

BAB 5.

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan oleh peneliti dengan judul pemeriksaan operasional terhadap kegiatan produksi untuk mengefisienkan pemakaian benang pada tahap *dyeing* PT. Nagamas Kurnia Sejahtera, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan analisis yang dilakukan dengan menggunakan *fishbone diagram*, permasalahan terkait *waste* berupa pemakaian bahan baku benang *greige* yang berlebih dalam divisi *dyeing* dapat disebabkan oleh beberapa faktor yaitu:
 - a. Faktor *material* (bahan)
 - i. Adanya kemiripan antar jenis dan nomor benang *greige*.
 - ii. Kualitas benang *greige* yang digunakan tidak selalu baik.
 - b. Faktor *machinery* (mesin)
 - i. Adanya kapasitas minimal mesin yang harus digunakan.
 - ii. Sering terjadinya *error* pada mesin produksi yang dimiliki oleh perusahaan.
 - iii. Perusahaan tidak melakukan *maintenance* mesin secara berkala.
 - c. Faktor *manpower* (tenaga kerja)
 - i. Karyawan kurang teliti dan kurang disiplin dalam menjalankan prosedur yang berlaku.
 - ii. Penimbangan bahan baku benang *greige* yang kurang akurat.
 - iii. Karyawan tidak melakukan pengecekan ulang terhadap benang yang akan digunakan.
 - iv. Pengawasan yang dilakukan oleh kepala kelompok dan *supervisor* kurang ketat.
 - d. Faktor *methods* (metode)
 - i. Perusahaan tidak memberikan tanda untuk membedakan antar jenis dan nomor benang.
 - ii. Perusahaan belum menerapkan sistem *reward* untuk karyawannya.
 - iii. Proses inspeksi terkadang tidak dapat langsung mendeteksi kualitas benang *greige* secara menyeluruh.
 - iv. Tidak dijalankannya beberapa prosedur yang berlaku.

- v. Penyampaian prosedur yang berlaku dilakukan secara lisan.
 - e. Faktor *environment* (lingkungan)
 - Suhu di lingkungan pabrik yang cukup panas.
2. Perusahaan telah melakukan upaya dalam menangani masalah yang terjadi dengan melakukan atau memberikan *training* pada karyawan pada saat awal karyawan tertentu mulai bekerja.
 3. Upaya *training* yang telah dilakukan oleh perusahaan diketahui kurang efektif, karena tetap ditemukannya berbagai kesalahan yang dilakukan oleh karyawan yang dapat mengakibatkan kerugian bagi perusahaan.
 4. Perusahaan mengalami kerugian secara finansial akibat adanya *waste* berupa pemakaian bahan baku benang *greige* yang berlebih. Pada tahap *dyeing* yang dilakukan oleh PT. Nagamas Kurnia Sejahtera, seringkali pemakaian bahan baku benang *greige* melebihi jumlah pemakaian bahan baku benang *greige* standar yang sebenarnya dibutuhkan untuk proses pencelupan. Kerugian yang terjadi akibat adanya pemakaian bahan baku benang berlebih di tahap *dyeing* pada bulan Juli 2019 mencapai Rp. 61.169.785, sedangkan penghematan yang terjadi pada bulan tersebut sebesar Rp. 1.384.182. Adanya kerugian tersebut mengakibatkan peningkatan pada biaya produksi perusahaan dan mengakibatkan penurunan pada penerimaan margin laba perusahaan.
 5. Peneliti menemukan tiga temuan utama yang menjadi penyebab terjadinya *waste* berupa pemakaian bahan baku benang *greige* yang berlebih pada tahap *dyeing* yaitu karyawan kurang teliti dan kurang disiplin ketika sedang bekerja, pemakaian mesin yang kurang efektif dan efisien, serta adanya pemakaian kualitas benang *greige* yang tidak konsisten. Setiap temuan tersebut, peneliti memberikan beberapa rekomendasi yang dapat diterapkan oleh perusahaan untuk mengatasi masalah yang berkaitan dengan *waste* berupa pemakaian bahan baku benang yang berlebih (inefisien). Solusi-solusi tersebut diharapkan dapat meningkatkan efisiensi dan efektivitas dari kegiatan produksi tahap *dyeing* yang dijalankan oleh perusahaan.

5.2. Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada kegiatan produksi tahap *dyeing* pada PT. Nagamas Kurnia Sejahtera, ditemukan beberapa kelemahan yang

terdapat pada perusahaan. Dari kelemahan-kelemahan tersebut didapatkan tiga temuan utama dan diberikan rekomendasi atau saran untuk setiap temuannya.

Berikut merupakan rekomendasi atau saran yang dapat diterapkan oleh perusahaan untuk mengatasi kelemahan-kelemahan tersebut.

1. Terkait temuan 1: karyawan kurang teliti dan kurang disiplin ketika sedang bekerja, berikut rekomendasi yang diberikan:
 - a. Perusahaan sebaiknya menerapkan sistem *reward* dengan memberikan imbalan kepada karyawan yang memiliki kinerja yang baik. Diharapkan dengan pemberian *reward* tersebut, karyawan menjadi lebih termotivasi untuk bekerja lebih teliti sehingga tidak akan adanya pengerjaan ulang atau tidak terjadi produk *reject*.
 - b. Perusahaan dapat menetapkan toleransi selisih pemakaian bahan baku agar dapat memastikan pemakaian bahan baku yang efisien.
 - c. Perusahaan sebaiknya melakukan pengawasan yang lebih ketat pada divisi *dyeing* dengan menambahkan satu karyawan atau *supervisor* khusus untuk melakukan pengawasan, atau perusahaan dapat mengkhususkan kepala kelompok untuk melakukan pengawasan saja dan tidak sambil bekerja dalam proses produksi. Pengawasan yang lebih ketat ini dilakukan agar karyawan dapat bekerja dengan lebih teliti dan lebih disiplin.
 - d. Perusahaan sebaiknya membuat SOP yang berlaku dalam dokumen tertulis, sehingga penjelasan prosedur yang dilakukan dapat menjadi lebih konsisten dan mengurangi kesalahpahaman karyawan.
 - e. Perusahaan dapat melakukan sosialisasi prosedur secara berkala untuk mengingatkan karyawan akan prosedur yang berlaku.
 - f. Terkait suhu ruangan, perusahaan dapat memperbaiki ventilasi udara pada lokasi pabrik, agar kondisi pabrik menjadi lebih sejuk dan nyaman.
 - g. Perusahaan sebaiknya memberikan tanda untuk membedakan setiap jenis dan nomor benang sehingga dapat mengurangi risiko terjadinya kesalahan pengambilan benang oleh karyawan.
2. Terkait temuan 2: pemakaian mesin yang kurang efektif dan efisien, berikut rekomendasi yang diberikan:
 - a. Perusahaan dapat meningkatkan penjualan dengan mencari pesanan dari

- pelanggan baru. Dalam hal ini, perusahaan dapat membuat *design* untuk corak kain baru dengan menggunakan persediaan *dyed yarn* yang tidak terpakai akibat adanya tambahan pencelupan benang *greige* dan menawarkannya ke pelanggan seperti yang telah dilakukan perusahaan terkait produk *dyed yarn* yang *reject*. Selain itu, perusahaan juga dapat menambah pesanan *makloon* atau titipan pencelupan dari perusahaan lainnya agar dapat memenuhi kapasitas mesin.
- b. Perusahaan dapat meningkatkan permintaan dari pelanggan yang memesan produk untuk memenuhi kapasitas minimal. Dalam hal ini, perusahaan dapat menawarkan pada pelanggan terkait jumlah tambahan benang yang harus dicelup akibat adanya kapasitas minimal mesin yang harus digunakan dengan harga yang lebih rendah (*discount*).
 - c. Perusahaan sebaiknya melakukan *maintenance* mesin secara berkala agar dapat mengurangi terjadinya *error* dan kerusakan pada mesin produksi. Dalam hal ini, perusahaan juga dapat mencari karyawan teknisi ahli mesin untuk mengurus proses *maintenance* mesin secara berkala.
3. Terkait temuan 3: adanya pemakaian kualitas benang *greige* yang tidak konsisten, berikut rekomendasi yang diberikan:
- a. Perusahaan sebaiknya melakukan proses pemilihan atau seleksi *supplier* yang sesuai dengan kebutuhan perusahaan.
 - b. Perusahaan sebaiknya meminta *sample* benang dari suatu *batch* atau suatu lot terlebih dahulu pada pihak *supplier* sebelum melakukan pembelian dan melakukan uji coba pencelupan untuk mengetahui kualitas benang *greige* tersebut.

Dengan dilakukannya pemeriksaan operasional, diharapkan bahwa kegiatan produksi tahap *dyeing* yang dilakukan oleh perusahaan dapat berjalan dengan lebih baik. Pemeriksaan operasional ini dapat dilakukan secara berkala agar dapat memastikan bahwa kegiatan produksi perusahaan selalu berjalan dengan efektif, efisien, dan ekonomis.

DAFTAR PUSTAKA

- Allwood, J. M., Ashby, M. F., Gutowski, T. G., & Worrell, E. (2011). Material Efficiency: A white paper. *Resources, Conservation and Recycling* 55 , 362-381.
- Arens , A. A., Elder, R. J., Beasley, M. S., & Hogan, C. E. (2017). *Auditing and Assurance Services Sixteenth Edition*. Pearson Education Limited.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Datar, S. M., & Rajan, M. V. (2018). *Horngren's Cost Accounting: A Managerial Emphasis, Sixteenth Edition, Global Edition*. England: Pearson Education Limited.
- Formoso, C. T., Isatto, E. L., & Hirota, E. H. (1999). Method for waste control in building industry. *Proceedings of 7th Annual Conference of International Group of Lean Constriction*. California, USA: Berkeley.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2016). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management 12th Edition*. Pearson Education Inc.
- Reider, R. (2002). In *Operational Review: Maximum Results at Efficient Costs 3rd Edition*. New York: John Wiley & Sons, Inc.
- Saleeshya, P. G., Raghuram, P., & Vamsi, N. (2012). Lean Manufacturing Practices in Textile Industries - A Case Study. *Int. J. Collaborative Enterprise, Vol. 3m No. 1*, 18-37.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2016). *Research Methods for Business: A Skill-Building Approach*. John Wiley & Sons.
- Weygandt, J. J., Kimmel, P. D., & Kieso, D. E. (2009). *Managerial Accounting: Tools for Business Decision Making*. United States: John Wiley & Sons.