

**ANALISIS PERLAKUAN AKUNTANSI PRODUK RUSAK
DALAM MENGHITUNG HARGA POKOK PRODUKSI
PADA PT. HOK TONG (SCX) PALEMBANG**

SKRIPSI



Nama : Tabrani

NIM : 22 2012 006

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
2017**

**ANALISIS PERLAKUAN AKUNTANSI PRODUK RUSAK
DALAM MENGHITUNG HARGA POKOK PRODUKSI
PADA PT. HOK TONG (SCX) PALEMBANG**

SKRIPSI

**Untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan
Memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi**



Nama : Tabrani

NIM : 22 2012 006

**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
2017**

PERNYATAAN BEBAS PLAGIAT

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Tabrani
NIM : 22 2012 006
Progam Studi : Akuntansi

Menyatakan bahwa skripsi ini telah ditulis dengan sungguh-sungguh dan tidak ada bagian yang merupakan penjiplakan karya orang lain. Apabila dikemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar, maka saya sanggup menerima sanksi apapun sesuai peraturan yang berlaku.

Palembang, April 2017

Penulis,



Tabrani

Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Muhammadiyah
Palembang

TANDA PENGESAHAN SKRIPSI

Judul : Analisis Perlakuan Akuntansi Produk Rusak Dalam
Menghitung Harga Pokok Produksi Pada
PT. HOK TONG (SCX) Palembang
Nama : Tabrani
NIM : 22 2012 006
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis
Program Studi : Akuntansi
Mata Kuliah Pokok : Akuntansi Biaya

Diterima dan Disahkan
Pada Tanggal

Pembimbing,



Aprianto S.E., M.Si

NIDN/NBM: 0216087202/859190

Mengetahui,
Dekan

u.b. Ketua Program Studi Akuntansi



Betri Sirajuddin S.E., M.Si., Ak., CA

NIDN/NBM: 0216106902/944806

Motto :

“ Sabar dan Ikhlas “

serta

“ Selalu berusaha menjadi seseorang yang bermanfaat ”

(Penulis)

Terucap Syukur Kepada Mu Ya Allah

Kupersembahkan kepada :

- ❖ Ayah dan Ibuku tersayang***
- ❖ Saudara-Saudariku tercinta***
- ❖ Sahabat-sahabat yang terbaik***
- ❖ Pembimbing Akademik***
- ❖ Pembimbing Skripsi***
- ❖ Almamater***

PRAKATA



Assalammu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Alhammdulillahirobbil alamin, segala puji dan syukur atas kehadiran Allah swt, yang telah memberikan rahmat serta ridho-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini yang berjudul “**Analisis Perlakuan Akuntansi Produk Rusak dalam Menghitung Harga Pokok Produksi Pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang**”. Skripsi ini merupakan salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi Satu (S1) pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Palembang.

Ucapan terima kasih penulis sampaikan kepada kedua orang tuaku (**Syarnubi dan Rustina**) dan saudara-saudariku (**Eka syarfani, Noviyanti dan Apriyani**) yang hingga saat ini telah memberikan motivasi, do'a dan bantuan materialnya. Penulis juga mengucapkan terima kasih kepada pembimbing skripsi saya **Bapak Aprianto S.E, M.Si** yang telah memberikan pengarahan dalam pembuatan skripsi ini.

Selain itu penulis juga mengucapkan terima kasih pada pihak-pihak yang mengizinkan dalam membantu menyelesaikan skripsi di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Palembang kepada :

1. Bapak DR. Abid Djazuli, S.E, M.M selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Palembang.
2. Bapak Drs. H. Fauzi Ridwan, M.M selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Palembang.

3. Bapak Betri Sirajuddin, S.E, M.Si, Ak., CA dan Bapak Mizan S.E, Ak., M.si selaku Ketua dan Sekretaris Program Studi Akuntansi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Palembang.
4. Pimpinan dan seluruh karyawan/ti di PT. Hok Tong (SCX) Palembang.
5. Sahabat-sahabat terhebat yang telah lulus duluan M. Soleh H.A, M. Dio Karindo, Rangga Handika, dan Riko Andika.
6. Sahabat-sahabat terbaik sekaligus rekan seperjuangan David, Putra Saputra, Deki Afrizal, Aidil Huda Pratama, Yoga Novrian, Fakhri Ifwan, Cindy Cilvya, Tri Resta Yogias, Satrio Jatmiko, Ahmad Ridho, Riedho Saputra, Syahrizal dan Firdaus Salam.
7. Semua pihak yang telah memberikan bantuan kepada penulis dalam penyusunan skripsi ini yang tidak dapat disebutkan satu per satu.

Dengan segala kerendahan hati, penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu dalam menyelesaikan skripsi ini. Semoga amal ibadah yang dilakukan akan mendapat balasan dari Allah SWT, amin ya robbal'alam.

Wassalammu`alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Palembang, April 2017

Penulis,

Tabrani

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN DEPAN / COVER	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERNYATAAN BEBAS PLAGIAT	iii
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI	iv
HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN	v
HALAMAN PRAKATA	vi
HALAMAN DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
HALAMAN LAMPIRAN	xiii
HALAMAN ABSTRAK	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Rumusan Masalah	9
C. Tujuan Penelitian	9
D. Manfaat Penelitian	9
BAB II KAJIAN PUSTAKA	11
A. Penelitian Sebelumnya	11
B. Landasan Teori	14
1. Akuntansi Biaya	14
a. Pengertian Akuntansi Biaya	14
b. Peranan Akuntansi Biaya	14
2. Harga Pokok Produksi	15
a. Pengertian Harga Pokok Produksi	15
b. Penentuan Harga Pokok Produksi	16
c. Klasifikasi Biaya	17
d. Metode Akumulasi Harga Pokok Produksi	25

e. Menyusun Laporan Harga Pokok Produksi	27
3. Kualitas Produk	27
a. Pengertian Kualitas Produk	27
b. Pentingnya Kualitas Produk	28
c. Pengertian Produk Rusak	28
d. Faktor Penyebab Terjadinya Produk Rusak	29
e. Kerusakan Normal dan Kerusak Abnormal	29
f. Perlakuan Akuntansi untuk Produk Rusak	31
BAB III METODE PENELITIAN	41
A. Jenis Penelitian	41
B. Lokasi Penelitian	41
C. Operasionalisasi Variabel	42
D. Data yang Digunakan	42
E. Metode Pengumpulan Data	43
F. Analisis Data dan Teknik Analisis	44
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	45
A. Hasil penelitian	45
1. Profil PT. Hok Tong (SCX) Palembang	45
2. Kebijakan Mutu PT. Hok Tong (SCX) Palembang	46
3. Struktur Organisasi PT. Hok Tong (SCX) Palembang	47
4. Proses Produksi PT. Hok Tong (SCX) Palembang	62
5. Perhitungan Harga Pokok Produksi di PT. Hok Tong (SCX) Palembang	79
6. Perlakuan Akuntansi Produk Rusak di PT. Hok Tong (SCX) Palembang	83
B. Pembahasan	85
1. Pengakuan Produk Rusak PT. Hok Tong (SCX) Palembang	86
2. Pencatatan Produk Rusak PT. Hok Tong (SCX) Palembang	86
3. Penilaian Produk Rusak PT. Hok Tong (SCX) Palembang	91

4. Pelaporan Produk Rusak PT. Hok Tong (SCX) Palembang	91
--	----

BAB V SIMPULAN DAN SARAN **93**

A. Simpulan	93
-------------------	----

B. Saran	94
----------------	----

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel I.1 Standar Indonesia Rubber SNI 06-2047-2002	4
Tabel I.2 Jumlah Produk Rusak dari Produksi di PT. Hok Tong (SCX) Palembang Tahun 2016	7
Tabel II.1 Persamaan dan Perbedaan Penelitian Sebelumnya.....	13
Tabel III.1 Operasionalisasi Variabel.....	42
Tabel IV.1 Laporan Harga Pokok Produksi PT. Hok Tong (SCX) Plg	80
Tabel IV.2 Daftar Biaya Bahan Baku Langsung Di PT. Hok Tong (SCX) Palembang Tahun 2016.....	81
Tabel IV.3 Daftar Biaya Tenaga Kerja Langsung Di PT. Hok Tong (SCX) Palembang Tahun 2016	82
Tabel IV.4 Daftar Biaya Overhead Pabrik Di PT. Hok Tong (SCX) Palembang Tahun 2016.....	83
Tabel IV.5 Perhitungan Harga Pokok produksi Berdasarkan Konsep Akuntansi Biaya	88
Tabel IV.6 Perbandingan Perhitungan Harga Pokok Produksi Tahun 2016 Berdasarkan Proses di PT. Hok Tong (SCX) Palembang dengan Menurut Konsep Akuntansi Biaya.....	89
Tabel IV.7 Perbandingan Laba Kotor Tahun 2016 Berdasarkan Proses Di PT. Hok Tong (SCX) Palembang Dengan Menurut Konsep Akuntansi Biaya	90

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar Struktur Organisasi PT. Hok Tong (SCX) Palembang	61

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN 1 : SURAT KETERANGAN SELESAI RISET

LAMPIRAN 2 : KARTU AKTIVITAS BIMBINGAN SKRIPSI

LAMPIRAN 3 : JADWAL KEGIATAN PENELITIAN

LAMPIRAN 4 : LEMBAR PERSETUJUAN PERBAIKAN SKRIPSI

LAMPIRAN 5 : SERTIFIKAT MEMBACA DAN MENGHAFAL AL-QUR'AN

LAMPIRAN 6 : SURAT KETERANGAN TOEFL

LAMPIRAN 7 : SERTIFIKAT KKN

ABSTRAK

Tabrani / 22.2012.006 / Analisis Perlakuan Akuntansi Produk Rusak dalam Menghitung Harga Pokok Produksi Pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang.

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimanakah perlakuan akuntansi produk rusak dalam menghitung harga pokok produksi pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang. Tujuan dari penelitian untuk mengetahui perlakuan akuntansi produk rusak dalam menetapkan harga pokok produksi pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang.

Metode yang digunakan adalah analisis deskriptif kualitatif dan didukung oleh data kuantitatif yang berupa biaya produksi yang menjadi dasar dalam perhitungan harga pokok produksi. Operasionalisasi Variabel yang digunakan penulis adalah perlakuan produk rusak. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer dan sekunder.

Hasil penelitian ini adalah penelitian pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang didapati adanya produk rusak yang bersifat normal dan laku dijual. Perlakuan akuntansi terhadap produk rusak pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak dicatat dan juga tidak dilaporkan dalam laporan harga pokok produksi, sedangkan menurut konsep akuntansi biaya pelaporan produk rusak dilaporkan ke dalam laporan harga pokok produksi sebagai pengurang biaya overhead pabrik. Saran yang dapat disampaikan oleh peneliti ialah manajemen lebih mengawasi tenaga kerja khususnya pada bagian produksi agar dapat meminimalisir terjadinya kerusakan produk.

Kata Kunci : Perlakuan akuntansi produk rusak, Harga Pokok Produksi.

ABSTRACT

Tabrani / 22.2012.006 / *The Analysis of Accounting Treatment Of The Good Damaged in Measuring The Main Cost Production of PT. Hok Tong (SCX) Palembang.*

The problem in this study was how accounting treatment Of The Good Damaged in Measuring The Main Cost Production of PT. Hok Tong (SCX) Palembang. The objective of this study was to determine how the accounting treatment of the good damaged in measuring the main cost production of PT. Hok Tong (SCX) Palembang.

The method of analyzing the data was a descriptive quantitative and it was supported by the quantitative data of production cost which was to be the basic of measuring the main cost production. The operational variable was the treatment of the good damaged. The data were primary and secondary data.

The result indicated the good damaged of PT. Hok Tong (SCX) Palembang was still normal and had economic value. The treatment of the good damaged of PT. Hok Tong (SCX) Palembang was not recorded and not reported on the main cost production statement. Meanwhile, according to accounting cost report, the good damaged was reported as the decrease overhead cost on main cost production report. It could be suggested that the company should have greater management to control production goods in order to minimize the good damaged.

The keyword : Accounting Treatment of the Good Damaged, Main cost Production.



BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Perkembangan teknologi yang semakin pesat ini meningkatkan persaingan antar perusahaan baik nasional maupun mancanegara, terutama perusahaan yang bergerak dalam bidang industri karet remah (*Crumb Rubber*). Kondisi yang ada saat ini juga memaksa perusahaan industri karet remah harus selektif dalam memilih bahan baku, karena kualitas yang berdeda-beda dari masing-masing petani karet serta harga yang tidak menentu dari hari ke hari.

Karet (termasuk karet alam) merupakan kebutuhan yang sangat dibutuhkan dalam kehidupan manusia sehari-hari, hal ini terkait dengan keperluan manusia dan barang yang memerlukan komponen yang terbuat dari karet seperti ban kendaraan, sabuk transmisi, sepatu dan sandal karet. Karet juga merupakan salah satu bahan hasil pertanian yang banyak terdapat di Indonesia dan menjadi penyumbang devisa negara yang cukup besar dengan produksi sebanyak 1,6 juta ton per tahun. Disamping itu, komoditas karet alam merupakan sumber mata pencaharian secara langsung bagi 1,6 juta keluarga petani dan secara keseluruhan diperkirakan menjadi sumber penghidupan baik secara langsung maupun tidak langsung bagi sekitar 15 juta penduduk Indonesia. Kebutuhan karet alam maupun karet sintetik terus meningkat sejalan dengan meningkatnya standar hidup manusia. Kebutuhan karet sintetik relatif lebih mudah dipenuhi karena sumber bahan baku relatif tersedia walaupun harganya mahal, akan tetapi karet alam

dikonsumsi sebagai bahan baku industri tetapi diproduksi sebagai komoditi perkebunan (GAPKINDO, 2016).

Saat ini produk karet Indonesia hampir 100% berupa produk industri hulu (setengah jadi) seperti karet sit (*Ribbed Smoked Sheet, RSS*), karet remah (*Standard Indonesian Rubber, SIR*), sit angin, latex pekat. karet remah Standar Indonesia Rubber (SIR) merupakan jenis karet yang paling banyak diproduksi, SIR merupakan jenis karet alam padat yang diperdagangkan saat ini. Karet ini tergolong kedalam karet spesifikasi teknis, karena penilaian mutunya didasarkan pada sifat teknis dari parameter dan besaran nilai yang dipersyaratkan dalam penetapan mutu karet remah (GAPKINDO, 2016).

Standard Indonesian Rubber (SIR) adalah karet alam yang diperoleh dengan pengolahan bahan olah karet yang berasal dari getah batang pohon *Hevea Brasiliensis* secara mekanis dengan atau tanpa kimia, serta mutunya ditentukan secara spesifikasi teknis. SIR digolongkan dalam 6 jenis mutu yaitu : SIR 3 CV (*Constant Viscosity*), SIR 3 L (*Light*), SIR 3 WF (*Whole Field*), SIR 5, SIR 10, SIR 20. Perbedaannya adalah pada tingkat kadar kotoran, dan pada bahan olahan yang dipakai. SIR 3 CV, SIR 3 L dan SIR 3 WF dibuat dari *Lateks*. SIR 5, SIR 10 dan SIR 20 dibuat dari *koagulum lateks*. Untuk memilih jenis bahan olah yang sesuai dengan rencana produksi, produsen SIR dapat berpedoman kepada SNI 06-2047-2002 revisi terakhir (Standar Bahan Olah Karet).

Adapun SNI 06-2047-2002 yang harus diikuti yaitu, persyaratan teknis bahan olahan komoditi ekspor *Standard Indonesian Rubber* (Bokor SIR) yang meliputi : tidak mengandung kontaminan vulkanisat karet, tidak mengandung

kontaminan berat, mengandung kontaminan ringan maksimum 5%, penggumpalan secara alami atau menggunakan bahan penggumpal. Tujuan dibuatnya standar mutu pada *Standard Indonesian Rubber (SIR)* adalah: sebagai upaya penyediaan bahan olah komoditi ekspor *Standard Indonesian Rubber (SIR)* yang bermutu baik dan konsisten guna peningkatan ekspor produk SIR yang dihasilkan industri *crumb rubber* sehingga mendorong peningkatan daya saing, terciptanya persaingan usaha yang sehat, terjaminnya perlindungan konsumen dan masyarakat dalam aspek kesehatan, keamanan dan keselamatan serta kelestarian lingkungan.

Berikut ini adalah skema persyaratan mutu Standar Indonesia Rubber (SIR) yang dikeluarkan oleh Badan Standardisasi Nasional (BSN):

Tabel I.1 merupakan standar mutu *Crumb Rubber* dikeluarkan oleh Badan Standardisasi Nasional dalam SNI 06-2047-2002 yang menjadi acuan bagi seluruh perusahaan industri karet remah di Indonesia.

Kualitas produksi merupakan suatu yang sangat penting dalam perusahaan karena dengan kualitas produksi yang tinggi akan menghasilkan produk yang berkualitas tinggi pula. Untuk itu dalam melakukan proses produksi diperlukan adanya suatu biaya produksi, seperti biaya bahan baku, biaya tenaga kerja dan biaya overhead pabrik sebagai penunjang proses produksi. Namun dalam suatu proses produksi yang berjalan, selain menghasilkan produk yang sempurna juga akan adanya kemungkinan menghasilkan produk rusak atau tidak sesuai standar.

Akuntansi biaya memiliki perlakuan khusus untuk produk rusak (*spoiled goods*) tergantung dari sifat dan sebab terjadinya. Produk rusak adalah produk yang tidak memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan, yang secara ekonomis tidak dapat diperbaiki menjadi produk baik. Produk rusak berbeda dengan sisa bahan karena sisa bahan merupakan bahan yang mengalami kerusakan dalam proses produksi, sehingga belum sempat menjadi produk, sedangkan produk rusak merupakan produk yang telah menyerap biaya bahan baku, biaya tenaga kerja, dan biaya *overhead* pabrik. Produk rusak dapat disebabkan oleh berbagai hal misalnya: kurangnya pengawasan pada saat proses produksi berlangsung, dan penetapan bahan baku yang tidak sesuai standar.

Ada dua hal perlakuan terhadap produk rusak tergantung dari sifat dan sebab terjadinya: Pertama, jika produk rusak terjadi karena sulitnya pengerjaan

pesanan tertentu atau faktor luar biasa yang lain, maka harga pokok produk rusak dibebankan sebagai tambahan harga pokok produk yang baik dalam pesanan yang bersangkutan. Jika produk rusak tersebut masih laku dijual, maka hasil penjualannya diperlakukan sebagai pengurang biaya produksi pesanan yang menghasilkan produk rusak tersebut. Kedua, jika produk rusak merupakan hal yang normal terjadi dalam proses pengolahan produk, maka kerugian yang timbul sebagai akibat terjadinya produk rusak dibebankan kepada produksi secara keseluruhan, dengan cara memperhitungkan kerugian tersebut di dalam tarif biaya *overhead* pabrik.

PT. Hok Tong (SCX) Palembang adalah perusahaan industri *crumb rubber* yang merupakan produsen dan eksportir karet Standar Indonesia Rubber (SIR) dengan tanda pengenal produsen SCX dengan kepemilikan penanaman modal asing (PMA). Pada saat pendiriannya pabrik ini memproses karet basah (slabs tebal / tipis, sit angin, cup lump) menjadi karet lembaran (*blanket*), Kemudian sejak tahun 1975 di konversi ke karet remah (*crumb rubber*) sampai dengan saat ini. Kegiatan pabrik adalah pengolahan karet remah (*Crumb Rubber*) dan produk yang dihasilkan adalah SIR 20, rata-rata sebanyak 4000 – 5000 ton perbulan dan SIR 10 hanya diproduksi jika ada permintaan dari pelanggan.

Berikut adalah *crumb rubber* yang diproduksi oleh PT. Hok Tong (SCX) Palembang :

Tabel I.2
Hasil Produksi
PT. HOK TONG (SCX)
Per, 31 Desember 2016
(dalam Ton)

Bulan	Produksi (ton)	Produk Rusak (kg)	Harga Produk Rusak	Persentase Produk Rusak (%)
Januari	4.677	17.025	Rp. 229.837.500,-	0,36 %
Februari	4.858	12.402	Rp. 167.427.000,-	0,26 %
Maret	4.680	11.511	Rp. 155.398.500,-	0,25 %
April	4.932	13.420	Rp. 181.170.000,-	0,28 %
Mei	4.750	20.075	Rp. 271.012.500,-	0,43 %
Juni	4.900	12.418	Rp. 167.643.000,-	0,25 %
Juli	4.785	23.009	Rp. 310.621.500,-	0,48 %
Agustus	4.870	11.018	Rp. 148.743.000,-	0,22 %
September	4.735	14.223	Rp. 192.010.500,-	0,3 %
Oktober	4.597	9.326	Rp. 125.901.000,-	0,2 %
November	4.695	12.750	Rp. 172.125.000,-	0,28 %
Desember	4.970	14.831	Rp. 200.218.500,-	0,29 %
Total	57.449 ton	172.008 kg	Rp. 2.322.108.000,-	0,3 %

Sumber: PT. Hok Tong (SCX) Palembang, 2016

Tabel I.2 merupakan hasil produksi perusahaan Per, 31 Desember 2016 berupa SIR 20 beserta produk yang rusak atau tidak sesuai standar mutu yang ditentukan.

Setiap bulannya PT. Hok Tong (SCX) Palembang membutuhkan 4000 – 5000 ton bahan baku untuk diproduksi. Ada dua macam metode pencatatan biaya bahan baku yaitu metode mutasi persediaan dan metode persediaan fisik. Dalam metode mutasi persediaan, setiap mutasi bahan baku dicatat dalam kartu persediaan. Dalam metode persediaan fisik hanya tambahan persediaan bahan

baku dari pembelian saja yang dicatat, sedangkan mutasi berkurangnya bahan baku karena pemakaian tidak dicatat dalam kartu persediaan.

Penilaian biaya produksi dapat digolongkan bermacam cara, antara lain berdasarkan objek pengeluaran, fungsi pokok dalam perusahaan, hubungan biaya dengan sesuatu yang dibiayai, perilaku biaya dalam hubungannya dengan perubahan volume kegiatan, dan berdasarkan jangka waktu manfaatnya. Umumnya penggolongan biaya ditentukan atas dasar tujuan yang hendak dicapai dengan penggolongan tersebut, karena dalam akuntansi biaya dikenal dengan konsep “ *different costs for different purposes* “.

Penyajian laporan biaya produksi dapat dilakukan dengan dua metode yaitu metode *variabel costing* dan metode *full costing*. Metode *variabel costing* merupakan metode penentuan harga pokok produksi yang hanya memperhitungkan biaya produksi variabel saja, dikenal juga dengan istilah *direct costing*. Metode *full costing* merupakan metode penentuan harga pokok produksi, yang membebankan seluruh biaya produksi baik yang berperilaku tetap maupun variabel kepada produk, dikenal juga dengan *absortion* atau *conventional costing*.

Proses pencatatan hasil produksi yang ada pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang masih menggunakan sistem manual, dimana produk yang dihasilkan dicatat oleh karyawan dan dilaporkan kepada pengawas produksi (kerani) dan penggolongan produk dilakukan setelah adanya keputusan dari bagian laboratorium yang melakukan penilaian mutu terhadap produk-produk hasil produksi.

Dari temuan yang penulis dapatkan, PT. Hok Tong (SCX) Palembang akan memproduksi ulang bagi produk rusak yang tidak laku dijual, sedangkan bagi produk rusak yang laku dijual diakui sebagai pendapatan lain-lain. Dengan kata lain, dalam praktiknya produk rusak yang laku dijual dalam proses produksi pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak diperlakukan sesuai perlakuan akuntansi biaya yang berlaku.

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul **Analisis Perlakuan Akuntansi Produk Rusak Dalam Menghitung Harga Pokok Produksi Pada PT. HOK TONG (SCX) Palembang.**

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimanakah dampak perlakuan akuntansi produk rusak dalam menghitung harga pokok produksi pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan Rumusan Masalah diatas maka tujuan penelitian ini adalah Untuk mengetahui dampak perlakuan akuntansi produk rusak dalam menghitung harga pokok produksi pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang.

D. Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan penelitian diatas, maka penelitian ini diharapkan akan memberikan manfaat bagi beberapa pihak diantaranya:

1. Bagi Penulis

Untuk lebih memahami tentang perlakuan akuntansi produk rusak dalam menghitung harga pokok produksi.

2. Bagi PT. Hok Tong (SCX) Palembang

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menggugah pihak perusahaan agar menerapkan perlakuan akuntansi produk rusak dalam menghitung harga pokok produksi.

3. Bagi Almamater

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi referensi tambahan, menambah ilmu pengetahuan, serta dapat menjadi acuan atau kajian bagi penulisan di masa yang akan datang.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Penelitian Sebelumnya

Penelitian sebelumnya dilakukan oleh Sinta Dewi Herawati (2012) yang berjudul Tinjauan Atas Perlakuan Akuntansi Untuk Produk Cacat Dan Produk Rusak Pada PT. INDO PACIFIC. Rumusan masalah yaitu bagaimanakah perlakuan akuntansi untuk produk cacat dan produk rusak pada PT. INDO PACIFIC? Tujuan penelitian ini yaitu untuk mengetahui perlakuan akuntansi untuk produk cacat dan produk rusak pada PT. INDO PACIFIC. Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian deskriptif. Data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder. Teknik pengumpulan data adalah metode observasi dan metode wawancara. Teknik analisis data adalah analisis kualitatif dan metode kuantitatif. Hasil penelitian ini yaitu tidak adanya produk cacat pada PT. Indo Pacific dikarenakan kebijakan perusahaan yang tidak memperbaiki atau mengerjakan ulang produk yang kurang memenuhi standar mutu tersebut. Dengan melakukan pengerjaan ulang, biaya yang dibutuhkan lebih besar dan melebihi harga pokok produk baik.

Penelitian yang dilakukan oleh Pricilia Lintong (2014) berjudul Perlakuan akuntansi terhadap produk rusak pada PT. Pabrik Gula Gorontalo. Rumusan masalah yaitu bagaimanakah perlakuan akuntansi terhadap produk rusak pada PT. Pabrik Gula Gorontalo? Tujuan penelitian ini untuk mengetahui perlakuan akuntansi terhadap produk rusak pada PT. Pabrik Gula Gorontalo. Jenis penelitian

yang digunakan adalah penelitian deskriptif. Data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder. Teknik pengumpulan data adalah metode observasi dan metode wawancara. Teknik analisis data adalah analisis kualitatif dan metode deskriptif kuantitatif. Hasil dari penelitian ini yaitu menunjukkan bahwa perusahaan memperlakukan biaya produk rusak yang terjual sebagai penjualan lain-lain. Dengan demikian harga pokok produksi produk gula yang sesuai standar tidak dibebani biaya produksi yang tinggi.

Penelitian dilakukan oleh Karouw Christy (2016) berjudul Perlakuan Akuntansi Terhadap Produk Rusak Dalam Perhitungan Harga Pokok Produk Pada CV. Pulau Siau. Rumusan Masalah yaitu bagaimanakah perlakuan akuntansi terhadap produk rusak dalam perhitungan harga pokok produk pada CV. Pulau Siau. Tujuan penelitian ini yaitu untuk mengetahui perlakuan akuntansi terhadap produk rusak dalam perhitungan harga pokok produk pada CV. Pulau Siau. Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian deskriptif. Data yang digunakan adalah data primer. Teknik pengumpulan data adalah metode observasi dan metode wawancara. Teknik analisis data adalah analisis kualitatif dan metode deskriptif kuantitatif, dimana data yang diperoleh dari CV. Pulau Siau dideskriptifkan secara kuantitatif yang merupakan perhitungan harga pokok produk. Hasil penelitian ini yaitu produk rusak pada CV. Pulau Siau adalah produk rusak bersifat normal dan laku dijual. CV. Pulau Siau telah sesuai memperlakukan produk rusak bersifat normal dan laku dijual sebagai pendapatan lain-lain.

Tabel II.1
Persamaan dan perbedaan dengan penelitian sebelumnya

No	Nama, Tahun dan Judul Penelitian	Persamaan	Perbedaan
1	Karuow Chisty (2016) Perlakuan Akuntansi terhadap Produk Rusak dalam Perhitungan Harga Pokok Produk Pada CV. Pulau Siau.	Sama-sama menganalisis perlakuan akuntansi terhadap produk rusak.	- Objek penelitian berbeda. - Peneliti sebelumnya menilai perlakuan akuntansi produk rusak yang digunakan perusahaan, sedangkan penulis menganalisa dan menerapkan perlakuan akuntansi terhadap produk rusak perusahaan.
2	Pricilia Lintong (2014) Perlakuan Akuntansi Terhadap produk rusak pada PT. Pabrik Gula Gorontalo.	Sama-sama menganalisis perlakuan akuntansi terhadap produk rusak.	- Objek penelitian berbeda. - Peneliti sebelumnya ingin mengetahui peran apa yang diambil akuntansi berkaitan dengan produk rusak, sedangkan penulis menganalisa dan menerapkan perlakuan terhadap produk rusak perusahaan.
3	Shinta Dewi Herawati (2012) Tinjauan atas perlakuan akuntansi untuk produk cacat dan produk rusak pada PT. Indo Pacific.	Sama-sama menganalisis perlakuan akuntansi terhadap produk rusak.	- Objek penelitian berbeda. - Peneliti sebelumnya ingin meninjau perlakuan akuntansi untuk produk cacat dan produk rusak, sedangkan penulis ingin menganalisa dan menerapkan perlakuan akuntansi terhadap produk rusak.

Sumber: Penulis, 2016

A. Landasan Teori

1. Akuntansi Biaya

a. Pengertian Akuntansi Biaya

Mulyadi (2014: 1) menjelaskan akuntansi biaya adalah proses penentuan, penggolongan, peringkasan dan penyajian biaya pembuatan dan penjualan produk atau jasa, dengan cara-cara tertentu, serta penafsiran terhadapnya.

Drs. MP. Simangunsong (2009: 1) menjelaskan akuntansi biaya ialah proses pencatatan penggolongan, peringkasan, dan penyajian dengan cara tertentu, biaya-biaya pembuatan dan penjualan produk atau penyerahan jasa, serta penafsiran terhadap hasilnya.

Dari berbagai definisi diatas, dapat disimpulkan bahwa akuntansi biaya merupakan bidang ilmu akuntansi yang mempelajari bagaimana cara mencatat, mengukur dan pelaporan informasi biaya yang digunakan.

b. Peranan Akuntansi Biaya

Menurut William K. Carter (2009: 11-12) mengungkapkan bahwa akuntansi biaya melengkapi manajemen dengan alat-alat yang diperlukan untuk aktivitas perencanaan dan pengendalian, memperbaiki kualitas dan efisiensi serta membuat keputusan-keputusan yang bersifat rutin maupun strategis.

Dalam hal tersebut maka akuntansi biaya dapat membantu manajemen dalam menyelesaikan tugas-tugas sebagai berikut:

- 1) Menyusun dan melaksanakan anggaran operasi perusahaan.

- 2) Menetapkan metode perhitungan biaya dan prosedur yang menjamin adanya pengendalian dan jika memungkinkan pengurangan biaya atau pembebanan biaya dan perbaikan mutu.
- 3) Menentukan nilai persediaan dalam rangka kalkulus biaya dan menetapkan harga, evaluasi suatu produk, departemen atau divisi dan sewaktu-waktu memeriksa persediaan dalam bentuk fisik.
- 4) Menghitung biaya dan laba perusahaan untuk suatu periode akuntansi, tahunan atau periode yang lebih singkat.
- 5) Memiliki alternatif yang terbaik yang menaikkan pendapatan atau menurunkan biaya.

2. Harga Pokok Produksi

a. Pengertian Harga Pokok Produksi

Mulyadi (2014: 10) menyatakan bahwa harga pokok produksi adalah harga pokok pengorbanan sumber ekonomis yang diukur dalam satuan uang yang telah terjadi untuk memperoleh aktiva atau secara tidak langsung untuk memperoleh penghasilan.

Carter (2009:40) menyatakan harga pokok produksi terdiri dari tiga elemen biaya, yaitu: bahan baku langsung, tenaga kerja langsung dan *overhead* pabrik.

Dari definisi diatas dapat disimpulkan bahwa harga pokok produksi adalah pengorbanan sumber ekonomi yang diukur dengan satuan uang untuk memperoleh penghasilan. Informasi yang berkaitan dengan harga pokok produksi dapat digunakan sebagai dasar penentuan harga jual.

Menurut Mulyadi (2014: 10) tujuan harga pokok produksi adalah:

- 1) Biaya produksi merupakan salah satu data yang dipertimbangkan selain data non produksi dalam penentuan harga jual produk yang dipasarkan.
- 2) Untuk menentukan realisasi biaya produksi.
- 3) Menghitung laba rugi bruto perusahaan pada periode tertentu.
- 4) Menentukan harga pokok produk dalam proses dan produk selesai yang disajikan dalam neraca.

b. Penentuan Harga Pokok Produksi

Bastian dan Nurlela (2010: 40) menjelaskan penentuan harga pokok adalah bagaimana memperhitungkan biaya kepada suatu produk atau pesanan atau jasa, yang dapat dilakukan dengan cara memasukkan seluruh biaya produksi atau hanya memasukkan unsur biaya produksi variabel saja. Dalam penentuan harga pokok dapat menggunakan dua cara yaitu:

1) Sistem perhitungan harga pokok penuh (*Full Costing/Absorption Costing*)

Sistem perhitungan harga pokok penuh merupakan metode penentuan harga pokok produk yang memperhitungkan semua unsur biaya produksi yang terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik, baik yang bersifat variabel maupun tetap.

2) Sistem perhitungan harga pokok variabel (*Variabel Costing*)

Sistem perhitungan harga pokok variabel adalah metode penentuan harga pokok produk yang hanya memperhitungkan biaya-biaya produksi variabel saja ke dalam harga pokok produksi, yang terdiri

dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik variabel.

c. Klasifikasi Biaya

William K. Carter (2009: 40) menjelaskan klasifikasi biaya adalah sangat penting untuk membuat ikhtisar yang berarti atas data biaya. Berikut klasifikasi yang paling umum digunakan:

1) Biaya dalam hubungan dengan Produk

Biaya dalam hubungan dengan produk dapat dikelompokkan menjadi biaya produksi dan biaya non produksi.

(a) Biaya Produksi

Biaya produksi adalah biaya yang digunakan dalam proses produksi yang terdiri dari biaya bahan baku langsung, biaya tenaga kerja langsung dan biaya overhead pabrik. Biaya produksi ini disebut juga dengan biaya produk yaitu biaya-biaya yang dapat dihubungkan dengan suatu produk, dimana biaya ini merupakan bagian dari persediaan.

(1) Biaya bahan baku langsung

Biaya bahan baku langsung adalah bahan baku yang merupakan bagian yang tidak dapat dipisahkan dari produk selesai dan dapat ditelusuri langsung kepada produk selesai.

Contoh: Kayu dalam pembuatan mebel, kain dalam pembuatan pakaian, karet dalam pembuatan ban, minyak mentah dalam pembuatan bensin, kulit dalam pembuatan sepatu.

(2) Tenaga kerja langsung

Tenaga kerja langsung adalah tenaga kerja yang digunakan dalam merubah atau mengkonversi bahan baku menjadi produk selesai dan dapat ditelusuri secara langsung kepada produk selesai.

Contoh: Upah koki kue, upah tukang serut dan potong kayu dalam pembuatan mebel, tukang jahit, border, pembuatan pola dalam pembuatan pakaian, tukang linting rokok, operator mesin menggunakan mesin.

(3) Biaya *Overhead* Pabrik

Biaya *overhead* pabrik adalah biaya selain bahan langsung dan tenaga kerja langsung tetapi membantu dalam merubah bahan menjadi produk selesai. Biaya ini tidak dapat ditelusuri secara langsung kepada produk selesai. Biaya *overhead* dapat dikelompokkan menjadi elemen:

a) Bahan tidak langsung (bahan pembantu atau penolong)

Bahan tidak langsung adalah bahan yang digunakan dalam penyelesaian produk tetapi pemakaiannya relatif lebih kecil dan biaya ini tidak dapat ditelusuri secara langsung kepada produk selesai.

Contoh: amplas, pola kertas, oli dan minyak pelumas, paku, sekrup dan mur, staples, asesoris pakaian, vanili, garam, pelembut, pewarna.

b) Tenaga kerja tidak langsung

Tenaga kerja tidak langsung adalah tenaga kerja yang membantu dalam pengolahan produk selesai, tetapi dapat ditelusuri kepada produk selesai.

Contoh: Gaji satpam pabrik, gaji pengawas pabrik, pekerja bagian pemeliharaan, penyimpanan dokumen pabrik, gaji operator telepon pabrik, pegawai pabrik, pegawai bagian gudang pabrik, gaji resepsionis pabrik, pegawai yang menangani barang.

c) Biaya tidak langsung lainnya.

Biaya tidak langsung lainnya adalah biaya selain bahan tidak langsung dan tenaga kerja tidak langsung yang membantu dalam pengolahan produk selesai, tetapi tidak dapat ditelusuri kepada produk selesai.

Contoh : Pajak bumi dan bangunan pabrik, listrik pabrik, air, dan telepon pabrik, sewa pabrik, asuransi pabrik, penyusutan pabrik, peralatan pabrik, pemeliharaan mesin dan pabrik, gaji akuntan pabrik, reparasi mesin dan peralatan pabrik.

(b)Biaya Non Produksi

Biaya non produksi adalah biaya yang tidak berhubungan dengan proses produksi. Biaya non produksi ini disebut dengan biaya komersial atau biaya operasi dan digolongkan sebagai biaya periode (biaya yang dihubungkan dengan interval waktu). Biaya ini dapat dikelompokkan menjadi elemen :

- (1)Beban pemasaran adalah biaya yang dikeluarkan apabila produk selesai dan siap dipasarkan ke tangan konsumen. Contoh: beban iklan, promosi, komisi penjualan, pengiriman barang, sampel barang gratis, hiburan, biaya alat tulis, gaji bagian penjualan, telepon dan telegraf, biaya penjualan dan biaya lain-lain.
 - (2)Beban administrasi adalah biaya yang dikeluarkan dalam hubungan dengan kegiatan penentu kebijakan, pengarahan, pengawasan kegiatan perusahaan secara keseluruhan agar dapat berjalan dengan efektif dan efisien. Contoh : gaji administrasi kantor, sewa kantor, penyusutan kantor, biaya piutang tak tertagih, biaya urusan kantor, biaya alat-alat kantor dan biaya lain-lain.
 - (3)Beban Keuangan adalah biaya muncul dalam melaksanakan fungsi-fungsi keuangan. Contoh: beban bunga.
- (c)Biaya dalam Hubungan dengan Volume Produksi

Biaya dalam hubungan dengan volume produksi atau perilaku biaya dapat dikelompokkan menjadi beberapa elemen:

(1)Biaya Variabel

Biaya variabel yaitu biaya yang berubah sebanding dengan perubahan volume produksi dalam rentang relevan, tetapi secara per unit tetap. Contoh: perlengkapan, bahan bakar, peralatan kecil, kerusakan bahan, sisa dan beban reklamasi, biaya pengiriman barang, biaya komunikasi, royalti, upah lembur, biaya pengangkutan dalam pabrik, biaya sumber tenaga, penanganan

bahan baku. Dalam rentang aktivitas yang terbatas, hubungan antara suatu aktivitas dengan biaya yang terkait bisa mendekati linieritas (total biaya variabel diasumsikan meningkat dalam jumlah konstan untuk setiap satu unit peningkatan dalam aktivitas). Saat kondisi-kondisi berubah atas tingkat aktivitas berada di luar rentang yang relevan, tarif biaya variabel baru harus dihitung.

(2) Biaya Tetap

Biaya tetap yaitu biaya yang secara total tidak berubah saat aktivitas bisnis meningkat atau menurun. Jika aktivitas diharapkan untuk meningkat di atas kapasitas yang sekarang, biaya tetap harus dinaikkan untuk menangani peningkatan volume yang diperkirakan. Contoh: gaji eksekutif produksi, penyusutan jika menggunakan metode garis lurus, pajak properti, amortisasi paten, gaji supervisor, asuransi properti dan kewajiban, gaji satpam dan pegawai kebersihan, pemeliharaan dan perbaikan gedung dan bangunan, sewa. Jika perkiraan permintaan produksi meningkat maka terdapat peningkatan tingkat pengeluaran atas setiap item *overhead* pabrik. Satu jenis biaya tertentu diklasifikasikan sebagai biaya tetap hanya dalam rentang aktivitas yang terbatas yang disebut rentang relevan (*relevance range*).

(3)Biaya Semi

Biaya semi adalah biaya yang di dalamnya mengandung unsur tetap dan mengandung unsur variabel. Biaya semi ini dapat dikelompokkan dalam dua elemen biaya yaitu:

- Biaya semi variabel adalah biaya yang di dalamnya mengandung unsur tetap dan memperlihatkan karakter tetap dan variabel. Contoh: biaya listrik, telepon dan air, gas, bensin, batu bara, perlengkapan, hiburan dan pemeliharaan, beberapa tenaga kerja tidak langsung, asuransi jiwa kelompok untuk karyawan, biaya pensiun, pajak penghasilan, biaya perjalanan dinas.
- Biaya semi tetap adalah biaya yang berubah dan volume secara bertahap. Contoh: Gaji personalia.

(4)Biaya dalam Hubungan dengan Departemen Produksi

Perusahaan pabrik dapat dikelompokkan menjadi segmen-segmen dengan berbagai nama seperti: departemen, kelompok biaya, pusat biaya, unit kerja, atau kerja yang dapat digunakan dalam pengelompokkan biaya menjadi dua yaitu:

- Biaya langsung departemen adalah biaya yang dapat ditelusuri secara langsung ke departemen bersangkutan. Contoh: gaji mandor pabrik yang digunakan oleh departemen bersangkutan.
- Biaya tidak langsung departemen adalah biaya yang tidak dapat ditelusuri secara langsung ke departemen bersangkutan. Contoh: biaya penyusutan dan biaya asuransi merupakan biaya yang

manfaatnya digunakan secara bersama oleh masing-masing departemen.

(5)Biaya dalam Hubungan dengan Periode Waktu

Dalam hubungannya dengan periode waktu biaya dapat dikelompok:

- Biaya pengeluaran modal adalah biaya yang dikeluarkan untuk memberikan manfaat di masa depan dan dalam jangka waktu yang panjang dan dilaporkan sebagai aktiva. Contoh: Pembelian mesin dan peralatan.
- Biaya pengeluaran pendapatan adalah biaya memberikan manfaat untuk periode sekarang dan dilaporkan sebagai beban. Contoh: mesin atau peralatan yang dibeli apabila dikonsumsi akan kehilangan kegunaan dan akan menimbulkan apa yang disebut dengan penyusutan.
- Biaya dalam Hubungan dengan Pengambilan Keputusan biaya dalam rangka pengambilan keputusan dapat dikelompokkan menjadi dua yaitu biaya relevan dan biaya tidak relevan.

a) Biaya Relevan

Biaya *Relevan* adalah biaya masa akan datang yang berbeda dalam beberapa alternatif yang berbeda. Biaya relevan terdiri dari:

1. Biaya *Diferensial* adalah selisih biaya atau biaya yang berbeda dalam beberapa alternatif pilihan.

2. Biaya kesempatan adalah kesempatan yang dikorbankan dalam memilih suatu alternatif.
3. Biaya tersamar adalah biaya yang tidak kelihatan dalam catatan akuntansi tetapi mempengaruhi dalam pengambilan keputusan. Contoh: biaya bunga.
4. Biaya nyata adalah biaya yang benar-benar dikeluarkan akibat memilih suatu alternatif. Contoh: Biaya yang dikeluarkan akibat memilih jika menerima pesanan dari luar. Biaya yang dapat dilacak adalah biaya yang dapat dilacak kepada produk selesai. Contoh: biaya bahan baku langsung dan tenaga kerja langsung.

b) Biaya tidak relevan

Biaya tidak relevan adalah biaya yang dikeluarkan tetapi tidak mempengaruhi keputusan apapun. Biaya relevan dapat dikelompokkan menjadi elemen:

1. Biaya masa lalu atau historis adalah biaya yang sudah dikeluarkan tetapi tidak mempengaruhi keputusan apapun. Contoh: pembelian mesin.
2. Biaya terbenam adalah biaya yang tidak dapat kembali. Contoh: kelebihan nilai buku atas nilai sisa, supervisor pabrik dan penyusutan bangunan.

d. Metode Akumulasi Harga Pokok Produksi

William K. Carter (2009: 123) menyatakan bahwa ada dua metode akumulasi harga pokok produksi yang biasa digunakan yaitu:

1) Metode Perhitungan Harga Berdasarkan Pesanan (*Job Order Costing*)

Metode harga pokok produksi berdasarkan pesanan adalah suatu metode perhitungan biaya dimana biaya diakumulasi untuk setiap pesanan (setiap batch, setiap lot atau setiap pesanan pelanggan). Metode harga pokok pesanan merupakan metode yang digunakan oleh perusahaan yang membuat berbagai macam produk dimana produk yang satu dengan yang lainnya mempunyai bentuk dan identitas tersendiri sesuai dengan keinginan pelanggan. Biaya yang dikeluarkan dalam rangka menghasilkan suatu produk berdasarkan metode perhitungan biaya berdasarkan pesanan tentunya berlainan dengan biaya yang dikeluarkan untuk membuat produk lainnya. Metode harga pokok pesanan ini mempunyai karakteristik sebagai berikut:

- (a) Harga pokok produksi dihitung untuk setiap jenis produk pesanan.
- (b) Biaya produksi digolongkan menjadi biaya produksi langsung, yang terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung dan biaya produksi tidak langsung yaitu biaya overhead pabrik.
- (c) Produk yang dihasilkan dapat bermacam-macam (bersifat heterogen) karena sesuai pesanan pembeli.
- (d) Tujuan produksi untuk memenuhi pesanan pembeli.
- (e) Kegiatan produksi terputus-putus.

- (f) Penentuan harga pokok produksi per unit dilakukan setelah pesanan selesai dikerjakan, dengan cara membagi jumlah biaya produksi yang dikeluarkan untuk pesanan tertentu dengan jumlah unit produk yang dihasilkan dalam pesanan yang bersangkutan.

2) Metode Perhitungan Biaya Berdasarkan Proses (*Process Costing*)

Metode perhitungan biaya berdasarkan proses digunakan untuk barang-barang yang diproduksi secara berkesinambungan atau melalui proses produksi. Perhitungan biaya berdasarkan proses mengakumulasikan semua biaya operasi dari suatu proses selama periode waktu tertentu dan kemudian membagi biaya tersebut dengan jumlah unit produk yang telah melewati proses tersebut selama periode itu, hasilnya adalah biaya perunit. Jika produk dari suatu proses menjadi bahan baku dari proses berikutnya, maka biaya per unit dihitung untuk setiap proses. Metode harga pokok proses memiliki karakteristik sebagai berikut:

- (a) Biaya produksi dikumpulkan untuk setiap satuan waktu tertentu.
- (b) Produk yang dihasilkan bersifat homogen dan bentuknya standar, tidak tergantung spesifikasi yang diminta oleh pembeli.
- (c) Kegiatan produksi didasarkan pada anggaran produksi atau jadwal produksi untuk satuan waktu tertentu.
- (d) Tujuan produksi didasarkan untuk mengisi persediaan yang selanjutnya dijual.
- (e) Kegiatan produksi bersifat terus menerus.
- (f) Jumlah total biaya maupun biaya satuan dihitung setiap akhir periode.

e. Menyusun Laporan Harga Pokok Produksi

Simangunsong (2009: 3) menyatakan bahwa laporan harga pokok produksi memuat tiga hal penting yaitu:

- 1) Laporan kuantitas produksi selama satu periode, berisi perhitungan kuantitas produk baik yang masuk dalam proses maupun produk yang dihasilkan serta segala bentuk keluaran lainnya. Laporan semacam ini menggambarkan berapa kuantitas yang layak diperhitungkan dalam penentuan harga pokok produksi.
- 2) Perhitungan biaya dibebankan (biaya per unit produk), berisi perhitungan biaya per unit untuk semua komponen produk yang dihasilkan dalam satu periode produksi.
- 3) Perhitungan harga pokok produksi selesai dan produk yang masih dalam proses akhir berisi perhitungan berapa besarnya harga pokok untuk produk selesai dan produk proses yang dihasilkan dalam satu periode akuntansi.

3. Kualitas Produk

a. Pengertian Kualitas Produk

Kualitas oleh Kotler (2009: 49) adalah seluruh ciri serta sifat suatu produk atau pelayanan yang berpengaruh pada kemampuan untuk memuaskan kebutuhan yang dinyatakan atau yang tersirat. Ini jelas merupakan definisi kualitas yang berpusat pada konsumen, seorang produsen dapat memberikan kualitas bila produk atau pelayanan yang diberikan dapat memenuhi atau melebihi harapan konsumen.

b. Pentingnya Kualitas Produk

Menurut Nur Nasution (2010: 65) pentingnya kualitas dapat dijelaskan dari dua sudut, yaitu dari sudut manajemen operasional dan manajemen pemasaran. Dilihat dari sudut manajemen operasional, kualitas produk merupakan salah satu kebijaksanaan penting dalam meningkatkan daya saing produk yang harus memberi kepuasan kepada konsumen melebihi atau paling tidak sama dengan kualitas produk dari pesaing. Dilihat dari manajemen pemasaran, kualitas produk merupakan salah satu unsur utama dalam bauran pemasaran (*marketing-mix*), yaitu produk, harga, promosi, dan saluran distribusi yang dapat meningkatkan volume penjualan dan memperluas pangsa pasar perusahaan.

c. Pengertian Produk Rusak

Mulyadi (2014: 309) menjelaskan produk rusak adalah produk yang tidak memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan, yang secara ekonomis tidak dapat diperbaiki menjadi produk yang lebih baik. Produk rusak berbeda dengan sisa bahan karena sisa bahan merupakan bahan yang mengalami kerusakan dalam proses produksi, sehingga belum sempat menjadi produk, sedangkan produk rusak merupakan produk yang telah menyerap biaya bahan, biaya tenaga kerja dan biaya *overhead* pabrik.

Bustami, dkk (2010:123) mendefinisikan produk rusak adalah produk yang dihasilkan dalam proses produksi, dimana produk yang dihasilkan tersebut dapat diperbaiki dengan mengeluarkan biaya tertentu, tetapi biaya

yang dikeluarkan cenderung lebih besar dari nilai jual setelah produk tersebut diperbaiki.

Dari beberapa definisi maka dapat disimpulkan bahwa produk rusak adalah produk yang dihasilkan tidak memenuhi standar mutu yang ditetapkan, secara ekonomis bisa diperbaiki dengan mengeluarkan biaya yang besar namun produk yang dihasilkan tidak dapat diperbaiki menjadi produk yang lebih baik.

d. Faktor Penyebab terjadinya Produk Rusak

Bastian dan Nurlela (2010: 69) menyatakan bahwa faktor penyebab terjadinya produk rusak terbagi menjadi dua, yaitu:

- 1) Bersifat normal yaitu setiap proses produksi tidak akan dapat dihindari terjadinya produk rusak, maka perusahaan akan memperhitungkannya sebelum proses produksi dimulai.
- 2) Karena kesalahan yaitu terjadinya produk rusak diakibatkan kesalahan dalam proses produksi, kesalahan ini bisa terjadi karena kurangnya perencanaan, kurangnya pengawasan terhadap tenaga kerja dan sebagainya.

e. Kerusakan Normal dan Kerusakan Abnormal

Horngren (2006) menjelaskan kerusakan normal adalah kerusakan yang melekat dalam proses produksi tertentu yang tetap saja terjadi meskipun operasi telah berlangsung secara efisien. Manajemen memutuskan bahwa tingkat kerusakan yang dianggap normal bergantung pada proses

produksi. Tingkat kerusakan normal dihitung dengan membagi unit kerusakan normal dengan total unit yang baik yang telah selesai.

Pada umumnya, biaya produksi atau harga pokok produk rusak yang bersifat normal diperlakukan sebagai bagian dari harga pokok produk selesai, karena adanya produk rusak dianggap perlu untuk menghasilkan sejumlah produk selesai tersebut. Dengan kata lain, produk rusak bersifat normal merupakan sesuatu yang direncanakan, dalam arti merupakan konsekuensi logis terhadap keputusan manajemen untuk menggunakan faktor-faktor produksi dan beroperasi pada suatu tingkat efisiensi yang dikehendaki. Harga pokok dari kerusakan normal, biasanya dipandang dari harga pokok dari unit sempurna yang diproduksi. Hal ini dikarenakan, pemilihan kombinasi faktor-faktor produksi tertentu atau sulitnya pengerjaan suatu produk tertentu memiliki tingkat kerusakan yang dapat diterima. Produk rusak dalam akuntansi diperlakukan berdasarkan kepada sifat kerusakannya bersifat normal atau tidak normal perlakuan produk rusak juga berdasarkan laku tidaknya produk tersebut dijual.

Menurut Horngren (2006) kerusakan abnormal adalah kerusakan yang tidak melekat pada proses produksi tertentu dan tidak akan terjadi pada kondisi operasi yang efisien. Kerusakan abnormal umumnya dianggap sebagai hal yang dapat dihindari dan dapat dikendalikan. Pada umumnya, operator lini dan personil pabrik lainnya dapat mengurangi atau mengeliminasi kerusakan abnormal dengan mengidentifikasi penyebab kemacetan mesin, kesalahan operator dan yang lainnya, serta dengan

menempuh langkah-langkah untuk mencegah hal tersebut terulang lagi. Untuk mengatasi pengaruh biaya kerusakan abnormal, perusahaan menghitung unit kerusakan abnormal dan mencatat biayanya pada akun kerugian dari kerusakan abnormal, yang disajikan sebagai pos terpisah dalam laporan laba rugi.

f. Perlakuan Akuntansi Untuk Produk Rusak

Bastian dan Nurlela (2010: 69-71) menjelaskan perlakuan terhadap produk rusak ada empat sifat dan sebab, yaitu:

1) Produk rusak bersifat normal, laku dijual

Produk rusak yang bersifat normal dan laku dijual, maka hasil penjualan produk rusak diperlakukan sebagai:

- a) Penghasilan lain-lain
- b) Pengurang biaya *overhead* pabrik
- c) Pengurang setiap elemen biaya produksi
- d) Pengurang harga pokok produk selesai.

- Harga Pokok Produk Selesai:

HP. Produk Selesai, produk baik: unit x harga = xxx

HP. Produk rusak : unit x harga = xxx +

HP. Produk selesai, produk baik = xxx

- Jurnal:

Kas xxx

Pengendali *overhead* pabrik xxx

Produk dalam proses-bahan xxx

Produk dalam proses-tenaga kerja xxx

Produk dalam proses-BOP xxx

- Perhitungan:

Produk dalam proses-bahan: unit x harga = xxx

Produk dalam proses-tenaga kerja: unit x harga = xxx

Produk dalam proses-BOP: unit x harga = xxx

2) Produk rusak bersifat normal, tidak laku dijual

Produk rusak bersifat normal dan tidak laku dijual , maka harga pokok produk rusak akan dibebankan ke produk selesai, yang mengakibatkan harga pokok produk selesai menjadi lebih besar. Maka harga pokok produk rusak diperlakukan sebagai pengendali *overhead* pabrik.

- Jurnal :

Pengendali *overhead* pabrik xxx

 Produk dalam proses-bahan xxx

 Produk dalam proses-tenaga kerja xxx

 Produk dalam proses-BOP xxx

- Perhitungan:

Produk dalam proses-bahan: unit x harga = xxx

Produk dalam proses-tenaga kerja: unit x harga = xxx

Produk dalam proses-BOP: unit x harga = xxx

3) Produk rusak karena kesalahan, laku dijual

Produk rusak karena kesalahan dan laku dijual, maka hasil penjualan produk rusak diperlakukan sebagai pengurang rugi produk

rusak. Maka hasil penjualan produk rusak diperlakukan sebagai pengurang rugi produk rusak.

- Pengurang rugi produk rusak

Harga pokok produk rusak	xxx
Penjualan produk rusak	<u>xxx +</u>
Rugi produk rusak	xxx

- Jurnal:

Kas	xxx
Rugi produk rusak	xxx
Produk dalam proses-bahan	xxx
Produk dalam proses-tenaga kerja	xxx
Produk dalam proses-BOP	xxx

4) Produk rusak karena kesalahan, tidak laku dijual

Produk rusak karena kesalahan dan tidak laku dijual, maka harga pokok produk rusak diperlakukan sebagai kerugian dengan perkiraan tersendiri yaitu Rugi produk rusak.

- Jurnal

Rugi produk rusak	xxx
Produk dalam proses-bahan	xxx
Produk dalam proses-tenaga kerja	xxx
Produk dalam proses-BOP	xxx

Mulyadi (2014: 302) menjelaskan bahwa perlakuan harga pokok produk rusak, selain penyebab terjadinya produk rusak juga dipengaruhi apakah produk rusak tersebut laku dijual atau tidak laku dijual. Uraian dari perlakuan harga pokok produk rusak tersebut di atas disajikan berikut ini:

1) Produk Rusak Tidak Laku Dijual

(a) Apabila penyebab terjadinya produk rusak bersifat normal, maka harga pokok produk rusak yang tidak laku dijual ini, akan dibebankan kepada produk selesai, yang mengakibatkan harga pokok produk selesai akan dibebankan kepada produk selesai, sehingga harga pokok produk selesai per unit akan menjadi lebih besar. Jadi, perlakuannya sama dengan produk akhir proses.

- Jurnal yang dibuat adalah :

Persediaan Produk Selesai	xxx
Barang Dalam Proses– Biaya Bahan	xxx
Barang Dalam Proses– Biaya Tenaga Kerja	xxx
Barang Dalam Proses– Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	xxx

(b) Terjadinya produk rusak karena kesalahan dan produk rusak tidak laku dijual, maka harga pokok produk rusak tersebut tidak boleh diperhitungkan kedalam harga pokok produk selesai, tetapi harus dianggap sebagai kerugian, sehingga akan diperlakukan sebagai rugi produk rusak.

- Jurnal yang dibuat adalah :

Rugi Produk Rusak	xxx
Barang Dalam Proses– Biaya Bahan	xxx
Barang Dalam Proses– Biaya Tenaga Kerja	xxx
Barang Dalam Proses– Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	xxx

2) Produk Rusak Laku Dijual

(a) Bila penyebab produk rusak karena kegiatan normal perusahaan, dan produk rusak tersebut laku dijual, maka hasil penjualan produk rusak tersebut dapat diperlakukan sebagai:

- Pengurangan harga pokok selesai

Harga pokok produk rusak dibebankan ke produk selesai, sehingga apabila produk rusak tersebut laku dijual, maka sudah sewajarnya hasil penjualan tersebut digunakan sebagai pengurangan harga pokok produk selesai.

Jurnal yang dibuat adalah :

Kas/Piutang Dagang	xxx
Persediaan Produk Selesai	xxx

- Pengurang semua biaya produksi.

Dengan perlakuan ini memerlukan alokasi yang adil pada setiap elemen biaya produksi pada departemen dimana terdapat produk rusak, salah satu metode dapat digunakan alokasi berdasarkan perbandingan setiap elemen biaya.

Jurnal yang dibuat adalah :

Kas/Piutang Dagang	xxx
--------------------	-----

Barang Dalam Proses– Biaya Bahan xxx

Barang Dalam Proses– Biaya Tenaga Kerja xxx

Barang Dalam Proses– Biaya *Overhead* Pabrik xxx

- Pengurang biaya *overhead* pabrik

Perlakuan ini sangat mudah, tetapi perlu diperhitungkan bahwa apabila hasil penjualan produk rusak cukup besar sedang jumlah biaya *overhead* pabrik kecil, dimungkinkan biaya *overhead* akan minus.

Jurnal yang dibuat adalah :

Kas/Piutang Dagang xxx

Barang Dalam Proses– Biaya *Overhead* Pabrik xxx

- Penghasilan lain-lain

Perlakuan ini paling mudah digunakan, sehingga pada laporan harga pokok produksi nantinya sama dengan apabila ada produk hilang pada akhir proses tapi tidak sesuai dengan perlakuan harga pokok produk selesai.

Jurnal yang dibuat adalah :

Kas/Piutang Dagang xxx

Penghasilan lain-lain xxx

(b) Produk rusak yang laku dijual dan penyebab produk rusak karena kesalahan atau disebut juga produk rusak abnormal, maka hasil penjualan produk rusak tersebut akan diperlakukan sebagai pengurang rugi produk rusak, hal ini sesuai karena harga pokok

produk rusak nantinya akan dimasukkan kedalam laporan rugi-laba sebagai elemen biaya lain.

Jurnal yang dibuat untuk mencatat hasil penjualan produk rusak yang diperlakukan sebagai pengurang rugi produk rusak adalah:

Kas/Piutang Dagang xxx

Rugi Produk Rusak xxx

William K. Carter (2009: 224-231) menyatakan bahwa ada dua metode akuntansi untuk biaya bahan yang rusak yang kecocokannya akan tergantung dari situasi dan kondisi produk rusak yaitu;

1) Metode Perhitungan Biaya Berdasarkan Pesanan

Produk rusak yang ditimbulkan tertentu yang dilakukan oleh pelanggan tidak boleh dianggap sebagai biaya mutu. Pelanggan yang sebaiknya membayar jenis produk rusak seperti ini. Biaya yang tidak dapat tertutup dari penjualan produk rusak sebaiknya dibebankan ke pesanan tersebut. Nilai sisa dari biaya yang tidak tertutup oleh nilai sisa tersebut tetap tinggal sebagai biaya pesanan tersebut.

Biaya yang tidak tertutup dari penjualan produk rusak sebaiknya dibebankan ke Pengendalian *Overhead* Pabrik dan dilaporkan secara periodik kepada manajemen bila produk rusak tersebut terjadi karena kegagalan internal seperti kecerobohan karyawan atau usangnya mesin. Biaya produk rusak tersebut

sebaiknya dilaporkan terpisah sebagai kerugian dilaporan laba rugi jika biaya tersebut cukup besar sehingga mendistorsi biaya produksi yang dilaporkan. Semua biaya produksi yang dikeluarkan untuk produk rusak sebaiknya ditentukan dan dikeluarkan dari kartu biaya pesanan dan akun barang dalam proses dibuku besar. Produk rusak tersebut harus disimpan sebagai persediaan sebesar nilai sisanya dan selisihnya yang tidak tertutup oleh nilai sisa tersebut sebaiknya dibebankan ke pengendalian *overhead* pabrik jika produk rusak tersebut memiliki nilai sisa.

2) Metode Perhitungan Biaya Berdasarkan Proses

Produk rusak dalam proses produks yang dihitung dengan sistem perhitungan biaya berdasarkan proses sebaiknya diukur dan dibebankan ke Pengendalian *Overhead* Pabrik. Biaya produk rusak tersebut ditentukan berdasarkan unit ekuivalen dalam sistem perhitungan biaya berdasarkan proses sehingga jumlah unit ekuivalen tidak hanya terdiri dari unit yang ditransfer keluar dan unit dipersediaan akhir tetapi juga unit produk rusak. Unit ekuivalen dari setiap elemen biaya adalah bagian dari elemen biaya yang selesai sebelum inspeksi atau kejadian tersebut terjadi jika produk rusak dideteksi lewat inspeksi di titik-titik tertentu dar proses atau jika produk rusak disebabkan oleh kejadian penting tertentu dalam proses. Supervisor departemen atau seseorang yang terlatih dalam pengendalian mutu harus menentukan tingkat

penyesuaian dari produk rusak tersebut jika produk rusak tersebut terjadi diberbagai titik pada proses produksi.

Proses produksi yang terjadi dalam perusahaan, apabila terjadi produk rusak maka produk tersebut akan diperhitungkan karena produk tersebut telah menyerap biaya produksi.

Mursyidi (2008:116) menyatakan rumus harga pokok produk rusak:

$$\frac{\text{Biaya Produksi}}{\text{Unit yang diproduksi}} \times \text{Produk rusak}$$

Mursyidi (2008:116) menyatakan persentase kerusakan normal dapat diketahui dengan cara:

$$\text{Persentase kerusakan normal} = \frac{\text{produk rusak yang dianggarkan}}{\text{produk rusak yang terjadi}} \times 100\%$$

Mulyadi (2014: 302) menjelaskan perlakuan terhadap produk rusak adalah tergantung dari sifat dan sebab terjadinya, yaitu:

- 1) Jika produk rusak terjadi karena sulitnya pengerjaan pesanan tertentu atau faktor luar biasa yang lain, maka harga pokok produk rusak dibebankan sebagai tambahan harga pokok produk yang baik dalam pesanan yang bersangkutan. Jika produk rusak tersebut masih laku dijual, maka hasil penjualannya diperlakukan sebagai pengurangan biaya produksi pesanan yang menghasilkan produk rusak tersebut.

2) Jika produk rusak merupakan hal yang normal terjadi dalam proses pengolahan produk, maka kerugian yang timbul sebagai akibat terjadinya produk rusak dibebankan kepada produksi secara keseluruhan, dengan cara memperhitungkan kerugian tersebut di dalam tarif biaya *overhead* pabrik.

Oleh karena itu, anggaran biaya *overhead* pabrik yang akan digunakan untuk menentukan tarif biaya *overhead* pabrik terdiri dari elemen-elemen berikut ini:

Biaya bahan penolong	Rp. XX
Biaya tenaga kerja tak langsung	Rp. XX
Biaya reparasi dan pemeliharaan	Rp. XX
Biaya asuransi	Rp. XX
Biaya <i>overhead</i> pabrik lain	Rp. XX
Rugi produk rusak (hasil penjualan – hpp rusak)	<u>Rp. XX</u>
Biaya <i>overhead</i> pabrik yang dianggarkan	Rp. XX

Dan tarif biaya *overhead* pabrik dihitung dengan rumus berikut ini:

$$\text{Tarif biaya } \textit{overhead} \text{ pabrik} = \frac{\text{Biaya overhead pabrik yang dianggarkan}}{\text{Dasar pembebanan}}$$

Jika terjadi produk rusak, maka kerugian yang sesungguhnya terjadi didebitkan dalam rekening biaya *overhead* pabrik sesungguhnya.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Menurut Sugiyono (2013: 6) jenis penelitian dilihat dari tingkat eksplanasi:

1. Penelitian Deskriptif

Penelitian Deskriptif adalah penelitian terhadap keberadaan variabel mandiri, baik hanya pada satu variabel atau lebih.

2. Penelitian Komparatif

Penelitian Komparatif adalah suatu penelitian yang bersifat membandingkan, atau berupa hubungan sebab-akibat antara dua variabel atau lebih.

3. Penelitian asosiatif

Penelitian Asosiatif adalah penelitian yang bertujuan untuk mengetahui hubungan dua variabel atau lebih.

Jenis penelitian yang akan digunakan penulis dalam penelitian ini adalah penelitian deskriptif yaitu untuk mengetahui perlakuan akuntansi produk rusak pada perusahaan industri karet remah PT. Hok Tong (SCX) Palembang.

B. Lokasi Penelitian

Lokasi Penelitian dilakukan di PT. Hok Tong (SCX) Palembang Jalan Koprak Paiman RT. 19 RW. 06 Kel. Bagus Kuning Kec. Plaju, 30266.

C. Operasionalisasi Variabel

Tabel III.1
Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi	Indikator
Dampak Perlakuan Akuntansi Biaya Produk Rusak	Perlakuan Akuntansi biaya produk rusak adalah proses pengakuan, pencatatan, penilaian dan pelaporan produk rusak, untuk memperlakuan produk yang tidak memenuhi standar mutu.	Konsep akuntansi biaya atas perlakuan produk rusak: 1. Pengakuan 2. Pencatatan 3. Penilaian 4. Pelaporan

Sumber: Penulis, 2016

D. Data yang Diperlukan

Menurut Sugiyono (2013: 89) menjelaskan bahwa bila dilihat dari sumber datanya, maka pengumpulan data dapat dikelompokkan menjadi:

1. Data Primer

Data primer yaitu sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data.

2. Data Sekunder

Data sekunder yaitu sumber yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data.

Data yang digunakan pada penelitian ini adalah data primer dan data sekunder.

Data primer dalam penelitian ini diperoleh dari bagian produksi berupa hasil produksi tahun 2016. Data sekunder dalam penelitian ini diperoleh melalui wawancara dengan pegawai bagian produksi.

E. Metode Pengumpulan Data

Menurut Sugiyono (2013: 137) dilihat dari segi cara atau teknik pengumpulan data dapat dilakukan sebagai berikut:

1. Interview (wawancara)

Interview merupakan teknik pengumpulan data dalam metode survei yang menggunakan pertanyaan secara lisan kepada subyek penelitian.

2. Kuisisioner (angket)

Kuisisioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat atau pertanyaan tertulis kepada responden untuk menjawabnya.

3. Observasi

Observasi merupakan pengamatan dan pencatatan yang sistematis terhadap gejala-gejala yang diteliti.

4. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan catatan peristiwa yang sudah berlalu. Dokumen bisa berbentuk tulisan, gambar, atau karya-karya monumental dari seseorang.

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah wawancara dan dokumentasi. Wawancara dengan komunikasi langsung dengan pegawai bagian produksi. Dokumentasi dengan merekap hasil produksi *crumb rubber* perusahaan.

F. Analisis Data dan Teknik Analisis

1. Analisis Data

Menurut Sugiyono (2013: 12) analisis data dalam penelitian dapat dikelompokkan menjadi 2, yaitu:

a) Analisis kualitatif

Analisis kualitatif yaitu metode analisis dengan menggunakan data dengan menggunakan data yang berbentuk kata, kalimat, skema, dan gambar.

b) Analisis kuantitatif

Analisis kuantitatif yaitu suatu metode analisis dengan menggunakan data berbentuk angka atau data kualitatif yang diangkakan.

Metode analisis data yang digunakan penulis dalam penelitian ini adalah analisis kualitatif dan analisis kuantitatif. Analisis kualitatif dilakukan dengan mengumpulkan data-data dari perusahaan, sedangkan analisis kuantitatif berupa hasil produksi perusahaan.

2. Teknik Analisis

Peneliti menggunakan teknik analisis metode kualitatif dimana mencatat, mengklasifikasikan dan menganalisis data dan informasi yang bersifat kualitatif untuk memperoleh gambaran sesungguhnya yang terjadi dalam perusahaan.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. HASIL PENELITIAN

1. Profil PT. Hok Tong (SCX) Palembang

PT. Hok Tong (SCX) Palembang adalah pabrik *crumb rubber* yang merupakan produsen dan eksportir karet SIR (*Standard Indonesian Rubber*) dengan tanda pengenal produsen SCX dengan kepemilikan penanaman modal asing (PMA). Perusahaan ini didirikan sejak tahun 1935. Pada saat pendiriannya pabrik ini memproses karet basah (slabs tebal / tipis, sit angin, cup lump) menjadi karet lembaran (*Blanket*), Kemudian sejak tahun 1975 di konversi ke karet remah (*Crumb Rubber*) sampai dengan saat ini. Kegiatan pabrik adalah pengolahan karet remah (*Crumb Rubber*) dan produk yang dihasilkan adalah SIR 20, rata-rata sebanyak 4000 – 5000 ton perbulan dan SIR 10 hanya diproduksi jika ada permintaan dari pelanggan.

PT. Hok Tong (SCX) Palembang yang berlokasi di Jl. Koprak Paiman RT. 19 RW. 07 Kel. Bagus Kuning Plaju Palembang, memiliki luas area perusahaan sebesar 86.500 m² termasuk fasilitas perumahan pekerja dan instalasi pengolahan limbah cair serta memperkerjakan kurang lebih sebanyak 406 orang. Untuk pengujian mutu produk SIR, PT. Hok Tong (SCX) Palembang memiliki Laboratorium sendiri dan hasil produk berupa SIR 10 dan SIR 20 di eksport ke Amerika, Jepang, Eropa, China, dan lainnya.

PT. Hok Tong (SCX) Palembang menerapkan sistem manajemen mutu yang sesuai SNI ISO : 2008 dan Revisinya yang merupakan jaminan mutu kepada pelanggan. Hasil produksinya yang diterima pelanggan juga telah melalui seleksi pengujian yang ketat sesuai dengan SIR. Guna meningkatkan daya saing dan memperluas pasarannya, PT. Hok Tong (SCX) Palembang akan meningkatkan kemampuannya menjadi pengolahan karet remah atau *crumb rubber* yang merupakan karet spesifikasi teknik yang penyajian dan penilaian mutunya dilakukan berdasarkan analisa laboratorium yang sesuai Standar Indonesia Rubber (SIR) / SNI 06 – 2047 – 2002 (revisi terakhir).

2. Kebijakan Mutu

Di dalam kegiatannya PT. Hok Tong (SCX) Palembang juga telah menetapkan sistem manajemen mutu ISO 9001 : 2008. Adapun kebijakan mutu perusahaan adalah

” Memberikan Pelayanan dan Memproduksi *Crumb Rubber* (SIR) yang Berkualitas, Terjamin dan Konsisten Sesuai Harapan Pelanggan “

Untuk mendukung Kebijakan Mutu ini, maka perusahaan :

- Menerapkan sistem manajemen mutu sesuai SNI ISO 9001 : 2008 dan senantiasa meningkatkan keefektifannya
- Menyiapkan kerangka kerja dan sumber daya yang berkualitas
- Perduli terhadap lingkungan yang berkaitan dengan kondisi saat pekerjaan dilakukan termasuk fisik, lingkungan dan faktor lainnya (Misal : kebisingan, temperatur, kelembaban, cahaya atau cuaca) dan

peraturan perundang-undangan yang berlaku sebagai tanggung jawab terhadap masyarakat dan pemerintah

- Menetapkan sasaran mutu secara periodik melalui Memo Direktur
- Meninjau kebijakan mutu secara berkala bersamaan dengan Rapat Tinjauan Manajemen

Dari kebijakan mutu diatas PT. Hok Tong (SCX) memiliki Motto :

“ Kualitas Adalah Kunci Kehidupan Perusahaan “

3. Struktur Organisasi

Tugas dan tanggung jawab serta wewenang di PT. Hok Tong (SCX) Palembang:

a. Dewan Komisaris

Dewan Komisaris dipilih dalam suatu rapat umum pemegang saham masa jabatan tertentu. Dewan Komisaris bertugas untuk memilih dan menunjuk direktur juga mengawasi dan berusaha agar tindakan direktur tidak merugikan perusahaan serta memiliki wewenang menyetujui dan menolak rencana direktur.

b. Direktur

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab melaksanakan kebijakan Dewan Komisaris.
- Mengendalikan kebijakan umum dalam operasi perencanaan dan program perusahaan.
- Memberikan laporan yang berkaitan dengan kegiatan perusahaan kepada Dewan Komisaris.

- Mengambil inisiatif serta membuat perjanjian-perjanjian dan kontrak kerja dengan pihak luar organisasi.
- Bertanggung jawab atas perkembangan dan kelangsungan organisasi perusahaan.
- Memastikan kegiatan operasional perusahaan berjalan efektif, efisien dan menguntungkan.
- Bertanggung jawab meningkatkan kemampuan sumber daya manusia.
- Mempertimbangkan menyetujui penambahan karyawan, promosi, mutasi, dan pemutusan hubungan kerja.

2) Wewenang

- Memeriksa dan menyetujui setiap pengeluaran kas.
- Memutuskan penerimaan dan penempatan sumber daya manusia untuk posisi utama.
- Menandatangani surat-surat dan kontrak-kontrak penjualan, dokumen pelayaran, bank dan lain-lain.
- Memberikan dan menyetujui setiap pengeluaran kas.
- Memutuskan penerimaan dan penempatan sumber daya manusia untuk posisi utama.
- Menandatangani surat-surat dan kontrak-kontrak perjanjian, dokumen pelayaran, bank dan lain-lain.

c. Wakil Manajemen

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab langsung kepada debitur.
- Menjamin bahwa proses yang diperlukan untuk sistem manajemen mutu ditetapkan dan dipelihara.
- Melaporkan kinerja sistem mutu dan kebutuhan untuk pengembangannya.
- Menjamin kesadaran karyawan PT. Hok Tong (SCX) Palembang dalam hal pemenuhan persyaratan pelanggan.

2) Wewenang

- Ikut serta mencari ketidaksesuaian dan mencari langkah-langkah untuk tindakan koreksi.

d. Bagian Pembukuan

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab kepada wakil manajemen.
- Membantu wakil manajemen menyiapkan, menerbitkan, mendistribusikan dokumen yang berkaitan dengan sistem mutu.

2) Wewenang

- Menerbitkan dokumen yang telah disepakati oleh wakil manajemen dan kepala bagian terkait.

e. Kepala bagian Pembelian / Penerimaan Bahan Baku

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab kepada direktur.

- Bertanggung jawab untuk menyediakan bokar sesuai dengan kebutuhan pabrik.
- Menentukan sub kontraktor yang berterima.
- Melakukan perhitungan harga beli bokar sesuai dengan kebijakan harga yang telah ditetapkan oleh direktur.
- Menentukan bahan baku yang akan diproses.
- Memberikan identitas dan status pada bahan baku.
- Membuat grafik produksi.

2) Wewenang

- Menentukan, menerima atau menolak bahan yang ditawarkan.
- Menerima, memverifikasi bahan baku yang telah dikirim ke lokasi pabrik.

f. Kepala Pabrik

1) Tugas dan tanggung jawab:

- Bertanggung jawab terhadap direktur.
- Membawahi dilingkungan pabrik seperti bagian produksi, bagian laboratorium, bagian teknik, bagian packing, bagian kendaraan operasional, bagian keamanan, dan bagian instalasi pengolahan air limbah.
- Bertanggung jawab terhadap semua kegiatan, kelancaran di pabrik dan melakukan koordinasi serta pengawasan pelaksanaannya.
- Penanggung jawab mutu produk dalam proses dan produk akhir.

2) Wewenang

- Melakukan koordinasi dan menetapkan kebijakan dibagian divisi pabrik sesuai dengan kegiatan atau kelancaran serta, pengendalian proses secara terkendali dan konsistensi mutu serta peningkatan produksi kerja yang meliputi: disiplin kerja, efisiensi dan efektivitas, penetapan pembelian barang dan permintaan barang ke gudang, perbaikan peralatan, izin meningkatkan tenaga kerja, kebijakan memberikan izin cuti dibagian pabrik, dan mengetahui serta menyetujui barang keluar pabrik.

g. Kepala bagian Export

1) Tugas dan tanggung jawab:

- Bertanggung jawab terhadap kepala pabrik.
- Menerima shipping instruction dari pembeli dan membagikannya kepada bagian terkait.
- Memberitahukan perubahan kontrak ke pabrik.
- Membuat schedule export.
- Mengirim barang dan dokumen kepada pembeli.

2) Wewenang:

- Memberitahukan pengiriman barang (export) ke pabrik.

h. Administrasi Umum

1) Tugas dan tanggung jawab:

- Menerima, menyimpan dan membayar transaksi melalui kas atas persetujuan kepala pabrik.
- Meminta kiriman uang dari kantor pusat atas persetujuan kepala pabrik sesuai kebutuhan.
- Mencatat semua penerimaan dan pengeluaran dalam buku kas harian.
- Menyusun dan menyimpan semua bukti kas sebagai berkas penanggungjawaban keuangan.
- Melaporkan seluruh aktifitas keuangan kepada kepala pabrik dan membuat laporan aktifitas keuangan setiap 10 hari sekali.

2) Wewenang:

Menolak pembayaran transaksi yang tidak sesuai prosedur atau tidak ada persetujuan dari kepala pabrik.

i. Kepala bagian Personalia

1) Tugas dan tanggung jawab:

- Bertanggung jawab terhadap kepala pabrik.
- Menerbitkan surat yang berkaitan dengan data personil.
- Mengkoordinir kelengkapan surat-surat dan kelengkapan pekerja.
- Merencanakan dan mengkoordinir usaha pencarian tenaga kerjatermasuk melakukan pelatihan kerja.

- Mengkoordinir kegiatan penyelenggaraan jamsostek serta cuti tahunan karyawan.
- Menyimpan bukti pelatihan telah dilakukan baik dalam bentuk sertifikat atau laporan-laporan kegiatan pelatihan.
- Melaporkan hasil produksi per hari ke kantor pusat.

2) Wewenang

Menerima atau menolak setiap permintaan penambahan tenaga kerja dari departemen lain dengan memperhatikan rencana tenaga kerja yang ada.

j. Kepala bagian Laboratorium SIR

1) Tugas dan tanggung jawab:

- Bertanggung jawab terhadap kepala pabrik.
- Membawahi analis dan pekerja yang berada dibagian laboratorium.
- Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan / pengujian sesuai dengan standar yang diacu dan penerbitan hasil uji.
- Memberikan informasi / data hasil analis / uji teknis bokar selama proses (*pre drying*), produk jadi, kepala bagian terkait.
- Melakukan penelitian dengan bagian terkait mengenai konsistensi / peningkatan mutu dan hal-hal yang berkaitan dengan bokar dan mutu produk.
- Menerapkan / melaksanakan dengan baik SNI ISO : 2008.

2) Wewenang

- Mengatur pembagian tugas kerja personil dibagian / jajaran laboratorium.
- Menentukan / menetapkan pembagian tugas kerja analis mengenai pelaksanaan kerja analisa / uji teknis sesuai dengan parameter yang disyaratkan terhadap: bokar, bahan selama proses, dan produk jadi.

k. Wakil Kepala Bagian Laboraturium SIR

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab terhadap kepala bagian laboraturium.
- Membawahi analis dan pekerja yang berada dibagian / jajaran laboraturium.
- Menggantikan tugas dan tanggung jawab kepala bagian laboraturium ketika berhalangan hadir.

2) Wewenang

- Mewakili kabag. Laboraturium ketika berhalangan hadir.
- Mengatur pembagian tugas kerja personil dibagian atau jajaran laboraturium.
- Menentukan atau menetapkan pembagian tugas kerja analis mengenai pelaksanaan kerja analis / uji teknis sesuai dengan parameter yang disyaratkan.

l. Analis

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab kepada kepala laboratorium.
- Melaksanakan kegiatan atau tugas sesuai dengan job yang ditentukan atau ditetapkan oleh kepala bagian laboratorium (*system rolling*) setiap tiga bulan.
- Melakukan pencatatan data atau hasil pengujian.
- Melakukan pengujian secara terkendali dan melaporkan kepada kepala bagian jika terdapat ketidaksesuaian.
- Melakukan persiapan atau penggunaan peralatan serta penataan tempat atau lingkungan kerja dengan baik, rapi, dan bersih.

2) Wewenang

- Melakukan pengujian contoh dan menerima contoh dari bagian produksi *crumb rubber*.

m. Kepala bagian Produksi Blangket Basah dan *Crumb Rubber*

1) Tugas dan tanggung jawab:

- Bertanggung jawab terhadap kepala pabrik.
- Membawahi para kerani dibagian / jajaran produksi blangket basah dan *crumb rubber*.
- Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan dan kelancaran proses blangket.

- Melakukan pengawasan terhadap konsistensi mutu termasuk kontaminasi, peningkatan produktivitas kerja dan pelaksanaan sampling.
- Penerapan sistem ISO dengan baik sesuai dengan petunjuk wakil manajemen.

2) Wewenang

- Mengatur tugas kerani produksi serta menetapkan jumlah personil dibagian produksi blangket basah dan produksi *crumb rubber* sesuai dengan keperluan berdasarkan kebijakan kepala pabrik.
- Memberikan izin tidak masuk kerja dan cuti bagi personil dibagian / jajaran produksi blangket basah dan *crumb rubber* sesuai dengan ketentuan / kebijakan kepala pabrik.

n. Kepala bagian Teknik / Bengkel

1) Tugas dan tanggung jawab:

- Bertanggung jawab terhadap kepala pabrik.
- Membawahi bagian teknik termasuk listrik dan bengkel.
- Bertanggung jawab terhadap hal-hal yang berkaitan dengan masalah teknik yang menunjang kelancaran peralatan atau mesin-mesin didalam proses produksi.
- Mengatur personil dibagian teknik serta penempatan jumlah personil sesuai dengan kebijakan kepala pabrik.

- Menerapkan ISO dengan baik sesuai dengan petunjuk wakil manajemen.

2) Wewenang

- Memberikan izin meninggalkan tempat kerja bagian personil dibagian teknik sesuai dengan ketentuan atau kebijakan kepala pabrik.
- Memberikan rekomendasi bagi personil dibagian teknik yang akan izin tidak masuk kerja atau cuti pengecualian sakit atau hal-hal lain yang sah.

o. Kerani Produksi Blangket Basah

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab kepada kepala bagian produksi blangket basah.
- Melakukan kegiatan / tugas sesuai dengan job yang ditentukan / ditetapkan oleh kepala bagian produksi blangket basah.
- Menjaga kelancaran proses, konsistensi mutu secara terkendali dan meningkatkan produktivitasnya.
- Membina, memberikan petunjuk kerja kepada pekerja dibagian produksi blangket basah dengan baik / jelas yang pelaksanaannya berdasarkan instruksi kerja.

2) Wewenang

- Mengatur penempatan atau jumlah personil sesuai dengan keperluan berdasarkan kebijakan yang telah ditentukan oleh kepala bagian.

p. Kerani Produksi *Crumb Rubber*

1) Tugas dan tanggung jawa

- Bertanggung jawab kepada kepala bagian produksi *crumb rubber*.
- Melakukan kegiatan atau tugas sesuai job yang ditentukan atau ditetapkan oleh kepala bagian produksi *crumb rubber*.
- Mengatur penempatan atau jumlah personil dibagian / jajaran produksi *crumb rubber* sesuai keperluan berdasarkan kebijakan yang ditetapkan oleh kepala bagian.
- Membina atau mengarahkan dan memberikan petunjuk kepada pekerja dibagian produksi dengan baik dan jelas sehingga pelaksanaan kerja berjalan dengan lancar sesuai dengan instruksi kerja.

2) Wewenang

- Mengambil tindakan dan langkah dengan cepat jika proses sedang berjalan atau produksi yang dihasilkan terdapat ketidaksesuaian berdasarkan petunjuk pada instruksi kerja.

q. Kepala bagian Gudang Material

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab atas persediaan barang dan material sesuai stock minimum.
- Menyusun dan mengelompokkan barang dan material sesuai jenis maupun penggunaannya.
- Melaksanakan, penerimaan, pengeluaran barang dan material sesuai prosedur yang ditetapkan.
- Mendata keluar masuknya barang material kedalam kartu stock.

2) Wewenang

- Menolak barang masuk yang tidak sesuai dengan pesanan.
- Menolak pengeluaran barang yang tidak sesuai prosedur.

r. Operator

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab kepada kepala bagian teknik.
- Melaksanakan tugas sesuai dengan *job position* yang diatur / ditetapkan oleh kepala bagian.
- Melakukan persiapan, pengoperasian, pengawasan, dan penjagaan kelancaran peralatan / mesin-mesin termasuk pelumasan sesuai dengan jadwal berdasarkan instruksi kerja.
- Membantu kepala bagian dalam melaksanakan verifikasi.

2) Wewenang

- Mengatur dan menempatkan barang-barang produksi yang ada dilapangan.

s. Kerani Sortir dan Timbang

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab kepada kepala bagian pembelian boker.
- Melakukan pemeriksaan kebersihan, zat pembeku dan kandungan kadar air.
- Melakukan penimbangan, pencatatan dan penyusunan bahan baku yang sudah lulus sortasi.

2) Wewenang

- Mengatur penempatan bahan baku berdasarkan kebijakan yang telah ditentukan atau ditetapkan oleh kepala bagian.

t. Kepala Satuan Pengamanan (Satpam)

1) Tugas dan tanggung jawab

- Bertanggung jawab terhadap kepala pabrik.
- Bertanggung jawab mengenai keamanan lingkungan pabrik.
- Melakukan koordinasi mengenai pelaksanaan pengamanan dilingkungan pabrik.
- Memverifikasi keluar masuk orang dan barang dari pabrik.

2) Wewenang

- Mengatur pembagian tugas kerja personil dibagian atau jajaran satuan pengaman.

DEWAN KOMISARIS

DIREKTUR

WAKIL MANAJEMEN

PPD

PEMBUKUAN

PEMBELIAN BAHAN OLAH

PABRIK

PENJUALAN / EKSPORT

ADMINISTRASI UMUM

KEUANGAN

DIVISI LINGKUNGAN

P2K3

BONGKAR MUAT

PRODUKSI I

PRODUKSI II

GUDANG

TEKNIK

LABORATORIUM

ADMINISTRASI & PERSONALIA

(JURU BAYAR)

Penerimaan Bahan Olah

Proses Basah

Proses Kering

Bahan Penolong

Bengkel

Analisis Mutu

Keamanan

Adm. Pengupahan

Turun Crumb

Gudang Kamar Jemur

Barang Jadi S.I.R

Spare Part

Mesin

Listrik

Adm. Gudang

Poliklinik

Transport Motor Sungai

Keterangan :

- : Line Struktural
- : Line Fungsional
- - - - - : Line Koordinasi

4. Proses Produksi di PT. Hok Tong (SCX) Palembang

PT. Hok Tong (SCX) Palembang adalah perusahaan swasta yang bergerak dalam bidang industri pengolahan karet mentah yang dimulai dengan menggiling *slab* karet menjadi *blanket* yang siap diolah menjadi produk *crumb rubber*. PT. Hok Tong (SCX) Palembang menggunakan beberapa peralatan atau mesin-mesin untuk memperlancar jalannya kegiatan proses produksi.

Mesin-mesin yang digunakan dalam produksi *crumb rubber* adalah sebagai berikut:

a. Mesin *Prebreaker*

Sesuai dengan sebutannya yaitu Pabrik *Crumb Rubber* maka proses yang dominan terjadi di pabrik adalah proses peremahan. Peremahan bertujuan untuk memperluas bidang permukaan sehingga pencucian menjadi lebih efektif. Pada saat proses peremahan ini juga akan terjadi "tekanan" terhadap bahan baku yang akan memaksa kontaminasi memisahkan diri dari bahan baku. Spesifikasi mesin *Prebreaker* yang ada di Pabrik tempat ini (Pabrik *Crumb Rubber* dengan kapasitas 30 Ton Karet Kering/hari).

Kapasitas mesin *Prebreaker* = 4.000 - 5.000 Kg/Jam

Daya motor = 37 KW

Putaran motor = 1.500 Rpm

b. Mesin *Hammer Mill*

Semakin luas permukaan bahan baku maka bidang kontak air dengan bahan baku juga akan semakin besar sehingga proses pencucian menjadi lebih optimal. Di *Hammer Mill* bahan baku diremahkan dengan mekanisme "pemukulan". Pemukulan ini juga akan memaksa kontaminasi memisahkan diri dari bahan baku. Spesifikasi mesin *Hammer Mill* yang ada (Pabrik *Crumb Rubber* dengan kapasitas 30 Ton Karet Kering/hari).

Kapasitas mesin Hammer Mill = 3.000 Kg/Jam

Daya motor = 100 KW

Putaran motor = 1475 Rpm

Tenaga motor = 135 HP

c. Mesin *Mangel Press* Karet/Mesin Giling Karet/Mesin *Press Lump* Karet/Mesin *Creeper* Karet

Mesin ini digunakan untuk membuat karet remah menjadi bentuk lembaran dengan tujuan memaksimalkan pembersihan karet dari kotoran yang ada di dalam gumpalan karet.

d. Mesin forklit

Forklift adalah *Material Handling* yang umumnya di aplikasikan dalam pekerjaan bongkar muat pada industri Logistic, juga sebagai fasilitas manufaktur, gudang, lokasi konstruksi dan lainnya. Fungsi Forklift adalah sebagai alat transportasi pengangkut barang-barang berat.

e. *Granulator*

Fungsi : Mengolah lembaran krep menjadi remah agar permukaan semakin luas

f. *Cuttermill*

Fungsi : Memecah lembaran krep menjadi remah berukuran 20-40 mm

g. Alat Pengering (*Drier*)

Fungsi : Mengeringkan remah hingga kadar zat menguap maksimum 0,80 %.

h. *Ballpress*

Fungsi : Untuk membentuk bal SIR empat persegi panjang sehingga mudah disusun dalam kemasan seperti Pallet dan *Shrink wrap*.

Proses produksi secara umum yang dilakukan oleh PT. Hok Tong (SCX) Palembang adalah sebagai berikut:

1) Kegiatan pengadaan bahan baku dan tenaga kerja

Pengadaan bahan baku merupakan hal penting yang dilakukan untuk memenuhi kebutuhan bahan baku tersebut. Bahan baku yang digunakan PT. Hok Tong (SCX) Palembang dalam proses produksi *crumb rubber* adalah:

- Lateks/karet dari tanaman karet.

Proses produksi *crumb rubber* ini tidak lepas dari peran tenaga kerja yang dibutuhkan perusahaan dalam proses produksi *crumb rubber* adalah:

- a) Borong Bokar
- b) Giling Jemur
- c) Giling A & B
- d) Press *Crumb Rubber*
- e) Harian *Crumb Rubber*
- f) Harian Tetap
- g) Angkut Slab

2) Kegiatan Produksi *Crumb Rubber*

Kegiatan produksi *crumb rubber* dilakukan beberapa tahap, yaitu:

a) Tahap pengolahan *crumb rubber* pertama, sebagai berikut:

- Bak Blending I

Bahan baku yang ditimbun dilantai *Loading Ramp* selanjutnya dimasukkan ke dalam Bak Blending I. Bak blending I ini merupakan proses pengolahan pertama yang bertujuan untuk mempermudah pencampuran antara Slab dan Cup Lump.

Gambaran Bak Blending I sebagai berikut: Bak blending diisi air yang fungsinya mencuci bahan baku. Pencucian ini bertujuan untuk mengurangi kontaminasi. Air akan diganti secara berkala (biasanya seminggu sekali) untuk menjamin efektifitas pencucian bahan baku.

- Prebreaker

Dengan Bucket Conveyor, bahan baku dipindahkan dari Bak Blending I ke mesin Prebreaker. Di Prebreaker bahan baku tadi

akan diremahkan menjadi ukuran-ukuran yang lebih kecil. Apabila ukuran sebelumnya berukuran "bantalan tidur" maka setelah lewat dari Prebreaker ukurannya akan menjadi berukuran "jempol kaki".

Gambaran Mesin Prebreaker sebagai berikut: Sesuai dengan sebutannya yaitu Pabrik *Crumb Rubber* maka proses yang dominan terjadi di pabrik adalah proses peremahan. Peremahan bertujuan untuk memperluas bidang permukaan sehingga pencucian menjadi lebih efektif. Pada saat proses peremahan ini juga akan terjadi "tekanan" terhadap bahan baku yang akan memaksa kontaminasi memisahkan diri dari bahan baku.

- Bak Blending II

Remahan-remahan yang keluar dari Prebreaker selanjutnya masuk ke dalam Bak Blending II. Mirip dengan fungsi Bak Blending I maka Bak Blending II juga berfungsi sebagai pencampur. Seluruh remahan-remahan akan diaduk sehingga diharapkan bahan baku menjadi homogen.

Gambaran Bak Blending II sebagai berikut: Air yang ada dalam bak blending yang menjadi media pencampur. Agar produk akhir homogen (sama karakter mutunya disetiap bagian produk), maka bahan yang sebelumnya memiliki karakter berbeda akibat adanya Cup Lump dan Slab, jenis tanaman, proses pertumbuhan, perawatan tanaman harus melewati proses-proses tertentu. Salah satu proses menghomogenkan tadi terjadi di Bak Blending.

- *Hammer mill*

Bucket Conveyor kemudian akan memindahkan remahan di Bak Blending II ke mesin *Hammer Mill*. Mirip dengan fungsi Prebreaker maka Hammer Mill juga berfungsi untuk meremahkan bahan baku yang ada di Bak Blending II. Remahan yang sebelumnya berukuran sebesar "jempol kaki" akan diperkecil lagi ukurannya menjadi 0,5 - 1 cm. Ternyata untuk mempermudah proses selanjutnya ukuran remahan yang dihasilkan Prebreaker masih terlalu besar sehingga perlu diperkecil lagi dengan Hammer Mill. Hammer Mill juga memiliki tujuan yang sama dengan Prebreaker yaitu memperluas bidang permukaan bahan baku.

Gambaran. Mesin Hammer Mill sebagai berikut: Semakin luas permukaan bahan baku maka bidang kontak air dengan bahan baku juga akan semakin besar sehingga proses pencucian menjadi lebih optimal. Di Hammer Mill bahan baku diremahkan dengan mekanisme "pemukulan". Pemukulan ini juga akan memaksa kontaminasi memisahkan diri dari bahan baku.

- Bak Blending III

Bak blending III selanjutnya menerima hasil remahan yang keluar dari mesin Hammer Mill. Fungsinya hampir sama dengan fungsi Bak Blending yang sebelumnya yaitu sebagai pencampur dan pencuci untuk mengurangi kontaminasi yang masih ada.

Gambaran Bak Blending III sebagai berikut: Bak Blending III juga berfungsi sebagai media transportasi dari Hammer Mill ke mesin proses selanjutnya yang akan saya jelaskan kemudian di postingan saya berikutnya.

b) Tahap pengolahan *crumb rubber* kedua , sebagai berikut:

- Penggilingan Remahan

Tujuan utama penggilingan remahan adalah untuk mendapatkan keseragaman bahan baku dengan proses mikro dan menjadikannya dalam bentuk lembaran. Proses ini sering juga disebut proses Mikro Blending, Makro Blending dan Mikro Blending sama-sama bertujuan untuk mendapatkan keseragaman/homogenitas bahan baku. Pada proses Makro Blending proses pencampuran dilakukan dengan cara mengaduk/mixering remahan/bahan baku. Proses ini mirip dengan proses membuat adonan campuran beton, yakni dengan mengaduk semen, pasir, kerikil sehingga didapatkan campuran yang homogen. Sedangkan pada Proses Mikro Blending kegiatan menghomogenkan terjadi dengan cara menggiling remahan yang diatur sedemikian rupa sehingga remahan saling "tindih" satu sama lain didalam penggilingan. Proses "saling tindih" ini memaksa remahan-remahan karet untuk menjadi satu bagian yang akhirnya akan menjadi bentuk lembaran. Penggilingan dilakukan dengan menggunakan mesin giling Crepper. Roll Gilingan Crepper dibuat

berulir/motif bunga agar efek pemerasan terjadi pada bahan baku. Agar didapatkan jaminan bahwa setiap remahan karet sudah menjadi sebuah kesatuan maka perlu dilakukan penggilingan berulang-ulang. Pabrik tempat saya bekerja menggunakan 6 mesin Crepper (di pabrik lain mungkin saja berbeda) sehingga diperlukan 6 kali penggilingan yang dilakukan berurut dari Crepper yang ke-1 hingga Crepper yang ke-6. Dengan 5 mesin Crepper jumbo yang memiliki tekanan dan luas kontak yang lebih besar memungkinkan penggilingan hanya dilakukan 6 kali. Dulu ketika pabrik kami hanya menggunakan 2 buah mesin Crepper jumbo, kami harus menggiling sampai 8 kali (ada 6 buah Crepper Non Jumbo) untuk mendapatkan hasil yang homogen.

Gambaran *Bucket Conveyor* memindahkan remahan dari Bak Blending 3 ke Crepper no.1 sebagai berikut: Penggilingan dilakukan sambil menyemprotkan air sehingga kotoran-kotoran yang keluar oleh proses penggilingan terbuang oleh proses pencucian. Proses perpindahan bahan dari 1 gilingan ke gilingan berikutnya dilakukan secara manual oleh Operator Gilingan (kami juga menyebutnya "Operator Crepper"). Setiap mesin Crepper dijaga oleh 1 orang Operator Crepper. Operator Crepper ini juga bertugas untuk melipat lembaran sebelum masuk kedalam Crepper. Lembaran yang terlipat inilah yang akan membuat remahan-remahan karet saling "tindih" pada saat digiling. Namun lembaran

yang terlipat hanya bisa digiling di Crepper Jumbo (yang 5 buah). Pada Crepper terakhir (sering juga disebut *Crepper Finisher*) proses pelipatan lembaran tidak diperlukan lagi.

- Gambaran Blanket akan dipindahkan ke Gudang Maturasi sebagai berikut: Hasil akhir dari penggilingan remahan-remahan tadi akan diperoleh lembaran selebar kurang lebih 60 cm dengan ketebalan 6 - 7 mm. Karet yang sebelumnya berupa remahan kini telah berubah menjadi lembaran yang homogen. Selanjutnya lembaran yang mirip selendang ini digulung kemudian dikirim ke Gudang Maturasi untuk proses "Pemeraman". 1 buah gulungan memiliki berat kurang lebih 24 kg (Berat sebelum maturasi). Gulungan ini ditempat saya sering disebut juga dengan nama "Blangket". Kadar Karet Kering dalam Blangket yang baru dihasilkan adalah sekitar 70% (nilai sebelum maturasi).

3) Tahap pengolahan *crumb rubber* ketiga , sebagai berikut:

a) *Maturasi* (Pemeraman)

Blanket yang dihasilkan oleh mesin Crepper selanjutnya dibawa ke Gudang Maturasi untuk proses "Pemeraman". Dipabrik lain proses pemeraman ini dilakukan dengan menggantungkan lembaran namun di Pabrik tempat saya bekerja proses pemeraman dilakukan dengan menyusun blangket-blanket dalam Gudang Maturasi. Proses Maturasi berlangsung selama 6 - 8 hari. Biasanya hasil terbaik didapatkan ketika blangket sudah dimaturasi selama 8 hari. Maturasi

yang lebih dari 8 hari juga akan memberikan hasil yang lebih baik. Bahan baku karet akan menjadi lebih cepat kering dalam proses Dryer dan kemungkinan terjadinya cacat (white spot) lebih sedikit. Penambahan umur maturasi tentunya akan berpengaruh kepada kebutuhan luas Gudang Maturasi. Kami memiliki Gudang Maturasi yang didisain untuk waktu maturasi 8 hari.

b) Blangket disusun dalam Gudang Maturasi

Penyusunan blangket di Gudang Maturasi diatur sedemikian rupa sehingga setiap blanket dapat diidentifikasi menurut umurnya. Untuk itu perlu dibuatkan papan identifikasi yang diletakkan disetiap kelompok blangket. Gudang maturasi juga harus dilengkapi dengan drainase yang baik. Blangket baru masih dalam keadaan basah dan bisa menimbulkan genangan air. Kondisi yang basah akan membuat kelembaban gudang maturasi menjadi tinggi. Semakin tinggi kelembaban akan menambah kebutuhan waktu untuk maturasi. Blangket memerlukan suhu normal untuk kebutuhan maturasi (tidak boleh terlalu tinggi dan tidak boleh terlalu rendah). Tujuan dari maturasi ini untuk mempertahankan nilai PRI dan turut serta dalam mengurangi Kadar Air dalam Blangket. Biasanya Kadar Karet Kering setelah maturasi selama 8 hari adalah 80 - 90%. Nilai PRI adalah ukuran dari besarnya sifat plastisitas (keliatan/kekenyalan) karet yang masih tersimpan bila karet tersebut dipanaskan selama 30 menit pada suhu 140 derajat Celcius. Pengujian PRI dilakukan untuk mengukur

degradasi (penurunan) ketahanan karet mentah terhadap oksidasi pada suhu tinggi. Nilai lebih dari 80% menunjukkan bahwa ketahanan karet mentah terhadap oksidasi adalah besar. Dengan mengetahui nilai PRI dapat diperkirakan mudah tidaknya karet menjadi lunak dan lengket-lengket jika lama disimpan atau dipanaskan. Hal ini penting nantinya pada proses vulkanisasi karet pembuatan barang jadi, agar diperoleh sifat karet yang lebih kuat dan teguh. Nantinya saya akan mencoba membuat postingan khusus untuk membahas parameter-parameter kualitas yang harus dipenuhi oleh produk akhir pabrik Crumb Rubber (dalam hal ini parameter kualitas SIR 10) dan bagaimana cara pengujiannya.

c) *Schreding* (Peremahan)

Sebelum memasuki proses pengeringan, blangket akan diremahkan dulu dengan mesin Schreder. Tujuan peremahan ini adalah untuk mendapatkan luasan permukaan yang cukup bagi bahan baku untuk kontak dengan udara panas di mesin Dryer.

Gambaran Mesin Schreder sedang meremahkan blangket sebagai berikut: Bentuk remahan juga memungkinkan bahan baku dapat dicetak didalam Box Dryer (sering juga disebut dengan trolley), sehingga memudahkan dalam proses Pengepakan.

d) *Drying* (Pengeringan)

Remahan-remahan yang dihasilkan oleh Schreder selanjutnya akan masuk ke bak panjang berisi air bersih (berfungsi sebagian

pencuci dan media transport) didepan Schreder. Dari bak tersebut remahan kemudian dipindahkan melalui pipa dengan pompa Hidro Cyclon ke Box Dryer. Ada 2 orang yang bertugas untuk memastikan remahan masuk kedalam Box Dryer dengan baik dan benar (posisinya disebelah kanan dan kiri dari box dryer).

Gambaran Proses pemindahan remahan dari Bak Schreder ke Box Dryer dengan Hidro Cyclone sebagai berikut: Sebuah Box Dryer memiliki kapasitas 120 KgKering. Remahan harus masuk kedalam box dengan cara yang alami dan tidak boleh ada penekanan terhadap remahan. Hal ini untuk menghindari terjadi pemadatan didalam remahan. Remahan yang padat menyulitkan udara panas untuk menyentuh seluruh permukaan remahan. Akibatnya pengeringan menjadi tidak sempurna. Kepadatan remahan didalam box dryer harus diatur sedemikian rupa sehingga masih dapat terjadi sirkulasi udara panas diantara celah-celah remahan pada saat pengeringan didalam dryer.

Pengeringan bertujuan untuk mendapatkan produk SIR 10 yang bebas dari kadar air. Kadar air yang lebih tinggi akan menurunkan ketahanan produk terhadap pembusukan. Kandungan air memungkinkan produk ditumbuhi oleh jamur. Menghilangkan kandungan air akan meningkatkan keawetan dari produk dan menjadi syarat agar dapat diolah pada proses selanjutnya. Produk SIR 10 sendiri adalah produk yang setengah jadi dan akan diproses lebih

lanjut menjadi produk bahan jadi seperti ban mobil, belt conveyor, dock fender dan lain sebagainya.

Gambaran Mesin Dryer sebagai berikut: Suhu pengeringan diatur pada suhu 110 - 126 derajat celcius. Total waktu pengeringan yang dilakukan adalah selama kurang lebih 4 jam. Operator dryer bertugas menjaga agar remahan benar-benar kering optimal. Kondisi remahan yang kurang kering biasanya memberikan akibat white spot ataupun virgin rubber pada produk akhir (bandela). Sedangkan bila suhu pengeringan terlalu tinggi atau waktu pengeringan terlalu lama maka hasil yang keluar dari dryer menjadi berlendir dan lengket-lengket. Kondisi karet berlendir dan lengket ini merupakan gambaran awal bahwa parameter mutu PRI (*Plasticity Retention Index*) gagal didapatkan.

Proses pengeringan di dalam Dryer menggunakan udara panas. Udara panas ini dihasilkan oleh Heat Echanger. Komponen pemanas yang terdapat pada Heat Exchanger adalah susunan pipa yang berisi oli panas. Udara yang melewati pipa berisi oli panas inilah kemudian yang berubah menjadi udara panas dan kemudian diteruskan ke dalam dryer untuk mengeringkan remahan karet didalam box dryer. Udara tersebut selanjutnya disirkulasikan lagi ke Heat Exchanger sehingga dengan proses sirkulasi ini didapatkan suhu dryer yang stabil.

Oil panas yang ada didalam pipa merupakan oli panas yang mengalir dan bersirkulasi dari Thermal Oil Heater dan Heat

Exchanger. Thermal Oil Heater berfungsi memanaskan oli yang terdapat didalam pipa. Oli panas ini selanjutnya dipompakan ke Heat Exchanger. Dari Heat Exchanger oli panas tersebut kembali lagi untuk dipanaskan di Thermal Oil Heater (TOH) dan begitu seterusnya. Bahan bakar yang digunakan oleh TOH adalah berupa Cangkang Sawit. Kami mengambilnya dari Pabrik Kelapa Sawit yang masih merupakan unit kerja dalam perusahaan kami.

Gambaran Mesin Thermal Oil Heater (TOH) sebagai berikut: Sebelum ada TOH ini, pabrik tempat saya bekerja menggunakan Burner untuk menghasilkan udara panas. Burner ini menggunakan bahan bakar minyak solar. Harga minyak solar untuk industri yang semakin tinggi membuat perusahaan mengambil langkah mencari alternatif sumber energi baru. Hitachi kemudian menawarkan konsep Thermal Oil Heater yang menggunakan bahan bakar berupa cangkang sawit. Harga cangkang sawit jelas jauh lebih murah bila dibandingkan dengan minyak solar . Investasi awal untuk membangun TOH ini memang cukup besar, tapi keuntungan yang didapatkan dari perbedaan antara harga cangkang dan solar menjadikan TOH ini sangat layak dalam penilaian ekonomis.

4) Tahap pengolahan *crumb rubber* keempat , sebagai berikut.

a) *Packing* (Pengepakan)

Setelah Box yang berisi remahan keluar dari mesin Dryer, maka selanjutnya box dryer akan didinginkan isinya sampai 40 derajat Celcius. Pendinginan ini dibutuhkan untuk menghindari:

- Tumbuhnya jamur pada hasil akhir. Hasil akhir akan dibungkus dengan plastik. Suhu yang panas akan berakibat mengembunnya udara yang ada didalam plastik. Embun ini dapat memicu timbulnya penjamuran.
- Plastik pembungkus produk dapat meleleh sehingga produk akan menjadi lengket satu sama lain.
- Nilai Plasticity Retention Index (PRI) akan turun akibat panas yang tertahan dalam kemasan.

Sebelum dibawa keproses packing, Box Dryer terlebih dahulu dikeluarkan isinya (berupa remahan berbentuk bantalan yang telah kering) dan diletakkan ke meja sortasi. Hasil yang keluar dari Dryer akan dipisahkan secara visual antara hasil yang memenuhi spesifikasi dan hasil yang keluar dari spesifikasi/out spek. Hasil yang out spek biasanya adalah hasil yang masih mengandung karet mentah/virgin rubber/white spot (ditandai bintik putih dan bau yang menyengat), atau bisa juga hasil yang terlalu matang (lembek dan lengket). Di meja sortasi dilakukan juga pemeriksaan terhadap kontaminasi (mis: serpihan kayu, plastik atau logam).

Gambaran Pekerja sedang memindahkan isi box dryer ke meja sortasi sebagai berikut: Pabrik kami biasanya menerima order SIR 10 dalam bentuk kemasan Shrink Wrapped Jumbo Pallet (SW/JP). Jadi dalam tulisan ini saya hanya akan menjelaskan bagaimana jalannya proses packing dalam bentuk Shrink Wrapped Jumbo Pallet (SW JP) tersebut. Jika ada kesempatan saya juga akan menjelaskan bagaimana proses untuk bentuk kemasan yang lain.

Hasil yang telah lewat sortasi selanjutnya ditimbang sebanyak 35 kg dan selanjutnya dilewatkan ke Metal Detector. Metal Detector akan memeriksa kandungan logam pada produk. Kontaminasi logam harus dihindari.

Hasil keluaran dryer selanjutnya akan dicetak menjadi bentuk kotak memanjang dengan berat 35 kg. Pencetakannya dilakukan dengan mesin Press Bale. Remahan-remahan akan di tekan dalam sebuah cetakan hingga didapatkan ukuran 17 cm x 36 cm x 72 cm. Hasil cetakan ini disebut dengan Bandela atau sering juga disebut Bale. Bandela tersebut selanjutnya akan dibelah dalam arah memanjang (tidak sampai terbelah 2) untuk memeriksa apakah bandela bebas dari kondisi bintik putih (Whitespot). Karet mentah dalam bandela biasanya akan menimbulkan bekas bintik putih (White spot). Apabila ditemukan bintik putih (white spot) maka Bandela harus segera disingkirkan (out spek). Setelah bandela

diyakini bebas dari white spot maka bandela sudah siap untuk dibungkus dengan pembungkus plastik.

Gambaran Bandela disusun ke dalam Forming Box sebagai berikut: Bandela yang sudah dibungkus dengan plastik selanjutnya akan disusun ke dalam Forming Box. Mula-mula alas Forming Box dilapisi dengan plastik polietilen yang memiliki ketebalan 0,10 - 0,15 mm, kemudian bandela disusun diatas alas peti. Bandela disusun sebanyak enam lapis dengan 6 buah bandela untuk tiap lapisannya. Artinya akan ada 36 bandela dalam 1 Forming Box. Antara setiap lapisnya diberi alas plastik interlayer yang merupakan satu potong (utuh) dalam setiap kemasan.

Kemasan Shrink Wrapped Jumbo Pallet (SW/JP) beralaskan Tapak Kayu. Syarat kayu yang digunakan sebagai tapak SW/JP adalah kayu Meranti II atau kayu sembarang no. 1 atau kayu karet yang memenuhi persyaratan dengan warna merah atau kuning dengan berat jenis $> 0,6$ dan tidak berjamur/lapuk. Kayu yang digunakan harus difumigasi. Kadar air kayu diharapkan dibawah 20% sehingga fumigasi lebih efektif. Kayu harus diketam bagian luar dan dalam, bebas dari serpihan atau serbuk kayu. Arah paku harus menuju arah luar dengan pengertian kepala paku dan mata paku tidak boleh menonjol.

Sesudah seluruh bandela tersusun dalam Forming Box, maka diatas susunan bandela diletakkan tutup papan yang ukurannya

persis sama dengan ukuran Forming Box sehingga apabila ditekan dapat masuk ke dalam Forming Box. Diatas tutup papan tersebut diletakkan beban seberat 2 Ton selama 36 - 48 jam sehingga apabila beban tersebut diangkat maka diperoleh suatu susunan bandela yang padat dan rapi.

Selanjutnya plastik pengemas dalam bentuk kantung diselubungkan pada susunan Bandela yang telah padat dan rapi tersebut dan dipanaskan dengan shrink fast gun yang bahan bakarnya elpiji sampai plastik pembungkus menyusut dengan rapat.

Susunan Bandela yang padat dan rapi tersebut selanjutnya disebut dengan Pallet. Setiap palet terdiri dari 36 bandela sehingga berat untuk 1 palet adalah 1260 kg. Palet-palet inilah yang menjadi produk akhir di pabrik. Palet-palet kemudian disimpan di dalam gudang penyimpanan menunggu Order Pengiriman dari Bagian Penjualan.

5. Perhitungan harga pokok produksi di PT. Hok Tong (SCX) Palembang

Penentuan harga pokok produksi pada perusahaan ini dilakukan dengan memperhatikan komponen-komponen yang membentuk harga pokok produksi yaitu terdiri dari harga beli bahan baku dari petani karet, biaya tenaga kerja untuk membersihkan lateks/karet tersebut sampai lateks/karet siap masuk pada mesin penggiling dan menjadi produk *crumb rubber* yang siap dijual, dan biaya *overhead* pabrik. Untuk mendapatkan biaya produksi dari *crumb rubber* yang dihasilkan pada kurun waktu

tertentu, perusahaan mentotalkan biaya-biaya seperti tersebut di atas dan membagi dengan jumlah unit yang dihasilkan.

Berikut ini adalah perhitungan harga pokok produksi *crumb rubber* di PT. Hok Tong (SCX) Palembang tahun 2016 :

Tabel IV.1
LAPORAN HARGA POKOK PRODUKSI
PT. HOK TONG (SCX) PALEMBANG
Untuk Tahun Yang Berakhir
Periode 31 Desember 2016

Bahan Baku :	
Persediaan Awal Bahan Baku	Rp. 10.037.491.000
Pembelian Bahan Baku	<u>Rp. 393.562.440.000</u>
Bahan Baku Tersedia Untuk Dipakai	Rp. 403.599.931.000
Persediaan Akhir Bahan Baku	<u>(Rp. 41.930.227.000)</u>
Bahan Baku yang Dipakai	Rp. 361.669.704.000
Tenaga Kerja Langsung	Rp. 7.905.600.000
Biaya Overhead Pabrik :	
Bahan Baku tidak langsung	Rp. 2.014.974.000
Tenaga Kerja Tidak Langsung	Rp. 1.839.450.000
Asuransi	Rp. 75.000.000
Biaya Tak Langsung Lainnya	Rp. 17.507.488.000
Pemeliharaan Mesin	<u>Rp. 1.350.750.000</u>
Total Biaya Overhead Pabrik	<u>Rp. 22.787.662.000</u>
Total Biaya Produksi	Rp. 392.362.966.000
Persediaan Awal Barang dalam Proses	Rp. 6.713.875.000
Persediaan Akhir Barang dalam Proses	<u>(Rp. 6.937.600.000)</u>
Harga Pokok Produksi	Rp. 392.139.241.000
Persediaan Awal Barang jadi	<u>Rp. 1.891.005.000</u>
Barang Jadi Siap untuk Dijual	Rp. 394.030.246.000
Persediaan Akhir Barang Jadi	<u>(Rp. 1.273.850.000)</u>
Harga Pokok Penjualan	Rp. 392.792.369.000

Sumber : PT. Hok Tong (SCX) Palembang , 2016.

Unsur-unsur biaya produksi di PT. Hok Tong (SCX) Palembang terdiri dari:

a. Biaya Bahan Baku Langsung

Biaya bahan baku langsung adalah biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan bahan yang membentuk integral produk jadi dan dapat dimasukkan langsung dalam perhitungan biaya produksi. Berikut disajikan daftar biaya bahan baku langsung yang dibutuhkan unruk memproduksi 57.449.000 kg *crumb rubber* selama tahun 2016 :

Tabel IV.2
Daftar Biaya Bahan Baku Langsung
PT. Hok Tong (SCX) Palembang
2016

Bahan Baku Langsung	Biaya
Lateks/Karet Mentah	Rp. 361.669.704.000 ,-
Jumlah	Rp. 361.669.704.000 ,-

Sumber : PT. Hok Tong (SCX) Palembang , 2016.

b. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung

Untuk mengelola bahan baku sampai menjadi produk jadi dibutuhkan adanya tenaga kerja. Tenaga kerja merupakan usaha fisik atau mental yang dikeluarkan karyawan untuk mengelola bahan baku menjadi produk jadi. Tenaga kerja langsung adalah semua karyawan yang secara langsung ikut serta dalam memproduksi produk jadi yang jasanya dapat digunakan langsung pada produk dan upahnya merupakan bagian yang besar dalam biaya produksi. Berikut ini disajikan daftar biaya tenaga kerja langsung di PT. Hok Tong (SCX) Palembang selama tahun 2016 :

Tabel IV.3
Daftar Biaya Tenaga Kerja Langsung
PT. Hok Tong (SCX) Palembang
2016

No	Uraian	Biaya
1	Borong Bokar	Rp. 1.306.800.000 ,-
2	Borong Jemur	Rp. 2.073.600.000 ,-
3	Giling A & B	Rp. 2.052.000.000 ,-
4	Press Crumb Rubber	Rp. 475.200.000 ,-
5	Harian Crumb Rubber	Rp. 1.296.000.000 ,-
6	Harian Tetap	Rp. 388.800.000 ,-
7	Angkut Slab	Rp. 583.200.000 ,-
	Jumlah	Rp. 7.905.600.000,-

Sumber : PT. Hok Tong (SCX) Palembang, 2016.

c. Biaya *Overhead* Pabrik

Biaya *overhead* pabrik merupakan seluruh biaya selain biaya bahan baku langsung dan biaya tenaga kerja langsung yang terdiri dari berbagai macam biaya dan semuanya tidak dapat ditelusuri secara langsung terhadap produk atau aktifitas lainnya dalam upaya perusahaan untuk merealisasikan pendapatan. Biaya *overhead* pabrik merupakan biaya bahan baku tidak langsung, biaya tenaga kerja tidak langsung dan biaya pabrik lainnya yang tidak dapat ditelusuri langsung terhadap produk jadi.

Berikut disajikan daftar biaya *overhead* pabrik di PT. Hok Tong (SCX) Palembang tahun 2016 :

Tabel IV.4
Daftar Biaya Overhead Pabrik
PT. Hok Tong (SCX) Palembang
2016

No	Uraian	Biaya
1	Bahan baku tidak langsung	Rp. 2.014.974.000 ,-
2	Tenaga kerja tidak langsung	Rp. 1.839.450.000 ,-
3	Asuransi	Rp. 75.000.000 ,-
4	Biaya tak langsung lainnya	Rp. 17.507.488.000 ,-
5	Pemeliharaan mesin	Rp. 1.350.750.000 ,-
Jumlah		Rp. 22.787.662.000 ,-

Sumber : PT. Hok Tong (SCX) Palembang, 2016.

6. Perlakuan akuntansi produk rusak di PT. Hok Tong (SCX) Palembang

Produk rusak adalah produk yang tidak memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan, yang secara ekonomis tidak dapat diperbaiki menjadi produk yang lebih baik.

Produksi *crumb rubber* di PT. Hok Tong (SCX) Palembang secara garis dibagi menjadi proses peremahan atau penggilingan slab karet dan proses blanket basah yang siap untuk dikurangi kadar airnya. Setiap proses tersebut selalu terjadi produk rusak disetiap proses produksi berlangsung. Meskipun *crumb rubber* mempunyai bentuk dan tekstur yang berbeda namun semua produk tersebut sama didalam setiap proses pengerjaanya.

Produk rusak yang dihasilkan dari proses peremahan atau penggilingan slab karet biasanya terjadi karena pencampuran bahan baku langsung dengan bahan baku penolong yang tidak sempurna sehingga

crumb rubber tersebut tingkat keelastisannya tidak sesuai dengan standar indonesia rubber (SIR) dan terdapat kotoran dedaunan atau ranting kecil yang masuk kedalam pencampuran. Produk rusak yang dihasilkan pada proses blanket basah yang siap dikurangi kadar airnya biasanya terjadi pada mesin drayer yang tidak bekerja secara optimal sehingga *crum rubber* menjadi sangat kering atau kadar airnya masih diatas normal.

Jumlah total produksi *crumb rubber* di PT. Hok Tong (SCX) Palembang selama tahun 2016 adalah 57.449.000 kg. Jumlah produk yang rusak selama tahun 2016 adalah sebanyak 172.008 kg (Tabel I.2). Biaya produksi untuk setiap satu kilogram *crumb rubber* adalah sebagai berikut:

Harga pokok produksi :	Rp. 392.792.396.000 ,-
Penjualan produk rusak :	<u>Rp. 2.322.108.000 ,-</u>
	Rp. 390.470.288.000 ,-

Jadi biaya produksi per satu kilogram *crum rubber* adalah

$$= \frac{\text{Rp. } 390.470.288.000 \text{ ,-}}{57.449.000 \text{ kg}}$$

$$= \text{Rp. } 6.797 \text{ ,-}$$

Biaya produksi untuk setiap satu kilogram *crum rubber* adalah sebesar Rp. 6.797. Total biaya produksi dari setiap produk rusak selama tahun 2016 adalah Rp. 6.797,- x 172.008 kg = Rp. 1.169.138.376.000,- sedangkan total biaya produksi dari produk yang baik selama tahun 2016 adalah sebesar Rp. 6.797,- x 57.449.000 kg = Rp. 390.480.853.800,-.

PT. Hok Tong (SCX) Palembang langsung menjual produk rusak tersebut ke pasar lokal yaitu para usaha pembuatan sepatu dengan harga Rp. 13.500,- per kg *crum rubber*. Total penjualan produk rusak tersebut adalah Rp. 13.500,- x 172.008 kg = Rp. 2.322.108.000,-.

Selisih antara biaya produksi produk rusak sebanyak 172.008 kg *crumb rubber* dengan total penjualan produk rusak *crumb rubber* tersebut adalah sebesar Rp. 2.322.108.000 - Rp. 1.169.138.376 = Rp.1.152.969.624.

PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak memasukkan hasil penjualan produk rusak kedalam perhitungan harga pokok produksi. Selisih tersebut tidak dibebankan ke dalam biaya *overhead* pabrik karena perusahaan beranggapan beranggapan bahwa dari hasil penjualan produk selesai yang tidak rusak telah mendapatkan keuntungan usaha yang besar.

PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak memasukkan selisih antara biaya produksi produk rusak dengan total penjualan produk rusak tersebut ke dalam pengendali *overhead* pabrik sehingga pendapatan dari hasil penjualan produk rusak hanya sebatas pendapatan dari penjualan produk rusak.

B. PEMBAHASAN

Produk yang rusak disebabkan karena kegagalan internal seperti kelalaian karyawan atau mesin yang sudah dimakan usia, biaya dari penjualan produk rusak sebaiknya dibebankan ke pengendali *overhead* pabrik dan dilaporkan secara periodik kepada manajemen. Produk rusak dapat diprediksi tetapi tidak dapat

dihilangkan, tarif *overhead* yang telah disesuaikan dengan memasukan biaya produk rusak ke dalam *overhead* total.

Perlakuan produk rusak merupakan kerugian atas produk rusak (selisih harga pokok dengan harga jual) dicatat sebagai biaya *overhead* yang sesungguhnya di departemen tempat terjadi produk rusak tersebut. Pencatatan ini dipakai, apabila biaya *overhead* pabrik dibebankan ke produk atas dasar tarif ditentukan sebelumnya.

1. Pengakuan Produk Rusak PT. Hok Tong (SCX) Palembang

Produk rusak yang ada di PT. Hok Tong (SCX) Palembang merupakan produk rusak yang normal dalam proses produksi dan laku dijual di pasar lokal. Produk rusak tersebut diakui sebagai rugi produk selesai. Hal tersebut tidaklah benar karena berdasarkan konsep akuntansi biaya produk rusak normal yang laku dijual seharusnya menjadi pengurang di biaya *overhead* pabrik. Dampaknya Harga pokok produksi yang ada di PT. Hok Tong (SCX) Palembang besar sehingga laba yang dihasilkan tidak maksimal.

2. Pencatatan Produk Rusak Produksi PT. Hok Tong (SCX) Palembang

PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak memasukkan selisih antara biaya produksi produk rusak dengan total penjualan produk rusak tersebut ke dalam pengendali *overhead* pabrik sehingga pendapatan dari hasil penjualan produk rusak hanya sebatas pendapatan dari penjualan produk rusak dan dicatat oleh perusahaan dalam ayat jurnal sebagai berikut:

Kas	Rp. 2.322.108.000	
	Rugi Produk Selesai	Rp. 2.322.108.000

Seharusnya PT. Hok Tong (SCX) Palembang mencatat produk rusak tersebut kedalam pengurang biaya overhead pabrik sehingga ayat jurnal yang harus dicatat sebagai berikut:

Kas	Rp. 2.322.108.000
Pendapatan lain-lain	Rp. 2.322.108.000

Perhitungan harga pokok produksi merupakan salah satu faktor yang tidak dapat ditinggalkan sebab apabila manajemen kurang tepat dalam menetapkan harga pokok produksi mengakibatkan konsumen beralih ke perusahaan yang lain sehingga pesanan akan menurun. Akibatnya volume penjualan akan berkurang dan tujuan perusahaan tidak tercapai secara optimal. Kesalahan didalam perhitungan harga pokok produksi harus dihindarkan agar aktifitas perusahaan dapat berjalan dengan baik.

Kalkulasi terhadap harga pokok produksi yang benar sangat penting bagi perusahaan besar, menengah, maupun kecil. Hal ini disebabkan perhitungan harga pokok produksi yang benar akan sangat membantu manajemen dalam memperoleh informasi yang benar pula mengenai suatu hal yang berhubungan dengan produksi. Harga pokok produksi digunakan untuk menentukan harga pokok penjualan dan menentukan laba perusahaan.

PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak melakukan perhitungan harga pokok produksi yang sesuai dengan konsep akuntansi biaya. PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak mencermati dengan teliti perhitungan harga pokok produksi tersebut terutama menyangkut perlakuan akuntansi produk rusak

yang dihasilkan. Perhitungan harga pokok produksi menurut konsep akuntansi biaya adalah sebagai berikut :

Tabel IV.5
Perhitungan Harga Pokok Produksi
Menurut Konsep Akuntansi Biaya
Untuk Tahun Yang Berakhir
Periode 31 Desember 2016

Bahan Baku :	
Persediaan Awal Bahan Baku	Rp. 10.037.491.000
Pembelian Bahan Baku	<u>Rp. 393.562.440.000</u>
Bahan Baku Tersedia Untuk Dipakai	Rp. 403.599.931.000
Persediaan Akhir Bahan Baku	<u>(Rp. 41.930.227.000)</u>
Bahan Baku yang Dipakai	Rp. 361.669.704.000
Tenaga Kerja Langsung	Rp. 7.905.600.000
Biaya <i>Overhead</i> Pabrik :	
Bahan Baku tidak langsung	Rp. 2.014.974.000
Tenaga Kerja Tidak Langsung	Rp. 1.839.450.000
Asuransi	Rp. 75.000.000
Biaya Tak Langsung Lainnya	Rp. 17.507.488.000
Pemeliharaan Mesin	Rp. 1.350.750.000
Produk rusak	<u>(Rp. 2.322.108.000)</u>
Total Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	<u>Rp. 20.465.554.000</u>
Total Biaya Produksi	Rp. 390.040.858.000
Persediaan Awal Barang dalam Proses	Rp. 6.713.875.000
Persediaan Akhir Barang dalam Proses	<u>(Rp. 6.937.600.000)</u>
Harga Pokok Produksi	Rp. 389.817.133.000
Persediaan Awal Barang jadi	<u>Rp. 1.891.005.000</u>
Barang Jadi Siap untuk Dijual	Rp. 391.708.138.000
Persediaan Akhir Barang Jadi	<u>(Rp. 1.273.850.000)</u>
Harga Pokok Penjualan	Rp. 390.470.288.000

Sumber : Penulis (data olahan), 2016

Berikut ini perbandingan perhitungan harga pokok produksi PT. Hok Tong (SCX) Palembang dengan perhitungan harga pokok produksi menurut konsep akuntansi biaya :

Tabel IV.6
Perbandingan Perhitungan Harga Pokok Produksi Tahun 2016
Berdasarkan proses di PT. Hok Tong (SCX) Palembang
Dengan Menurut Konsep Akuntansi Biaya

Uraian	PT. Hok Tong (SCX) Palembang	Konsep Akuntansi Biaya
Bahan Baku Langsung	Rp. 361.669.704.000	Rp. 361.669.704.000
Tenaga Kerja Langsung	Rp. 7.905.600.000	Rp. 7.905.600.000
Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	Rp. 22.787.662.000	Rp. 22.787.662.000
Produk Rusak	-	Rp. 2.322.108.000
Persediaan Awal Barang Dalam Proses	Rp. 6.713.875.000	Rp. 6.713.875.000
Persediaan Akhir Barang Dalam Proses	(Rp. 6.973.600.000)	(Rp. 6.973.600.000)
Harga Pokok Produksi	Rp. 392.139.241.000	Rp. 389.817.133.000
Persediaan Awal Barang Jadi	Rp. 1.891.005.000	Rp. 1.891.005.000
Barang Jadi Siap Dijual	Rp. 394.030.246.000	Rp. 391.708.138.000
Persd. Akhir Barang Jadi	(Rp. 1.237.850.000)	(Rp. 1.237.850.000)
Harga pokok penjualan	Rp. 392.792.369.000	Rp. 390.470.288.000

Sumber : Penulis (data olahan), 2017

Berdasarkan tabel Tabel IV.6 dapat dilihat bahwa perhitungan harga pokok produksi yang dilakukan oleh PT. Hok Tong (SCX) Palembang berbeda dengan perhitungan harga pokok produksi menurut konsep akuntansi biaya. PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak menghitung hasil penjualan produk rusak sebagai persediaan akhir produk rusak dalam perhitungan harga pokok produksi.

Berikut ini perbandingan Laba Kotor Tahun 2016 PT. Hok Tong (SCX) Palembang dengan perhitungan Menurut Konsep Akuntansi Biaya :

Tabel IV.7
Perbandingan Laba kotor Tahun 2016
Berdasarkan Proses di PT. Hok tong (SCX) Palembang
Dengan Menurut konsep Akuntansi Biaya

Uraian	PT. Hok Tong (SCX) Palembang	Konsep Akuntansi Biaya
Penjualan	Rp. 490.990.461.250	Rp. 490.990.461.250
Penjualan Produk Rusak	-	Rp. 2.322.108.000
Total Penerimaan	Rp. 490.990.461.250	Rp. 493.312.569.250
Harga Pokok Penjualan	Rp. 392.792.369.000	Rp. 389.817.133.000
Lab Kotor	Rp. 98.198.092.250	Rp. 103.495.436.250

Sumber : Penulis (data olahan), 2017

Berdasarkan tabel IV.7 dapat dilihat bahwa perhitungan laba kotor yang dilakukan oleh PT. Hok Tong (SCX) berbeda dengan perhitungan berdasarkan konsep akuntansi biaya. Dalam konsep akuntansi biaya hasil penjualan produk rusak dimasukkan sebagai pendapatan lain-lain. Maka laba kotor perusahaan akan berbeda dengan konsep akuntansi biaya. PT. Hok Tong (SCX) Palembang laba kotornya sebesar Rp. 98.198.092.250 sedangkan menurut konsep akuntansi biaya laba kotor sebesar Rp. 103.495.463.250. Jadi PT. Hok Tong (SCX) Palembang akan mendapatkan laba lebih besar jika menerapkan konsep perlakuan akuntansi biaya yang benar.

PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak mengurangi hasil penjualan produk rusak dengan harga pokok selesai, mengurangkannya dengan semua elemen biaya produksi, atau mengurangi dengan biaya *overhead* pabrik. Hasil penjualan produk rusak tersebut tidak diperlakukan sebagai pengurangan kerugian dari produk rusak itu sendiri.

Produk rusak tersebut belum diperhitungkan di dalam tarif *overhead* pabrik terlebih dahulu sehingga kerugian akibat adanya produk rusak tersebut seharusnya dibebankan kedalam biaya produksi pada masa tersebut.

3. Penilaian Produk Rusak PT. Hok Tong (SCX) Palembang

PT. Hok Tong (SCX) Palembang seharusnya menghitung hasil penjualan produk rusak sebagai persediaan akhir produk rusak dengan mengurangkannya dengan harga pokok penjualannya. Hal ini mengakibatkan harga pokok produksi yang dihitung oleh PT. Hok Tong (SCX) Palembang lebih besar bila dibandingkan dengan perhitungan harga pokok produksi menurut konsep akuntansi biaya

Konsep akuntansi biaya memasukkan nilai penjualan produk rusak tersebut ke dalam perhitungan harga pokok produksi. Nilai tersebut tidak memperbesar harga pokok produksinya tetapi memperkecil harga pokok penjualannya. Nilai penjualan produk rusak tersebut dihitung sebagai persediaan akhir produk rusak yang mengurangi besarnya harga pokok penjualan. Selisih antara perhitungan harga pokok produksi yang dihitung oleh PT. Hok Tong (SCX) Palembang dengan perhitungan harga pokok produksi menurut konsep akuntansi biaya adalah sebesar Rp.2.322.108.000,-.

4. Pelaporan Produk Rusak PT. Hok Tong (SCX) Palembang

PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak menghitung biaya produksi produk rusak tersebut sebagai kerugian produksi. Hal inilah yang menyebabkan PT. Hok Tong (SCX) Palembang menganggap laba yang diterima sudah sangat baik.

PT. Hok Tong (SCX) Palembang seharusnya mendapatkan laba yang lebih besar dari yang diperolehnya pada tahun 2016 bila selisih tersebut tetap dihitung dalam biaya pengendali *overhead* pabrik dalam perhitungan harga pokok produksi.

Pelaporan produk rusak pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak dicatat sebagai penambah penerimaan perusahaan dan juga tidak dilaporkan, sedangkan menurut konsep akuntansi biaya pelaporan produk rusak dilaporkan ke dalam laporan harga pokok produksi sebagai pengurang biaya *overhead* pabrik.

BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

A. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah dilaksanakan terhadap perlakuan akuntansi produk rusak pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang maka penulis dapat mengambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Dari analisis yang dilakukan pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang diketahui adanya produk rusak normal yang laku dijual dan tidak dicatat sebagai pengurang di biaya *overhead* pabrik. Dampaknya laporan harga pokok produksi yang ditampilkan PT. Hok Tong (SCX) Palembang tidak sesuai dengan konsep akuntansi biaya yang berlaku.
2. Perhitungan harga pokok produksi yang dilakukan PT. Hok Tong (SCX) Palembang berbeda dengan perhitungan harga pokok produksi menurut konsep akuntansi biaya. Harga pokok yang ditetapkan PT. Hok Tong (SCX) Palembang yaitu sebesar Rp. 392.139.241.000,- sedangkan menurut konsep akuntansi biaya sebesar Rp. 389.817.133.000,- selisih antara perhitungan harga pokok produksi yang dilakukan PT. Hok Tong (SCX) Palembang dengan perhitungan harga pokok produksi menurut akuntansi biaya adalah sebesar Rp. 2.322.108.000. Dampaknya Harga Pokok Penjualan PT. Hok Tong (SCX) Palembang lebih besar sehingga laba yang dihasilkan tidak maksimal.

B. Saran

Berdasarkan pembahasan yang telah dilakukan penulis, maka beberapa saran yang dapat penulis berikan yaitu :

1. Perusahaan sebaiknya mengakui penjualan produk rusak sebagai pengurang Biaya *Overhead* Pabrik agar perhitungan terhadap Harga Pokok Produksi menjadi benar sehingga Harga Pokok Penjualan akan lebih kecil dan laba yang dihasilkan akan meningkat..
2. Perusahaan harus lebih selektif dalam membeli bahan baku untuk mengurangi kemungkinan terjadinya produk rusak dan juga perusahaan sebaiknya lebih mengawasi tenaga kerja khususnya bagian produksi agar dapat meminimalkan terjadinya kerusakan produk, serta bagi tenaga kerja yang sudah ahli dan berpengalaman sebaiknya bisa berbagi ilmu kepada tenaga kerja yang kurang terampil, sehingga hasil produksi bisa meningkat dan kualitas produk akan lebih baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Badan Standardisasi Nasional. (2016). *Standar Indonesia Rubber SNI 06-2047-2002, revisi terakhir*. (<http://www.bsn.go.id/>, diakses 29 November 2016).
- Bastian dan Nurlela. (2007). *Akuntansi biaya*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Bustami, dkk. (2010). *Akuntansi Biaya*. Jakarta: Mitra wacana Media.
- Carter, William K. (2009). *Akuntansi Biaya jilid 1 edisi ke-14*. Jakarta: Salemba empat.
- GAPKINDO. (2016). *Gabungan Perusahaan Karet Indonesia, berita tahun 2016*. (<https://www.gapkindo.org/>, diakses 28 November 2016).
- Horngren, Charles T. (2006). *Akuntansi Biaya, Penekanan Manajerial*. Jakarta: PT. Indeks.
- Karouw Christy, Jantie Tinangon, dan Novi Budiarto. (2016). Perlakuan Akuntansi Terhadap Produk Rusak Dalam Perhitungan Harga Pokok Produk Pada CV. Pulau Siau. Jurusan Akuntansi, Universitas Sam Ratulangi Manado. *Jurnal EMBA ISSN 2303-1174 Vol.4 No.1 Maret 2016*, hal. 1551-1561. (<http://ejournal.unsrat.ac.id/index.php/emba/article/viewFile/12378/11955>, diakses 21 November 2016).
- Mulyadi. (2014). *Akuntansi Biaya Edisi 5*. Yogyakarta: Universitas Gajah Mada.
- Mursyidi. (2008). *Akuntansi Biaya*. Jakarta: PT. Refika Aditama.
- Nasution, Nur. (2010). *Manajemen Mutu Terpadu*. Bogor: Ghalia Indonesia.
- Pricilia Lintong dan Jantie Tinangon. (2014). Perlakuan Akuntansi Terhadap Produk Rusak Pada PT. Pabrik Gula Gorontalo. Jurusan Akuntansi, Universitas Sam Ratulangi Manado. *Jurnal EMBA ISSN 2303-1174 Vol. 2 No. 2 Juni 2014*, hal. 841-849. (<http://ejournal.unsrat.ac.id/index.php/emba/article/view/4421>, diakses 21 November 2016).
- Program Strata Satu. (2016). *Pedoman Penulisan Usulan Penelitian dan Skripsi*. Palembang: Universitas Muhammadiyah Palembang.

- Sinta Dewi Herawati, dan Indri Cahya Lestari. (2012). Tinjauan Atas Perlakuan Akuntansi Untuk Produk Cacat dan Produk Rusak Pada PT. Indo Pasipic. *Jurusan Akuntansi, Universitas Widyatama Bandung. Jurnal SNAB 2012* ISSN-2252-3936, hal. 570-583. (<http://repository.widyatama.ac.id/xmlui/bitstream/handle/123456789/1911/66-Shinta%20Dewi%20Herawati-Indri.pdf?sequence=3>, diakses 21 November 2016).
- Simagunsong, MP. (2009). *Pelajaran Akuntansi Tingkat Dasar*. Jakarta: Karya Utama.
- Sugiyono. (2013). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R & D*. Bandung: Alfabeta.

SURAT KETERANGAN

No: 012/HT/P/02/2017

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Hendra Wahyudi
Jabatan : HR/GA Head
Alamat : Jln. Koprail Paiman RT. 019 RW. 007 Kel. Bagus Kuning
Palembang

Dengan ini menerangkan bahwa:

Nama : TABRANI
NIM : 22 2012 006
Program Studi : Akuntansi
Universitas : Univ. Muhammadiyah Palembang

Adalah benar telah menyelesaikan kegiatan penelitian dalam rangka Penyusunan Tugas Akhir sejak tanggal 01 Desember 2016 dengan judul "Analisis Perlakuan Akuntansi Produk Rusak Dalam Menghitung Harga Pokok Produksi pada PT. HOK TONG PALEMBANG (SCX)".

Selama menjalankan kegiatan penelitian di perusahaan kami, yang bersangkutan berlaku sopan dan mentaati serta mengindahkan peraturan-peraturan yang berlaku di PT. HOK TONG PALEMBANG.

Demikianlah surat ini kami sampaikan agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya. Atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.

Hormat Kami,


HENDRA WAHYUDI
Kabag. Personalia



بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

KARTU AKTIVITAS BIMBINGAN SKRIPSI

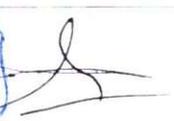
NAMA MAHASISWA :	Tabrani	PEMBIMBING :	
NIM :	22 2012 006	KETUA :	Aprianto, S.E, M.Si
PROGRAM STUDI :	Akuntansi	ANGGOTA :	
JUDUL SKRIPSI :	ANALISIS PERLAKUAN AKUNTANSI PRODUK RUSAK DALAM MENGHITUNG HARGA POKOK PRODUKSI PADA PT. HOK TONG (SCX) PALEMBANG		

NO.	TGL/BLN/TH KONSULTASI	MATERI YANG DIBAHAS	PARAF PEMBIMBING		KETERANGAN
			KETUA	ANGGOTA	
1.	2/2/2017	Bab I - III	<i>[Signature]</i>		perbaiki
2.					
3.	4/2/2017	Bab I - II	<i>[Signature]</i>		Hee
4.					
5.	6/2/2017	Bab IV - V	<i>[Signature]</i>		perbaiki
6.					
7.	7/2/2017	Bab IV - V	<i>[Signature]</i>		perbaiki
8.					
9.	8/2/2017	Bab IV - V	<i>[Signature]</i>		Hee
10.					
1.					
2.					
3.					
4.					
5.					
6.					

CATATAN :

Mahasiswa diberikan waktu menyelesaikan skripsi. 6 bulan terhitung sejak tanggal ditetapkan.

Dikeluarkan di : Palembang



Betri Sirajuddin, S.E, M.Si, Ak., CA





**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**

AKREDITAS:

INSTITUSI PERGURUAN TINGGI
PROGRAM STUDI MANAJEMEN (S1)
PROGRAM STUDI AKUNTANSI (S1)
PROGRAM STUDI MANAJEMEN PEMASARAN (D3)

Nomor : 027 ISK/BAN-PT/Akred./PT/ 2014 (B)
Nomor : 044 ISK/BAN-PT/Akred./SI/ 2014 (B)
Nomor : 1262 ISK/BAN-PT-Akred./SI/II/ 2015 (B)
Nomor : 771 ISK/BAN-PT/Akred./Dai-III/III/ 2015 (B)

Website : fe.um Palemban g.ac.id

Email : libumplg@umpalembang.ac.id

Alamat : Jalan Jendral Ahmad Yani 13 Ulu Palembang 30263 Telp. (0711)511433 Faximila (0711)518018

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

LEMBAR PERSETUJUAN PERBAIKAN SKRIPSI

Hari / Tanggal : Selasa, 28 Februari 2017
Pukul : 08:00 s/d 12:00 wib
Nama : Tabrani
NIM : 22 2012 006
Program Studi : Akuntansi
Bidang Skripsi : Akuntansi Biaya
Judul Skripsi : Analisis Perlakuan Akuntansi Produk Rusak Dalam Menghitung Pokok Produksi Pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang

**TELAH DIPERBAIKI DAN DISETUJUI OLEH PIHAK TIM PENGUJI DAN
PEMBIMBING SKRIPSI DAN DIPERKENANKAN
UNTUK MENGIKUTI WISUDA**

NO	NAMA DOSEN	JABATAN	TANGGAL PERSETUJUAN	TANDA TANGAN
1	Aprianto, S.E., M.Si	Pembimbing	10/3/2017	
2	H. M. Basyaruddin R, S.E., Ak., M.Si	Ketua Penguji	9/3/2017	
3	M. Orba Kurniawan, S.E.,S.H.,M.Si	Penguji 1	9/3-2017	
4	Aprianto, S.E., M.Si	Penguji 2	6/3/2017	

Palembang, Maret 2017
Dekan,
u.b Ketua Program Studi Akuntansi



Betri Sirajuddin, S.E., M.Si., Ak., CA
NIDN/NBM : 0216106902/944806



FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG

Unggul dan Islami

Sertifikat

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

DIBERIKAN KEPADA :

NAMA : TABRANI
NIM : 222012006
PROGRAM STUDI : Akuntansi

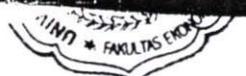
Yang dinyatakan HAFAL / TAHFIDZ (26) Surat Juz Amma
di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Palembang

Palembang, 16/2016/مارس
an. Dekan

Wakil Dekan IV



Dr. Antoni, M.H.I.





UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
LEMBAGA BAHASA

Jalan Jenderal Ahmad Yani 13 Ulu Palembang 36263

Telp. (0711) 512637 - Fax. (0711) 512637

email. lembagabahasaump@yahoo.co.id



TEST OF ENGLISH ABILITY SCORE RECORD

Name : Tabrani
Place/Date of Birth : Palembang, October 05th 1989
Test Times Taken : +1
Test Date : January, 26th 2017

Scaled Score

Listening Comprehension : 44
Structure Grammar : 43
Reading Comprehension : 48
OVERALL SCORE : 450

Palembang, February, 01st 2017
Chairperson of Language Institute

Rini Susanti, S.Pd., M.A

No. 307/TEA FE/LB/UMP/II/2017

NBM/NIDN. 1164932/0210098402

125 Center Dates

SURAT KETERANGAN
No.220/Abstract/LB/UMP/II/2017

Yang bertandatangan dibawah ini:

Nama : DIAN SEPTARINI, S.Pd., M.Pd.
Status : Dosen Tetap Yayasan FKIP UMP Program Studi Bahasa Inggris
NIDN : 0209098601
Alamat : Jl. Jend A.Yani Kp.Teladan No.77 Rt.09 Palembang
No. Telpn : 085268220027

Dengan ini menyatakan bahwa mahasiswa dengan:

Nama : Tabrani
NIM : 222012006
Judul Skripsi : Analisis Perlakuan Akuntansi Produk Rusak dalam Menghitung
Harga Pokok Produksi Pada PT. Hok Tong (SCX) Palembang.

Telah dikoreksi terjemahan abstraknya sehingga telah memenuhi kriteria penulisan abstrak dalam Bahasa Inggris.

Demikian surat ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Palembang, 08 Februari 2017

a.n

h

Dian Septarini, S.Pd., M.Pd



MAJELIS PENDIDIKAN TINGGI PIMPINAN PUSAT MUHAMMADIYAH
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG
STATUS TERAKREDITASI

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

PIA Q A M

No. 086/H-4/LPKKN/UMP/III/2016

Lembaga Pengelola Kuliah Kerja Nyata (LPKKN) Universitas Muhammadiyah Palembang menerangkan bahwa:

Nama : TABRANI
Nomor Pokok Mahasiswa : 222012006
Fakultas : EKONOMI
Tempat Tgl. Lahir : PALEMBANG, 05-10-1989

telah mengikuti Kuliah Kerja Nyata Tematik Posdaya Angkatan ke-10 yang dilaksanakan dari tanggal 20 Januari sampai dengan 3 Maret 2016 bertempat di:

Kelurahan/Desa : Tanjung Rancing (A)
Kecamatan : Kayuagung
Kota/Kabupaten : Ogan Komering Ilir
Dinyatakan : Lulus

Mengetahui
Rektor



Dr. Abid Dzuli, S.E., M.M.



Palembang, 14 Maret 2016
Ketua LPKKN,

Ir. Alhamaynasir, M.Si.

BIODATA PENULIS

1. DATA PRIBADI

Nama : Tabrani
Nim : 22 2012 006
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis
Jurusan : Akuntansi
Tempat/Tanggal Lahir : Palembang / 05 Oktober 1989
Alamat : Jln. Koprak paiman Komp. Hektong No. 1659
RT. 20 RW. 06 Plaju-Palembang 30266
No.Hp : 0896 9595 9017

2. DATA ORANG TUA

Ayah : Syarnubi
Ibu : Rustina
Pekerjaan Orang Tua :
Ayah : Karyawan Swasta
Ibu : Wiraswasta
Alamat : Jln. Koprak paiman Komp. Hektong No. 1659
RT. 20 RW. 06 Plaju-Palembang 30266

3. RIWAYAT PENDIDIKAN PRIBADI

- a. SD Negeri 568 Palembang
- b. SMP Negeri 30 Palembang
- c. SMA Setia Darma Palembang
- d. Universitas Muhammadiyah Palembang

Palembang, April 2017

Penulis,



Tabrani