

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

Pemeriksaan operasional dilakukan dalam rangka memeriksa, mengevaluasi, dan menilai kinerja perusahaan untuk memastikan perusahaan sudah melakukan aktivitasnya secara efektif dan efisien. Pada penelitian ini, peneliti melakukan pemeriksaan operasional di perusahaan Megapix Digital Center untuk mengetahui penyebab terjadinya kecacatan pada aktivitas produksi.

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pemeriksaan operasional yang dilakukan pada perusahaan Megapix Digital Center. Peneliti menemukan kelemahan-kelemahan yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada aktivitas produksi di perusahaan. Maka dari itu peneliti menarik kesimpulan, yaitu :

1. Kebijakan dan prosedur yang dijalankan pada aktivitas produksi di Megapix Digital Center dimulai dengan menerima pesanan pelanggan yang diterima oleh kepala produksi. Setelah menerima pesanan pelanggan, maka kepala produksi membagikan pesanan pelanggan yang didesain kepada divisi desain. Kepala divisi desain memilah pesanan pelanggan yang sudah memiliki *master file* atau belum. Pesanan pelanggan yang tidak memiliki *master file* maka diberikan kepada divisi desain untuk dilakukan proses desain. Tetapi jika pelanggan memiliki *master file*, maka dapat langsung dilakukan proses *sampling*.

Hasil *sampling* yang sudah selesai selanjutnya diberikan kepada pelanggan untuk disetujui. Jika hasil *sampling* telah disetujui maka, kepala produksi membuat surat perintah kerja yang diberikan kepada divisi desain untuk memulai proses produksi. Lalu, kepala produksi memberikan rincian pesanan pelanggan kepada kepala divisi desain. Kepala divisi desain membagikan tugas pesanan pelanggan yang harus didesain kepada *staff* divisi desain beserta dengan rincian pesanan pelanggan yang ditulis oleh kepala divisi desain. Hasil desain yang sudah selesai dikerjakan oleh *staff* divisi desain

diberikan kepada kepala divisi desain terlebih dahulu untuk dilakukan pemeriksaan sebelum diberikan kepada divisi *printing*. Pada situasi tertentu, kepala divisi desain membolehkan *staff* divisi desain memberikan kepada divisi *printing* tanpa dilakukan pemeriksaan oleh kepala divisi desain.

Desain yang sudah selesai dikerjakan oleh divisi desain, selanjutnya diberikan kepada divisi *printing* untuk dicetak. Sebelum melakukan proses *printing*, karyawan harus memeriksa ketersediaan tinta dan keadaan *head* mesin sebelum digunakan. Selama proses *printing* berlangsung mesin harus diawasi oleh divisi *printing* supaya mengetahui jika terjadi masalah. Setelah proses *printing* selesai, maka dilanjutkan dengan proses *pressing*. Sebelum proses *pressing* dilakukan, maka karyawan divisi *pressing* harus melakukan pemeriksaan suhu mesin terlebih dahulu untuk memastikan kesiapan mesin sebelum dilakukannya proses *pressing*. Divisi *pressing* harus melakukan *quality control* di mana hasil *pressing* harus sesuai dengan hasil *pressing* yang sudah disetujui. Setelah selesai pada proses *pressing*, maka pesanan pelanggan diberikan kepada kepala produksi untuk dilakukan pemeriksaan lagi sebelum diberikan kepada pelanggan.

2. Faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan pada aktivitas produksi di Megapix Digital Center dapat dikelompokkan menjadi lima faktor, yaitu manusia, mesin, metode, bahan baku, dan lingkungan. Faktor manusia berpengaruh sebesar 30 persen terhadap kecacatan yang terjadi. Faktor manusia sepenuhnya terdiri dari penyebab yang bersifat dapat dikendalikan, seperti karyawan yang tidak teliti saat memberikan nama pada jersey atlet sehingga hasil cetakan tidak sesuai dengan pesanan pelanggan, hasil cetakan yang digulung karyawan tidak benar sehingga *head* mesin bergesekan langsung dengan cetakan. Selain itu juga, pegawai yang lalai tidak memeriksa ketersediaan tinta sebelum mesin digunakan untuk beroperasi sehingga tinta yang dikeluarkan tidak optimal. Pegawai yang tidak mengawasi proses *printing* yang sedang berlangsung karena bermain *handphone* atau bercakap-cakap dan pegawai yang lalai tidak melakukan pemeriksaan suhu mesin terlebih dahulu sebelum digunakan juga bisa menjadi faktor kecacatan yang disebabkan karena manusia.

Faktor mesin berpengaruh sebesar 15 persen terhadap kecacatan yang terjadi. Faktor mesin sepenuhnya terdiri dari penyebab yang bersifat dapat dikendalikan, seperti suhu mesin yang tidak sesuai dengan suhu yang seharusnya dan kipas untuk mengeringkan hasil cetakan yang tidak berfungsi. Faktor metode berpengaruh sebesar 40 persen terhadap kecacatan yang terjadi. Faktor metode sepenuhnya terdiri dari penyebab yang bersifat dapat dikendalikan, seperti tulisan kepala divisi desain yang tidak terbaca sehingga desain yang dihasilkan menjadi tidak sesuai, hasil cetak yang terlalu lama didiamkan sehingga mengulung. Hal ini menyebabkan hasil cetakan menjadi lebih sulit di-*pressing*.

Faktor bahan baku berpengaruh sebesar 10 persen dari penyebab kecacatan. Faktor bahan baku terdiri dari penyebab yang bersifat dapat dikendalikan dan tidak dapat dikendalikan. Penyebab yang dapat dikendalikan sebesar 80 persen dan penyebab yang tidak dapat dikendalikan sebesar 20 persen. Penyebab yang dapat dikendalikan, seperti kertas untuk proses *printing* yang tidak lurus dari *supplier* atau kain yang digunakan pada proses *pressing* mengalami penyusutan. Sedangkan, faktor penyebab yang tidak dapat dikendalikan adalah kain yang bertekstur licin dan cetakan berwarna biru dongker yang sulit kering karena memiliki komposisi warna yang banyak.

Faktor lingkungan berpengaruh sebesar 5 persen terhadap kecacatan. Kecacatan yang disebabkan oleh lingkungan terdiri dari faktor penyebab yang bersifat dapat dikendalikan sebesar 90 persen dan yang tidak dapat dikendalikan sebesar 10 persen. Faktor lingkungan yang dapat dikendalikan, seperti, lingkungan kerja yang tidak nyaman sehingga karyawan tidak dapat berkonsentrasi dalam bekerja. Faktor lingkungan yang tidak dapat dikendalikan adalah listrik di perusahaan yang tidak stabil.

3. Peran dari pemeriksaan operasional dalam upaya memberikan perbaikan pada aktivitas produksi agar bisa mengurangi tingkat kecacatan dari aktivitas produksi di Megapix Digital Center adalah membantu perusahaan untuk memberikan informasi terkait kelemahan-kelemahan yang terjadi di perusahaan. Dengan dilakukannya pemeriksaan operasional oleh peneliti, maka

perusahaan dapat mengetahui kelemahan-kelemahan yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada aktivitas produksi perusahaan. Peneliti juga dapat memberikan rekomendasi yang tepat untuk diimplementasikan sehingga perusahaan Megapix Digital Center dapat melakukan perbaikan, supaya tingkat kecacatan dapat berkurang.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil pemeriksaan operasional yang dilakukan peneliti, maka peneliti memberikan saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan. Saran yang diberikan oleh peneliti dikelompokkan berdasarkan lima faktor penyebab kecacatan, yaitu manusia, mesin, metode, bahan baku, dan lingkungan.

1. Peneliti memiliki beberapa saran yang diberikan untuk mengurangi terjadinya kecacatan yang disebabkan oleh faktor manusia. Pertama, kepala produksi dalam melakukan pemeriksaan dapat dibantu dengan divisi *pressing*. Lalu, karyawan diberikan pelatihan supaya kinerja karyawan dapat meningkat. Karyawan juga dalam mengerjakan pesanan jersey dapat memberikan *checklist* sebagai tanda jika pesanan jersey sudah dikerjakan agar tidak ada pesanan pelanggan yang terlewat. Selain itu juga, perusahaan dapat memberikan peringatan tertulis untuk mengingatkan karyawan pada divisi *printing* dan divisi *pressing* untuk memeriksa kesiapan mesin sebelum digunakan. Perusahaan juga bisa memberikan perintah kepada divisi *printing* untuk menolak hasil desain yang dicetak jika belum dilakukan pemeriksaan oleh kepala divisi desain. Selanjutnya, perusahaan juga harus membatasi jumlah pesanan pelanggan yang diselesaikan dalam satu hari agar pengawasan dapat dilakukan dengan optimal. Sanksi yang tegas juga harus diberikan oleh perusahaan kepada karyawan yang ketahuan bermain *handphone* pada saat jam kerja melalui pengawasan oleh *cctv*. Terakhir, karyawan harus mengeringkan terlebih dahulu cetakan yang masih basah sebelum proses *pressing* dilakukan.
2. Saran yang diberikan oleh peneliti berdasarkan faktor penyebab kecacatan yang disebabkan oleh mesin, yaitu dengan cara menginstruksikan karyawan untuk

melakukan pemeriksaan suhu mesin menggunakan *termometer* tembak, memperbaiki penunjuk suhu mesin supaya dapat menginformasikan suhu mesin yang sesuai, dan menggunakan kipas angin tambahan untuk membantu mengeringkan hasil cetakan yang masih basah.

3. Peneliti juga memiliki beberapa saran yang diberikan berdasarkan faktor penyebab kecacatan yang disebabkan oleh metode. Pertama, perusahaan dapat menambah tenaga kerja baru untuk membantu kepala divisi produksi dalam bekerja. Perusahaan juga dapat memberikan sanksi berupa pemotongan gaji atau bonus karyawan jika kecacatan yang terjadi di perusahaan melebihi batas toleransi yang ditetapkan. Lalu, perusahaan dapat membuat daftar pertanyaan standar yang ditanyakan kepada pelanggan pada saat menerima pesanan. Selain daftar pertanyaan, perusahaan juga dapat membuat rincian pesanan pelanggan dengan cara diketik sehingga dapat mudah dibaca dan meminimalisir terjadinya kesalahan dalam penyelesaian pesanan pelanggan. Selain itu, perusahaan dapat membuat dokumen penerimaan kain sehingga pesanan dengan kain yang sudah tersedia dapat dicetak terlebih dahulu agar hasil cetakan tidak menggulung karena terlalu lama didiamkan. Hasil *sample* pesanan pelanggan yang telah disetujui dicetak sebanyak dua buah supaya dapat disimpan oleh kepala produksi dan divisi *pressing*. Selanjutnya, perusahaan juga perlu membuat standar operasi prosedur karena perusahaan tidak memiliki standar operasi prosedur. Pencatatan terkait persediaan bahan baku juga perlu dilakukan oleh perusahaan supaya, perusahaan dapat mengetahui persediaan bahan baku yang sudah *expired* agar tidak digunakan lagi. Terakhir, perusahaan juga disarankan membuat nota pesanan yang baru, terutama pada pesanan jersey, sehingga karyawan dapat melakukan pemeriksaan dengan lebih mudah.
4. Saran yang diberikan oleh peneliti berdasarkan faktor penyebab kecacatan yang disebabkan oleh bahan baku adalah dengan menggunakan kain dengan kualitas baik agar selama proses *pressing* dilakukan, kain tidak mengalami penyusutan. Selain itu, karyawan harus melakukan pemeriksaan terlebih dahulu pada kertas *printing* yang digunakan pada proses *printing*. Pada pesanan pelanggan yang menggunakan kain dengan tekstur licin, maka dapat diinformasikan kepada

pelanggan jika kain dengan tekstur licin memiliki tingkat kecacatan yang tinggi. Kertas yang digunakan perusahaan untuk menyelesaikan pesanan pelanggan pada cetakan berwarna biru dongker dapat diganti dengan kertas yang memiliki gramasi lebih berat.

5. Saran yang diberikan oleh peneliti berdasarkan faktor penyebab kecacatan yang disebabkan oleh lingkungan adalah mengganti *layout* mesin dan komputer sehingga kabel yang menghubungkan komputer dengan mesin tidak terinjak. Selain itu perusahaan dapat membeli *genset* untuk menghindari adanya arus listrik yang tidak stabil. Perusahaan juga dapat menyediakan rak susun untuk menyimpan *sample* pesanan pelanggan agar tidak tercecer dan pendingin ruangan agar tempat kerja menjadi nyaman. Lalu, perusahaan dapat memberikan penyekat ruangan pada ruangan divisi desain dan kepala produksi supaya pada saat jam kerja karyawan tidak dapat mengobrol. Pada area *pressing* memiliki bau yang tidak sedap, sehingga perusahaan dapat memberikan masker kepada karyawan pada saat bekerja atau membangun saluran pembuangan udara, seperti *exhaust fan*.

Peneliti juga memberikan saran kepada perusahaan supaya melakukan pemeriksaan operasional secara rutin sebanyak setahun dua kali agar kecacatan yang terjadi di perusahaan dapat diminimalisir.

DAFTAR PUSTAKA

- Arens, A. A., Randal J. E., Mark S. B., & Chris E. H. (2017). *Auditing and Assurance Services : An Integrated Approach (Sixteenth Edition)*. Essex: Pearson Education Limited.
- Assauri, S. (Manajemen Produksi dan Operasi). 2008. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Fahmi, I. (2016). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Bandung: Alfabeta.
- Gaspersz, V. (2012). *All-In One Management Tool Book*. Jakarta: Tri Al Bros Publishing.
- Heizer, J. dan Barry, R. (2015). *Operations Management (Third Edition)*. Edinburgh: Pearson Education Limited.
- Romney, M. dan Paul, S. (2018). *Accounting Information Systems (Fourteenth Edition)*. Edinburgh: Pearson Education Limited.
- Reider, R. (2002). *Operational Review (Third Edition)*. New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Hayes, et. al. (2014). *Principles of Auditing (an Introduction to International Standards of Auditing)*. Edinburgh: Pearson Education Limited.
- Datar, S. dan Madhav, R. (2018). *Horngren's Cost Accounting : a Managerial Emphasis (Sixteenth Edition)*. Edinburgh: Pearson Education Limited.
- Sekaran, U. dan Bougie, R. (2016). *Research Method for Business (Seventh Edition)*. Chichester: Printer Trento Srl.
- Yamit, Z. (2011). *Manajemen Produksi & Operasi*. Yogyakarta: Ekonisia.