

## **BAB IV**

### **ANALISIS**

#### **4.1 Hasil Pengamatan**

##### **4.1.1 Aktivitas Perusahaan**

PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung adalah perusahaan daerah yang bergerak dibidang industri es yang menghasilkan dua macam jenis es yaitu es balok dan es carving. Es balok digunakan untuk kebutuhan-kebutuhan untuk mendinginkan makanan dan minuman juga untuk menambah dingin pada produk lain serta digunakan pula dalam kebutuhan-kebutuhan yang memerlukan es sebagai bahan bakunya. Sedangkan untuk es carving digunakan untuk es ukiran.

Proses produksi dilakukan perusahaan secara terus menerus, yang karyawan perusahaanya dalam melaksanakan kegiatannya dibagi menjadi dua jenis pekerjaan, yaitu karyawan yang bekerja tidak bergilir (reguler) dan bergilir (non reguler). Karyawan non reguler dibagi menjadi tiga shiff, yaitu shiff 1, shiff 2, dan shiff 3. dengan peraturan jam kerjanya adalah sebagai berikut:

#### 1. Reguler

Waktu kerja mulai dari hari senin sampai dengan sabtu.

- Hari senin sampai dengan kamis dimulai pukul 08.00 wib sampai dengan pukul 16.00 wib. Dengan istirahat dimulai pukul 11.45 wib sampai dengan pukul 12.45 wib.
- Hari jum'at dimulai pukul 08.00 wib sampai dengan pukul 16.00 wib. Dengan istirahat dimulai pukul 11.00 wib sampai dengan pukul 13.00 wib.
- Hari sabtu dimulai pukul 08.00 wib sampai dengan pukul 16.00 wib, dan tidak ada jam istirahat.

#### 2. Non Reguler

- Shiff 1 (pagi) : dimulai pukul 07.00 wib sampai dengan pukul 15.00 wib.
- Shiff 2 (siang): dimulai pukul 15.00 wib sampai dengan pukul 23.00 wib.
- Shiff 3 (Malam): dimulai pukul 23.00 wib sampai dengan pukul 07.00 wib.

Jumlah tenaga kerja pada PT Agronesia Divisi Industri Es seluruhnya berjumlah 79 orang yang terdiri dari :

1. Manager: 1 orang
2. Sekretaris: 1 orang
3. Bagian Administrasi dan Keuangan: 23 orang
4. Bagian jasa: 4 orang
5. Bagian Pemasaran : 33 orang
6. Bagian Prodtek : 17 orang

Setiap hari para karyawan pada PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung harus mengisi absensi yang fungsinya untuk mendata jumlah karyawan dalam pengupahan.

Produk yang dihasilkan dari PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung seperti telah dijelaskan di atas adalah es balok dengan dua macam jenis es yaitu es balok dan es carving, es balok tersebut memiliki berat atau kapasitas sebagai berikut:

No.	Jenis Es Yang Dihasilkan	Berat/Kapasitas Es
1.	Es Balok	25 Kg
2.	Es Carving	100 Kg

Untuk memasarkan produk es tersebut PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung ditangani oleh bagian pemasaran/penjualan yang berada di jalan Kebon Sirih No 18 Bandung.

PT Agronesia Divisi Industri Es melakukan proses produksi dan melakukan pengiriman sesuai dengan pesanan konsumen. Konsumen memesan es dengan cara menelepon atau datang sendiri ke perusahaan, namun umumnya untuk konsumen yang memesan dengan cara menelepon adalah konsumen tetap dan kalau untuk konsumen baru umumnya datang ke bagian penjualan untuk menentukan harga per pesanan es ke perusahaan.

#### **4.1.2 Gambaran Proses Produksi Es pada PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung**

Seperti telah disebutkan sebelumnya bahwa PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung bahwa es yang diproduksi ada dua jenis yaitu:

1. Es Balok Ukuran 25 kg.
2. Es Balok ukuran 100 kg (es carving).

Kedua jenis ini paling banyak diproduksi adalah es balok dengan ukuran 25 kg sedangkan es balok 100 kg (es carving) jarang ada pesanan.

Proses pembuatan es balok di PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung ini dimulai dari pengisian air kedalam cetakan sampai dengan proses penyaluran es kepada konsumen yang memerlukan es sebagai bahan bakunya. Pada proses pembuatan es balok ini dilakukan dengan menerapkan siklus kompresi dan menggunakan amonia ( $\text{NH}_3$ ) serta air garam sebagai media pendingin.

Air yang digunakan pada proses pembuatan es balok di PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung adalah dengan menggunakan air dari bawah tanah yang disedot dengan mesin pompa (jet pump) yang kemudian ditampung ditower dan melalui pipa yang disalurkan ke bak penampung air, bak penampung air ada 3 bak, guna proses penyaringan air secara alamiah dimana kotoran-kotoran dapat diendapkan secara alami dari bak penampungan air awal ke bak penampungan selanjutnya setelah itu air yang ada dibak penampungan dialirkan ke bak pengisian air. Dalam pengisian air kedalam cetakan jumlah air yang masuk diatur oleh katup tangan dan pipa-pipa yang sudah diarahkan menuju cetakan es. Cetakan es tersebut diisi air dalam jumlah yang tidak penuh, yaitu kurang dari 15 cm dibawah permukaan atas cetakan. Hal ini dilakukan agar air garam yang ada dibak pendinginan tidak bercampur dengan air yang berada dalam cetakan. Air yang dimasukkan kedalam cetakan mempunyai temperatur  $26^{\circ}\text{C}$ .

Sesudah cetakan diisi dengan air, maka cetakan dimasukkan kedalam bak cetakan es yang diisi air yang dicampur dengan larutan garam. Kadar air garam tersebut berkisar antar 18 Be, apabila kadar garam tersebut kurang dari 18Be maka seolah-olah air garam tersebut menjadi beku, sedang apabila melebihi 20Be maka keadaan es akan sangat keras (sulit cair) karena melebihi titik beku.

Kemudian cetakan es tersebut direndam di dalam bak pendingin yang berisi air garam dengan suhu awal air cetakan  $26^{\circ}\text{C}$ . lamanya pembekuan untuk es balok dengan berat 25 kg diperlukan waktu selama 20-25 jam. Sedangkan es dengan kapasitas 100 kg (es carving) diperlukan waktu selama 40-50 jam. Pada saat cetakannya direndam, permukaan air garam harus lebih tinggi dari permukaan air yang berada dalam cetakan dengan tinggi kurang lebih 8 cm.

Apabila suhu dingin tidak mencapai antara  $-8^{\circ}\text{C}$  sampai  $-11,5^{\circ}\text{C}$  (Kurang dari suhu tersebut) maka es tersebut tidak akan menjadi beku, hal ini disebabkan karena refrijen yang mengalir kurang, sedangkan apabila dingin melebihi  $-11,5^{\circ}\text{C}$  maka es tersebut akan menjadi rapuh hal ini disebabkan terlalu lebih refrijennya.

Jika air telah berada dalam cetakan dan dimasukkan kedalam bak cetakan es (bak air garam) tersebut maka selanjutnya sambungkan saluran (pipa) dengan selang blower sehingga ada hembusan udara dari motor blower menuju cetakan es. Hal ini berguna untuk menjernihkan air dalam cetakan. Waktu yang digunakan untuk menjernihkan itu setengah dari proses pembuatan es balok.

Pada siklus ini, pendinginan dilakukan secara tidak langsung (*Indirect Expansion coil*) karena evarator disistem tidak langsung mendinginkan air yang ada di dalam cetakan tetapi melalui zat cair perantara yaitu larutan garam (NaCl). Fluida refrijen yang digunakan adalah amonia ( $\text{Nh}_3$ ).

Untuk mencapai dingin tersebut yaitu antara  $26^{\circ}\text{C}$  sampai dengan  $-11,5^{\circ}\text{C}$  diperlukan zat cair perantara yaitu larutan garam (NaCl) dan fluida refrijeran amonia. Amonia dapat mendinginkan cetakan es karena adanya kompresor yaitu digunakan untuk mesirkulasikan refrijeran amonia keseluruh system.

Kondensor tersebut digerakkan oleh sebuah penggerak motor listrik atau mesin diesel(sebagai pengganti listrik manakala tidak ada arus listrik). Kondensor merupakan alat untuk memindahkan panas dari sistem refrijerasi ke media pendingin.

Jenis aliran yang digunakan untuk mendinginkan kondensor di PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung adalah dengan menggunakan system air limbah. Air yang digunakan berasal dari sungai kemudian air tersebut masuk melalui kondensor, setelah melewati kondensor, air tesebut langsung dibuang ke

sungai sebagai air limbah, kemudian refrijeran amonia tersebut dilewatkan melalui katup exspansi dengan tujuan menurunkan tekanannya sampai ke tekanan evarator.

Katup ekspansi merupakan cara sangat sederhana dalam mengalirkan cairan refrijeran kedalam evaporator, di dalam katup ekspansi akan terjadi perubahan fase dari cairan tekanan tinggi menjadi cairan tekanan rendah yang mengalir ke vendamper. Vendamper fungsinya sebagai penyerapan panas dari produk atau air garam dan memberi dingin pada produk refrijeran amonia uap bertekanan rendah.

Di dalam vendamper ini terjadi proses perpindahan kalor, perpindahan kalor yang terjadi yaitu air di dalam cetakan melepaskan kalor melalui cetakan ke larutan garam secara konduksi yaitu aliran energi kalor selalu dari keadaan panas kekeadaan dingin. Aliran terus berlangsung secara kontinu hingga kecepatan molekul pada ujung yang dingin terus bertambah karena menyerap panas dan temperatur yang sama, sehingga tempertaur larutan garam meningkat. Kalor yang diterima larutan garam diteruskan ke fluida refrijeran di dalam evaporator, sehingga temperatur larutan garam terjaga konstan. Air di dalam cetakan selalu melepaskan kalor sampai beku.

Setelah keluar dari vendamper, refrijeran amonia yang keluar adalah refrijeran amonia uap tekanan rendah dan refrijeran kembali masuk ke kompresor dan kembali lagi terjadi penghisapan dan penekan refrijeran amonia dikompresor terus berlangsung kontinu. Proses sirkulasi terus berlangsung sampai air di dalam cetakan berubah menjadi es.

Di dalam setiap bak cetakan tersebut terjadi agigator yang disimpan didasar bak cetakan sebelum vendamper. Alat ini berfungsi untuk mensirkulasikan (memutarakan) air garam ke seluruh cetakan, agigator ini digerakkan oleh sebuah motor listrik. Proses tersebut berlangsung sampai dengan air yang berada dalam cetakan berubah menjadi es balok.

Setelah air yang berada dalam cetakan berubah menjadi es balok maka langkah selanjutnya adalah pengambilan es dari dalam bak cetakan es. Pengambilan tersebut dilakukan dengan menggunakan alat angkat/derek. Alat

angkat/derek berfungsi membantu proses peletakan dan pengambilan es balok dalam bak pendingin. Setelah es tersebut diangkat maka langkah selanjutnya adalah dibawa ketempat pengocokan es berguna untuk melepaskan es dari cetakan.

## **4.2 Perhitungan Harga Pokok Produksi**

Dalam memperhitungkan unsur-unsur biaya kedalam harga pokok produksi PT Agronesia Divisi Industri Es menggunakan metode full costing dimana metode tersebut merupakan metode penentuan harga pokok produksi dengan memperhitungkan semua unsur-unsur biaya produksi kedalam harga pokok produksi, yang terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik yang berperilaku variable maupun tetap. Biaya-biaya tersebut dikumpulkan berdasarkan biaya real (nyata) terjadi dikeluarkan perusahaan selama satu tahun maka dari itu tidak ada standar untuk harga pokok produksi, dan biaya produksi tersebut dikumpulkan pada setiap akhir periode akuntansi. Harga pokok produksi dihitung dengan mengumpulkan elemen-elemen biaya yang membentuk produk tersebut mulai dari bahan baku hingga menjadi barang jadi.

### **4.2.1 Unsur-unsur Biaya yang Terkandung dalam Harga Pokok Produksi pada PT Agronesia Divisi Industri Es**

PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung menggolongkan unsur-unsur biaya produksi yang membentuk harga pokok produksi yang terdiri dari:

1. Biaya Bahan Baku
2. Biaya Tenaga Kerja Langsung
3. Biaya Overhead Pabrik

#### **1. Biaya Bahan Baku**

PT Agronesia Divisi Industri Es dalam memproduksi es menggunakan bahan baku air, garam, NH<sub>3</sub>, dan biaya perolehan yang dikeluarkan untuk memperoleh bahan baku tersebut, khusus untuk bahan baku air menggunakan air

dari bawah tanah yang sisedot dengan mesin pompa (jet pump) yang kemudian ditampung ditower melalui pipa disalurkan ke bak penampung, oleh karena itu dalam menentukan harga bahan baku air dihitung dengan pajak air bawah tanah, dalam memproduksi es mengeluarkan bahan baku sebagai berikut :

**Tabel 4.1**  
**Harga Bahan Baku**

<b>Jenis Bahan Baku</b>	<b>Tarif/Balok</b>
Air	Rp 8
Garam	Rp 256,43
NH3	Rp 18,25
Biaya Peolehan Bahan	Rp 1,3
Jumlah	Rp 284

Sumber PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung

## **2. Biaya Tenaga Kerja**

Tenaga Kerja merupakan usaha fisik dan mental yang dikeluarkan karyawan dalam mengolah/ mengerjakan produk baik pegawai tetap maupun honorer. Biaya tenaga kerja pada PT agronesia Divisi Es Bandung terdapat dua pemisahan antara biaya tenaga kerja langsung dan biaya tenaga kerja tidak langsung. Perusahaan tidak mempunyai biaya tenaga kerja yang standar tetapi mengacu kepada aturan Upah Minimum Kota (UMK) yang ditetapkan sesuai aturan pemerintah kota Bandung.

## **3. Biaya Overhead Pabrik**

Biaya Overhead Pabrik merupakan biaya selain bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung. Biaya Overhead Pabrik pada PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung beramcam-macam biaya yang berlainan sifatnya sehingga sulit ditelusuri jejaknya, untuk itu biaya overhead pabrik pada PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung tersebut. terdiri dari:

a. Biaya Kantor Produksi

Biaya Kantor Produksi adalah biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk keperluan kantor. Biaya kantor produksi yang dikeluarkan PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung terdiri dari:

- Alat tulis
- Photo copy
- Rapat dan pertemuan
- Keperluan kantor
- Materai

b. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung

Biaya tenaga kerja tidak langsung adalah biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk karyawan perusahaan yang tidak terlibat langsung dengan proses produksi seperti gaji mandor, dan asisten manager.

c. Biaya Pembangkit

Biaya pembangkit adalah biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk menjalankan mesin dalam proses produksi es. Biaya pembangkit pada PT Agronesia Divisi Industri Es terdiri dari:

- Beban Tetap Listrik  
Beban tetap listrik adalah biaya tetap listrik yang dibayar perusahaan setiap bulannya.
- Pemakaian listrik  
Pemakaian Listrik adalah biaya listrik yang dibayar perusahaan dalam rangka memproduksi es setiap bulannya.
- Administrasi dan denda listrik  
Administrasi dan denda listrik adalah biaya yang dibayar perusahaan karena keterlambatan dalam membayarkan beban dan pemakaian listrik.
- Sewa Trafo  
Sewa Trafo adalah biaya penyewaan trafo dalam rangka membantu proses produksi yang tarifnya ditetapkan PLN.

d. Biaya Pemeliharaan

Biaya pemeliharaan adalah biaya-biaya yang dikeluarkan perusahaan dalam rangka memelihara inventaris kator. Biaya pemeliharaan pada PT Agronesia Divisi Industri Es terdiri dari:

- Bangunan Pabrik
- Mesin Kompresor
- Peralatan Pabrik
- Instalasi Pabrik
- Instalasi Produksi

e. Biaya Penyusutan

Dalam menghitung biaya penyusutan, PT Agronesia Divisi Industri Es menggunakan metode penyusutan garis lurus (*Straight Line*) yang terdiri dari:

- Bangunan Pabrik
- Mesin Kompresor
- Peralatan Pabrik
- Instalasi Listrik
- Instalasi Air

#### **4.2.2 Perhitungan Harga Pokok Produksi Es Pada PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung**

Seperti telah dijelaskan sebelumnya PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung menggunakan metode harga pokok pesanan dengan menggunakan metode *full costing* dalam menentukan harga pokok produksinya, dimana semua unsur biaya dimasukkan kedalam perhitungan harga pokok produksi baik variable maupun tetap.

Selama tahun 2004 PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung, menerima pesanan sebanyak 1.155.656 balok es dengan perhitungan harga pokok produksinya adalah sebagai berikut:

### 1. Biaya Bahan Baku

Seperti telah dijelaskan sebelumnya bahwa bahan baku yang digunakan dalam proses produksi adalah dengan menggunakan air yang disedot dari bawah tanah, garam,  $NH_3$ , dan biaya-biaya yang dikeluarkan dalam memperoleh bahan baku oleh karena itu khusus untuk biaya bahan baku air dihitung dengan jumlahnya pajak air bawah tanah. Jumlah Bahan Baku keseluruhan yang dikeluarkan oleh PT Agronesia Divisi Industri Es selama Tahun 2004 dapat dilihat pada tabel sebagai berikut:

**Tabel 4.2**  
**Biaya Bahan Baku**

Jenis Bahan Baku	Pajak Air Bawah Tanah
Air	Rp 9.729.600
Garam	Rp 39.915.170
NH3	Rp 21.094.000
Biaya Perolehan	Rp 1.533.000
Jumlah	Rp 72.271.770

Sumber PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung

Jurnal untuk pemakaian bahan baku pada PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung selama tahun 2004 adalah sebagai berikut:

Dr. Pemakaian Bahan Baku	Rp 72.271.770
Cr. Persediaan Bahan Baku	Rp 72.271.770

### 2. Biaya Tenaga Kerja Langsung

Biaya tenaga kerja langsung Pada PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung tidak dapat secara langsung dibebankan pada hasil produk, hasil produk berupa es balok adalah homogen serta lama dan tidaknya proses produksi tergantung dari keberhasilan pemasaran, jika tidak terjadi penjualan, maka es balok tersebut tetap disimpan kedalam pabrik sehingga menimbulkan biaya tenaga kerja langsung bertambah. Selama tahun 2004 jumlah biaya tenaga kerja langsung dapat dilihat pada tabel sebagai berikut:

**Tabel 4.3**  
**Biaya Tenaga Kerja Langsung**  
**Tahun 2004**

<b>Biaya Tenaga Kerja Langsung</b>	<b>Gaji Total</b>
Tahun 2004	Rp 157.513.314

Sumber PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung

Jurnal untuk mencatat biaya tenaga kerja langsung pada PT Agronesia Divisi Industri Es selama tahun 2004 adalah sebagai berikut:

Dr. Barang Dalam Proses- Biaya	
Tenaga Kerja Langsung	Rp 157.513.314
Cr. Gaji dan Upah	Rp 157.513.314

3. Biaya Overhead Pabrik

Seperti telah dijelaskan sebelumnya biaya overhead pabrik pada PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung pada saat memproduksi pesanan es terdiri dari :

- a. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung
- b. Biaya Kantor Produksi
- c. Biaya Pembangkit
- d. Biaya Pemeliharaan
- e. Biaya Penyusutan

a. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung

Selama tahun 2004 PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung, dalam memproduksi pesanan es mengeluarkan biaya tenaga kerja tidak langsung sebagai berikut:

**Tabel 4.4**  
**Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung**  
**Tahun 2004**

<b>Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung</b>	<b>Gaji Total</b>
Tahun 2004	Rp 59.998.268

Sumber PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung

b. Biaya Kantor Produksi

Selama tahun 2004 PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung, dalam memproduksi pesanan es mengeluarkan biaya kantor produksi sebagai berikut:

**Tabel 4.5**  
**Biaya Kantor Produksi**  
**Tahun 2004**

<b>Biaya Kantor Produksi</b>	<b>Jumlah Biaya</b>
Alat Tulis Kantor	Rp 397.000
Photo Copy	Rp 210.000
Rapat dan Pertemuan	Rp 308.500
Keperluan Kantor	Rp 697.700
Materai	Rp 13.000
<b>Jumlah Biaya</b>	<b>Rp 1.626.200</b>

Sumber PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung

c. Biaya Pembangkit

Selama tahun 2004 PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung dalam memproduksi pesanan es mengeluarkan biaya pembangkit sebagai berikut:

**Tabel 4.6**  
**Biaya Pembangkit**  
**Tahun 2004**

<b>Biaya Pembangkit</b>	<b>Jumlah Biaya</b>
Beban Tetap Listrik	Rp 227.494.125
Pemakaian Listrik	Rp 1.049.466.951
Administrasi dan Denda Listrik	Rp 309.000
Sewa Trafo	Rp 7.689.000
Bahan Bakar Kompresor	Rp 1.199.750
<b>Jumlah Biaya</b>	<b>Rp 1.286.158.826</b>

Sumber PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung

## d. Biaya Pemeliharaan

Selama tahun 2004 PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung dalam memproduksi pesanan es mengeluarkan biaya pemeliharaan sebagai berikut:

**Tabel 4.7**  
**Biaya Pemeliharaan**  
**Tahun 2004**

<b>Biaya Pemeliharaan</b>	<b>Jumlah Biaya</b>
Bangunan Pabrik	Rp 530.600
Mesin Produksi	Rp 14.064.366,25
Peralatan Pabrik	Rp 6.824.800
Instalasi Listrik	-
Instalasi Produksi	Rp 18.716.570,50
Jumlah Biaya	Rp 40.136.336,75

Sumber PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung

## e. Biaya Penyusutan

Jumlah biaya penyusutan yang dibebankan pada tahun 2004 PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung dalam memproduksi pesanan es menggunakan metode penyusutan garis lurus (*Straight Line*) yang jumlahnya dapat dilihat sebagai berikut:

**Tabel 4.8**  
**Biaya Penyusutan**  
**Tahun 2004**

<b>Biaya Penyusutan</b>	<b>Pertahun</b>
Bangunan Pabrik	Rp 6.845.255,40
Mesin dan Instalasi Pabrik	Rp 97.502.744,06
Peralatan Produksi	Rp 1.736.104,20
Instalasi Listrik	Rp 13.029.645,46
Instalasi Air	Rp 10.779.937,20
Jumlah Biaya	Rp 129.893.716,32

Sumber PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung

Biaya Overhead Pabrik yang terjadi selama tahun 2004 dalam memproduksi pesanan es, pada PT Agronesia Divisi Industri Es adalah sebesar hasil penjumlahan dari biaya pemakaian bahan pembantu, biaya tenaga kerja tidak langsung, biaya kantor produksi, biaya pembangkit, biaya pemeliharaan, dan biaya penyusutan, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut ini:

**Tabel 4.9**  
**Biaya Overhead Pabrik**  
**Tahun 2004**

<b>Biaya Overhead Pabrik</b>	<b>Tabel</b>	<b>Total Biaya</b>
Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	4.4	Rp 59.998.268
Biaya Kantor Produksi	4.5	Rp 1.626.200
Biaya Pembangkit	4.6	Rp 1.286.158.826
Biaya Pemeliharaan	4.7	Rp 40.136.336,75
Biaya Penyusutan	4.8	Rp 129.893.716,32
Jumlah Biaya	-	Rp 1.517.813.347

Jurnal untuk mencatat biaya overhead pabrik pada PT Agronesia Divisi Industri Es selama tahun 2004 adalah sebagai berikut:

Dr. Barang Dalam Proses- Biaya Overhead Pabrik	Rp 1.517.813.347
Cr. Biaya Overhead Pabrik Tidak Langsung	Rp 1.517.813.347

**Tabel 4.10**  
**Harga Pokok Produksi PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung**  
**Tahun 2004**

Keterangan	Jumlah		
	Biaya	Trp/Blk	Trp/Ton
1. Biaya Pemakaian bahan baku air	-	-	-
2. Biaya Pemakaian Bahan Penolong	Rp 62.542.170	Rp 54	Rp 2.165
3. Biaya Tenaga Kerja Produksi	Rp 217.511.582	Rp 188	Rp 7.529
4. Biaya Kantor Produksi	Rp 1.626.200	Rp 1	Rp 56
5. Biaya Pembangkit	Rp 1.286.158.826	Rp 1.113	Rp 44.517
6. Biaya Pemeliharaan	Rp 40.136.337	Rp 35	Rp 1.389
7. Biaya Penyusutan	Rp 129.893.716	Rp 112	Rp 4.496
8. Pajak Air Bawah Tanah	Rp 9.729.600	Rp 8	Rp 337
Harga Pokok Produksi	Rp 1.747.598.431	Rp 1.512	Rp 60.489
Total Produksi (Balok)	1.155.656		
Harga Pokok produksi/Balok (25 kg)	Rp 1.512		

Sedangkan untuk menghitung harga pokok produksi pesanan es pada PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung selama tahun 2004 adalah dihitung sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 \text{Harga Pokok Produksi/balok es} &= \frac{\text{Total Biaya Produksi}}{\text{Jumlah Pesanan tahun 2004}} \\
 &= \frac{\text{Rp 1.747.598.431}}{1.155.656} \\
 &= \text{Rp 1.512,20} \\
 \text{Pembulatan} &= \text{Rp 1.512}
 \end{aligned}$$

## BAB V

### SIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Simpulan

Berdasarkan data dan pengamatan yang dilakukan penulis selama melakukan kerja praktik dan teori yang dikemukakan oleh beberapa penulis, maka dapat ditarik kesimpulan:

1. Unsur-unsur Harga Pokok Produksi Es pada PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung meliputi biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik (Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung, Biaya Kantor Produksi, Biaya Pembangkit, Biaya Pemeliharaan, Biaya Penyusutan) yang dihitung kedalam Harga Pokok Produksi yang merupakan biaya sesungguhnya artinya biaya yang benar-benar terjadi dari awal kegiatan produksi sampai produksi tersebut selesai dikerjakan.
2. Dalam melakukan perhitungan Harga Pokok Produksi PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung dengan cara membagi total biaya produksi yang dikeluarkan selama proses produksi dengan kuantitas produksi yang telah dipesan.

Selama Tahun 2004 PT Agronesia Divisi Industri Es Bandung Telah menerima pesanan sebanyak 1.155.656 balok es dengan biaya produksi yang dikeluarkan selama tahun 2004 adalah Rp. 1.747.598.431 maka harga pokok produksi dapat dihitung sebagai berikut:

$$\begin{aligned} \text{Harga Pokok Produksi/Balok Es} &= \frac{\text{Total Biaya Produksi}}{\text{Jumlah Pesanan Selama tahun 2004}} \\ &= \frac{\text{Rp 1.747.598.431}}{1.155.65} \\ &= \text{Rp 1.512} \end{aligned}$$

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil pengamatan langsung selama melakukan Kerja Praktik penulis memberikan saran:

1. Pembebanan biaya *overhead* Pabrik lebih baik jika berdasarkan alokasi tertentu. Penggunaan alokasi akan lebih teliti dan dapat mempercepat perhitungan harga pokok produksi.
2. Pada perhitungan harga pokok produksi jumlah biaya *overhead* pabrik agar dapat ditekan serendah mungkin agar dapat menyeimbangkan dengan biaya produksi itu sendiri.
3. Untuk kelangsungan hidup perusahaan sebaiknya PT Agronesia Divisi Industri Es mengeluarkan produk baru yang berkualitas untuk konsumen. Hal ini dapat meningkatkan laba seperti yang diharapkan perusahaan.
4. Dalam Pelaksanaan pekerjaan sebaiknya kepala seksi dan kepala unit lebih mengawasi para karyawan agar tidak adanya penumpukan pekerjaan, dan mengawasi para karyawan agar tidak keluar pada saat jam kerja berlangsung.

## DAFTAR PUSTAKA

- Abdul Halim, 1999, **Dasar-Dasar Akuntansi Biaya**, Yogyakarta : UGM
- Mulyadi, 2000, **Akuntansi Biaya**, Edisi 5, Yogyakarta, UGM.
- Masyiah Kholmi dan Yuningsih, 2003, **Akuntansi Biaya**, Malang, UM
- Sulastiningsih, dan Zulkifly, 1999, **Akuntansi Biaya**, Yogyakarta : UPP AMP YKPN.
- Supriono, 1999, **Akuntansi Biaya (Pengumpulan Biaya dan Penentuan Harga Pokok)**, Edisi 1, Yogyakarta; BPFC.