

# **TUGAS AKHIR**

## **PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DAN PENETAPAN HARGA POKOK PRODUKSI PADA PRODUK SEKOP (STUDI KASUS : UD. FDL)**



**Disusun Oleh :**

**KRESNA FRANTIARNO HARDIANTO**

**NBI : 1412000140**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

**2024**



# **TUGAS AKHIR**

**PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DAN PENETAPAN  
HARGA POKOK PRODUKSI PADA PRODUK SEKOP  
(STUDI KASUS : UD. FDL)**



**KRESNA FRANTIARNO HARDIANTO**

**NBI : 1412000140**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

**2024**

**TUGAS AKHIR**  
**PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DAN PENETAPAN**  
**HARGA POKOK PRODUKSI PADA PRODUK SEKOP**  
**(STUDI KASUS: UD. FDL)**

Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Strata Satu (S1)  
Pada Program Studi Teknik Industri  
Fakultas Teknik Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

Disusun Oleh:

**Kresna Frantiarno Hardianto**

**1412000140**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI**  
**FAKULTAS TEKNIK**  
**UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**  
**2024**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI**  
**FAKULTAS TEKNIK**  
**UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

---

**LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR**

Nama : Kresna Frantiarno Hardianto

NBI : 1412000140

Fakultas : Teknik

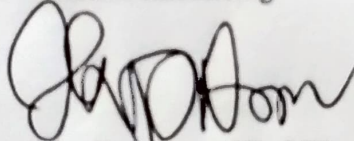
Program Studi : Teknik Industri

Judul Penelitian : Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dan Penetapan Harga Pokok  
Produksi Pada Produk Sekop (Studi Kasus UD. FDL)

Tugas Akhir Ini Telah Disetujui

Tanggal 14 Mei 2024

Disetujui Oleh  
Dosen Pembimbing



Dr. Jaka Purjama, ST., MT.

**NPP: 20410.17.0761**

Mengetahui

Dekan Fakultas Teknik

Universita 17 Agustus 1945 Surabaya



Dr. Ir. H. Sajiyo, M. Kes., IPU., ASEAN ENG

**NPP: 20410.90.0197**

Mengetahui

Kepala Program Studi Teknik Industri

Universita 17 Agustus 1945 Surabaya



Hery Murnawan, ST., MT., CSCA

**NPP: 20410.94.037**



## LEMBAR PENETAPAN PANITIA PENGUJI

Nama : Kresna Frantiarno Hardianto

NBI : 1412000140

Fakultas : Teknik

Program Studi : Teknik Industri

Judul Penelitian : Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dan Penetapan Harga Pokok  
Produksi Pada Produk Sekop (Studi Kasus: UD. FDL)

Tugas Akhir ini telah diuji pada: 22 Mei 2024

Panitia Penguji Tugas Akhir Berdasarkan Surat Keputusan Dekan Fakultas Teknik  
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

<b>Ketua</b>	<b>Dr. Jaka Purnama, ST., MT.</b>	<b>NPP: 20410.17.0761</b>
<b>Anggota</b>	<b>Erni Puspanantasari Putri, ST., M.Eng., Ph.D</b>	<b>NPP: 20410.96.0479</b>
	<b>Handy Febri Satoto, ST., MT.</b>	<b>NPP: 20410.17.0744</b>

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI**  
**FAKULTAS TEKNIK**  
**UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

---

**SURAT PERNYATAAN ORIGINALITAS**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Kresna Frantiarno Hardianto

NBI : 1412000140

Alamat : Kemlaten Baru Barat Kenongo No. 15, Kelurahan Kebraon,  
Kecamatan Karang Pilang, Kota Surabaya

Menyatakan bahwa isi sebagian maupun keseluruhan Tugas Akhir saya yang berjudul:

**PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DAN PENETAPAN HARGA POKOK PRODUKSI PADA PRODUK SEKOP (STUDI KASUS: UD. FDL)**

Adalah benar-benar hasil intelektual mandiri, diselesaikan tanpa menggunakan bahan-bahan yang tidak diizinkan, dan bukan merupakan karya pihak lain yang saya akui sebagai karya sendiri.

Semua referensi yang dikutip maupun dirujuk telah ditulis secara lengkap pada daftar pustaka. Apabila pernyataan ini tidak benar, saya bersedia menerima sanksi sesuai peraturan yang berlaku.

Surabaya, 14 Mei 2024



Kresna Frantiarno Hardianto

NBI: 141200014





UNIVERSITAS  
17 AGUSTUS 1945  
SURABAYA

BADAN PERPUSTAKAAN  
JL. SEMOLOWARU 45 SURABAYA  
TELP. 031 593 1800 (Ext. 331)  
E – mail: [perpus@untag-sby.ac.id](mailto:perpus@untag-sby.ac.id)

---

## LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai sivitas akademik Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, saya yang bertandatangan di bawah ini:

Nama : Kresna Frantiarno Hardianto  
NBI : 1412000140  
Fakultas : Teknik  
Program Studi : Teknik Industri  
Jenis Karya : Tugas Akhir/Skripsi

Demi perkembangan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK), Saya menyetujui untuk memberikan **Hak Bebas Royalti Noneksklusif (*Nonexclusive Loyalty – Free Right*)** kepada Badan Perpustakaan Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya atas karya saya dengan judul:

### “PENGENDALIAN BAHAN BAKU DAN PENENTUAN HARGA POKOK PRODUKSI PRODUK SEKOP (STUDI KASUS: UD. FDL)”

Dengan **Hak Bebas Royalti Noneksklusif (*Nonexclusive Loyalty – Free Right*)**, Badan Perpustakaan Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya berhak menyimpan, mengalihkan media atau memformatkan, mengolah dalam bentuk pangkalan data (*database*), merawat, dan mempublikasikan karya ilmiah saya selama tetap tercantum Nama Saya sebagai Penulis

Dibuat di : Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya  
Pada Tanggal : 14 Mei 2024



Surabaya, 14 Mei 2024

Kresna Frantiarno Hardianto  
1412000140

## KATA PENGANTAR

Puji Syukur kehadiran Allah SWT atas segala rahmat dan hidayahnya, sholawat serta salam tercurah kepada Rasulullah Muhammad SAW, sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir yang berjudul **“PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU DAN PENETAPAN HARGA POKOK PRODUKSI PADA PRODUK SEKOP (STUDI KASUS: UD. FDL)”** tepat pada waktunya, sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik di Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya. Tidak lupa penulis juga mengucapkan terimakasih kepada Bapak Dr. Jaka Purnama, ST., MT. selaku Dosen Pembimbing yang telah meluangkan waktunya untuk memberikan bimbingan, nasihat serta motivasi kepada penulis. Penulis juga banyak menerima bantuan dari berbagai pihak, baik secara moril, dan materil, untuk itu penmulis bersyukur serta mengucapkan terimakasih kepada:

1. Kedua orangtua yang tidak pernah lupa untuk memberikan doa, semangat, serta dukungan untuk terus bertahan dan berjuang tanpa kenal menyerah.
2. Bapak Dr. Jaka Purnama, ST., MT. selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan bantuan dan pengarahan untuk penyusunan Tugas Akhir.
3. Bapak Hery Murnawan, ST., MT., CSCA selaku Kepala Program Studi Teknik Industri Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya.
4. Bapak Dr. Ir. H. Sajjo, M.Kes.,IPU.,ASEAN ENG selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya.
5. Kakak saya yang selalu memberikan dukungan serta semangat disegala situasi dan kondisi
6. Serta tidak lupa kepada para sahabat yang tidak pernah bosan untuk menemani dan menjadi teman berbagi cerita hingga akhirnya penulis bisa menyelesaikan Proposal Tugas Akhir.

Akhir kata, semoga Allah SWT senantiasa melimpahkan karunia dan hidayahnya serta membalas segala amal ibadah kebaikan pihak-pihak yang telah banyak membantu penulis dalam penyusunan Tugas Akhir ini.

Surabaya, 12 Maret 2024

Kresna Frantiarno Hardianto



## ABSTRAK

Perkembangan pada dunia industri yang begitu pesat memaksa pelaku industri untuk dituntut untuk memperhatikan segala aspek bisnis dalam usahanya untuk bertahan dalam persaingan, termasuk pengendalian terhadap penyimpanan bahan baku guna kelancaran proses produksi. UD. FDL merupakan industri yang bergerak dalam bidang produksi sekop, yang dalam proses produksinya melibatkan beberapa bahan baku dalam skala yang cukup besar, sehingga perlu dilakukan pengendalian bahan baku secara spesifik. Pada area produksi terlihat kurang tertata dengan baik sebab akses untuk pengambilan barang jadi berada di Tengah area produksi sehingga akan bisa berakibat terganggunya proses produksi. Selain itu perusahaan juga kurang spesifik dalam melakukan perhitungan harga pokok produksi dengan hanya menghitung biaya-biaya secara sederhana dan kurang kompleks. Pengendalian bahan baku dengan menggunakan metode *inventory turnover ratio* serta *min-max stock* akan membantu perusahaan untuk mengetahui berapa lama bahan baku tinggal dalam penyimpanan serta menjadi penentu stok manimum dan maksimum yang boleh ditampung oleh gudang. Perancangan ulang pada layout menggunakan metode *from to chart* dengan menukar beberapa area mesin serta memindahkan gudang produk jadi kearea depan akan memperlancar aliran pada lantai produksi. Serta penentuan harga pokok produk dengan menggunakan metode *full costing* akan menjamin bahwa harga pokok produk yang diperoleh dari hasil perhitungan lebih akurat. Dari perhitungan yang dilakukan pada penyimpanan bahan baku terjadi penumpukan pada beberapa bahan baku yaitu plat besi, pipa besi, sekrup dan kawat las. Dari rancangan layout usulan perlu adanya pertukaran tempat antara mesin press dan mesin plong, serta pada harga pokok produksi diketahui perhitungan menggunakan metode *full costing* lebih optimal karena terdapat selisih dengan perhitungan dari pabrik.

**Kata Kunci:** *Bahan baku, inventory turnover ratio, layout, full costing*

## **ABSTRACT**

*The rapid development in the industrial world forces industry players to be required to pay attention to all aspects of business in their efforts to survive in competition, including control of raw material storage for the smooth production process. UD. FDL is an industry engaged in the production of shovels, which in the production process involves several raw materials on a large enough scale, so it is necessary to control raw materials specifically. The production area looks less well organized because access to retrieving finished goods is in the middle of the production area so that it will result in disruption of the production process. In addition, the company is also less specific in calculating the cost of goods produced by only calculating costs in a simple and less complex manner. Controlling raw materials using the inventory turnover ratio method and min-max stock will help the company to find out how long raw materials stay in storage and determine the minimum and maximum stock that can be accommodated by the warehouse. Redesigning the layout using the from to chart method by exchanging several machine areas and moving the finished product warehouse to the front area will smooth the flow on the production floor. As well as determining the cost of goods using the full costing method will ensure that the cost of goods obtained from the calculation results are more accurate. From the calculations carried out on the storage of raw materials, there is a buildup of several raw materials, namely iron plates, iron pipes, screws and welding wires. From the proposed layout design, it is necessary to exchange places between the press machine and the plong machine, and at the cost of production it is known that the calculation using the full costing method is more optimal because there is a difference with the calculation from the factory.*

**Keyword:** *Raw materials, inventory turnover ratio, layout, full costing*



## DAFTAR ISI

TUGAS AKHIR.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR.....	iii
LEMBAR PENETAPAN PANITIA PENGUJI.....	iv
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA .....	v
SURAT PERNYATAAN ORIGINALITAS .....	v
LEMBAR PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI.....	vi
KATA PENGANTAR .....	vii
ABSTRAK .....	viii
<i>ABSTRACT</i> .....	ix
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR GAMBAR .....	xiv
DAFTAR TABEL.....	xv
DAFTAR PERSAMAAN .....	xviii
DAFTAR LAMPIRAN .....	xix
BAB I PENDAHULUAN .....	1
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Rumusan Masalah .....	8
1.3 Tujuan .....	8
1.4 Ruang Lingkup Penelitian.....	8
1.4.1 Batasan Penelitian .....	8
1.4.2 Asumsi Penelitian.....	9
1.5 Manfaat Penelitian.....	9
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	11
2.1 Pengertian Persediaan.....	11
2.1.1 Tipe Persediaan .....	11

2.1.2	Fungsi Persediaan.....	11
2.1.3	Jenis Persediaan.....	12
2.1.4	Analisis ABC.....	12
2.1.5	<i>Inventory Turnover Ratio</i> .....	13
2.1.6	<i>Metode Min-max Stock</i> .....	13
2.2	Pengertian Tata Letak.....	16
2.2.1	Macam-macam Tata Letak Fasilitas Produksi .....	16
2.2.2	Tujuan Tata Letak .....	17
2.2.3	Langkah-langkah Perencanaan Tata Letak.....	20
2.2.4	From to Chart .....	21
2.2.5	Activity Relationship Chart.....	22
2.3	Pengertian Biaya .....	23
2.3.1	Biaya Produksi .....	23
2.3.2	Unsur-unsur Biaya Produksi .....	23
2.4	Harga Pokok Produksi.....	24
2.5	Metode Penentuan Harga Pokok Produksi .....	26
2.6	Penelitian Terdahulu .....	28
<b>BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....</b>		<b>31</b>
3.1	Metodologi Penelitian .....	31
3.2	Waktu dan Tempat Penelitian .....	31
3.3	Jadwal Penelitian.....	31
3.4	Tahap Penelitian.....	32
3.4.1	Identifikasi Masalah .....	32
3.4.2	Studi Literatur .....	32
3.4.3	Studi Lapangan.....	32
3.4.4	Perumusan Masalah.....	32
3.4.5	Tujuan Penelitian.....	32
3.4.6	Pengumpulan Data .....	33
3.4.7	Pengolahan Data.....	33



3.4.8	Analisis Data .....	34
3.4.9	Kesimpulan dan Saran.....	34
3.5	Diagram Alir Penelitian .....	35
<b>BAB IV ANALISA DAN PEMBAHASAN.....</b>		<b>37</b>
4.1	Pengendalian Bahan Baku.....	37
4.1.1	<i>Lead Time</i> .....	37
4.1.2	Nilai Service level .....	37
4.1.3	Pembelian Bahan Baku .....	38
4.1.4	Konsumsi Bahan Baku .....	39
4.1.5	Klasifikasi ABC .....	40
4.1.6	Perhitungan <i>Inventory Turnover Ratio</i> .....	41
4.1.7	Perhitungan <i>Min-Max Stock</i> .....	50
4.2	Layout .....	66
4.2.1	<i>Operational Procces Chart (OPC)</i> .....	66
4.2.2	Perhitungan Produk yang Harus Diproses dan Nilai Mesin.....	67
4.2.3	<i>Routing Sheet</i> .....	70
4.2.4	<i>Multi Product Procces Chart</i> .....	71
4.2.5	<i>From To Chart</i> .....	72
4.2.6	<i>Activity Relationship Chart</i> .....	78
4.2.7	Perhitungan Luas Gudang Bahan Baku.....	80
4.2.8	Perhitungan Luas Area Mesin .....	85
4.2.9	Perhitungan Luas Area Gudang Barang Jadi.....	91
4.2.10	Layout Usulan .....	93
4.3	Harga Pokok Produk .....	94
4.4	Perhitungan HPP Produk Sekop Gagang Besi .....	94
4.4.1	Biaya Bahan Baku.....	94
4.4.2	Biaya Tenaga Kerja.....	95
4.4.3	Biaya <i>Overhad</i> Pabrik .....	96

4.4.4	Perbanyakan Harga Pokok Produksi Awal Dengan Hasil Perhitungan .....	102
4.5	Perhitungan HPP Produk Sekop Gagang Kayu.....	103
4.5.1	Biaya Bahan Baku.....	103
4.5.2	Biaya Tenaga Kerja.....	104
4.5.3	Biaya <i>Overhead</i> Pabrik .....	105
4.5.4	Perbanyakan Harga Pokok Produksi Awal Dengan Hasil Perhitungan .....	111
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN.....	113
5.1	Kesimpulan .....	113
5.2	Saran.....	113
DAFTAR	PUSTAKA .....	115
LAMPIRAN	.....	117
Lampiran 1	.....	117
Lampiran 2	.....	118
Lampiran 3	.....	119
Lampiran 4	.....	119
Lampiran 5	.....	121
Lampiran 6	.....	122
Lampiran 7	.....	123
Lampiran 8	.....	124
BIOGRAFI	.....	125



## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Layout Pabrik .....	3
Gambar 1. 2 Produk UD. FDL .....	5
Gambar 3. 1 Diagram Alir Penelitian.....	35
Gambar 4. 1 OPC Produk Sekop Gagang Kayu Sumber: Observasi .....	66
Gambar 4. 2 OPC Produk Sekop Gagang Besi Sumber: Obeservasi .....	67
Gambar 4. 3 Activity Relationship Chart Sumber: Pengolahan data .....	80
Gambar 4. 4 Luas Area Mesin Potong 1 Usulan Sumber: Pengolahan data .....	87
Gambar 4. 5 Luas Area Mesin Potong 2 Usulan Sumber: Pengolahan data .....	88
Gambar 4. 6 Luas Area Mesin Injeksi Usulan Sumber: Pengolahan data.....	88
Gambar 4. 7 Luas Area Mesin <i>Press</i> Usulan Sumber: Pengolahan data.....	89
Gambar 4. 8 Luas Area Mesin Plong Usulan Sumber: Pengolahan data .....	89
Gambar 4. 9 Luas Area Mesin Las Usulan Sumber: Pengolahan data.....	90
Gambar 4. 10 Luas Area Mesin Bor Usulan Sumber: Pengolahan data .....	90
Gambar 4. 11 Luas Area Mesin Gerinda Usulan Sumber: Pengolahan data.....	91
Gambar 4. 12 Luas Area Mesin Kompresor Usulan Sumber: Pengolahan data.....	91
Gambar 4. 13 Layout Yang Menjadi Usulan Sumber: Pengolahan data.....	93
Gambar 6. 1 Bahan Baku Sumber: PObservasi.....	117
Gambar 6. 3 Ukuran Produk Sumber: Observasi .....	119
Gambar 6. 4 <i>Bill Of Material</i> Sekop Gagang Kayu Sumber: Observasi.....	120
Gambar 6. 6 Keadaan Area Produksi Sumber: Observasi.....	121
Gambar 6. 7 Kartu Bimbingan Tugas Akhir .....	122
Gambar 6. 8 Surat Izin Penelitian .....	123
Gambar 6. 9 Lembar Revisi Tugas Akhir .....	124

## DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Spesifikasi Produk UD. FDL .....	4
Tabel 1. 2 Kapasitas Produksi UD. FDL dalam 3 Bulan Terakhir .....	5
Tabel 1. 3 Tabel Jumlah Tenaga Kerja .....	6
Tabel 1. 4 Biaya-biaya Terkait Prose Produksi .....	6
Tabel 1. 5 Trend Harga Pokok Produk .....	7
Tabel 2. 1 Simbol-simbol Activity Relationship Chart .....	22
Tabel 2. 2 Perhitungan HPP Berdasarkan Metode <i>Full Costing</i> .....	26
Tabel 2. 3 Perhitungan HPP Berdasarkan Metode <i>Variable Costing</i> .....	27
Tabel 3. 1 Jadwal Penelitian .....	31
Tabel 4. 1 <i>Lead Time</i> Bahan Baku .....	37
Tabel 4. 2 Pembelian Bahan Baku Periode Tahun 2023 .....	38
Tabel 4. 3 Konsumsi Bahan Baku Periode Tahun 2023 .....	39
Tabel 4. 4 Klasifikasi ABC pada Persediaan Bahan Baku .....	40
Tabel 4. 5 Saldo Bahan Baku Plat Besi .....	41
Tabel 4. 6 Saldo Bahan Baku Batang Kayu .....	42
Tabel 4. 7 Saldo Bahan Baku Pipa Besi .....	43
Tabel 4. 8 Saldo Bahan Baku Biji Plastik .....	44
Tabel 4. 9 Saldo Bahan Baku Cat Coating .....	45
Tabel 4. 10 Saldo Bahan Baku Thinner .....	46
Tabel 4. 11 Saldo Bahan Baku Sekrup .....	47
Tabel 4. 12 Saldo Bahan Baku Kawat Las .....	48
Tabel 4. 13 Hasil Perhitungan ITO pada Bahan Baku .....	49
Tabel 4. 14 Hasil Perhitungan Persediaan Bahan Baku Plat Besi .....	51
Tabel 4. 15 Hasil Perhitungan Persediaan Bahan Baku Pipa Besi .....	53
Tabel 4. 16 Hasil Perhitungan Persediaan Bahan Baku Biji Plastik .....	55
Tabel 4. 17 Hasil Perhitungan Persediaan Bahan Baku Sekrup .....	57
Tabel 4. 18 Hasil Perhitungan Persediaan Bahan Baku Batang Kayu .....	59

Tabel 4. 19 Hasil Perhitungan Persediaan Bahan Baku Kawat Las .....	61
Tabel 4. 20 Hasil Perhitungan Persediaan Bahan Baku Cat Coating .....	63
Tabel 4. 21 Hasil Perhitungan Persediaan Bahan Baku Thinner.....	65
Tabel 4. 22 Perhitungan Nilai P dan N Produk Sekop Gagang Besi.....	68
Tabel 4. 23 Perhitungan Nilai P dan N Produk Sekop Gagang Kayu .....	69
Tabel 4. 24 Perhitungan Nilai P dan N Produk Sekop Gagang Besi.....	70
Tabel 4. 25 Perhitungan Nilai P dan N Produk Sekop Gagang Besi.....	71
Tabel 4. 26 <i>Multi Product Procces Chart</i> Setiap Mesin .....	71
Tabel 4. 27 Data Pengkodean Setiap Departemen .....	72
Tabel 4. 28 <i>Volume Handling</i> dan Urutan Aliran Setiap <i>Department</i> .....	73
Tabel 4. 29 Total Nilai N Untuk Masing-masing Operasi .....	73
Tabel 4. 30 FTC Awal.....	75
Tabel 4. 31 <i>Volume Handling</i> Jarak Diagonal Awal.....	75
Tabel 4. 32 Analisa Momen <i>Volume Handling</i> .....	76
Tabel 4. 33 FTC Trial Pertama.....	77
Tabel 4. 34 <i>Volume Handling</i> Jarak Diagonal Trial Pertama .....	77
Tabel 4. 35 Analisa Momen <i>Volume Handling</i> Trial Pertama.....	78
Tabel 4. 36 Alasan Pada <i>Activity Relationship Chart</i> .....	79
Tabel 4. 37 Keterangan Simbol ARC.....	79
Tabel 4. 38 Kebutuhan Bahan Baku Plat Besi .....	81
Tabel 4. 40 Kebutuhan Bahan Baku Batang Kayu.....	82
Tabel 4. 41 Kebutuhan Bahan Baku Biji Plastik.....	82
Tabel 4. 42 Kebutuhan Bahan Baku Cat Coating .....	83
Tabel 4. 43 Kebutuhan Bahan Baku Thinner .....	84
Tabel 4. 44 Kebutuhan Bahan Baku Sekrup .....	84
Tabel 4. 45 Kebutuhan Bahan Baku Kawat Las .....	85
Tabel 4. 46 Dimensi Mesin .....	85
Tabel 4. 47 Biaya Bahan Baku Sekop Gagang Besi Dalam Satu Hari Produksi .....	94
Tabel 4. 48 Biaya Tenaga Kerja Produk Sekop Gagang Besi Dalam Satu Hari .....	95



Tabel 4. 49 Perhitungan HPP Produk Sekop Gagang Besi Dengan Metode <i>Full Costing</i> .....	101
Tabel 4. 50 Perhitungan HPP Sekop Gagang Besi Dari Perusahaan .....	102
Tabel 4. 51 Biaya Bahan Baku Sekop Gagang Kayu Dalam Satu Hari Produksi ...	103
Tabel 4. 52 Biaya Tenaga Kerja Produk Sekop Gagang Kayu Dalam Satu Hari....	104
Tabel 4. 53 Perhitungan HPP Produk Sekop Gagang Kayu Dengan Metode <i>Full Costing</i> .....	110
Tabel 4. 54 Perhitungan HPP Sekop Gagang Kayu Dari Perusahaan .....	111
Tabel 4. 55 Perbandingan HPP .....	112

## DAFTAR PERSAMAAN

Persamaan (2.1).....	12
Persamaan (2.2).....	13
Persamaan (2.3).....	13
Persamaan (2.4).....	14
Persamaan (2.5).....	14
Persamaan (2.6).....	14
Persamaan (2.7).....	15

## **DAFTAR LAMPIRAN**

1. Lampiran 1 Gambar Bahan Baku
2. Lampiran 2 Gambar Produk Jadi
3. Lampiran 3 Ukuran Produk
4. Lampiran 4 Kartu Bimbingan Tugas Akhir
5. Lampiran 5 Surat Izin Penelitian
6. Lampiran 6 Lembar Revisi Tugas Akhir