

**PEMERIKSAAN OPERASIONAL AKTIVITAS PRODUKSI
UNTUK MENGURANGI TINGKAT KECACATAN PADA
AKTIVITAS PRODUKSI
(STUDI KASUS DI MEGAPIX DIGITAL CENTER)**



SKRIPSI

**Diajukan untuk memenuhi sebagian syarat untuk memperoleh gelar
Sarjana Akuntansi**

Oleh :

Jonathan Anastasius

2017130199

UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN

FAKULTAS EKONOMI

PROGRAM SARJANA AKUNTANSI

Terakreditasi oleh BAN-PT 1789/SK/BAN-PT/Akred/S/VII/2018

BANDUNG

2021

***OPERATIONAL REVIEW OF PRODUCTION ACTIVITIES TO REDUCE
THE LEVEL OF DEFECTS IN PRODUCTION ACTIVITIES.
(CASE STUDY IN MEGAPIX DIGITAL CENTER)***



UNDERGRADUATE THESIS

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

By:

Jonathan Anastasius

2017130199

PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY

FACULTY OF ECONOMICS

PROGRAM IN ACCOUNTING

Accredited by National Accreditation Agency

BAN-PT No. 1789/SK/BAN-PT/Akred/S/VII/2018

BANDUNG

2021

UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM SARJANA AKUNTANSI



SKRIPSI

PEMERIKSAAN OPERASIONAL AKTIVITAS PRODUKSI UNTUK
MENGURANGI TINGKAT KECACATAN PADA AKTIVITAS
PRODUKSI
(STUDI KASUS DI MEGAPIX DIGITAL CENTER)

Oleh :
Jonathan Anastasius
2017130199

Bandung, Februari 2021
Ketua Program Sarjana Akuntansi,

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

Pembimbing Skripsi,

Samuel Wirawan, S.E., M.M., Ak..

PERNYATAAN

Saya yang bertanda-tangan di bawah ini,

Nama : Jonathan Anastasius
Tempat, tanggal lahir : Bandung, 11 Januari 1999
Nomor Pokok Mahasiswa : 2017130199
Program Studi : Akuntansi
Jenis Naskah : Skripsi

Mengatakan bahwa skripsi dengan judul:

PEMERIKSAAN OPERASIONAL AKTIVITAS PRODUKSI UNTUK
MENGURANGI TINGKAT KECACATAN PADA AKTIVITAS PRODUKSI
(STUDI KASUS DI MEGAPIX DIGITAL CENTER)

Yang Telah diselesaikan dibawah bimbingan:

Samuel Wirawan, S.E., M.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 kesarjanaan

Demikian pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan tanpa paksaan oleh pihak manapun

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 digunakan 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 denda paling banyak Rp. 200 juta.

Bandung,

Dinyatakan tanggal: Februari 2021
Pembuat Pernyataan



(Jonathan Anastasius)

ABSTRAK

Megapix Digital Center merupakan perusahaan jasa yang bergerak dalam industri percetakan *digital*. Megapix Digital Center menerima jasa percetakan untuk jersey dan tas secara *customize* maupun *mass*. Seiring berjalannya waktu, persaingan dalam industri percetakan *digital* semakin ketat, sehingga perusahaan harus memberikan hasil yang berkualitas dan dapat memenuhi keinginan pelanggan. Tetapi, perusahaan mengalami masalah di mana masih sering ditemukannya kecacatan yang terjadi untuk memproduksi hasil cetakan pada aktivitas produksi. Maka dari itu, peneliti melakukan pemeriksaan operasional pada perusahaan Megapix Digital Center untuk mengetahui penyebab terjadinya kecacatan pada aktivitas produksi. Dengan mengetahui penyebab dari kecacatan, maka dapat dilakukan perbaikan dan evaluasi terhadap kinerja perusahaan.

Pemeriksaan operasional adalah rangkaian proses secara sistematis untuk menilai kegiatan operasi perusahaan yang efektif, efisien, dan ekonomis untuk mencapai tujuan perusahaan. Perencanaan adalah kegiatan memilih tujuan jangka pendek maupun jangka panjang yang disusun untuk mencapai tujuan di masa depan. Pengendalian intern adalah suatu proses yang dilakukan oleh pihak perusahaan, baik dewan direksi, manajemen atau personel lainnya di dalam suatu entitas yang dilakukan untuk memastikan bahwa efektivitas dan efisiensi operasi, keandalan pelaporan keuangan, kepatuhan terhadap hukum dan peraturan yang berlaku, dan penjagaan aset sudah berjalan dengan semestinya. Produksi adalah aktivitas untuk mengubah input menjadi output berupa barang jadi maupun setengah jadi.

Metode penelitian yang digunakan adalah metode deskriptif. Pada penelitian ini terdapat dua sumber data, yaitu primer dan sekunder. Sumber data primer berasal dari hasil wawancara dan observasi. Sumber data sekunder berasal dari dokumentasi perusahaan berupa struktur organisasi, data jumlah produksi perusahaan, jumlah unit produksi yang cacat dan data lainnya yang berkaitan dengan aktivitas produksi. Dalam memproses data yang didapatkan, peneliti menggunakan *fishbone diagram* untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan pada aktivitas produksi. Peneliti juga menghitung kerugian yang ditimbulkan untuk menggantikan hasil cetakan yang cacat.

Penelitian ini melakukan pemeriksaan pada aktivitas produksi yang menyebabkan terjadinya kecacatan. Cacatan yang terjadi di perusahaan rata-rata sebesar 10 persen, sementara tingkat toleransi yang ditetapkan perusahaan ada sebesar 3 persen. Cacatan yang terjadi di perusahaan disebabkan karena lima faktor, yaitu manusia, mesin, metode, bahan baku, dan lingkungan. Cacatan yang disebabkan oleh manusia sebesar 30 persen, mesin sebesar 15 persen, metode sebesar 40 persen, bahan baku sebesar 10 persen, dan lingkungan sebesar lima persen. Cacatan yang terjadi menyebabkan kerugian bagi perusahaan sebesar Rp. 97.505.370 selama Bulan Mei 2020 sampai Oktober 2020. Maka dari itu perusahaan sebaiknya, membatasi jumlah pesanan yang harus diselesaikan dalam satu hari, menginstruksikan karyawan untuk melakukan kesiapan mesin sebelum digunakan, memberikan sanksi yang tegas jika karyawan tidak bekerja dengan baik, dan membuat standar operasi perusahaan untuk masing-masing divisi. Perusahaan juga sebaiknya melakukan pemeriksaan operasional secara rutin untuk meminimalisir tingkat kecacatan yang terjadi di perusahaan.

Kata Kunci : pemeriksaan operasional, produksi, dan kecacatan.

ABSTRACT

Megapix Digital Center is a service company engaged in the digital printing industry. Megapix Digital Center accepts printing services for jersey and bags with customization and mass. Over the time, competition in the digital printing industry is getting tougher, so companies must provide quality results and can meet customer desires. However, the company experienced a problem where defects were still found to produce printed products in production activities. Therefore, researchers conducted operational checks on the Megapix Digital Center company to determine the causes of defects in production activities. By knowing the causes of defects, it can be done repair and evaluation of company performance.

Operational review is a series of processes in a systematic manner to assess effective, efficient, and economical company operation activities to achieve company goals. Planning is the activity of selecting short-term and long-term goals that are structured to achieve future goals. Internal control is a process carried out by the company, whether the board of directors, management or other personnel within an entity to ensure that the effectiveness and efficiency of operations, the reliability of financial reporting, compliance with applicable laws and regulations, and asset preservation are already implemented properly. Production is an activity to convert input into output in the form of finished or semi-finished goods.

The method used is descriptive method. In this study, there are two sources of data, namely primary and secondary. Primary data sources come from interviews and observations. Secondary data sources come from company documentation in the form of organizational structure, data on the number of company production, the number of defective production units and other data related to production activities. In processing the data obtained, researchers used a fishbone diagram to determine the factors that cause defects in production activities. Researchers also calculated the losses incurred to replace defective prints.

This study conducted an examination of the production activities that cause disabilities. On average, the defect that occurs in the company is 10 percent, while the tolerance level set by the company is 3 percent. Defects that occur in the company are caused by five factors, namely humans, machines, methods, raw materials, and the environment. Defects caused by humans by 30 percent, machines by 15 percent, methods by 40 percent, raw materials by 10 percent, and the environment by five percent. The defects that occurs causes a loss to the company of Rp. 97,505,370 during May 2020 to October 2020. Therefore, the company should limit the number of orders that must be completed in one day, instruct employees to do machine readiness before use, impose strict sanctions if employees do not work properly, and set standards company operations for each division. The company should also carry out routine operational checks to minimize the level of defects that occur in the company.

Keywords: operational inspection, production, and defects.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur peneliti ucapkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, atas berkat, penyertaan, dan karunia-Nya peneliti dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Pemeriksaan Operasional Aktivitas Produksi untuk Mengurangi Tingkat Kecacatan pada Aktivitas Produksi. (Studi Kasus pada Megapix Digital Center)” dengan lancar dan baik. Skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Akuntansi di Fakultas Ekonomi Program Sarjana Akuntansi Universitas Katolik Parahyangan. Peneliti menyadari dengan penuh bahwa baik sebagian maupun seluruh proses penelitian dan penyusunan skripsi ini tidak dapat terselesaikan tanpa bantuan, arahan, bimbingan, saran, dan dukungan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, peneliti ingin menyampaikan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu peneliti dalam proses penyelesaian skripsi ini, yaitu:

1. Keluarga peneliti yang senantiasa memberikan dukungan baik dalam bentuk doa, semangat, arahan, materi dan banyak hal lainnya sejak awal peneliti menempuh perkuliahan hingga sekarang.
2. Pak Samuel Wirawan, S.E., M.M., Ak. selaku dosen pembimbing skripsi peneliti yang telah bersedia meluangkan waktu, tenaga, dan kesabaran dalam membimbing dan memberi arahan kepada peneliti selama proses penyusunan skripsi.
3. Ibu Haryani Chandra, S.E., M.Ak. selaku dosen wali peneliti yang telah memberikan arahan, bimbingan, dan bantuan lainnya kepada peneliti selama peneliti menempuh perkuliahan khususnya pada semester-semester awal perkuliahan.
4. Seluruh dosen Fakultas Ekonomi dan dosen Mata Kuliah Umum Universitas Katolik Parahyangan atas semua ilmu dan wawasan yang telah diberikan kepada peneliti yang sedikit banyak membantu dalam penyusunan skripsi peneliti.
5. Helen Wijaya Chandra sebagai sosok yang selalu memberikan dukungan, semangat, dan dorongan sehingga peneliti bisa menyelesaikan skripsi dengan maksimal.

6. Alberth Dharmawan dan Leonardo Oktavianus atas seluruh dukungan dan selalu menemani dikala susah dan senang.
7. Victorya Jappolie, Michele Natalie, Feby Yola, Shania Herlina, Kevin Kurnia, Sharon Callista, dan Alfonsus Marshall sudah mengisi waktu-waktu selama berkuliah di Universitas Katholik Parahyangan.
8. Jason Evander, Jeremy Yonatan, dan Alvin Adrian sebagai teman berolahraga sehingga memiliki tubuh yang bagus dan sehat.
9. Filbert Kelvianto, Reinhart Jason, Fernando Yosi, Tjan Brian, Kevin Jonathan, Kendrick Leonardi, dan Michael Garvin sebagai teman SMA yang masih bertahan.
10. Semua pihak yang tidak dapat peneliti sebutkan satu persatu atas bantuan dan dukungannya sehingga peneliti dapat menyelesaikan skripsi ini.

Peneliti menyadari dengan penuh bahwa masih terdapat kekurangan dalam penelitian skripsi ini. Oleh karena itu, peneliti menyampaikan permintaan maaf apabila terdapat hal-hal yang kurang berkenan serta kritik dan saran dari pembaca sangat bermanfaat bagi peneliti. Peneliti berharap agar hasil skripsi ini dapat memberikan manfaat dan wawasan baru bagi pembaca.

Bandung, Februari 2020

Peneliti,

Jonathan Anastasius

DAFTAR ISI

	Hal
ABSTRAK	v
<i>ABSTRACT</i>	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB 1. PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2. Rumusan Masalah Penelitian	4
1.3. Tujuan Penelitian	4
1.4. Kegunaan Penelitian.....	4
1.5. Kerangka Pemikiran	5
BAB 2. TINJAUAN PUSTAKA	9
2.1. Pemeriksaan.....	9
2.1.1. Pengertian Pemeriksaan	9
2.1.2. Jenis Pemeriksaan	9
2.2. Pemeriksaan Operasional.....	10
2.2.1. Pengertian Pemeriksaan Operasional.....	11
2.2.2. Tujuan Umum Pemeriksaan Operasional.....	11
2.2.3. Tujuan Khusus Pemeriksaan Operasional	13
2.2.4. Manfaat Pemeriksaan Operasional.....	14
2.2.5. Tahap Pemeriksaan Operasional	15
2.2.6. Efektivitas, Efisiensi, dan Ekonomis	20
2.3. Pengendalian Intern	20
2.3.1. Pengertian Pengendalian Intern.....	21
2.3.2. Fungsi Pengendalian Intern.....	22
2.3.3. Kategori Pengendalian Intern	22
2.4. Perencanaan.....	23

2.5. Produksi	24
2.5.1. Pengertian Produksi	24
2.5.2. Fungsi Produksi	24
2.5.3. Proses Produksi	25
2.5.4. Perencanaan Produksi	26
2.5.5. Pengendalian Produksi	28
2.6. Kualitas	29
2.6.1. Pengertian Kualitas	29
2.6.2. Dampak dari Kualitas	30
2.6.3. Biaya Kualitas	30
2.7. Produk Cacat	31
2.8. Diagram Tulang Ikan (<i>Fishbone Diagram</i>)	33
BAB 3. METODE DAN OBJEK PENELITIAN	36
3.1. Metode Penelitian	36
3.1.1. Sumber Data	36
3.1.2. Teknik Pengumpulan Data	38
3.1.3. Teknik Pengolahan Data	40
3.1.4. Kerangka Penelitian	41
3.2. Objek Penelitian	45
3.2.1. Gambaran Umum Perusahaan	45
3.2.2. Struktur Organisasi	45
3.2.3. Deskripsi Pekerjaan	46
3.2.4. Gambaran Umum Proses Produksi Perusahaan	48
BAB 4. HASIL DAN PEMBAHASAN	50
4.1. <i>Planning Phase</i>	50
4.2. <i>Work Program Phase</i>	54
4.3. <i>Field Work Phase</i>	56
4.3.1. Hasil Wawancara dengan Kepala Produksi	56
4.3.2. Hasil Wawancara dengan Kepala Divisi Desain, <i>Printing</i> , <i>Pressing</i>	60
4.3.3. Hasil Wawancara <i>Staff</i> dengan Divisi Desain, <i>Printing</i> , dan <i>Pressing</i>	67

4.3.4. Observasi ke Area Produksi.....	73
4.3.5. Analisis Faktor Penyebab Kecacatan dengan Diagram Tulang Ikan (<i>Fishbone Diagram</i>).....	79
4.3.6. Perhitungan Besar Kerugian Perusahaan Terkait Kecacatan Hasil Produksi	92
4.4. <i>Development of Review Findings and Recommendations Phase</i> (Tahap Pengembangan Temuan dan Rekomendasi).....	101
4.5. Peran Pemeriksaan Operasional terhadap Tingkat Kecacatan pada Aktivitas Produksi Perusahaan.....	116
BAB 5. KESIMPULAN DAN SARAN	120
5.1. Kesimpulan.....	120
5.2. Saran.....	123
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	
RIWAYAT HIDUP PENELITI	

DAFTAR TABEL

	Hal.
Tabel 4. 1. Jumlah Produksi dan Jumlah Kecacatan Produksi Perusahaan	53
Tabel 4. 2. Penyebab Kecacatan Pada Proses Produksi	84
Tabel 4. 3. Perhitungan Kerugian Produk Cacat pada Divisi Printing.....	95
Tabel 4. 4. Perhitungan Estimasi Kerugian Produk Cacat pada Divisi Pressing berdasarkan Simulasi.....	99

DAFTAR GAMBAR

	Hal.
Gambar 2.1. <i>Fishbone Diagrams</i>	35
Gambar 3.1. Kerangka Penelitian	44
Gambar 3.2. Struktur Organisasi.....	46
Gambar 4.1. <i>Fishbone Diagrams</i> Penyebab Kecacatan Aktivitas Produksi	90

DAFTAR LAMPIRAN

- LAMPIRAN 1. Hasil Wawancara dengan Pemilik Megapix Digital Center Pada Tahap *Field Work*
- LAMPIRAN 2. Hasil Observasi Peneliti ke Area Proses Produksi Pada Tahap *Field Work*
- LAMPIRAN 3. Hasil Wawancara dengan Kepala Produksi Pada Tahap *Field Work*
- LAMPIRAN 4. Hasil Wawancara dengan Kepala Divisi *Design* Pada Tahap *Field Work*
- LAMPIRAN 5. Hasil Wawancara dengan Kepala Divisi *Printing* Pada Tahap *Field Work*
- LAMPIRAN 6. Hasil Wawancara dengan Kepala Divisi *Pressing* Pada Tahap *Field Work*
- LAMPIRAN 7. Hasil Wawancara dengan Staf Divisi *Design* Pada Tahap *Field Work*
- LAMPIRAN 8. Hasil Wawancara dengan Staf Divisi *Printing* Pada Tahap *Field Work*
- LAMPIRAN 9. Hasil Wawancara dengan Staf Divisi *Pressing* Pada Tahap *Field Work*
- LAMPIRAN 10. Rekomendasi List Pertanyaan Standar untuk Pelanggan Pada *Development Review Findings*
- LAMPIRAN 11. Rekomendasi Dokumen Daftar List Pesanan Pelanggan untuk Jersey Pada *Development Review Findings*

LAMPIRAN 12. Rekomendasi Dokumen Penerimaan Kain Pada *Development Review Findings*

LAMPIRAN 13. Rekomendasi Standar Operasi Prosedur untuk Masing-Masing Divisi Pada *Development Review Findings*

LAMPIRAN 14. Rekomendasi Pencatatan Persediaan Bahan Baku Pada *Development Review Findings*

LAMPIRAN 15. Rekomendasi *Layout* Mesin dan Komputer Perusa Pada *Development Review Findings*

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1.Latar Belakang Penelitian

Perkembangan dunia bisnis berubah begitu cepat. Hal tersebut mengharuskan perusahaan untuk terus meningkatkan keunggulan bersaingnya karena persaingan di era sekarang sudah semakin banyak terutama dengan adanya sistem *online* di mana semua pebisnis memiliki peluang yang sama dalam memasuki pasar. Selain itu juga pangsa pasar yang ada sekarang semakin luas sehingga berdampak juga pada persaingan yang semakin ketat. Perusahaan harus bisa terus mengembangkan bisnisnya mulai dari sumber daya manusia, produksi, pelayanan, teknologi, dan lainnya.

Perkembangan bisnis yang cepat diiringi oleh kemajuan teknologi yang begitu cepat pula. Dampak dari perkembangan tersebut maka memunculkan banyak peluang usaha baru yang bisa dijalani oleh para pelaku usaha. Bisnis percetakan digital (*digital printing*) merupakan salah satu dari bisnis yang timbul dari perkembangan teknologi yang begitu pesat terutama di bidang percetakan. Percetakan digital pada saat ini memiliki banyak permintaan mengingat kebutuhan percetakan digital yang begitu tinggi maka banyak para pelaku usaha yang tertarik untuk memulai usaha percetakan digital. Digital *printing* merupakan sebuah teknik percetakan dari gambar dan *text* berbasis digital dalam suatu *file* yang kemudian bisa langsung mencetaknya dengan berbagai media dengan cara yang instan dan cepat. Digital *printing* adalah sebuah inovasi dari perkembangan metode percetakan konvensional menjadi *digital*. Melalui teknik digital *printing* maka memperoleh kelebihan yaitu tidak dimiliki oleh metode cetak tradisional, yang tidak memerlukan proses pra cetak seperti pembuatan film, plat digital yang semua itu tidak ada dalam digital *printing*, sehingga proses *printing* menjadi lebih cepat dan efisien.

Digital *printing* digunakan untuk mencetak gambar salah satunya untuk produksi kain hijab, jersey, tas, sepatu, gamis, dan lainnya dengan

menggunakan kain berbahan dasar *polyester*. Usaha percetakan digital begitu diminati karena memiliki beberapa kelebihan yaitu waktu produksi jauh lebih cepat, bisa mencetak jumlah sesuai keinginan (*Print On Demand*), tanpa jumlah minimal pemesanan. Selain itu proses produksi mencetak lebih ringkas sehingga tenaga kerja yang dibutuhkan lebih sedikit karena proses produksi yang tidak rumit, sehingga mudah dilakukan meski oleh pemula. Percetakan digital sendiri tentunya memiliki kekurangan di mana dari bisnis digital *printing* dalam hitungan satuan biaya produksi lebih tinggi dibanding percetakan *Offset* / sablon, dan *rotary* pada pabrik tekstil.

Semakin banyaknya pesaing yang muncul mengharuskan perusahaan untuk bisa memberikan hasil yang berkualitas dan dapat memenuhi keinginan pelanggan sesuai dengan harapan yang diinginkan oleh pelanggan. Untuk memenuhi keinginan pelanggan maka perusahaan dituntut untuk bisa memberikan barang atau jasa dengan tingkat kecacatan yang sangat rendah di mana pelanggan bisa puas dengan barang atau jasa yang diterimanya. Harga jual sendiri menjadi salah satu faktor penting dalam menarik pelanggan untuk menggunakan jasa yang ditawarkan di mana semakin ketatnya persaingan pada industri percetakan digital maka harga jual yang ditawarkan pun semakin kompetitif pula. Hal ini membuat perusahaan harus bisa menghasilkan laba yang optimal di mana salah satunya dapat dilakukan dengan mengurangi tingkat kecacatan yang mempengaruhi jumlah laba yang diterima.

Produksi sering didefinisikan sebagai penciptaan guna, di mana guna berarti kemampuan barang atau jasa untuk memenuhi kebutuhan manusia. Dalam proses produksi sendiri tidak luput dari adanya kesalahan yang akhirnya mengakibatkan adanya barang gagal atau cacat yang dihasilkan sehingga bisa menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Di mana harga yang ditawarkan semakin rendah maka jika terjadi kesalahan maka dapat mengurangi jumlah laba yang bisa didapatkan oleh perusahaan. Maka dari itu produksi harus bisa dilakukan dengan meminimalisir tingkat kecacatan yang terjadi agar perusahaan dapat memaksimalkan laba yang didapatkan.

Perusahaan Megapix Digital Center ini merupakan salah satu perusahaan digital *printing* yang berdiri sejak 2013. Megapix merupakan perusahaan percetakan digital yang menerima jasa percetakan digital secara *customize* maupun *mass*. Megapix menerima jasa percetakan seperti jersey, hijab, tas, sepatu, bendera, jaket, dan lainnya. Proses produksi yang dilakukan dengan *print on demand* sehingga pelanggan dapat menentukan jumlah yang diinginkan dengan jumlah pembelian minimal hanya satu meter saja. Di Megapix sendiri memiliki tiga divisi yaitu keuangan, produksi, dan penjualan. Pada divisi keuangan dan pada divisi penjualan dipegang oleh pemilik perusahaan. Namun pada divisi produksi terdapat tiga proses yang dikepalai oleh masing-masing karyawan. Pada bagian produksi terdapat tiga proses yaitu *printing*, *cutting*, dan *pressing*. *Printing* adalah proses untuk mencetak gambar yang diinginkan oleh pelanggan. *Cutting* adalah proses untuk memotong kain yang dibutuhkan untuk *mentransfer* hasil cetakan dari proses *printing* ke media yang digunakan yaitu kain. *Pressing* adalah proses untuk *mentransfer* gambar yang sudah dicetak ke kain yang sudah disediakan.

Pada proses produksi perusahaan seringkali terdapat kendala seperti hasil cetak yang dihasilkan tidak sesuai dengan keinginan pelanggan di mana bisa terjadi kesalahan pada warna yang dihasilkan, hasil cetak yang buram atau berbayang, dan lainnya. Jika barang yang dihasilkan tidak sesuai dengan keinginan pelanggan maka jarang sekali barang tersebut bisa diperbaiki karena pelanggan menolak jika terjadi kesalahan pada pesannya, walaupun terkadang ada yang masih bisa mentoleransi kesalahan. Hal ini harus menjadi perhatian bagi perusahaan di mana dengan harga jual yang semakin bersaing diharapkan perusahaan tetap bisa mendapatkan laba yang optimal dengan cara jumlah kecacatan yang diminimalisir. Hal ini membuat peneliti tertarik untuk melakukan pemeriksaan operasional untuk mengetahui penyebab terjadinya kecacatan yang terjadi dan memberikan solusi yang dapat diimplementasikan agar bisa mengurangi tingkat kecacatan pada perusahaan percetakan Megapix Digital Center Bandung agar aktivitas produksi dapat menjadi lebih baik lagi, sehingga bisa memberikan dampak dengan

mengoptimalkan laba dan juga meningkatkan kualitas produksi dari Megapix Digital Center agar bisa terus bersaing pada industri percetakan digital.

1.2. Rumusan Masalah Penelitian

Melalui latar belakang masalah yang sudah dijelaskan maka rumusan masalah dari penelitian ini adalah :

1. Bagaimana kebijakan dan prosedur perusahaan yang dijalankan pada aktivitas produksi di Megapix Digital Center ?
2. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan pada aktivitas produksi di Megapix Digital Center ?
3. Apa peran dari pemeriksaan operasional dalam upaya memberikan perbaikan pada aktivitas produksi agar bisa mengurangi tingkat kecacatan dari aktivitas produksi di Megapix Digital Center ?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dipaparkan maka tujuan dari penelitian ini diharapkan adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui kebijakan dan prosedur yang dijalankan perusahaan pada aktivitas produksi di Megapix Digital Center.
2. Mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan pada aktivitas produksi di Megapix Digital Center
3. Mengetahui manfaat yang diberikan dari adanya pemeriksaan operasional agar bisa mengurangi tingkat kecacatan dari aktivitas produksi di Megapix Digital Center.

1.4. Kegunaan Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat diantaranya :

1. Manfaat Praktis
 - a. Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan perusahaan untuk mengetahui faktor yang menyebabkan kecacatan terjadi sehingga aktivitas produksi bisa menjadi lebih baik lagi agar bisa memaksimalkan laba yang didapat dan juga dapat mengevaluasi kinerja perusahaan pada aktivitas produksi. Melalui rekomendasi yang diberikan dapat dijadikan pertimbangan bagi perusahaan untuk menentukan keputusan yang diambil sehingga bisa memberikan perbaikan yang lebih baik lagi dari sebelumnya

b. Pembaca

Penelitian ini diharapkan membantu pembaca untuk mengetahui faktor yang dapat menyebabkan kecacatan terjadi pada aktivitas produksi dan juga memberikan wawasan dan pengetahuan mengenai faktor penyebab kecacatan dan juga solusinya serta memberikan pengetahuan mengenai implementasi dari teori yang sudah diajarkan kepada situasi praktis dilapangan.

2. Manfaat Teoritis

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi untuk pengembangan ilmu pengetahuan dan juga dapat menjadi referensi bagi penelitian selanjutnya yang membahas penelitian sejenisnya.

1.5. Kerangka Pemikiran

Semakin banyaknya persaingan maka harga menjadi salah satu faktor penting bagi perusahaan untuk bisa terus berada dalam pasar pada industri tersebut. Harga yang bersaing mengakibatkan laba yang dihasilkan menjadi semakin kecil. Maka dari itu kecacatan dalam mengerjakan pesanan pelanggan haruslah diminimalisir agar laba yang diterima perusahaan bisa maksimal. Kesalahan yang terjadi memberikan kerugian kepada perusahaan di mana perusahaan harus mengganti kembali barang atau jasa yang tidak sesuai dengan pesanan sehingga mengurangi jumlah laba yang diterima.

Tingginya tingkat kecacatan pada aktivitas produksi merupakan ciri dari aktivitas produksi yang tidak optimal. Produksi sendiri menurut Fahmi (2016:1) sesuatu yang dihasilkan oleh suatu perusahaan baik bentuk barang

maupun jasa dalam suatu periode waktu yang selanjutnya dihitung sebagai nilai tambah bagi perusahaan. Maka dari itu diperlukan adanya pemeriksaan operasional agar perusahaan bisa mengidentifikasi penyebab dari kecacatan yang terjadi dan bisa memperbaiki aktivitas produksi agar bisa mengurangi tingkat kecacatan sehingga bisa memaksimalkan laba yang diterima. Pada saat barang yang diberikan kepada pelanggan tidak memenuhi spesifikasi yang diinginkan pelanggan maka timbul *spoilage*, *rework*, dan *scrap*. *Spoilage* menurut Datar dan Rajan (2018:739) unit dari produksi yang sudah sepenuhnya atau baru sebagian selesai yang tidak memenuhi spesifikasi yang diinginkan pelanggan sehingga barang tersebut hanya dapat dijual dengan harga yang lebih rendah. *Spoilage* dibagi menjadi dua yaitu *normal spoilage* dan *abnormal spoilage*.

Normal spoilage adalah kerugian bawaan yang timbul dalam proses produksi walaupun proses produksi sudah dijalankan dengan baik. *Abnormal spoilage* adalah kerugian bukan bawaan yang timbul akibat dari proses produksi yang tidak efisien. *Rework* menurut Datar, dan Rajan (2018:739) unit dari produksi yang tidak memenuhi spesifikasi keinginan pelanggan yang harus dilakukannya perbaikan terlebih dahulu dan dijual kembali. *Scrap* menurut Datar, dan Rajan (2018:739) bahan baku sisa dari hasil manufaktur dari produk yang diproduksi.

Pemeriksaan menurut ISA 200 adalah proses sistematis untuk memperoleh dan mengevaluasi bukti secara objektif yang menunjukkan tindakan dan peristiwa ekonomi untuk memastikan tingkat korespondensi antara pernyataan dan kriteria yang ditetapkan dan kemudian dikomunikasikan kepada pihak terkait. Sedangkan pemeriksaan menurut Hayes (2014:13) diklasifikasikan menjadi tiga yaitu, pemeriksaan operasional (*Operational Audits*), pemeriksaan kepatuhan (*Compliance Audits*), dan pemeriksaan keuangan (*Audits of Financial Statement*). Pemeriksaan operasional menurut Reider (2002:2) adalah proses menganalisis operasi dan aktivitas intern untuk mengidentifikasi area yang membutuhkan perbaikan secara positif dalam rangka melakukan perbaikan secara berkelanjutan.

Menurut Reider (2002:30) tujuan umum dilakukannya pemeriksaan operasional adalah untuk mengukur kinerja, mengidentifikasi kesempatan untuk perbaikan, dan mengembangkan rekomendasi untuk perbaikan. Melalui

pemeriksaan operasional diharapkan perusahaan bisa bersaing menjadi lebih baik. Pemeriksaan operasional sendiri berguna untuk mengevaluasi efektivitas dan efisiensi kegiatan operasi perusahaan. Efektif menurut Hayes (2014:13) mengukur apakah tujuan dan objektif perusahaan sudah tercapai. Efisiensi menurut Hayes (2014:13) menunjukkan seberapa baik organisasi mengelola sumber dayanya untuk mencapai tujuan dan objektifnya. Semakin tinggi tingkat kecacatan yang terjadi di perusahaan maka menggambarkan aktivitas produksi yang tidak efektif dan efisien.

Untuk mengetahui penyebab dari terjadinya kecacatan dalam aktivitas produksi maka penelitian ini menggunakan *fish-bone diagram*. *Fish-bone diagram* menurut Heizer dan Render (2015: 254) adalah sebuah alat yang mengidentifikasi elemen proses (penyebab) yang mungkin memengaruhi hasil. Dalam *fish-bone diagram* terdapat empat komponen yang menjadi indikator penyebab pada elemen proses yang biasa disebut 4 M yaitu ; manusia (*man*), mesin (*machine*), metode (*method*), dan bahan baku (*material*).

Dalam melakukan pemeriksaan operasional menurut Reider (2002:39) terdapat lima tahap yang harus dilakukan yaitu tahap perencanaan (*planning*), program kerja (*work program*), pemeriksaan lapangan (*field work*), pengembangan temuan dan rekomendasi (*development of findings and recommendation*) dan pelaporan (*reporting*). Pada tahap *planning* peneliti mengumpulkan informasi secara umum mengenai aktivitas yang ada di perusahaan. Pada tahap ini peneliti menentukan *critical area* atau *critical problem* yang ditemukan. *Critical area* adalah gejala dari suatu aktivitas yang ada yang memungkinkan terjadinya masalah. *Critical problem* adalah masalah yang sudah terjadi di perusahaan. Pada tahap *work program* peneliti berdasarkan *critical area* atau *critical problem* yang ditentukan pada tahap *planning* mempersiapkan program kerja pemeriksaan operasional untuk aktivitas yang telah ditentukan. Pada tahap *field work* peneliti menentukan efektivitas dari manajemen pada tahap ini berguna untuk menentukan apakah suatu area membutuhkan perbaikan. Tahap *development of findings and recommendation* berdasarkan area yang telah diidentifikasi pada tahap *field work* temuan tersebut dikembangkan berdasarkan *condition, criteria, effect, dan recommendation*. Pada tahap terakhir yaitu *reporting*

peneliti menyampaikan hasil dari pekerjaannya pada pihak manajemen yang telah dilakukannya selama ini dan hasil apa yang diperoleh dari pemeriksaan operasional yang dilakukan.

Melalui temuan yang didapat selama proses pemeriksaan operasional maka diberikan rekomendasi yang diimplementasikan agar bisa memberikan perbaikan yang positif kepada aktivitas yang ada diperusahaan pada area yang membutuhkan perbaikan. Perbaikan ini memberikan perusahaan kesempatan untuk bisa berkembang dan terus bersaing pada industri yang ada.