

**PERAN *INTERNAL CONTROL* PADA SIKLUS  
PRODUKSI DALAM MENINGKATKAN EFEKTIVITAS  
SIKLUS PRODUKSI : STUDI KASUS PADA PT. SINAR  
FAJAR PLASTIC**



**SKRIPSI**

Diajukan untuk memenuhi sebagian syarat untuk memperoleh  
gelar Sarjana Akuntansi

**Oleh:  
Robby Adhitama  
2016130062**

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN  
FAKULTAS EKONOMI  
PROGRAM SARJANA AKUNTANSI  
Terakreditasi oleh BAN-PT No. 1789/SK/BAN-PT/Akred/S/VII/2018  
BANDUNG  
2020**

***THE ROLE OF INTERNAL CONTROL AT PRODUCTION  
CYCLE TO IMPROVE THE EFFECTIVENESS OF  
PRODUCTION CYCLE (CASE STUDY AT PT. SINAR  
FAJAR PLASTIC)***



***UNDERGRADUATE THESIS***

*Submitted to complete part of the requirements for Bachelor's  
Degree in Accounting*

***By:***  
***Robby Adhitama***  
***2016130062***

***PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY  
FACULTY OF ECONOMICS  
PROGRAM IN ACCOUNTING  
Accredited by National Accreditation Agency  
No. 1789/SK/BAN-PT/Akred/S/VII/2018  
BANDUNG  
2020***

UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN  
FAKULTAS EKONOMI  
PROGRAM SARJANA AKUNTANSI



PERAN *INTERNAL CONTROL* PADA SIKLUS PRODUKSI DALAM  
MENINGKATKAN EFEKTIVITAS SIKLUS PRODUKSI: STUDI KASUS  
PADA PT. SINAR FAJAR PLASTIC

Oleh:  
Robby Adhitama  
2016130062

PERSETUJUAN SKRIPSI

Bandung, Juli 2020  
Ketua Program Studi Sarjana Akuntansi,

Dr. Sylvia Fettry Elvira Maratho, S.E., S.H., M.Si., Ak.

Pembimbing Skripsi,

Arthur Purboyo, Drs., Akt, MPAc.

Ko-Pembimbing Skripsi,

Monica Paramita R. P. D, S.E., M.Ak

## PERNYATAAN

Saya yang bertanda-tangan di bawah ini,

Nama (sesuai akte lahir) : Robby Adhitama  
Tempat, tanggal lahir : Bandung, 28 November 1997  
NPM : 2016130062  
Program Studi : Akuntansi  
Jenis Naskah : Skripsi

Menyatakan bahwa skripsi dengan judul:

PERAN *INTERNAL CONTROL* PADA SIKLUS PRODUKSI DALAM  
MENINGKATKAN EFEKTIVITAS SIKLUS PRODUKSI: STUDI KASUS PADA  
PT. SINAR FAJAR PLASTIC

Yang telah diselesaikan dibawah bimbingan,

Pembimbing : Arthur Purboyo, Drs., Akt, MPAc.  
Ko-pembimbing : Monica Paramita Ratna Putri Dewanti, S.E., M.Ak

Adalah benar-benar karya tulis saya sendiri:

1. Apa pun yang tertuang sebagai bagian atau seluruh isi karya tulis saya tersebut di atas dan merupakan karya orang lain (termasuk tapi tidak terbatas pada buku, makalah, surat kabar, internet, materi perkuliahan, karya tulis mahasiswa lain), telah dengan selayaknya saya kutip, sadur, atau tafsir dan jelas telah saya ungkap dan tandai.
2. Bahwa tindakan melanggar hak cipta dan yang disebut plagiat (*Plagiarism*) merupakan pelanggaran akademik yang sanksinya dapat berupa peniadaan pengakuan atas karya ilmiah dan kehilangan hak keserjanaan.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan tanpa paksaan oleh pihak mana pun.

Pasal 25 Ayat (2) UU No.20 Tahun 2003:  
Lulusan perguruan tinggi yang karya ilmiahnya digunakan untuk memperoleh gelar akademik profesi, atau vokasi terbukti merupakan jiplakan dicabut gelarnya. Pasal 70 Lulusan yang karya ilmiah yang digunakannya untuk mendapatkan gelar akademik, profesi, atau vokasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 Ayat (2) terbukti merupakan jiplakan dipidana dengan pidana perkara paling lama dua tahun dan/atau pidana denda paling banyak Rp. 200 juta.

Bandung,

Dinyatakan tanggal : 7 Juli, 2020

Pembuat Pernyataan :



(Robby Adhitama)



## ABSTRAK

Sektor industri manufaktur dinilai perlu memperbanyak terobosan di tengah ketatnya persaingan dengan pelaku usaha di kawasan Asia yang semakin ketat. Setiap perusahaan perlu memiliki strategi untuk mendapatkan keunggulan kompetitif atau *competitive advantage* agar dapat bersaing dengan sesama industri manufaktur. Salah satu cara untuk mendapatkan *competitive advantage* adalah dengan menghasilkan produk yang memiliki kualitas atau *value* yang lebih baik dibandingkan dengan pesaing di industri sejenis. Penerapan strategi untuk mendapatkan *competitive advantage* pada perusahaan perlu dilakukan bersama dengan *internal control* yang baik. *Internal control* memastikan bahwa aktivitas pada siklus produksi akan berjalan dengan baik dan memastikan tujuan siklus produksi dapat tercapai.

Pencapaian tujuan harus didukung dengan *internal control* yang baik agar dapat mencapai efektivitas. Oleh sebab itu perlu dilakukan evaluasi terhadap *internal control* sehingga perusahaan dapat mengimplementasikan *internal control* lebih baik dan mencapai tujuan dari siklus produksi yaitu memproduksi barang sesuai dengan kualitas dan kuantitas yang diharapkan, memproduksi barang sesuai dengan waktu yang direncanakan, dan meningkatkan pengamanan atas aset yang terdapat di siklus produksi. Evaluasi *internal control* pada siklus produksi dilakukan berdasarkan kerangka kerja COSO *Enterprise Risk Management* yang terdiri dari komponen-komponen *internal environment, objective setting, event identification, risk assessment, risk response, control activities, information and communication, dan monitoring*.

Metode penelitian yang digunakan peneliti dalam penelitian ini adalah metode *hypothetico-deductive* yang menyediakan pendekatan yang sistematis dan berguna untuk memberikan solusi atas masalah-masalah manajerial. Sumber data primer didapat melalui wawancara dengan komisaris, direktur, dan kepala produksi perusahaan serta observasi yang dilakukan langsung oleh peneliti. Selain itu, peneliti juga melakukan pengumpulan data sekunder. Hal ini dilakukan agar mendapatkan teori pendukung yang dijadikan landasan dalam melakukan penelitian. Unit penelitian dalam penelitian ini adalah PT. Sinar Fajar Plastic yang merupakan perusahaan yang bergerak di industri plastik. Alamat perusahaan berada di Jalan Kopo Sayati No. 132 Bandung. PT. Sinar Fajar Plastic dipilih karena dinilai memenuhi kriteria untuk dijadikan studi kasus dalam penelitian tentang sistem informasi akuntansi.

Berdasarkan hasil penelitian, ditemukan beberapa kelemahan terkait pengendalian internal dalam siklus produksi perusahaan. Dokumentasi dalam beberapa aktivitas dalam siklus produksi belum memadai. Pemisahan fungsi pun belum dijalankan dengan baik dalam aktivitas siklus produksi. Rekomendasi yang diberikan berupa dokumen *material requisition, move ticket, dan production order*. Diberikan juga rekomendasi terkait deskripsi pekerjaan yang mengatasi kelemahan pemisahan fungsi. Rekomendasi yang diberikan bertujuan untuk meningkatkan *internal control* dalam siklus produksi sehingga dapat meningkatkan efektivitas siklus produksi PT. Sinar Fajar Plastic.

**Kata kunci** : sistem informasi akuntansi, pengendalian internal, COSO *Enterprise Risk Management*, siklus produksi.

## **ABSTRACT**

*The manufacturing industry sector is deemed necessary to increase breakthroughs in the midst of intense competition with increasingly stringent businesses in the Asian region. Every company needs to have a strategy to gain competitive advantage in order to compete with fellow manufacturing industries. One way to get competitive advantage is to produce products that have better quality or value compared to competitors in similar industries. Implementation of strategies to get competitive advantage in companies needs to be done together with good internal control. Internal control ensures that activities in the production cycle will run well and ensure the objectives of the production cycle can be achieved.*

*The achievement of objectives must be supported by good internal control in order to achieve effectiveness. Therefore it is necessary to evaluate the internal control so that the company can implement internal control better and achieve the objectives of the production cycle, namely producing goods in accordance with the expected quality and quantity, producing goods in accordance with the planned time, and increasing security of assets contained in the production cycle. Evaluation of internal control in the production cycle is carried out based on the COSO Enterprise Risk Management framework which consists of internal environment components, objective settings, event identification, risk assessment, risk response, control activities, information and communication, and monitoring.*

*The research method used by researchers in this study is a hypothetico-deductive method that provides a systematic and useful approach to provide solutions to managerial problems. Primary data sources obtained through interviews with commissioners, directors, and heads of production companies as well as observations made directly by researchers. In addition, researchers also conducted secondary data collection. This is done in order to get supporting theories that are used as a basis for conducting research. The research unit in this study is PT. Sinar Fajar Plastic which is a company engaged in the plastic industry. The company's address is at Jalan Kopo Sayati No. 132 Bandung. PT. Sinar Fajar Plastic was chosen because it was considered to meet the criteria to be used as case studies in research on accounting information systems.*

*Based on the results of the study, found several weaknesses related to internal control in the company's production cycle. Documentation in a number of activities in the production cycle is inadequate. Separation of functions has not been carried out properly in the production cycle activities. Recommendations given in the form of material requisition documents, move tickets, and production orders. Also given recommendations related to job descriptions that overcome the weaknesses of the separation of functions. The recommendations given aim to improve internal control in the production cycle so as to increase the effectiveness of the production cycle of PT. Sinar Fajar Plastic.*

**Keywords:** *Accounting Information System, internal control, COSO Enterprise Risk Management, production cycle*

## KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan rahmat-Nya dalam penyelesaian skripsi ini yang berjudul “Peran *Internal Control* pada Siklus Produksi Dalam Meningkatkan Efektivitas Siklus Produksi: Studi Kasus pada PT. Sinar Fajar Plastic”. Skripsi ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat memperoleh gelar Sarjana Akuntansi pada Program Studi Akuntansi, Fakultas Ekonomi, Universitas Katolik Parahyangan.

Peneliti juga mengucapkan banyak terima kasih kepada berbagai pihak yang telah membantu dan mendukung peneliti selama proses perkuliahan hingga proses penulisan skripsi ini selesai. Untuk itu peneliti mengucapkan banyak terima kasih kepada:

1. Papa, Mama dan Keluarga Besar peneliti yang selalu memberikan perhatian, motivasi, dan dukungan dalam bentuk moral dan materiil dalam segala aspek kehidupan peneliti dari dulu hingga sekarang.
2. Bapak Arthur Purboyo, Drs., Akt, MPAc. selaku dosen pembimbing yang telah meluangkan waktu di sela-sela kesibukannya untuk membimbing dan memberikan arahan bagi peneliti selama pembuatan skripsi.
3. Ibu Monica Paramita Ratna Putri Dewanti, S.E., M.Ak selaku dosen ko-pembimbing yang telah meluangkan waktu di sela-sela kesibukannya untuk membimbing dan memberikan arahan bagi peneliti selama pembuatan skripsi.
4. Ibu Sylvia Fettry Elvira Maratno, S.E., S.H., M.Si., Ak, selaku Ketua Program Studi Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan.
5. Ibu Linda Damajanti Tanumihardja, Dra., M.Ak., Ak. selaku dosen wali yang selalu memberikan motivasi dan saran yang membantu peneliti selama masa perkuliahan.
6. Bapak Samuel Wirawan, S.E., M.M., Ak. selaku dosen pengajar yang telah banyak memberikan motivasi dan arahan kepada peneliti dalam berorganisasi dan dunia kerja.
7. Seluruh dosen pengajar yang telah meluangkan waktu dan tenaga untuk berbagi ilmu pengetahuan selama masa perkuliahan

8. Om Ichwan, Ibu Upi, dan Bapak Heri selaku pihak PT. Sinar Fajar Plastic yang telah bersedia meluangkan waktu untuk memberikan informasi yang berguna untuk penelitian ini.
9. Ring 1 PNAC 2018 yang telah bersama dalam berorganisasi di masa perkuliahan.
10. Jennifer Halim yang selalu menemani serta memberikan dukungan kepada penulis selama masa perkuliahan.
11. Keluarga besar Kopi Pelatih selaku sahabat peneliti yang selalu menemani, memberikan semangat, hiburan, dan inspirasi selama perkuliahan hingga selesainya skripsi ini.
12. Jonathan, Ronaldo, Alyssa, Marcel, Nadia dan Niko yang sudah membantu dan memberi motivasi kepada peneliti dalam menyelesaikan skripsi.
13. Andre, Felix, Edo, dan Grady selaku sahabat peneliti yang sudah bersama-sama dalam berbagai tugas kelompok dalam proses perkuliahan.
14. Teman-teman kosan Rancabentang, Niko, Yoga, Hans, Elmer, Fathur, dan Nanta selaku sahabat peneliti yang sering menemani dan menghibur ketika peneliti singgah di kosan Rancabentang.
15. Teman-teman Kopel e-Sport, Aga, Mbo, Billy, Dandy, Erick, Joe, Atan, Joy, Joshua, Kelly, Kent, Onel, Leon, Mike, Nyo, Putu, Ajal, Oner, Aldo, Roberto, Sem, Tommy, Toni, dan Weka yang memberikan hiburan kepada peneliti selama proses penulisan skripsi.
16. Terence, Andy, Aweng, Amon, Michael, Henrico, Nikolas, Jay, Ryan, Alvonso, Nisorn, Harchell, Gio, dan Dennis selaku sahabat peneliti yang selalu memberikan dukungan dan hiburan kepada peneliti dari SMA hingga masa perkuliahan.
17. Keluarga besar Lady Gagal selaku sahabat peneliti sejak SMP yang selalu memberikan dukungan dan hiburan kepada peneliti.
18. Seluruh teman-teman yang pernah bergabung bersama dalam kepanitiaan dan seluruh mahasiswa Program Studi Sarjana Akuntansi Universitas Katolik Parahyangan angkatan 2016 yang telah membantu peneliti dalam segala kegiatan perkuliahan.



19. Semua pihak yang tidak dapat peneliti sebutkan satu persatu atas bantuan dan dukungannya sehingga peneliti dapat menyelesaikan skripsi ini.

Peneliti menyadari bahwa masih terdapat kekurangan dalam penulisan skripsi ini. Oleh karena itu, penulis meminta maaf apabila terdapat hal-hal yang kurang berkenan serta kritik dan saran dari pembaca akan sangat bermanfaat bagi penulis. Penulis berharap agar skripsi ini dapat memberikan manfaat dan wawasan baru bagi pembaca.

Bandung, Juni 2020

Peneliti,

Robby Adhitama

## DAFTAR ISI

ABSTRAK .....	v
<i>ABSTRACT</i> .....	vi
KATA PENGANTAR .....	vii
DAFTAR TABEL .....	xv
DAFTAR GAMBAR .....	xvi
DAFTAR LAMPIRAN .....	xvii
BAB 1 PENDAHULUAN .....	1
1.1. Latar Belakang Penelitian .....	1
1.2. Rumusan Masalah Penelitian .....	2
1.3. Tujuan Penelitian .....	3
1.4. Kegunaan Penelitian .....	3
1.5. Kerangka Pemikiran .....	4
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA .....	6
2.1. <i>Internal Control</i> .....	6
2.1.1. Pengertian <i>Internal Control</i> .....	6
2.1.2. Tujuan <i>Internal Control</i> .....	6
2.1.3. Kerangka COSO ERM .....	7
2.1.3.1. <i>Internal Environment</i> .....	7
2.1.3.2. <i>Objective Setting</i> .....	8
2.1.3.3. <i>Event Identification</i> .....	9
2.1.3.4. <i>Risk Assessment</i> .....	10
2.1.3.5. <i>Risk Response</i> .....	10
2.1.3.6. <i>Control Activities</i> .....	11
2.1.3.7. <i>Information and Communication</i> .....	15
2.1.3.8. <i>Monitoring</i> .....	15
2.2. Siklus Produksi .....	15
2.2.1. Pengertian Siklus Produksi .....	15
2.2.2. Aktivitas Dalam Siklus Produksi .....	16

2.2.3. Ancaman Pada Siklus Produksi.....	19
2.2.4. Tujuan Siklus Produksi .....	20
2.3. <i>Internal Control</i> pada Siklus Produksi .....	21
2.4. Efektivitas .....	22
2.4.1. Pengertian Efektivitas .....	22
2.4.2. Indikator Siklus Produksi Yang Efektif.....	23
2.5. Hubungan <i>Internal Control</i> Dengan Efektivitas Siklus Produksi .....	23
2.6. Teknik Dokumentasi.....	25
2.6.1. <i>Flowchart</i> .....	25
<b>BAB 3 METODE DAN OBJEK PENELITIAN .....</b>	<b>28</b>
3.1. Metode Penelitian .....	28
3.1.1. Mengidentifikasi Masalah & Menentukan Topik Penelitian .....	28
3.1.2. Mendefinisikan Rumusan Masalah .....	28
3.1.3. Menentukan Variabel Penelitian .....	29
3.1.4. Operasionalisasi Variabel .....	29
3.1.5. Teknik Pengumpulan Data.....	37
3.1.6. Teknik Pengolahan Data .....	38
3.1.7. Intepretasi Data.....	38
3.2. Objek Penelitian .....	39
3.2.1. Unit Penelitian.....	39
3.2.2. Profil Perusahaan.....	39
3.2.3. Struktur Organisasi .....	40
3.2.4. Deskripsi Pekerjaan .....	40
<b>BAB 4 PEMBAHASAN .....</b>	<b>43</b>
4.1. Aktivitas Dalam Siklus Produksi PT. Sinar Fajar Plastic .....	43
4.1.1. Aktivitas <i>Product Design</i> .....	43
4.1.2. Aktivitas <i>Planning and Scheduling</i> .....	44
4.1.3. Aktivitas <i>Production Operation</i> .....	45
4.1.4. Aktivitas <i>Cost Accounting</i> .....	45
4.2. <i>Internal Control</i> yang telah diterapkan dalam siklus produksi PT. Sinar Fajar Plastic .....	46
4.2.1. Analisis <i>Internal Environment</i> .....	46

4.2.1.1.	<i>Management’s Phylosophy, Operating Style, and Risk Appetite</i> .....	47
4.2.1.2.	<i>The Board of Directors</i> .....	48
4.2.1.3.	<i>Commitment to Integrity, Ethical Values, and Competence</i> .....	49
4.2.1.4.	<i>Organizational Structure</i> .....	51
4.2.1.5.	<i>Methods of Assigning Authority and Responsibility</i> .....	52
4.2.1.6.	<i>Human Resource Standards</i> .....	53
4.2.2.	<i>Analisis Objective Setting</i> .....	55
4.2.2.1.	<i>Strategic Objectives</i> .....	55
4.2.2.2.	<i>Operation Objectives</i> .....	56
4.2.2.3.	<i>Reporting Objectives</i> .....	57
4.2.2.4.	<i>Compliance Objectives</i> .....	58
4.2.3.	<i>Analisis Event Identification</i> .....	59
4.2.4.	<i>Analisis Risk Assessment</i> .....	60
4.2.4.1.	Risiko R.1.1 Desain Produk Tidak Sesuai Dengan Pesanan Customer .....	61
4.2.4.2.	Risiko R.2.1 Keterlambatan Produksi Karena Kinerja Karyawan Kurang Baik.....	62
4.2.4.3.	Risiko R.2.2 Kekurangan Bahan Baku .....	62
4.2.4.4.	Risiko R.2.3 Kesalahan Pengaturan Mesin .....	63
4.2.4.5.	Risiko R.3.1 Pencurian Bahan Baku atau Barang Jadi ....	63
4.2.4.6.	Risiko R.3.2 Kinerja Karyawan yang Kurang Baik.....	64
4.2.4.7.	Risiko R.3.3 Kerusakan Mesin <i>Injection Mould</i> .....	64
4.2.4.8.	Risiko R.3.4 Pemadaman Listrik Mengganggu Siklus Produksi.....	65
4.2.4.9.	Risiko R.4.1 Perhitungan Biaya Produksi yang Tidak Akurat.....	65
4.2.5.	<i>Analisis Risk Response</i> .....	66
4.2.5.1.	<i>Risk Response</i> Desain Produk Tidak Sesuai Dengan Pesanan Customer .....	67

4.2.5.2.	<i>Risk Response</i> Keterlambatan Produksi Karena Kinerja Karyawan Kurang Baik .....	68
4.2.5.3.	<i>Risk Response</i> Kekurangan Bahan Baku .....	68
4.2.5.4.	<i>Risk Response</i> Kesalahan Pengaturan Mesin .....	68
4.2.5.5.	<i>Risk Response</i> Pencurian Bahan Baku atau Barang Jadi .....	69
4.2.5.6.	<i>Risk Response</i> Kinerja Karyawan yang Kurang Baik .....	69
4.2.5.7.	<i>Risk Response</i> Kerusakan Mesin <i>Injection Mould</i> .....	69
4.2.5.8.	<i>Risk Response</i> Pemadaman Listrik Mengganggu Siklus Produksi .....	69
4.2.5.9.	<i>Risk Response</i> Perhitungan Biaya Produksi yang Tidak Akurat .....	70
4.2.6.	Analisis <i>Control Activities</i> .....	70
4.2.6.1.	<i>Proper Authorization of Transactions and Activities</i> .....	70
4.2.6.2.	<i>Segregation of Duties</i> .....	72
4.2.6.3.	<i>Project Development and Acquisition Controls</i> .....	73
4.2.6.4.	<i>Change Management Controls</i> .....	74
4.2.6.5.	<i>Design and Use of Documents and Records</i> .....	75
4.2.6.6.	<i>Safeguarding Assets, Records, and Data</i> .....	77
4.2.6.7.	<i>Independent Checks on Performance</i> .....	78
4.2.7.	Analisis <i>Information and Communication</i> .....	79
4.2.8.	Analisis <i>Monitoring</i> .....	79
4.3.	Peranan <i>Internal Control</i> pada Siklus Produksi dalam Meningkatkan Efektivitas Siklus Produksi .....	80
4.3.1.	Evaluasi Kebijakan dan Prosedur dalam Siklus Produksi .....	80
4.3.1.1.	Evaluasi Kebijakan dan Prosedur Aktivitas <i>Product Design</i> .....	80
4.3.1.2.	Evaluasi Kebijakan dan Prosedur Aktivitas <i>Planning and Scheduling</i> .....	81
4.3.1.3.	Evaluasi Kebijakan dan Prosedur pada Aktivitas <i>Production Operation</i> .....	82
4.3.1.4.	Evaluasi Kebijakan dan Prosedur dalam Aktivitas <i>Cost Accounting</i> .....	82

4.3.2. Analisis Efektivitas pada Siklus Produksi .....	83
4.3.3. Rekomendasi .....	84
4.3.3.1. Rekomendasi <i>Job Description</i> .....	84
4.3.3.2. Dokumentasi Prosedur Siklus Produksi.....	86
4.3.3.3. Rekomendasi Prosedur dalam Siklus Produksi .....	92
4.3.3.4. Rekomendasi Dokumen .....	93
<b>BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN.....</b>	<b>96</b>
5.1. Kesimpulan .....	96
5.2. Saran .....	99
<b>DAFTAR PUSTAKA</b>	
<b>LAMPIRAN</b>	
<b>RIWAYAT HIDUP PENELITI</b>	



## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Ancaman pada Siklus Produksi.....	19
Tabel 2.2	Tabel <i>Flowchart</i> .....	26
Tabel 3.1	Operasionalisasi Variabel .....	30
Tabel 4.1	Hasil Wawancara Terkait <i>Management's Phylosophy, Operating Style, and Risk Appetite</i> .....	47
Tabel 4.2	Hasil Wawancara Terkait <i>The Board of Directors</i> .....	49
Tabel 4.3	Hasil Wawancara Terkait <i>Commitment to Integrity, Ethical Values, and Competence</i> .....	49
Tabel 4.4	Hasil Wawancara Terkait <i>Organizational Structure</i> .....	51
Tabel 4.5	Hasil Wawancara Terkait <i>Methods of Assigning Authority and Responsibility</i> .....	52
Tabel 4.6	Hasil Wawancara Terkait <i>Human Resource Standards</i> .....	53
Tabel 4.7	Hasil Wawancara Terkait <i>Strategic Objectives</i> .....	55
Tabel 4.8	Hasil Wawancara Terkait <i>Operation Objectives</i> .....	56
Tabel 4.9	Hasil Wawancara Terkait <i>Reporting Objectives</i> .....	57
Tabel 4.10	Hasil Wawancara Terkait <i>Compliance Objectives</i> .....	58
Tabel 4.11	<i>Risk Assessment</i> .....	61
Tabel 4.12	<i>Risk Response</i> .....	66
Tabel 4.13	Hasil Wawancara Terkait <i>Proper Authorization of Transactions and Activities</i> .....	70
Tabel 4.14	Hasil Wawancara Terkait <i>Segregation of Duties</i> .....	72
Tabel 4.15	Hasil Wawancara Terkait <i>Project Development and Acquisition Controls</i> .....	74
Tabel 4.16	Hasil Wawancara Terkait <i>Change Management Controls</i> .....	74
Tabel 4.17	Hasil Wawancara Terkait <i>Design and Use of Documents and Records</i> ...75	
Tabel 4.18	Hasil Wawancara Terkait <i>Safeguarding Assets, Records, and Data</i> .....	77
Tabel 4.19	Hasil Wawancara Terkait <i>Independent Checks on Performance</i> .....	78
Tabel 4.20	Hasil Wawancara Terkait <i>Monitoring</i> .....	79

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Hubungan Antar Variabel .....	29
Gambar 3.2 Struktur Organisasi .....	40
Gambar 4.1 Rekomendasi Prosedur Siklus Produksi Bagian Bengkel dan <i>Workshop</i> .....	87
Gambar 4.2 Rekomendasi Prosedur Siklus Produksi Komisaris.....	88
Gambar 4.3 Rekomendasi Prosedur Siklus Produksi Bagian Produksi.....	89
Gambar 4.4 Rekomendasi Prosedur Siklus Produksi Bagian Gudang .....	90
Gambar 4.5 Rekomendasi Prosedur Siklus Produksi Bagian Akuntansi.....	91
Gambar 4.6 Rekomendasi <i>Material Requisition</i> .....	93
Gambar 4.7 Rekomendasi <i>Move Ticket</i> .....	94
Gambar 4.8 Rekomendasi <i>Production Order</i> .....	95

## **DAFTAR LAMPIRAN**

Lampiran 1. Hasil Wawancara dengan Direktur

Lampiran 2. Hasil Wawancara dengan Komisariss

Lampiran 3. Hasil Wawancara dengan Kepala Produksi

Lampiran 4. Hasil Observasi

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang Penelitian

Persaingan industri manufaktur di Indonesia semakin ketat seiring berjalannya waktu. Sektor industri manufaktur dinilai perlu memperbanyak terobosan di tengah ketatnya persaingan dengan pelaku usaha di kawasan Asia yang semakin ketat. Selama dua tahun terakhir, kontribusi sektor industri manufaktur terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) nasional menurun. Data Badan Pusat Statistik (BPS) menyebut di tahun 2018, sektor ini hanya berkontribusi 19,82 persen terhadap PDB sebesar Rp 14,837 triliun. Adapun pada tahun sebelumnya industri manufaktur menyumbang 21,22 persen dari PDB RI sebesar Rp 13,588 triliun. Faktor terbesar dalam ketatnya persaingan industri manufaktur adalah sulitnya bersaing dengan produk-produk asal China yang lebih murah. (Setiawan, 2019)

Setiap perusahaan perlu memiliki strategi untuk mendapatkan keunggulan kompetitif atau *competitive advantage* agar dapat bersaing dengan sesama industri manufaktur. Salah satu cara untuk mendapatkan *competitive advantage* adalah dengan melakukan efisiensi biaya agar mendapatkan produk dengan harga pokok yang lebih murah dari pesaing. Contoh lain adalah dengan menghasilkan produk yang memiliki kualitas atau *value* yang lebih baik dibandingkan dengan pesaing di industri sejenis. Penerapan strategi-strategi tersebut berorientasi pada *competitive advantage* akan membuat perusahaan memiliki nilai yang lebih dari pesaing dan memenangkan persaingan di industri tersebut.

Penerapan strategi untuk mendapatkan *competitive advantage* pada perusahaan perlu dilakukan bersama dengan *internal control* yang baik. *Internal control* mengawasi penerapan strategi tersebut agar sesuai dengan perencanaan dan mendukung pencapaian tujuan perusahaan. *Internal control* yang baik adalah kunci dari setiap strategi yang diambil oleh perusahaan agar dapat mencapai efektivitas. *Internal control* yang baik juga dapat meminimalisir dan merencanakan tindakan untuk menanggapi risiko yang berpotensi menjadi masalah dalam pencapaian tujuan.

*Internal control* yang baik dibutuhkan dalam setiap siklus dalam perusahaan agar siklus tersebut dapat berjalan dengan efektif. Setiap siklus memiliki aktivitas yang membutuhkan pengendalian yang baik untuk menjaga prosedur yang telah dibuat perusahaan dapat berjalan. Sebagai contoh siklus produksi membutuhkan pengendalian berupa pembatasan akses pada data utama, perencanaan produksi, pemisahan fungsi, dan pelaporan kinerja produksi. *Internal control* memastikan bahwa aktivitas pada siklus tersebut akan berjalan dengan baik dan memastikan pengendalian tersebut berjalan dengan baik pula.

PT. Sinar Fajar Plastic sebagai salah satu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur plastik memiliki siklus produksi sebagai bagian yang cukup penting dan membutuhkan *internal control*. PT. Sinar Fajar Plastic juga menjadi lapangan pekerjaan bagi kurang lebih 100 orang karyawan di Kota Bandung. Berdasarkan hasil wawancara awal, masalah yang dihadapi PT. Sinar Fajar Plastic seperti keterlambatan produksi, tingkat kecacatan produksi, dan kualitas barang yang dihasilkan tidak sesuai. Masalah tersebut dapat berdampak pada keberlangsungan perusahaan, perusahaan dapat kehilangan kepercayaan pelanggan, atau kehilangan keuntungan dikarenakan barang jadi tidak sesuai dengan yang dipesan dan harus dijual murah, dan proses produksi menjadi tidak efektif. Apabila masalah tersebut dapat diatasi, diharapkan juga perusahaan dapat menciptakan lebih banyak lapangan pekerjaan untuk warga sekitarnya. Berdasarkan uraian di atas, penelitian ini menjadikan PT. Sinar Fajar Plastic sebagai unit penelitian untuk dilakukan analisis lebih lanjut mengenai evaluasi *internal control* perusahaan.

## **1.2. Rumusan Masalah Penelitian**

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, dapat disusun rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana aktivitas dalam siklus produksi yang terjadi di dalam perusahaan?
2. Bagaimana *Internal Control* yang telah diterapkan dalam siklus produksi perusahaan?
3. Bagaimana peranan *Internal Control* dalam meningkatkan efektivitas siklus produksi perusahaan?

### **1.3. Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah penelitian yang telah diuraikan di atas, maka dapat ditentukan tujuan dari penelitian sebagai berikut:

1. Mengetahui aktivitas dalam siklus produksi yang terjadi di dalam perusahaan.
2. Mengetahui *Internal Control* yang telah diterapkan dalam siklus produksi perusahaan.
3. Menganalisis peranan *Internal Control* dalam meningkatkan efektivitas siklus produksi perusahaan.

### **1.4. Kegunaan Penelitian**

Manfaat dari penelitian yang dilakukan sebagai berikut:

#### **1. Bagi Penulis**

Penelitian ini diharapkan dapat menambah pengetahuan mengenai sistem informasi akuntansi yang telah didapat selama masa perkuliahan. Penelitian ini juga diharapkan membantu dalam memahami penerapan teori yang telah didapat dengan membandingkan teori yang ada dengan penerapan yang dilakukan oleh perusahaan, sehingga semakin memahami kesesuaian teori dengan penerapan yang ada.

#### **2. Bagi Perusahaan**

Penelitian ini diharapkan dapat membantu perusahaan dalam memahami risiko yang dapat berpotensi menjadi masalah dan merugikan perusahaan, perusahaan juga diharapkan dapat menggunakan penelitian ini sebagai pertimbangan untuk pengambilan keputusan bagi perusahaan. Selain itu, penelitian ini dapat digunakan sebagai evaluasi pengendalian yang sudah dilakukan dalam siklus produksinya sehingga dapat meningkatkan kinerja perusahaan.

#### **3. Bagi Pembaca**

Penelitian ini berguna untuk menambah wawasan tentang peran dan manfaat dari aktivitas *Internal Control* dalam sebuah perusahaan serta mengetahui bagaimana aplikasi teori dalam sistem informasi akuntansi dengan penerapan di dunia bisnis



yang sebenarnya. Penelitian ini juga diharapkan dapat menjadi referensi dan acuan untuk penelitian selanjutnya.

### **1.5. Kerangka Pemikiran**

Siklus produksi adalah rangkaian aktivitas bisnis dan operasi pengolahan data terkait yang terus terjadi yang berkaitan dengan perubahan sumber daya menjadi produk atau jasa (Bodnar & Hopwood, 2014:10). Menurut Romney dan Steinbart (2018:460) siklus produksi adalah sejumlah aktivitas dan pertukaran informasi dalam proses bisnis yang berhubungan dengan manufaktur suatu produk. Siklus produksi juga mengintegrasikan data operasional dan data finansial dari berbagai sumber.

Menurut Romney dan Steinbart (2018:464) contoh tujuan dari siklus produksi antara lain adalah menghasilkan desain produk yang sesuai keinginan *customer*, melakukan produksi secara efisien, melakukan produksi secara tepat waktu, menghitung biaya produksi secara akurat, dan lain-lain. Perusahaan dapat dikatakan sudah melakukan aktivitas produksi secara efektif apabila tujuan dari siklus produksi tersebut dapat tercapai.

Namun, pencapaian tujuan dari siklus produksi tersebut tidak terlepas dari risiko-risiko yang berkaitan dengan siklus produksi. Beberapa contoh risiko dalam aktivitas siklus produksi diantaranya adalah risiko desain produk yang tidak sesuai permintaan *customer* pada aktivitas *product design*, menetapkan target waktu dan kuantitas yang tidak tepat pada aktivitas *planning and scheduling*, pencurian barang pada aktivitas *production operation*, dan perhitungan biaya yang tidak akurat pada aktivitas *cost accounting*.

Pencapaian tujuan harus didukung dengan *internal control* yang baik agar dapat mencapai efektivitas. Menurut Romney dan Steinbart (2018:224) *internal control* adalah sebuah proses yang diimplementasikan untuk menyediakan *reasonable assurance* bahwa tujuan perusahaan dapat tercapai. Menurut Richard (2020:1), *internal control* dapat digunakan sebagai bahan untuk mengevaluasi atau meningkatkan kegiatan operasional perusahaan agar dapat berjalan secara efektif dan efisien. Sehingga perusahaan dapat mengoptimalkan pencapaian target dengan tetap menekan biaya operasional perusahaan.

Evaluasi *internal control* dapat dilakukan dengan menggunakan kerangka kerja yang diadopsi oleh pemerintah Indonesia yang berasal dari *Committee of Sponsoring Organization (COSO)*. COSO sendiri memiliki 2 macam kajian yaitu *COSO Internal Control (IC)* dan *COSO Enterprise Risk Management (ERM)*. Menurut Romney & Steinbart (2018:229) perbedaan dari kedua kajian tersebut terletak pada basis dan tujuan dari kerangka kerja masing-masing.

ERM adalah sebuah proses yang digunakan oleh dewan direksi dari perusahaan untuk menetapkan strategi yang akan diambil, mengidentifikasi kejadian yang bisa memberikan efek pada perusahaan, menganalisa dan mengelola risiko, dan menyediakan keyakinan yang memadai dari tujuan aktivitas perusahaan. Berdasarkan kerangka *COSO Enterprise Risk Management*, terdapat delapan aspek untuk menilai *Internal Control* perusahaan yaitu *Internal Environment*, *Objective Setting*, *Event Identification*, *Risk Assesment*, *Risk Response*, *Control Activities*, *Information & Communication*, dan *Monitoring*. Komponen-komponen tersebut merupakan sistem *internal control* perusahaan untuk mendukung proses bisnis perusahaan dalam mencapai tujuan dan sebagai bentuk evaluasi sejauh mana perusahaan berjalan sesuai dengan kerangka yang telah ditetapkan.

Penerapan *internal control* yang memadai dapat mendukung proses dari siklus produksi sehingga tujuan siklus produksi dapat tercapai. Dengan tercapainya tujuan dari siklus produksi maka siklus produksi dapat dikatakan telah mencapai efektivitas.