



## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan pada bab sebelumnya, maka penulis dapat menarik beberapa kesimpulan sebagai berikut, yaitu:

- a) Selama tahun 2018, perusahaan Eka Karya memproduksi 36.972 baju, dengan jumlah kecacatan sebanyak 714 potong baju atau 1,93% dari total jumlah produksi. Dari hasil pembahasan menunjukkan bahwa, setelah melakukan analisis dengan alat pengendalian kualitas, yaitu diagram pareto, dapat diketahui bahwa jenis kecacatan yang paling sering terjadi, sampai yang paling jarang terjadi adalah:
  - i. Kecacatan dalam proses sablon – 558 potong (78,2%)
  - ii. Kecacatan dalam proses pemotongan – 109 potong (15,32%)
  - iii. Kecacatan dalam proses menjahit – 57 potong (6,48%)

Kecacatan dalam proses sablon dengan menggunakan diagram sebab akibat, dapat diketahui faktor – faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan produk adalah sebagai berikut:

- i. Faktor manusia  
Kurangnya pengalaman dan ketelitian karyawan, membuat karyawan melakukan sering melakukan kesalahan yang mengakibatkan kecacatan pada produk.
- ii. Faktor *screen*  
Kualitas dari *screen* yang kurang baik sangat mempengaruhi hasil dari produk yang diproduksi. Pemeliharaan yang kurang baik menyebabkan adanya *screen* yang bocor pada saat proses produksi berlangsung.
- iii. Faktor bahan baku  
Perusahaan belum melakukan evaluasi *supplier*, dan kurang teliti saat melakukan inspeksi bahan baku dalam jumlah yang besar, sehingga bahan baku yang digunakan saat proses produksi menjadi kurang baik.

iv. Faktor lingkungan

Kotornya lingkungan pabrik, kurangnya pencahayaan, dan tidak adanya pemisahan antara gudang dan pabrik, dapat membuat proses produksi terganggu, dan *screen* yang digunakan menjadi cepat rusak.

v. Faktor metode

Tidak adanya pemberian instruksi secara tertulis, dapat membuat terjadinya kesalahan saat proses produksi. Tidak adanya pemberitahuan secara terperinci untuk pesanan khusus, khususnya bagi karyawan baru dapat menyebabkan karyawan sering melakukan kesalahan

- b) Untuk meningkatkan efisiensi biaya produksi, perusahaan Eka Karya telah melakukan beberapa aktivitas pengendalian kualitas, untuk memastikan produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik, dan meningkatkan kualitas dari hasil produksi.

Berikut ini merupakan beberapa aktivitas pengendalian yang telah dilakukan oleh perusahaan adalah:

- i. Memberikan pelatihan kepada karyawan baru, dan karyawan bagian produksi.
  - ii. Melakukan aktivitas inspeksi pada tiga tahapan, yaitu inspeksi sebelum proses sablon, inspeksi saat proses sablon, dan inspeksi pada proses finishing.
  - iii. Pengawasan oleh kepala produksi pada setiap proses produksi.
  - iv. Melakukan aktivitas pemeliharaan *screen* yang bersifat pencegahan, dengan membersihkan *screen* secara rutin agar tidak mengalami kerusakan.
- c) Perusahaan Eka Karya selama ini belum menerapkan analisis biaya kualitas, dan belum menggolongkan biaya kualitas ke dalam empat golongan, yaitu *prevention cost*, *appraisal cost*, *internal failure cost*, dan *external failure cost*, sehingga perusahaan tidak mengetahui komponen – komponen biaya yang termasuk kedalam biaya kualitas, dan belum mengetahui komponen biaya kualitas yang perlu dikurangi atau ditingkatkan, hal ini menyebabkan analisis biaya kualitas belum berperan dalam meningkatkan efisiensi dari biaya produksi.

Eka Karya telah mengeluarkan biaya – biaya untuk melakukan aktivitas pengendalian terkait kualitas, berikut ini merupakan unsur – unsur biaya kualitas pada perusahaan Eka Karya, yaitu biaya pelatihan karyawan bagian sablon, biaya inspeksi sebelum proses sablon, biaya inspeksi saat proses sablon, biaya inspeksi saat proses *finishing*, biaya *rework*, biaya produk rusak (*spoilage*), biaya retur, dan biaya kesempatan. Pengelompokan biaya kualitas ke dalam empat komponen adalah sebagai berikut:

a) Biaya *prevention* – Rp 1.600.000,00

Biaya pelatihan karyawan bagian produksi – Rp 1.600.000,00

b) Biaya *appraisal* – Rp 35.464.643,00

i. Biaya mempersiapkan dan inspeksi screen sebelum proses sablon – Rp 2.431.000,00

ii. Biaya inspeksi saat proses sablon berlangsung – Rp 7.293.000,00

i. Biaya inspeksi setelah proses sablon – Rp 25.740.643,00

c) Biaya *internal failure* – Rp 21.511.800,00

i. Biaya *rework* – Rp 176.800,00

ii. Biaya produk rusak (*spoilage*) – Rp 21.335.000,00

d) Biaya *external failure* – Rp 3.668.000,00

i. Biaya retur – Rp 455.000,00

ii. *Opportunity cost* – Rp 3.213.000,00

d) Berdasarkan analisis yang telah penulis lakukan, biaya kualitas yang dikeluarkan oleh perusahaan Eka Karya masih terfokus kepada biaya *appraisal* dan biaya *internal failure*. Setelah dilakukan tindakan perbaikan terhadap faktor – faktor yang menjadi penyebab timbulnya kecacatan produk, berdasarkan alat bantu pengendalian kualitas, yaitu diagram pareto, dan diagram sebab akibat, perusahaan diharapkan perusahaan dapat memfokuskan biaya kualitas yang dikeluarkannya kepada biaya *prevention* dan *appraisal*, sehingga biaya kualitas yang dikeluarkan untuk menangani produk yang tidak memenuhi kualifikasi pelanggan (*failure cost*) dapat berkurang. Kategori biaya kualitas yang mengalami perubahan setelah tindakan perbaikan adalah biaya *prevention* bertambah sebesar Rp 9.699.230,00 atau 606,2%, biaya *appraisal*

berkurang sebesar (Rp 9.352.360,00) atau (26,37%), biaya *internal failure* berkurang sebesar (Rp 17.830.450,00) atau (82,88%), dan biaya *external failure* berkurang sebesar (Rp 11.050.290,00) atau (301,26%). Penurunan biaya ini dapat menurunkan biaya kualitas sebesar Rp 28.553.870 atau 45,84%. Penurunan biaya – biaya tersebut dapat membuat biaya produksi perusahaan juga menurun sebesar 1,146% (dari Rp 1.571.310.000,00 menjadi Rp 1.553.307.190,00). Analisis biaya kualitas yang dilakukan pada perusahaan Eka Karya juga memiliki pengaruh lain selain terhadap penurunan biaya, yaitu penurunan tingkat kecacatan sebesar 83%, yang menyebabkan perusahaan dapat meningkatkan kapasitas produksinya sebesar 472 baju dan penambahan kuantitas produksi sebesar 1863 baju akibat dari penurunan waktu inspeksi.

## 5.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas, terdapat beberapa saran yang dapat diberikan kepada perusahaan, yaitu:

- a) Untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan, perusahaan perlu melakukan perbaikan terhadap proses produksi, dan mencari faktor – faktor yang menjadi penyebab timbulnya kecacatan produk. Perusahaan Eka Karya sebaiknya menggunakan alat bantu pengendalian kualitas, seperti diagram pareto, dan diagram sebab akibat, untuk mengidentifikasi jenis kecacatan yang paling sering terjadi, dan faktor –faktor yang menjadi penyebab utama kecacatan dari produk yang dihasilkan, sehingga perusahaan dapat melakukan prioritas perbaikan, terhadap faktor – faktor yang berpengaruh paling besar terhadap timbulnya kecacatan produk.
- b) Perusahaan Eka Karya sebaiknya melakukan analisis biaya kualitas, terhadap biaya – biaya yang dikeluarkan sehubungan dengan aktivitas pengendalian yang dilakukan oleh perusahaan dan mengidentifikasi biaya kualitas yang dikeluarkan perusahaan untuk melakukan aktivitas pengendalian kualitas. Menggolongkan biaya kualitas yang ada, kedalam empat golongan biaya kualitas, yaitu biaya *prevention*, biaya *appraisal*, biaya *internal failure*, dan biaya *external failure*. Melakukan analisis terhadap biaya kualitas yang dikeluarkan, dengan cara membandingkan masing – masing komponen biaya

kualitas, terhadap total biaya kualitas, dan biaya produksi. Dengan demikian perusahaan dapat mengetahui proporsi dari masing – masing golongan biaya kualitas, dan melakukan tindakan perbaikan terhadap aktivitas pengendalian kualitas, berdasarkan hasil dari analisis terhadap biaya kualitas yang telah dilakukan.

- c) Perusahaan Eka Karya sebaiknya memfokuskan biaya kualitasnya terhadap tindakan yang bersifat pencegahan dan pemeliharaan, karena dengan melakukan tindakan pencegahan dan pemeliharaan, tingkat kecacatan dapat berkurang, sehingga perusahaan dapat menghemat biaya yang dikeluarkan untuk menangani produk yang mengalami kecacatan. Berikut ini merupakan tindakan – tindakan pencegahan dan pemeliharaan yang disarankan oleh penulis:
- i. Meningkatkan tingkat pemeliharaan *screen* dan membuat gudang khusus untuk menyimpan *screen*, dengan meningkatnya aktivitas pemeliharaan *screen*, diharapkan kecacatan produk yang disebabkan oleh bocornya *screen* dapat berkurang dan waktu untuk melakukan inspeksi berkurang.
  - ii. Memberikan pelatihan khusus bagi karyawan bagian produksi dan memberikan peralatan yang dapat membantu karyawan dalam proses sablon, agar tingkat kecacatan produk yang disebabkan oleh faktor manusia dapat berkurang.
  - iii. Perusahaan disarankan melakukan evaluasi terhadap para *suppliernya*. *Supplier* yang dipilih bukan hanya yang menawarkan harga yang murah, tetapi yang memasok bahan baku yang berkualitas baik, pengirimannya tepat waktu, dan sesuai dengan pesanan yang dibutuhkan perusahaan, sehingga kecacatan produk yang disebabkan oleh faktor bahan baku dapat diminimalisir.
  - iv. Melakukan pemisahan antara pabrik dan gudang, dengan cara pengalihan fungsi salah satu bangunan pabriknya, untuk digunakan sebagai gudang, sehingga memiliki tempat khusus untuk menyimpan *screen*, tempat kerja karyawan menjadi teratur, dan dapat memudahkan karyawan yang akan mengambil bahan baku, sesuai dengan jenis yang dibutuhkan, dan

memudahkan karyawan yang akan mengambil barang pesanan untuk dikirimkan kepada pelanggan.

- v. Membuat instruksi secara tertulis untuk setiap jenis pesanan, yang berisi tentang tahapan – tahapan pembuatan yang harus dilakukan, jenis bahan baku, dan spesifikasi untuk setiap jenis pesanan. Hal ini untuk menghindari kecacatan produk yang diakibatkan oleh kesalahan pemberian instruksi, atau juga kesalahan karyawan dalam melakukan instruksi yang diberikan.

## **RIWAYAT HIDUP PENULIS**

Nama : Michael Christian  
Tempat, Tanggal Lahir : Bandung, 22 Juni 1995  
Alamat : Jl. Taman Sikas no 38a, Bandung  
Agama : Katholik

### **Pendidikan**

1999 – 2001 : TK Santa Angela Bandung  
2001 – 2007 : SD Santa Angela Bandung  
2007 – 2010 : SMP Santa Angela Bandung  
2010 – 2013 : SMA Santa Angela Bandung  
2013 – 2020 : Program Studi Sarjana Akuntansi, Fakultas Ekonomi,  
Universitas Katolik Parahyangan, Bandung



## DAFTAR PUSTAKA

- Anthony dan Govindarajan (2005). *Management Control System*, Buku 2, Edisi ke 11. Jakarta : Salemba Empat.
- Assauri, Sofjan (2008). *Manajemen Produksi – Operasi*. Jakarta : Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia
- Besterfield, Dale H. (2009). *Quality Control, 8<sup>th</sup> edition*. Upper Saddle River, New Jersey : Pearson Practice Hall, Inc.
- Coulter, Mary. (2008). *Strategic Management in Action, 4<sup>th</sup> edition*. Upper Saddle River, New Jersey : Pearson Prentice Hall, Inc.
- Duffy, Grace (2013). *The ASQ Quality Improvement Pocket Guide: Basic History, Concepts, Tools, and Relationships*. Milwaukee : ASQ Quality Press
- Feigenbaum (1983). *Total Quality Control 3<sup>rd</sup> Edition*. New York : McGraw-Hill
- Garrison, Noreen, Brewer, Cheng, Yuen (2015). *Managerial Accounting Asia Global Edition 2e*. New York : McGraw-Hill Education
- Garvin, David (1988). *Managing Quality : The Strategic and Competitive Edge*. United States : The Free Press
- Gryna, Frank M. (2015). *Juran's Quality Management and Analysis 6<sup>th</sup> edition*. New York: McGraw-Hill, Inc.
- Horngren, Datar, Rajan (2018). *Cost Accounting A Managerial Emphasis 15<sup>th</sup> Edition*. Harlow : Pearson
- (13 Agustus 2019) <https://industri.kontan.co.id/news/tahun-2019-ekspor-industri-garmen-dan-tekstil-diprediksi-tumbuh-6>.
- Kaplan dan Atkinson (1998). *Advanced Management Accounting 3<sup>rd</sup> Edition*. New Jersey : Prentice Hall, inc.
- Mitra, Amitava. (2016). *Fundamentals of Quality Control and Improvement, 4<sup>th</sup> edition*, New Jersey : Prentice-Hall International, Inc.
- Mowen, M. M., Don R. Hansen. (2007). *Managerial Accounting 8<sup>th</sup> edition*. United States of America : Thomson South-Western.