tidak ada pesanan dalam proses pada tanggal 1 Januari.

Gambar . Akun barang dalam proses, barang jadi, dan harga pokok penjualan Rayburn Company

Tahapan Pengumpulan Data

Data yang diperoleh adalah data historis dari CV. RAMA yaitu data-data yang dibutuhkan untuk membuat produk; parut kelapa, perajang singkong, perontok padi, cabut ayam, dan penggiling daging. dengan metode melakukan wawancara dan observasi secara langsung dengan penanggung jawab pada CV. RAMA

16 Tahapan Pengolahan Data

Data yang telah dikumpulkan kemudian diolah sebagai input untuk perhitungan data pokok perhitungan produksi yang menjadi dasar perhitungan harga pokok produksi.

1. Biaya Bahan Baku

$$\begin{aligned} \text{Kebutuhan per unit} &= \dots \text{ cm} \\ \text{Spesifikasi} &= \dots \text{ cm} \\ \text{Harga per lembar} &= \text{Rp. } \dots, - \\ \text{Jumlah potongan per batang} &= \frac{\text{spesifikasi}}{\text{kebutuhan}} = \dots \text{ potong} \\ \text{Biaya per unit} &= \frac{\text{harga}}{\text{jumlah potongan}} = \text{Rp. } \dots \text{ per unit} \end{aligned}$$

2. Biaya Tenaga Kerja

$$\begin{aligned} \text{Gaji karyawan per hari} &= \text{biaya per hari} \times \text{jumlah karyawan} \\ &= \text{Rp. } \dots, - / \text{orang} \end{aligned}$$

3. Biaya Listrik

$$\begin{aligned} \rightarrow 1.300 \text{ VA}-5.600 \text{ VA tarif} &= \text{Rp. } 1.467,28 \text{ per kWh.} \\ \text{Jumlah konsumsi listrik} &= \text{Watt} \times \text{satuan(mesin)} \times \text{waktu penggunaan} \end{aligned}$$

$$= \text{Watt} = \frac{\text{Watt}}{1000} = \text{kWH}$$

$$= \text{kWH} \times \text{tarif} = \text{Rp..}$$

4. Biaya Tambahan

Jenis bahan : ... unit
 Harga : Rp. ... / pak isi ... unit
 Kebutuhan per hari : harga x unit (kapasitas) = ... unit
 Biaya per hari : (harga : pak isi) x kebutuhan per hari = Rp.,-
 Biaya per unit : biaya per hari : .. unit (kapasitas) = Rp.,-

5. Biaya Permesinan

Biaya awal = Rp....,-
 Umur = .. bulan
 Sisa = Rp.,-
 Perawatan = ...

$$\text{Depresiasi} = \text{biaya awal} - \text{perawatan} = \frac{\text{sisa..}}{\text{umur}} = \text{Rp. ...}$$

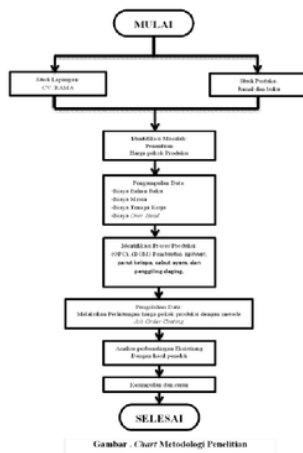
$$\text{Biaya permesinan per hari} = \frac{\text{biaya depresiasi} + \text{biaya perawatan}}{\text{hari kerja per bulan}}$$

$$= \frac{\text{Rp...} + \dots}{26} = \frac{\text{Rp.}}{26} = \text{Rp.,-}$$

21

$$\text{HPP} = \text{Biaya Bahan Baku} + \text{Biaya Tenaga Kerja} + \text{Biaya Pemesinan} + \text{Biaya Overhead}$$

Flow Chart Metodologi Penelitian



24

PENGUMPULAN DATA DAN PENGOLAHAN DATA

Pengumpulan Data

Pengumpulan data ini dilakukan dengan penelitian secara langsung ke perusahaan mesin tepat guna tersebut, dari wawancara langsung kepada pemilik perusahaan dan karyawan-karyawan perusahaan, serta melalui penelitian pada proses produksinya sehingga diperoleh data-data sebagai berikut:

1. Data Produk Mesin Spinner

Data yang di kumpulkan berdasarkan pesanan-pesanan dari hasil produksinya adalah sebagai berikut:

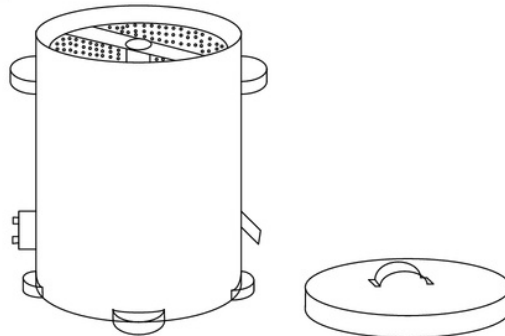
a. Spinner

Tabel . Data pemesanan produk spinner

No	Kartu pesanan	
1	Jenis Produk	Spinner
2	Nomor Pesanan	121
3	Sifat Pesanan	Cepat
4	Nama Pemesan	Amri S.
5	Alamat Pemesan	Jakarta
6	Jumlah Pesanan	100unit

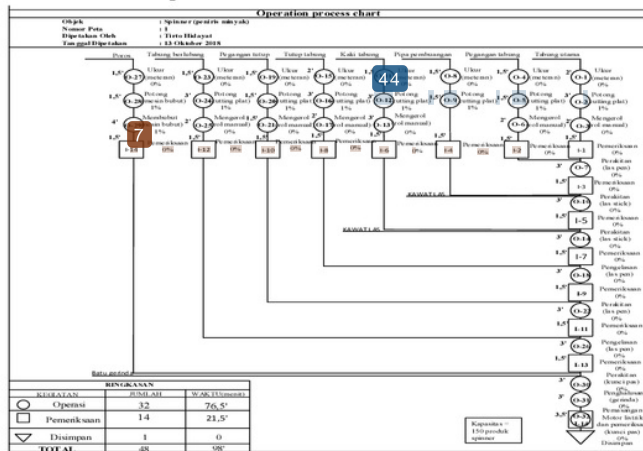
Data spinner yang dikumpulkan melalui penelitian dan wawancara secara langsung adalah sebagai berikut:

1.) Gambar Produk Spinner



Gambar . Data gambar produk spinner

2.) Operation Poceses Chart Spinner



Gambar . Operation poceses chart produk spinner

3.) Bahan baku produk

Tabel . Bahan baku produk

Jenis Produk	Jenis Bahan Baku	Ukuran (cm)
Spinner	Plat stainless 1,5mm	50x80
	Plat stainless lubang 0,7mm	35x60
	Pipa stainless Ø1"	10
	Motor listrik 60 watt	-

2. Data Bahan Baku

Tabel . Data bahan baku

No	Nama Bahan	Ukuran	Harga Bahan (Rp)
1	Plat stainless	244x122x1,5"	1.200.000
2	Plat stainless berlubang	244x122x0,7"	540.000
3	Pipa stainless Ø1"	1"x0,8x6m	150.000
4	Motor listrik	60 watt	160.000

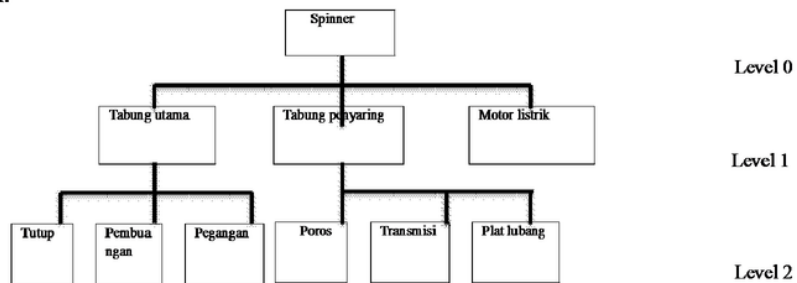
3. Data Permesinan

Tabel . Data Jumlah Mesin

No	Nama Mesin	Daya (watt)	Jumlah	Total daya (watt)	Harga per unit (Rp)
1	Bubut	2200	1	2200	15.000.000
2	Cutting plat	1050	1	1050	950.000
3	Travo las 1600	1600	2	3200	1.700.000
4	Las pen	3000	1	3000	6.000.000
5	Gerinda 4"	600	2	1200	560.000

4. Data Bill Of Material Spinner

1.



Gambar . Data struktur produk bill of material spinner

Pengolahan Data

Untuk mengetahui berapa harga pokok produksi yang tepat, dilakukan pengolahan data sesuai dengan data yang sudah dikumpulkan dari perusahaan, berikut proses pengolahan datanya

Perhitungan Kebutuhan Bahan Baku dan Kebutuhan Mesin

Multi Product Process Chart

No	P NM	Spinner								Parut Kelapa			Cekam Bulu Ayam			Penggiling Daging			Nilai Bibing	Nilai Akumul			
		P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P1	P2	P3	P1	P2	P3	P1	P2	P3					
1	Meteran	0.1	0.4	0.8	0.11	0.15	0.19	0.23	0.27	0.1	0.4	0.12	0.1	0.8	0.13	0.1	0.8	0.13	0.02	0.02	0.02	0.45	1
2	Cutting	0.03	0.5	0.9	0.12	0.16	0.20	0.24	0.2	0.7	0.13	0.2	0.9	0.14	0.2	0.9	0.14	0.04	0.04	0.04	0.55	1	
3	Mesin Bubut								0.01	0.29											0.05	1	
4	Rel Manual	0.3	0.6	0.13	0.17	0.21	0.25							0.12							0.13	1	
5	Punch manual								0.3	0.8	0.14	0.3	0.10	0.15	0.3	0.10	0.15	0.02	0.02	0.02	0.33	1	
6	Bekuk/Bending																0.11	0.05			0.03	1	
7	Las Pen	0.7			0.18	0.22	0.26														0.12	1	
8	Las Stick	0.18	0.14						0.2	0.5		0.3	0.4	0.5			0.3	0.04	0.04	0.04	0.32	1	
9	Kunci								0.3	0.3	0.19	0.2	0.2	0.17	0.13	0.17	0.13	0.05	0.05	0.05	0.36	1	
10	Gerinda								0.31		0.9	0.6			0.6			0.03			0.14	1	
11	Kompresor								0.19		0.7				0.7			0.03			0.13	1	

Gambar . Data Multi Product Process Chart

Perhitungan Biaya Produksi

1.) Biaya Produksi Spinner

1.) Biaya Bahan Baku Spinner

→ Tabung utama;

Plat stainless (1 unit) :

Kebutuhan per unit

$$= 80 \times 50 \text{ cm}$$

Spesifikasi

$$= \text{plat stainless 1,5mm panjang 244cm}$$

$$\text{Lebar 122cm}$$

Harga per lembar

$$= \text{Rp. 1.200.000,-}$$

Jumlah potongan per batang

$$= \frac{244 \times 122}{80 \times 50} = 7 \text{ potong}$$

Biaya per unit

$$= \frac{\text{Rp. 1.200.000}}{7 \text{ potong}} = \text{Rp. 171.428,- per unit}$$

→ Tutup;

Plat stainless (1 unit) :

Kebutuhan per unit

$$= 80 \times 5 \text{ cm}$$

Spesifikasi

$$= \text{plat stainless 1,5mm panjang 244cm}$$

$$\text{Lebar 122cm}$$

Harga per lembar

$$= \text{Rp. 1.200.000,-}$$

Jumlah potongan per batang

$$= \frac{244 \times 122}{80 \times 5} = 74 \text{ potong}$$

Biaya per unit

$$= \frac{\text{Rp. 1.200.000}}{74 \text{ potong}} = \text{Rp. 16.216,- per unit}$$

→ Pembuangan

Pipa stainless (1 unit) :

Kebutuhan per unit

$$= 10 \text{ cm}$$

Spesifikasi

$$= \text{pipa stainless } \varnothing 1'' \text{ 0.8mm panjang 600}$$

$$\begin{aligned} \text{Harga per lembar} &= \text{Rp. } 150.000,- \\ \text{Jumlah potongan per batang} &= \frac{600 \text{ cm}}{10 \text{ cm}} = 60 \text{ potong} \\ \text{Biaya per unit} &= \frac{\text{Rp. } 150.000}{60 \text{ potong}} = \text{Rp. } 2.500 \text{ per unit} \end{aligned}$$

→ Pegangan ;
 Plat stainless (1 unit) :
 Kebutuhan per unit = 15x5cm
 Spesifikasi = plat stainless 1,5mm panjang 244cm
 Lebar 122cm

$$\begin{aligned} \text{Harga per lembar} &= \text{Rp. } 1.200.000,- \\ \text{Jumlah potongan per batang} &= \frac{244 \times 122}{15 \times 5} = 396 \text{ potong} \\ \text{Biaya per unit} &= \frac{\text{Rp. } 1.200.000}{396 \text{ potong}} = \text{Rp. } 3.030,- \text{ per unit} \end{aligned}$$

→ Tabung penyaring
 Plat stainless berlubang (1 unit) :
 Kebutuhan per unit = 100 x 40cm
 Spesifikasi = plat stainless lubang 1,5mm panjang 244
 Lebar 122

$$\begin{aligned} \text{Harga per lembar} &= \text{Rp. } 540.000,- \\ \text{Jumlah potongan per batang} &= \frac{244 \times 122}{70 \times 40} = 10 \text{ potong} \\ \text{Biaya per unit} &= \frac{\text{Rp. } 540.000}{10 \text{ potong}} = \text{Rp. } 5.400 \text{ per unit} \end{aligned}$$

→ Poros;
 Pipa stainless (1 unit) :
 Kebutuhan per unit = 40cm
 Spesifikasi = pipa stainless Ø1" 0.8mm panjang 600
 Harga per lembar = Rp. 150.000,-
 Jumlah potongan per batang = $\frac{600 \text{ cm}}{40 \text{ cm}} = 15 \text{ potong}$

$$\text{Biaya per unit} = \frac{\text{Rp. } 150.000}{60 \text{ potong}} = \text{Rp. } 10.000 \text{ per unit}$$

→ Motor listrik 125watt = Rp160.000,-

Total biaya bahan baku per unit yaitu Rp171.428 + Rp16.126 + Rp2.500 + Rp.3.030 + Rp.5.400 + Rp.10.000 + Rp160.000,- = Rp. 368.574,-

2.) Biaya Tenaga Kerja

→ Pemotongan:
 Jumlah karyawan = 1 orang
 Kapasitas per hari = 5 unit
 Biaya per hari = Rp. 80.000 : 5 unit (kapasitas) = Rp16.000,-
 Gaji karyawan per hari = Rp. 16.000 x 1 orang = Rp.16.000,-

- Perakitan :
- Jumlah karyawan = 2 orang
 - Kapasitas per hari = 5 unit
 - Biaya per hari = 75.000 : 5 unit (kapasitas) = Rp15.000,-
 - Gaji karyawan per hari = Rp. 15.000 x 2 orang = Rp.30.000,-
- Pengelasan :
- Jumlah karyawan = 2 orang
 - Kapasitas per hari = 5 unit
 - Biaya per hari = Rp. 100.000 : 5 unit (kapasitas) = Rp20.000,-
 - Gaji karyawan per hari = Rp. 20.000 x 2 orang = Rp.40.000,-
- Operator mesin :
- Jumlah karyawan = 2 orang
 - Kapasitas per hari = 5 unit
 - Biaya per hari = Rp. 100.000 : 5 unit (kapasitas) = Rp20.000,-
 - Gaji karyawan per hari = Rp. 20.000 x 2 orang = Rp.40.000,-
- Finishing :
- Jumlah karyawan = 1 orang
 - Kapasitas per hari = 5 unit
 - Biaya per hari = Rp. 85.000 : 5 unit (kapasitas) = Rp17.000,-
 - Gaji karyawan per hari = Rp. 17.000 x 1 orang = Rp.17.000,-
 - Gaji karyawan per hari = Rp.85.000 x 1 orang = Rp 85.000,-
- Total biaya tenaga kerja pada tiap produksi = Rp 16.000 + Rp 30.000 + Rp 40.000 + Rp 40.000 + Rp 17.000 = Rp143.000,-

3.) Biaya Listrik

- Bubut 2.200watt
- 1.300 VA-5.600 VA tarif = Rp 1.467,28 per kWh.
 - Jumlah konsumsi listrik = 2.200Watt x 2 (mesin) x 7 jam
 - = 30.800Watt = $\frac{30.800Watt}{1000} = 30,8kWH$
 - = 30,8kWH x 1.467,28tarif = Rp.45.192,-
- Travo las 1200watt :
- 1.300 VA-5.600 VA tarif = Rp 1.467,28 per kWh.
 - Jumlah konsumsi listrik = 1.600Watt x 2 (mesin) x 7 jam
 - = 22.400Watt = $\frac{22.400Watt}{1000} = 22,4kWH$
 - = 22,4kWH x 1.467,28tarif = Rp.32.867,-
- Las titik 3000watt :
- 1.300 VA-5.600 VA tarif = Rp 1.467,28 per kWh.
 - Jumlah konsumsi listrik = 3.000Watt x 1 (mesin) x 7 jam
 - = 21.000Watt = $\frac{21.000Watt}{1000} = 21kWH$
 - = 21kWH x 1.467,28tarif = Rp.30.812,-
- Gerinda tangan 600 watt :
- 1.300 VA-5.600 VA tarif = Rp 1.467,28 per kWh.
 - Jumlah konsumsi listrik = 600Watt x 1 (mesin) x 7 jam
 - = 4.200Watt = $\frac{4.200Watt}{1000} = 4,2kWH$

$$= 4,2\text{kWH} \times 1.467,28\text{tarif} = \text{Rp}6.162,-$$

→ Lampu 30watt :

1.300 VA-5.600 VA tarif = Rp 1.467,28 per kWh.

Jumlah konsumsi listrik = 30Watt x 4 (mesin) x 8 jam

$$= 960\text{Watt} = \frac{960\text{Watt}}{1000} = 0,96\text{kWH}$$

$$= 0,96\text{kWH} \times 1.467,28\text{tarif} = \text{Rp}1.408,-$$

→ Pompa air 350watt :

1.300 VA-5.600 VA tarif = Rp 1.467,28 per kWh.

Jumlah konsumsi listrik = 350Watt x 1 (mesin) x 2 jam

$$= 700\text{Watt} = \frac{700\text{Watt}}{1000} = 0,7\text{kWH}$$

$$= 0,7\text{kWH} \times 1.467,28\text{tarif} = \text{Rp}1.027,-$$

$$\text{Total biaya listrik} = \text{Rp}45.192 + \text{Rp}32.867 + \text{Rp}30.812 + \text{Rp}6.162 + \text{Rp}1.408 + \text{Rp}1.027 = \text{Rp}117.468$$

4.) Biaya Tambahan

→ Elektroda : 1 pak

Harga : Rp. 110.000 / pak isi 230 unit

Kebutuhan per hari : 3 unit x 5 unit (kapasitas) = 15 unit

Biaya per hari : (110.000 : 230) x 15 unit = Rp. 7.713,-

Biaya per unit : Rp.7.713 : 5 unit (kapasitas) = Rp. 1.434,-

5.) Biaya Permesinan

→ Mal (alat ukur) :

Biaya awal = Rp. 25.000,-

Umur = 3 bulan

Sisa = Rp. 0,-

Perawatan = Rp0,-

$$\text{Depresiasi} = \text{Rp} 25.000 - \text{Rp}0 = \frac{\text{Rp} 25.000}{3} = \text{Rp} 8.333$$

$$\begin{aligned} \text{Biaya permesinan per hari} &= \frac{\text{biaya depresiasi} + \text{biaya perawatan}}{\text{hari kerja per bulan}} \\ &= \frac{\text{Rp}8.333 + \text{Rp}0}{26} = \frac{\text{Rp}8.333}{26} = \text{Rp} 320,- \end{aligned}$$

→ Bubut 2200 watt :

Biaya awal = Rp. 15.000.000,-

Umur = 3 tahun

Sisa = Rp. 5.000.000,-

Perawatan :

1. Pahat bu 48 / 2 bulan = Rp 60.000

2. Saklar / 6 bulan = Rp 30.000

$$= \text{Rp} 60.000 + \text{Rp}30.000 = \text{Rp}90.000$$

$$\text{Depresiasi} = \text{Rp} 15.000.000 - \text{Rp}5.000$$

$$= \frac{\text{Rp}10.000.000}{3} = \text{Rp} 3.333.333,-$$

Biaya perawatan : 25

1. Pahat bubut = 6 x Rp. 60.000 = Rp 360.000

2. Saklar = 2 x Rp. 30.000 = Rp 60.000

$$\text{Total biaya perawatan} = \text{Rp} 420.000$$

$$\begin{aligned} \text{Biaya permesinan per hari} &= \frac{\text{biaya depresiasi} + \text{biaya perawatan}}{\text{hari kerja per tahun}} \\ &= \frac{\text{Rp}3.333.333 + \text{Rp}420.000}{312} = \frac{\text{Rp}3.753.333}{312} = \text{Rp.}12,029,- \end{aligned}$$

→ Cutting plat :

Biaya awal = Rp. 950.000,-

Umur = 3 tahun

Sisa = Rp.316.666,-

Perawatan :

1. Pisau / 1 tahun = Rp 490.000,-

= Rp 490.000,-

Depresiasi = Rp 950.000 - Rp 316.666

= $\frac{\text{Rp} 633.334}{3}$ = Rp. 211.111,-

Biaya perawatan :

1. Pisau / 1 tahun = 1 x Rp 490.000,-

Total biaya perawatan = Rp 490.000,-

$$\begin{aligned} \text{Biaya permesinan per hari} &= \frac{\text{biaya depresiasi} + \text{biaya perawatan}}{\text{hari kerja per tahun}} \\ &= \frac{\text{Rp}950.000 + \text{Rp}490.000}{312} = \frac{\text{Rp}1.440.000}{312} = \text{Rp.} 4.262,- \end{aligned}$$

→ Travo las 1200watt :

Biaya awal = Rp. 1.300.000,-

Umur = 3 tahun

Sisa = Rp. 433.333,-

Perawatan :

1. Dioda / 6 bulan = Rp. 60.000

2. Saklar / 6 bulan = Rp. 30.000

= 60.000 + 30.000 = 90.000

Depresiasi = 1.300.000 - 0 = $\frac{1.300.000}{3}$ = Rp. 433.333

Biaya perawatan :

1. Dioda = 2 x Rp. 60.000 = Rp. 120.000

2. Saklar = 2 x Rp. 30.000 = Rp. 60.000

Total biaya perawatan = Rp. 180.000

$$\begin{aligned} \text{Biaya permesinan per hari} &= \frac{\text{biaya depresiasi} + \text{biaya perawatan}}{\text{hari kerja per tahun}} \\ &= \frac{\text{Rp}433.333 + \text{Rp}180.000}{312} = \frac{\text{Rp}613.333}{312} = \text{Rp.} 1.965,- \end{aligned}$$

→ Las titik 3000watt :

Biaya awal = Rp. 6.000.000,-

Umur = 3 tahun

Sisa = Rp. 2.000.000,-

Perawatan :

1. Dioda / 6 bulan = Rp. 60.000

2. Saklar / 6 bulan = Rp. 30.000

3. Elektroda tembaga = Rp. 50.000

= Rp60.000 + Rp30.000 + Rp50.000 = Rp140.000,-

Depresiasi = Rp6.000.000 - Rp2.000.000

$$= \frac{Rp4.000.000}{3} = Rp. 1.333.333,-$$

Biaya perawatan :

$$1. Dioda = 2 \times Rp. 60.000 = Rp. 120.000$$

$$2. Saklar = 2 \times Rp. 30.000 = Rp. 60.000$$

$$3. Elektroda tembaga = 1 \times Rp. 50.000 = Rp. 50.000$$

$$\text{Total biaya perawatan} = \underline{Rp. 230.000}$$

$$\begin{aligned} \text{Biaya permesinan per hari} &= \frac{\text{biaya depresiasi} + \text{biaya perawatan}}{\text{hari kerja per tahun}} \\ &= \frac{Rp1.333.333 + Rp230.000}{312} \\ &= \frac{Rp1.563.333}{312} = Rp. 2.126,- \end{aligned}$$

→ Gerinda tangan 600 watt :

$$\text{Biaya awal} = Rp. 670.000,-$$

$$\text{Umur} = 2 \text{ tahun}$$

$$\text{Sisa} = Rp.335.000,-$$

Perawatan :

$$1. Brostel / 4 bulan = Rp. 40.000$$

$$2. Bearing / 1 tahun = Rp. 25.000$$

$$3. Angker / 6 bulan = Rp. 80.000$$

$$4. Mata gerinda / 1 bulan = Rp. 7.000$$

$$= Rp40.000 + Rp25.000 + Rp80.000 + Rp7.000$$

$$= Rp152.000,-$$

$$\text{Depresiasi} = 670.000 - 335.000 = \frac{Rp335.000}{2} = Rp. 176.500,-$$

Biaya perawatan :

$$1. Brostel = 3 \times Rp. 40.000 = Rp. 120.000$$

$$2. Bearing = 1 \times Rp. 25.000 = Rp. 25.000$$

$$3. Angker = 2 \times Rp. 80.000 = Rp. 160.000$$

$$4. Mata gerinda = 312 \times Rp. 7.000 = Rp. 2.184.000$$

$$\text{Total biaya perawatan} = \underline{Rp. 2.369.000}$$

$$\begin{aligned} \text{Biaya permesinan per hari} &= \frac{\text{biaya depresiasi} + \text{biaya perawatan}}{\text{hari kerja per tahun}} \\ &= \frac{Rp176.500 + Rp2.369.000}{312} = \frac{Rp2.536.500}{312} = Rp. 8.129,- \end{aligned}$$

$$\text{Total biaya per hari} = Rp320 + Rp12.029 + Rp4.262 + Rp1.965 + Rp2.126 + Rp28.831,-$$

$$Rp8.129 =$$

$$\text{Total biaya per unit} = Rp28.831 : 5 \text{ unit (kapasitas)} = Rp5.766,-$$

6.) Perhitungan Harga Pokok Produksi Spinner :

$$\text{Biaya bahan baku} = Rp. 368.574,-$$

$$\text{Biaya tenaga kerja} = Rp. 143.000,-$$

$$\text{Biaya listrik} = Rp. 36.400,-$$

$$\text{Biaya tambahan} = Rp. 1.434,-$$

$$\text{Biaya permesinan} = Rp. 5.766,-$$

$$\text{Total harga pokok produksi} = Rp. 541.850,-$$

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa perhitungan yang dilakukan dengan menggunakan metode *job order costing* menghasilkan perhitungan harga pokok produksi sebagai berikut; harga pokok produksi spinner Rp541.850,- harga pokok produksi parut kelapa Rp513.303,- harga pokok produksi cabut ayam Rp1.650.143,- harga pokok produksi penggiling daging Rp1.308.058,- Perhitungan menggunakan metode *job order costing* tersebut diharapkan meningkatkan keuntungan bagi perusahaan.

Saran

Melihat hasil pembahasan dan perhitungan menggunakan metode *job order costing* yang telah dilakukan, maka dapat diberikan saran sebagai berikut :

1. Perhitungan menggunakan metode *job order costing* dapat dipertimbangkan oleh perusahaan dalam menentukan harga pokok produksi, karena akan mempermudah perusahaan dalam menghitung laba yang diperoleh.
2. Perusahaan hendaknya menganalisis semua biaya-biaya yang ada seperti biaya listrik, biaya permesinan dan lain-lain.

- Abdul Halim. 2008. Dasar-dasar Akuntansi Biaya. Edisi 4. BPFE. Yogyakarta.
- Carter, William K. 2009. Akuntansi Biaya. Salemba. Empat: Jakarta.
- Chairul Marom (2002) . Sistem Akuntansi Perusahaan Dagang.
- Don R. Hansen dan Maryanne M. Mowen, 2009. Akuntansi manajerial buku I edisi 8, salemba Empat: Jakarta.
- Henry Simamora . 2000 , Akuntansi Basis Pengambilan Keputusan Bisnis , Salemba Empat: Jakarta.
- Hongren, Charles T., Dastar., Srikant M. Foster, dan George. 2005. Akuntansi Biaya penekanan Manajerial. Jakarta: PT. Indeks Kelompok media.
- Mulyadi 2014. Akuntansi Biaya. Edisi Lima. Yogyakarta: Aditya Medika.
- Mursyidi. 2008. Akuntansi Biaya: *Conventional Costing, Just Intime, dan Activity Based costing, cetakan ke-2*, Penerbit PT. Refika Aditama, Bandung.
- Slamet , Achmad. 2007. Penganggaran, Perencanaan dan Pengendalian Usaha. Semarang: UNNES Press.
- Soemarso (2004). Akuntansi Biaya. Salemba. Empat: Jakarta.
- Supriono (1999). Akuntansi Biaya. Salemba. Empat: Jakarta.
- Sutalaksana (1979). Peta Proses Operasi. Institut Teknologi Bandung.
- Witjaksono, Armanto. 2013. Akuntansi Biaya. Graha Ilmu. Yogyakarta.

ANALISIS PENENTUAN HARGA POKOK PRODUKSI DENGAN METODE JOB ORDER COSTING PADA PERUSAHAAN MESIN TEPAT GUNA

ORIGINALITY REPORT

% 27	% 24	% 5	% 11
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	docplayer.info Internet Source	% 5
2	thesis.binus.ac.id Internet Source	% 2
3	repository.maranatha.edu Internet Source	% 1
4	akuntansinsc.wordpress.com Internet Source	% 1
5	es.scribd.com Internet Source	% 1
6	mahasiswa.dinus.ac.id Internet Source	% 1
7	www.scribd.com Internet Source	% 1
8	Albrow, M.G.. "Elastic scattering of positive pions on polarized protons between 0.82 and	% 1

2.74 GeV/c", Nuclear Physics, Section B, 19710101

Publication

9	media.neliti.com Internet Source	% 1
10	etheses.iainponorogo.ac.id Internet Source	% 1
11	Yutaka Nagaya. "Artificial radionuclides in the western Northwest Pacific (II): ¹³⁷ Cs and ^{239,240} Pu inventories in water and sediment columns observed from 1980 to 1986", Journal of the Oceanographical Society of Japan, 12/1987 Publication	% 1
12	sayutimassay.blogspot.com Internet Source	% 1
13	Submitted to Universitas Sam Ratulangi Student Paper	% 1
14	eprints.uns.ac.id Internet Source	% 1
15	Submitted to Universitas Muria Kudus Student Paper	<% 1
16	digilib.unila.ac.id Internet Source	<% 1
17	mafiadoc.com	

Internet Source

<% 1

18

anzdoc.com

Internet Source

<% 1

19

Submitted to Deakin University

Student Paper

<% 1

20

Paul Opdam. "Feeding ecology of a population of Goshawk *Accipiter gentilis*", *Journal of Ornithology*, 01/1977

Publication

<% 1

21

docobook.com

Internet Source

<% 1

22

Submitted to Surabaya University

Student Paper

<% 1

23

pt.scribd.com

Internet Source

<% 1

24

repository.ipb.ac.id

Internet Source

<% 1

25

www.biofircenter.com

Internet Source

<% 1

26

Submitted to STIE Perbanas Surabaya

Student Paper

<% 1

27

Submitted to Universitas Negeri Surabaya The State University of Surabaya

<% 1

28 pa-pontianak.go.id Internet Source <% 1

29 Submitted to UIN Sunan Gunung Djati Bandung Student Paper <% 1

30 ejournal-s1.undip.ac.id Internet Source <% 1

31 media.unpad.ac.id Internet Source <% 1

32 mmulyana.files.wordpress.com Internet Source <% 1

33 kanungbakery.com Internet Source <% 1

34 wz3321.cn Internet Source <% 1

35 journal.unnes.ac.id Internet Source <% 1

36 issuu.com Internet Source <% 1

37 nidnod91.blogspot.com Internet Source <% 1

38 Anthony Joern. "Feeding patterns in grasshoppers (Orthoptera: Acrididae): Factors <% 1

influencing diet specialization", *Oecologia*, 1979

Publication

39

www.slideshare.net

Internet Source

<% 1

40

repository.uksw.edu

Internet Source

<% 1

41

evisiburian.blogspot.com

Internet Source

<% 1

42

scholar.unand.ac.id

Internet Source

<% 1

43

www.bonus123.net

Internet Source

<% 1

44

Dongrong Xiao. "Hydrothermal synthesis and characterization of a novel polyoxometallate-templated three-dimensional supramolecular network", *Journal of Coordination Chemistry*, 5/10/2004

Publication

<% 1

45

fr.slideshare.net

Internet Source

<% 1

46

id.123dok.com

Internet Source

<% 1

47

de.scribd.com

Internet Source

<% 1

48

www.dapurweb.com

Internet Source

<% 1

49

S. Yu. Ostrovskii. "Mechanism of hepatotoxicity of teturam and cyanamide", *Pharmaceutical Chemistry Journal*, 08/1988

Publication

<% 1

50

R. Destro. "The crystal and molecular structure of the complexes of 2,4,6-trinitrophenetole with caesium or potassium ethoxide (Meisenheimer salts)", *Acta Crystallographica Section B Structural Crystallography and Crystal Chemistry*, 10/15/1968

Publication

<% 1

51

zadoco.site

Internet Source

<% 1

EXCLUDE QUOTES OFF

EXCLUDE MATCHES OFF

EXCLUDE
BIBLIOGRAPHY OFF