

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Subjek Penelitian

1. Profil PT. Cipta Unggul Pratama

PT. Cipta Unggul Pratama adalah sebuah perusahaan swasta yang bergerak dibidang industri outsol, baik itu outsol sepatu dan sandal untuk anak-anak maupun dewasa. Outsol merupakan bagian terbawah dari sepatu yang *contact* dengan tanah. Karakter outsol yang baik antara lain: cengkeraman (*grip*), daya tahan, dan tahan air. Untuk sebuah sepatu bahan yang digunakan pada outsol biasanya merupakan gabungan dari beberapa bahan untuk menyesuaikan dengan model, warna dan fungsi yang diinginkan, antara lain berbasis plastik, karet/rubber, sponge. Masing-masing jenis tersebut juga bervariasi misalnya untuk plastik adalah jenis TPR, TPU, dll.

PT. Cipta Unggul Pratama memproduksi outsol khusus bahan TPR(*Thermo Plastic Rubber*)yang berkualitas. Outsol dengan bahan ini adalah campuran dari bahan plastik dan rubber yang mempunyai kekurangan yaitu kurang elastis, biasanya outsol dengan bahan ini digunakan untuk produk sepatu yang tahan air, karena bahannya yang menggunakan campuran dari bahan plastik dan *rubber* maka outsol berbahan ini tidak licin.

PT. Cipta Unggul Pratama mulai produksi dari pengelolaan bahan baku hingga proses produksi dan akhirnya menjadi outsol yang siap untuk dikirim kepada industri sepatu dan sandal jadi. PT Cipta Unggul Pratama termasuk perusahaan baru dan berkembang yang berdiri dan mulai produksi pada awal tahun 2011 sebagai perusahaan industri. Meski tergolong sebagai perusahaan baru PT. Cipta Unggul

Pratama mempunyai cakupan yang cukup luas dalam produksinya, yaitu proses produksi dari bahan baku yang nantinya akan digiling, dicampur warna dan bahan kimia sehingga dijadikan barang dalam proses yang akan dilanjutkan oleh bagian lainnya.

PT. Cipta Unggul Pratama mempunyai 29 kode outsol yang dihasilkan, harga dari masing-masing kode berbeda sesuai dengan ukuran dan bahan yang digunakan. Hasil produksi di bagian pencampuran dibagi 2 yaitu campur warna dan campur bahan. Dari campuran warna dan bahan itulah yang nantinya akan dibuat *trial* terlebih dahulu untuk mengetahui apakah formula warna sesuai dan apakah bahan yang dipakai sesuai dari berat perpasangannya, lentur dan tidaknya. Jika dari hasil *trial* produk tidak sesuai maka campuran warna dan bahan diformulasikan lagi dan apabila *trial* sesuai maka bagian mesin akan memproduksinya. Dengan meningkatnya permintaan *order* perusahaan berupaya untuk meningkatkan aktivitas bisnis, perusahaan dengan giat terus menerus melakukan usaha-usaha untuk memenuhi tanggung jawab atas kualitas produk, keselamatan kerja dan keamanan lingkungan.

2. Visi dan Misi

Visi :

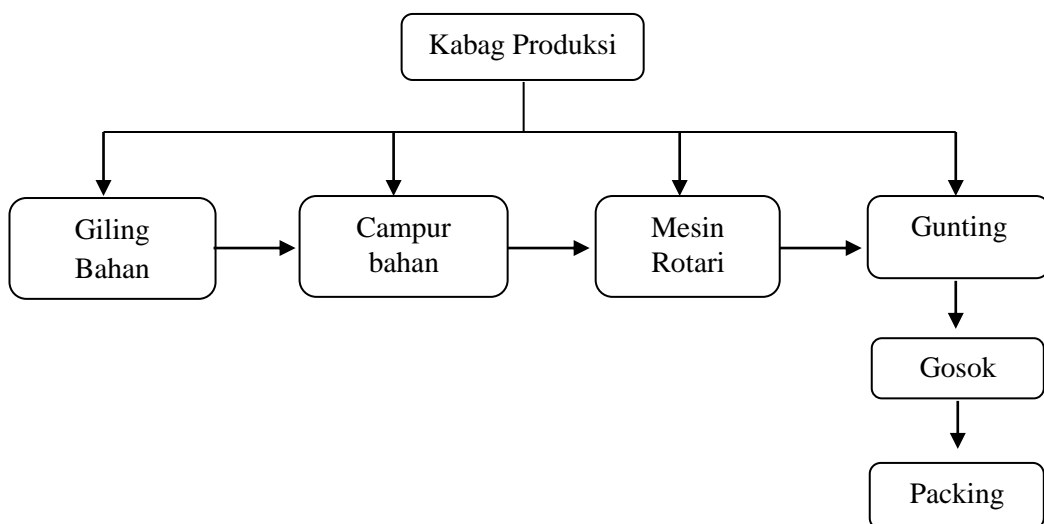
Menjadi perusahaan besar yang terpendang, menguntungkan dan memiliki peran dominan dalam bisnis outsol.

Misi :

- a. Memberikan kualitas sol dan outsol yang terbaik.
- b. Membangun hubungan yang kuat dengan rekan bisnis.
- c. Menghasilkan laba yang pantas untuk mendukung pengembangan perusahaan.

3. Operasional PT. Cipta Unggul Pratama

PT. Cipta Unggul Pratama memproduksi dari jam 07.00 sampai 15.00 setiap harinya selama 6 hari kerja. Masing-masing bagian seperti bagian bahan, warna, mesin, gunting, gosok, dan packing juga semua divisi kantor aktif berjalan sesuai tugas, wewenang dan tanggungjawab masing-masing. Disamping itu PT. Cipta Unggul Pratama juga sama seperti perusahaan pada umumnya dalam mengoperasikan komputer sebagai aplikasi pengolah data yaitu *Ms Office* dan menggunakan *Time Attendance System* sebagai absensi karyawan.



Gambar 4.1 Proses Produksi
(Sumber: PT. Cipta Unggul Pratama,2017)

Adapun aktivitas produksi dalam proses produksi adalah sebagai berikut:

a. Kabag. Produksi

Kepala bagian sekaligus sebagai pengawas untuk mengatur jalannya produksi. Pemberi intruksi untuk semua order yang dijalankan.

b. Penggilingan Bahan

Pada bagian ini harus menggiling bahan baku yaitu bahan TPR dan avalan terlebih dahulu sebelum diberi campuran warna dan campuran bahan lainnya.

c. Pencampuran Warna dan Bahan

Setelah bahan digiling, proses selanjutnya adalah mencampur warna dan bahan. Warna diformulasikan terlebih dahulu sesuai dengan order yang diturunkan. Selain warna ada bahan lain yang dicampurkan yaitu yellow oil dan blowing.

d. Mesin rotari

Setelah formulasi bahan dan warna sesuai, bahan siap untuk masuk dalam mesin rotari yang sudah *disetting* temperatur dan matrasnya.

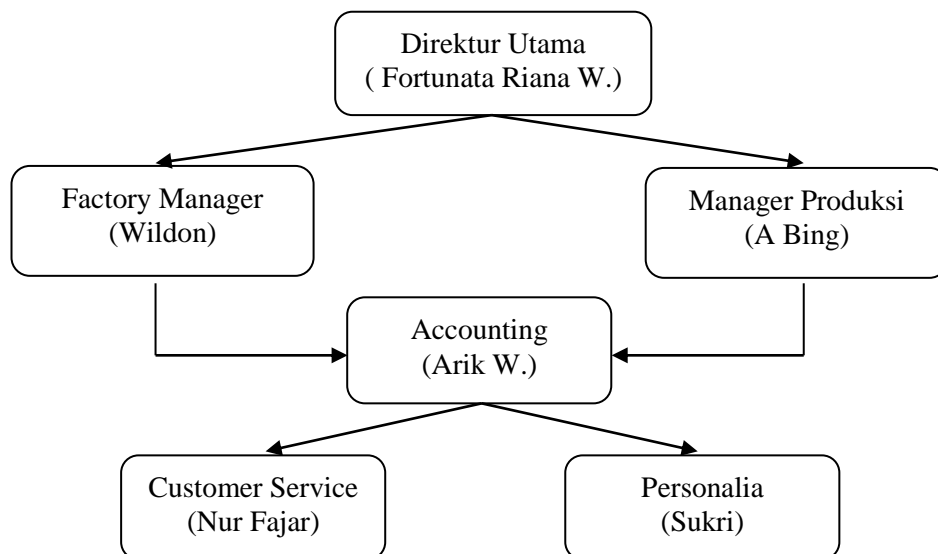
e. Pengguntingan

Setelah mesin rotari berjalan normal, hasilnya akan di QC dan siap untuk ke bagian pengguntingan, penggosokkan dan proses akhir adalah bagian *packing*.

4. Lokasi PT. Cipta Unggul Pratama

PT. Cipta Unggul Pratama terletak di Jalan Raya Lebo KM. 06 RT/14 RW/03 Kelurahan Lebo Kecamatan Sidoarjo, Kota Sidoarjo Jawa Timur. No. Telepon +62-31 8963133 dengan alamat email anthonitsao@yahoo.co.id.

5. Struktur Organisasi



Gambar 4.2 Struktur Organisasi
(Sumber: PT. Cipta Unggul Pratama,2017)

Adapun tugas dan tanggung jawab masing-masing bagian adalah sebagai berikut:

a. Direktur Utama

1. Memimpin perusahaan dengan membuat kebijakan-kebijakan perusahaan.
2. Memilih, menentukan, mengawasi pekerjaan karyawan.
3. Melakukan koordinasi dengan manager dibawah serta memimpin adanya rapat kerja untuk membicarakan operasional perusahaan.

b. Factory Manager

1. Bertanggungjawab atas hasil dan kelancaran produksi didalam memenuhi target.
2. Berwenang mengambil keputusan-keputusan yang menyangkut produksi dan dan distribusi, standar mutu produk, serta peralatan/mesin.
3. Melaporkan kepada Direktur atas aktivitas, kesulitan-kesulitan yang dihadapi dan mengusulkan jalan keluarnya.

c. Manager Produksi

1. Pengorganisasian jadwal produk.
2. Megawasi proses produksi.
3. Negosiasi rentang waktu dengan klien dan manajer dalam hal yang berkaitan dengan proses produksi.

d. Accounting

1. Menyusun dan membuat laporan keuangan perusahaan.
2. Melaksanakan tugas-tugas bidang keuangan yang diberikan oleh Manager.

e. Customer Service

1. Membangun hubungan baik dengan konsumen.
2. Sebagai komunikator antara konsumen dan perusahaan.
3. Menerima order dari konsumen.

f. Personalia

1. Membuat *job analysis*, *job description*, dan *job spesification*.
2. Melakukan pembinaan, pengarahan dan pengembangan karier karyawan.
3. Mengadakan pelatihan dan pendidikan sumber daya manusia untuk karyawan.

B. Deskripsi Hasil Penelitian

1. Harga Pokok Produksi

PT. Cipta Unggul Pratama dalam pengumpulan biaya produksi, perusahaan tidak menggunakan metode *full costing* dalam perhitungan harga pokok produksinya, tetapi hanya menggunakan perhitungan secara sederhana. Berikut perhitungan harga pokok produksi yang dilakukan oleh perusahaan terdiri dari:

a. Biaya Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan untuk membuat outsol adalah bahan TPR Gum, avalan, blowing, yellow oil. Biaya bahan baku yang digunakan selama bulan Agustus 2016 adalah Rp 246.307.356. berikut tabel bahan baku yang digunakan perusahaan:

Tabel 4.1 Biaya Bahan Baku Agustus 2016

Bahan Baku	Harga(Rp)	Pemakaian	Total(Rp)
TPR GUM	Rp 30.000	5.673 kg	Rp 170.181.818
Avalan	Rp 9.000	8.273 kg	Rp 74.454.545
Blowing	Rp 30.500	37,8 liter	Rp 1.152.900
Yellow Oil	Rp 2.775	186,7 liter	Rp 518.093
Jumlah			Rp 246.307.356

Sumber: PT. Cipta Unggul Pratama,2016

Jadi, total biaya yang dikeluarkan selama bulan agustus adalah Rp. 246.307.356 dengan jumlah produksi sebanyak 52.000 pasang outsol.

b. Penggunaan tenaga kerja langsung

Tenaga kerja terbagi menjadi dua, yaitu tenaga kerja langsung, dan tenaga kerja tidak langsung. Tenaga kerja langsung adalah tenaga kerja yang terlibat langsung dalam proses produksi. Sedangkan tenaga kerja tidak langsung adalah tenaga kerja yang tidak langsung terlibat dalam proses produksi. Pada PT. Cipta Unggul Pratama tenaga kerja langsung meliputi bagian giling bahan, campur bahan, mesin rotari, packing, mekanik dan matras. Sistem pembayaran upah dilakukan berdasarkan masing-masing bagian. Setiap bagian memiliki tugas yang berbeda – beda maka perusahaan pun memberi upah karyawan sesuai pekerjaan yang dikerjakannya.

Tabel 4.2 Biaya Tenaga Kerja Langsung Agustus 2016

Jenis Pekerjaan	Jumlah Kayawan	Jumlah Upah/hari	Upah Perbulan
Giling Bahan	2	Rp. 110.000	Rp5.720.000
Campur Warna	3	Rp. 110.000	Rp8.580.000
Mesin Rotari	20	Rp. 110.000	Rp57.200.000
Packing	10	Rp.110.000	Rp28.600.000
Mekanik	2	Rp. 110.000	Rp5.720.000
Matras	2	Rp. 110.000	Rp5.720.000
Total	40		Rp. 111.540.000

Sumber: PT. Cipta Unggul Pratama,2016

Biaya tenaga kerja langsung yang dikeluarkan selama bulan agustus 2016 Rp. 111.540.000. Sedangkan tenaga kerja tidak langsung terdiri dari kabag produksi masuk dalam perhitungan biaya *overhead* pabrik.

c. Biaya *overhead* pabrik

Biaya *overhead* pabrik adalah biaya yang mempengaruhi proses produksi secara tidak langsung. Biaya inilah yang sering kali tidak dihitung secara rinci oleh perusahaan dalam menghitung harga pokok produksinya.

1) Biaya bahan penolong

Bahan penolong adalah bahan yang tidak menjadi bagian dari produk jadi atau bahan yang meskipun menjadi bagian dari produk jadi tetapi nilainya relatif kecil dibandingkan dengan harga pokok produksi tersebut. Pada PT. Cipta Unggul Pratama bahan penolong yang digunakan dalam proses produksi outsol adalah:

a) Plastik

Plastik digunakan untuk mengemas outsol yang sudah jadi, plastik yang digunakan adalah yang berukuran 60x80x0,5. Untuk 52.000 outsol yang dihasilkan perusahaan menghabiskan 80 kg plastik. Harga perkilogram plastik Rp 22.000 jadi biaya yang dikeluarkan untuk membeli plastik selama bulan Agustus sebanyak Rp 1.760.000.

b) Solasi

Solasi digunakan untuk merekatkan pengemasan outsol yang dikemas plastik, solasi yang digunakan untuk 52.000 pasang outsol adalah 54 roll, harga per rol solasi Rp. 6.000, jadi biaya yang dikeluarkan untuk membeli solasi selama bulan Agustus 2016 adalah Rp. 324.000.

c) Majun dan Minyak Tanah

Majun digunakan untuk menghaluskan dan membersihkan outsol yang kotor karena noda campuran bahan pada saat proses produksi. Majun di campur dengan minyak tanah untuk menggosok outsol agar noda mudah dihilangkan. Untuk 52.000 pasang outsol PT. Cipta Unggul Pratama membutuhkan majun sebanyak 29 kg yang harga perkilogramnya Rp. 7.500 dan minyak tanah sebanyak 81 liter dengan harga perliternya 11.000 . Jadi, biaya yang dikeluarkan untuk membeli majun adalah Rp. 217.500 dan untuk minyak tanah Rp. 891.000.

Jadi total biaya bahan penolong selama bulan Agustus 2016 dapat dilihat pada tabel 4.3

Tabel 4.3 Biaya Penggunaan Bahan Penolong Agustus 2016

Bahan penolong	Pemakaian	harga satuan (Rp)	Total biaya (Rp)
Plastik	80 kg	22.000	Rp 1.760.000
Solasi	54 roll	6.000	Rp 324.000
Majun	29 kg	7.500	Rp 217.500
Minyak Tanah	81 liter	11.000	Rp 891.000
Jumlah			Rp 3.192.500

Sumber :PT. Cipta Unggul Pratama,2016

2) Biaya listrik

Perusahaan memerlukan listrik untuk menghidupkan mesin produksi dan untuk lampu penerangan . Biaya listrik yang dikeluarkan PT. Cipta Unggul Pratama untuk bulan agustus 2016 adalah Rp. 9.656.525.

Tabel 4.4 Biaya Penggunaan Listrik Agustus 2016

Keterangan	Unit	Jam	Hari	Kwh	Tarif	Jumlah	
Lampu 100 watt	6	8	26	0,1	832	Rp	103.834
Lampu 50 watt	8	24	26	0,05	832	Rp	207.667
Mesin rotari 13.000 watt	1	8	26	13	832	Rp	3.634.176
Mesin giling 9.800 watt	1	8	26	9,8	832	Rp	2.768.896
Mesin mixer 10.000 watt	1	8	26	10	832	Rp	2.941.952
Jumlah						Rp	9.656.525

Sumber : PT. Cipta Unggul Pratama, 2016

3) Biaya tenaga kerja tidak langsung

Biaya tenaga kerja tidak langsung adalah gaji karyawan yang tidak langsung terlibat dalam proses produksi. Dalam biaya tenaga kerja tidak langsung perusahaan belum memasukan biaya ini secara tepat seperti gaji kepala produksi per-hari Rp 125.000.

Tabel 4.5 Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung Agustus 2016

Jenis Pekerjaan	Jumlah Karyawan	Jumlah Upah/hari	Total (Rp)
Kabag Produksi	1	125.000	3.250.000
Total			3.250.000

Sumber:PT. Cipta Unggul Pratama, 2016

Tabel 4.6 Perhitungan Harga Pokok Produksi yang dilakukan Perusahaan

Biaya	Kebutuhan Perbulan	Harga satuan (Rp)	Jumlah (Rp)
TPR GUM	270kg	30.000	8.100.000
Avalan	30kg	9.000	270.000
Blowing	1,2liter	30.500	36.600
Yellow Oil	6,5liter	2.775	18.038
sisa persediaan akhir bulan Juli			8.424.638
TPR Gum	5.673 kg	30.000	170.181.818
Avalan	8.273 kg	9.000	74.454.545
Blowing	37,8 liter	30.500	1.152.900
Yellow Oil	186,7 liter	2.775	518.093
Plastik	80 kg	22.000	1.760.000
Solasi	54 roll	6.000	324.000
Majun	29 kg	7.500	217.500
Minyak tanah	81 liter	11.000	891.000
Listrik		9.656.525	9.656.525
Upah kary produksi		111.540.000	111.540.000
Gaji kabag produksi		3.250.000	3.250.000
Total biaya			382.371.018
TPR Gum	31kg	30.000	930.000
Yellow Oil	6,3 liter	2.775	17.483
Persediaan akhir			947.483
Jumlah biaya			381.423.536
Jumlah Produksi			52.000
Harga pokok produksi per pasang			Rp 7.335

Sumber : PT. Cipta Unggul Pratama, 2016

Dalam melakukan perhitungan harga pokok produksi, perusahaan melakukan perhitungan dengan cara yang sederhana. Perusahaan hanya membebankan biaya bahan baku, yaitu bahan TPR Gum, avalan, blowing , yellow oil, biaya tenaga kerja langsung seperti upah bagian produksi, perhitungan biaya *overhead* yang dibebankan hanya gaji kepala bagian produksi, biaya pembelian plastik, solasi, majun, minyak tanah, biaya listrik. Sedangkan biaya perawatan dan pemeliharaan mesin, penyusutan mesin, bangunan, dan peralatan lainnya belum dibebankan oleh perusahaan.

Jadi harga pokok produksi per pasang outsole dengan perhitungan perusahaan adalah Rp. 7.335.

C. Pembahasan

Sebelum menghitung harga pokok produksi dengan metode *full costing* harus menghitung terlebih dahulu biaya *overhead* pabrik secara tepat. Biaya *overhead* yang dibebankan perusahaan hanya biaya plastik, solasi, majun, minyak tanah, biaya listrik dan biaya tenaga kerja tidak langsung yaitu gaji kabag produksi sedangkan biaya perawatan dan pemeliharaan mesin serta biaya penyusutan peralatan, mesin dan bangunan belum dibebankan oleh perusahaan. Berikut rincian perhitungan biaya – biaya yang belum dimasukkan dalam perhitungan harga pokok produksi oleh perusahaan.

1. Biaya perawatan dan pemeliharaan mesin dan peralatan

Biaya perawatan dan pemeliharaan mesin untuk menjaga mesin dan peralatan agar tahan lebih lama. Pemeliharaan dan perawatan yang dilakukan oleh PT. Cipta Unggul Pratama yaitu membersihkan peralatan setiap kali selesai produksi dan mengganti peralatan yang sudah tidak layak pakai dan memperbaiki mesin apabila mesin rusak, perusahaan tidak memasukkan biaya ini kedalam perhitungan harga pokok produksinya. Untuk pemeliharaan mesin dan peralatan selama bulan Agustus 2016 Rp 70.000 terdiri dari perbaikan matras yang rusak.

Tabel 4.7 Biaya Perawatan dan Pemeliharaan mesin

Keterangan	Total biaya (Rp)
Perbaikan matras C-022	70.000
Jumlah	70.000

Sumber :PT. Cipta Unggul Pratama, 2016

2. Biaya penyusutan mesin, peralatan dan bangunan

Penggunaan peralatan dan mesin dapat menyebabkan penyusutan nilai dari peralatan dan mesin yang dipakai. Penyusutan yang terjadi menyebabkan berkurangnya nilai peralatan dan mesin. Untuk menghitung penyusutan peralatan dan mesin yang digunakan oleh PT. Cipta Unggul Pratama selama bulan Agustus 2016 dihitung dengan metode umur ekonomis atau biasa disebut dengan metode garis lurus. Rumus perhitungan metode garis lurus:

$$\text{Beban Penyusutan} = \frac{\text{harga perolehan} - \text{nilai sisa}}{\text{umur ekonomis}}$$

Tabel 4.8 Perhitungan Beban Penyusutan Peralatan, Mesin, dan Bangunan Tahunan

Keterangan	Jumlah perunit (A)	Harga perunit (B) (Rp)	Harga beli (A x B) (Rp)	Nilai sisa (Rp)	Umur ekonomis (tahun)	Beban penyusutan (Rp/tahun)
Mesin Rotari	1	600.000.000	600.000.000	200.000.000	10	40.000.000
Mesin Giling						
Bahan	1	80.000.000	80.000.000	40.000.000	8	5.000.000
Mixer	1	20.000.000	20.000.000	7.000.000	8	1.625.000
Matras C-022	10	1.250.000	12.500.000	5.000.000	5	1.500.000
Bangunan	1	200.000.000	200.000.000	0	20	10.000.000
Jumlah						Rp. 58.125.000

Sumber : Diolah oleh penulis, 2018

Pada tabel diatas dapat diketahui beban penyusutan peralatan, mesin dan bangunan tahunan adalah Rp 58.125.000 untuk mengetahui beban penyusutan perbulan bisa dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 4.9 Beban Penyusutan Peralatan, Mesin dan Bangunan Perbulan

Keterangan	Jumlah perunit (A)	Beban penyusutan (Rp/tahun)	Beban Penyusutan (Rp/bulan)
Mesin Rotari	1	40.000.000	Rp 3.333.333
Mesin Giling Bahan	1	5.000.000	Rp 416.667
Mixer	1	1.625.000	Rp 135.417
Matras C-022	10	1.500.000	Rp 125.000
Bangunan	1	10.000.000	Rp 833.333
Jumlah			Rp 4.843.750

Sumber : diolah oleh penulis, 2018

Berdasarkan tabel diatas dapat diketahui bahwa beban penyusutan mesin, peralatan dan bangunan selama satu tahun adalah Rp. 58.125.000 jadi penyusutan peralatan dan bangunan perbulan adalah Rp 4.843.750. Setelah menghitung biaya penyusutan maka selanjutnya penulis bisa menghitung biaya *overhead* pabrik. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 4.10 Biaya *Overhead* Pabrik Agustus 2016

Keterangan	Total biaya (Rp)
Biaya bahan penolong	3.192.500
Biaya listrik	9.656.525
Biaya tenaga kerja tidak langsung	3.250.000
Biaya pemeliharaan peralatan mesin	70.000
Biaya penyusutan mesin dan peralatan	4.843.750
Jumlah	21.012.775

Sumber : Diolah oleh penulis, 2018

Perhitungan harga pokok produksi dilakukan setelah unsur – unsur biaya diperhitungkan maka akan diketahui biaya produksi. Perhitungan harga pokok produksi yang dilakukan perusahaan dapat dilihat pada tabel 4.6 perhitungan biaya tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* pabrik belum terinci dengan benar. Setelah mengetahui biayabahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik maka dapat dilakukan

perhitungan harga pokok produksi per pasang outsol kode C-022 dengan menggunakan metode *full costing*. Berikut tabel perhitungan harga pokok produksi dengan metode *full costing*:

Tabel 4.11 Perhitungan Harga Pokok Produksi Dengan Metode *Full Costing*

Data Produksi			
Produk dalam proses awal		Rp	8.424.638
	270kg		
	30kg		
	1,2L		
	<u>6,5L</u>		
Dimasukkan dalam proses	5.673kg		
	8.273kg		
	37,8L		
	<u>186,7L</u>		
Produk Jadi	52000 pasang		
Produk dalam proses akhir			
Biaya yang dibebankan			
Biaya Bahan Baku	Rp	246.307.356	
Biaya Tenaga Kerja Langsung	Rp	111.540.000	
Biaya Overhead Pabrik	<u>Rp</u>	<u>21.012.775</u>	
Jumlah	Rp	378.860.131	
Perhitungan harga pokok produksi per satuan			
	Total biaya	unit ekuivalen	biaya satuan
Biaya bahan baku	Rp 246.307.356	52000	Rp 4.737
Biaya Tenaga Kerja Langsung	Rp 111.540.000	52000	Rp 2.145
Biaya Overhead Pabrik	Rp 21.012.775	52000	Rp 404
Jumlah	Rp 378.860.131		Rp 7.286
<u>persediaan barang dalam proses awal</u>	<u>Rp 8.424.638</u>		
		Rp	387.284.768
Persediaan barang dalam proses akhir	31kg		
	6,3L	<u>Rp</u>	<u>947.483</u>
HPP		Rp	386.337.286
			Rp 7.430

Sumber : Diolah oleh penulis, 2018

Diketahui perhitungan harga pokok produksi yang dilakukan perusahaan dan perhitungan menggunakan metode *full costing* memiliki perbedaan. Perhitungan harga pokok produksi dengan metode *full costing* yang dihasilkan lebih besar dibandingkan dengan perhitungan harga pokok

produksi yang dilakukan perusahaan. Karena menggunakan metode *full costing* semua biaya dirinci secara jelas, seperti biaya bahan baku, tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. Sedangkan perhitungan yang dilakukan perusahaan harga pokok produksi yang dihasilkan lebih kecil karena perusahaan tidak memasukkan biaya *overhead* pabrik secara tepat ke dalam biaya produksinya. Perusahaan hanya merinci biaya bahan baku, tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* yang terdiri dari biaya gaji kabag produksi, pembelian plastik, majun, solasi, minyak tanah dan biaya listrik. Namun, biaya *overhead* seperti, penyusutan mesin, peralatan, dan bangunan, serta biaya pemeliharaan mesin dan peralatan tidak dibebankan oleh perusahaan. Karena itulah perhitungan harga pokok produksi yang dilakukan perusahaan lebih kecil dibandingkan dengan metode *full costing*.

PT. Cipta Unggul Pratama dalam hal perhitungan harga pokok produksi sangat sederhana sehingga harga jual yang ditentukan dan laba yang dihasilkan tidak sesuai dengan perhitungan harga pokok produksi yang sesungguhnya. Berdasarkan perhitungan diatas dapat dianalisis perbedaan perhitungan tersebut, antara perhitungan harga pokok produksi yang dilakukan perusahaan dengan metode *full costing*. Perbedaan dapat dilihat pada tabel di bawah ini:

Tabel 4.12 Perbandingan Perhitungan Harga Pokok Produksi Outsol Dengan Metode *Full Costing* dan Perhitungan Perusahaan

Keterangan	Menurut metode <i>full costing</i> (Rp)	Menurut perusahaan (Rp)	Selisih
BBB	246.307.356	246.307.356	0
BTKL	111.540.000	111.540.000	0
BOP	21.012.775	16.099.025	4.913.750
Persediaan barang awal	8.424.638	8.424.638	0
Persediaan barang akhir	947.483	947.483	0
Total biaya produksi	386.337.286	381.423.536	4.913.750
Jumlah outsol yang dihasilkan	52.000 pasang	52.000 pasang	0
HPP Perpasang	Rp 7.430	Rp 7.335	Rp 94

Sumber : Diolah oleh penulis,2018

Berdasarkan tabel diatas dapat dilihat bahwa total harga pokok produksi outsol kode C-022 dengan menggunakan metode *full costing* sebesar sebesar Rp. 7.430 per pasang dan Rp. 7.335 dengan perhitungan perusahaan, selisih harga pokok produksi per pasang nya sebesar Rp. 94. Antara perhitungan dengan metode *full costing* dan perhitungan yang dilakukan perusahaan terdapat selisih dikarenakan perusahaan tidak merinci seluruh biaya produksi dengan tepat sedangkan metode *full costing* menghitung semua biaya produksi seperti biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung dan biaya *overhead* pabrik dalam hal ini perusahaan tidak memasukkan biaya pemeliharaan dan perawatan mesin, penyusutan peralatan mesin.

Jika perusahaan menggunakan metode *full costing* dalam menghitung biaya produksinya maka perusahaan harus menghitung biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* secara rinci.