

**PEMERIKSAAN OPERASIONAL PADA PROSES PRODUKSI
UNTUK MENGURANGI TINGKAT KECACATAN PRODUK
DAN MENCAPAI TARGET PRODUKSI
(STUDI KASUS PADA CV. PERAJUTAN SAHABAT) ✓**



SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi sebagian syarat untuk memperoleh gelar
Sarjana Akuntansi

**Oleh:
Jane Magdalena Haryono
6042001054**

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM SARJANA AKUNTANSI
Terakreditasi oleh LAMEMBA No. 522/DE/A.5/AR.10/VII/2023
BANDUNG
2024**

**OPERATIONAL REVIEW ON PRODUCTION PROCESS TO
REDUCE PRODUCT DEFECT RATE AND ACHIEVE
PRODUCTION TARGET
(CASE STUDY AT CV. PERAJUTAN SAHABAT)** ✓



UNDERGRADUATE THESIS

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

**By
Jane Magdalena Haryono
6042001054**

**PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY
FACULTY OF ECONOMICS
PROGRAM IN ACCOUNTING
Accredited based on the LAMEMBA No. 522/DE/A.5/AR.10/VII/2023
BANDUNG
2024**

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM SARJANA AKUNTANSI**



PERSETUJUAN SKRIPSI

**PEMERIKSAAN OPERASIONAL PADA PROSES PRODUKSI
UNTUK MENGURANGI TINGKAT KECACATAN PRODUK
DAN MENCAPAI TARGET PRODUKSI
(STUDI KASUS PADA CV. PERAJUTAN SAHABAT)**

Oleh:

Jane Magdalena Haryono
6042001054

Bandung, Januari 2024

Ketua Program Studi Sarjana Akuntansi,

Monica Paramita Ratna Putri Dewanti, S.E., M.Ak., CertDA.

Pembimbing Skripsi,

Prof. Dr. Hamfri Djajadikerta, Drs., Ak., M.M., CMA.

PERNYATAAN

Saya yang bertanda-tangan di bawah ini,

Nama (*sesuai akte lahir*) : Jane Magdalena Haryono
Tempat, tanggal lahir : Bandung, 1 September 2002
NPM : 6042001054
Program studi : Akuntansi
Jenis Naskah : Skripsi

Menyatakan bahwa skripsi dengan judul:

PEMERIKSAAN OPERASIONAL PADA PROSES PRODUKSI UNTUK MENGURANGI TINGKAT KECACATAN PRODUK DAN MENCAPAI TARGET PRODUKSI (STUDI KASUS PADA CV. PERAJUTAN SAHABAT)

Yang telah diselesaikan dibawah bimbingan : Prof. Dr. Hamfri Djajadikerta,
Drs., Ak., M.M., CMA.

Adalah benar-benar karyatulis 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 : Januari 2024

Pembuat pernyataan : Jane Magdalena
Haryono



(Jane Magdalena Haryono)

ABSTRAK

Perkembangan dunia bisnis membuat persaingan bisnis menjadi semakin ketat. Perusahaan harus menciptakan keunggulan kompetitif dan memperhatikan kualitas produk supaya dapat bertahan dan bersaing dengan para kompetitornya. Dalam perusahaan manufaktur, proses produksi merupakan proses utama sehingga perusahaan perlu memastikan bahwa proses produksi telah berjalan dengan efektif dan efisien. CV. Perajutan Sahabat merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang tekstil. Perusahaan memiliki masalah terkait produk cacat dan tidak tercapainya target produksi. Masalah tersebut menunjukkan bahwa proses produksi di perusahaan belum berjalan secara efektif dan efisien. Oleh karena itu, pemeriksaan operasional dapat dilakukan untuk membantu perusahaan dalam mengatasi masalah tersebut.

Pemeriksaan operasional merupakan pemeriksaan yang dilakukan untuk mengevaluasi prosedur dan kinerja operasi suatu perusahaan. Pemeriksaan operasional bertujuan untuk meningkatkan efektivitas, efisiensi dan ekonomis perusahaan. Terdapat lima tahap dalam melakukan pemeriksaan operasional yaitu *planning*, *work program*, *field work*, *development of review findings and recommendations* dan *reporting*. Hasil dari pemeriksaan operasional adalah rekomendasi untuk mengatasi masalah dan melakukan perbaikan pada proses produksi. Rekomendasi ini diharapkan dapat membantu perusahaan untuk mengurangi tingkat kecacatan produk dan mencapai target produksi.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode studi deskriptif. Teknik pengumpulan data yaitu studi lapangan yang terdiri dari wawancara, observasi dan dokumentasi serta studi literatur. Setelah data dikumpulkan, peneliti mengolah data secara kualitatif dengan menggunakan diagram tulang ikan untuk mengetahui faktor penyebab kecacatan produk dan tidak tercapainya target produksi serta analisis kuantitatif dengan menghitung total kerugian yang dialami perusahaan akibat adanya *rework* dan retur.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, masalah yang ada di CV. Perajutan Sahabat merupakan *critical problem* yaitu tingkat kecacatan produk yang melebihi batas toleransi dan tidak tercapainya target produksi. Masalah tersebut disebabkan oleh berbagai faktor yaitu faktor bahan baku, manusia, mesin dan metode. Total kerugian yang dialami oleh perusahaan dari bulan Agustus sampai Oktober 2023 yaitu Rp 75.877.423 yang terdiri dari biaya *rework* sebesar Rp 70.402.423 dan biaya retur sebesar Rp 5.475.000. Perusahaan juga mengalami keterlambatan dalam menyelesaikan pesanan pelanggan. Rekomendasi yang diberikan peneliti untuk perusahaan yaitu melakukan pemeriksaan terhadap kualitas bahan baku, melakukan pengawasan terhadap proses produksi, melakukan *maintenance* mesin secara rutin, membuat kebijakan dan prosedur proses produksi secara tertulis, menerapkan sistem penghargaan dan hukuman yang dapat memotivasi karyawan serta mengingatkan karyawan untuk selalu menjaga kebersihan ruangan.

Kata kunci: pemeriksaan operasional, produk cacat, proses produksi, dan target produksi

ABSTRACT

The development of the business world makes business competition becomes increasingly fierce. Companies must create competitive advantages and pay attention to product quality in order to survive and compete with their competitors. In a manufacturing company, the production process is the main process so the company needs to ensure that the production process is running effectively and efficiently. CV. Perajutan Sahabat is a manufacturing company engaged in textiles. The company has problems related to defective products and the non-achievement of production targets. These problems indicate that the production process in the company has not been running effectively and efficiently. Therefore, operational review can be carried out to assist the company in overcoming these problems.

Operational review is a review conducted to evaluate the procedures and performance of a company's operations. Operational review aims to improve the effectiveness, efficiency and economy of the company. There are five stages in conducting operational review, namely planning, work program, field work, development of review findings and recommendations and reporting. The result of operational review is a recommendation to overcome problems and make improvements to the production process. These recommendations are expected to help the company to reduce the level of product defects and achieve production targets.

The method used in this research is descriptive study method. Data collection techniques are field studies consisting of interviews, observations and documentation and literature studies. After the data is collected, the researcher processes the data qualitatively by using a fishbone diagram to determine the factors causing product defects and not achieving production targets and quantitative analysis by calculating the total losses experienced by the company due to rework and returns.

Based on the research that has been done, the problem at CV. Perajutan Sahabat is a critical problem, namely the level of product defects that exceed the tolerance limit and do not reach the production target. The problem is caused by various factors, namely material, manpower, machine and method. The total loss experienced by the company from August to October 2023 is IDR 75,877,423 which consists of rework costs of IDR 70,402,423 and return costs of IDR 5,475,000. The company also experienced delays in completing customer orders. Recommendations given by researchers for the company are to check the quality of materials, supervise the production process, carry out routine machine maintenance, make policies and procedures for the production process in writing, implement a reward and punishment system that can motivate employees and remind the employees to always keep the room clean.

Keywords: defective product, operational review, production process, and production target

KATA PENGANTAR

Puji syukur peneliti panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan rahmat-Nya sehingga peneliti dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Pemeriksaan Operasional pada Proses Produksi untuk Mengurangi Tingkat Kecacatan Produk dan Mencapai Target Produksi (Studi Kasus pada CV. Perajutan Sahabat)”. Penulisan skripsi ini bertujuan untuk memperoleh gelar Sarjana Akuntansi pada Program Studi Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan.

Dalam menyusun skripsi ini, peneliti tentu memiliki kesulitan dan hambatan. Namun, berkat bantuan, dukungan dan bimbingan dari berbagai pihak skripsi ini dapat diselesaikan dengan tepat waktu. Maka dari itu, peneliti ingin mengucapkan terima kasih sebesar-besarnya kepada:

1. Orang tua peneliti yang selalu memberikan dukungan, bantuan, semangat dan doa selama dari awal studi hingga dapat menyelesaikan skripsi ini.
2. Koko dan cici peneliti yang selalu memberikan dukungan dan semangat kepada peneliti.
3. Bapak Prof. Dr. Hamfri Djajadikerta, Drs., Ak., MM., CMA. selaku dosen pembimbing skripsi yang telah bersedia meluangkan waktu, tenaga dan pikiran untuk memberikan bimbingan kepada peneliti selama proses penyusunan skripsi.
4. Bapak Tanto Kurnia, ST., MA., M.Ak., CertDA., CEH. selaku dosen wali yang telah membantu dan memberikan saran kepada peneliti selama masa perkuliahan.
5. Ibu Monica Paramita Ratna Putri Dewanti, S.E., M.Ak., CertDA. selaku ketua program studi Akuntansi.
6. Ibu Dr. Sylvia Fettry Elvira Maratno, SE., SH., M.Si., Ak., CA. Cert. IFR. selaku ketua jurusan Akuntansi.
7. Seluruh dosen Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan yang telah memberikan ilmu dan wawasan yang bermanfaat bagi peneliti.
8. Ibu Yeni sebagai *owner* CV. Perajutan Sahabat yang telah mengizinkan peneliti untuk melakukan penelitian di perusahaan.

9. Ibu Lany sebagai manajer pemasaran CV. Perajutan Sahabat yang telah membantu dalam penelitian ini.
10. Seluruh karyawan CV. Perajutan Sahabat yang telah bersedia meluangkan waktu untuk melakukan wawancara dengan peneliti.
11. Zefania Angeliqa, Monique Dwintami, Joanka Devi, Milkha Natalie, Natasya Yusup selaku sahabat peneliti yang telah memberikan semangat dan dukungan kepada peneliti.
12. Joyce Florence selaku sahabat peneliti yang telah memberikan dukungan kepada peneliti serta mendengarkan suka dan duka selama masa perkuliahan.
13. Agnes Marcella, Agnes Regina, Glory Christabelle, Rahel Elysabet, Devina Aurellia, Winnie Widisya, Nichola Karyn selaku teman dekat peneliti yang telah menjadi teman seperjuangan selama masa perkuliahan.
14. Teman-teman angkatan 2020 yang tidak dapat disebutkan satu per satu atas kebersamaan selama masa perkuliahan.

Peneliti menyadari bahwa terdapat kekurangan dalam penyusunan skripsi ini. Oleh karena itu, peneliti memohon maaf jika terdapat hal-hal yang kurang berkenan serta terbuka terhadap kritik dan saran yang membangun.

Bandung, Januari 2024

Peneliti



Jane Magdalena Haryono

DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	v
<i>ABSTRACT</i>	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
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.....	8
2.1. Pemeriksaan.....	8
2.1.1. Pengertian Pemeriksaan	8
2.1.2. Jenis-Jenis Pemeriksaan	8
2.2. Pemeriksaan Operasional	9
2.2.1. Pengertian Pemeriksaan Operasional	9
2.2.2. Tujuan Pemeriksaan Operasional	10
2.2.3. Manfaat Pemeriksaan Operasional	11
2.2.4. Kriteria Pemeriksaan Operasional	12
2.2.5. Tahap-Tahap Pemeriksaan Operasional	13
2.3. Efektivitas, Efisiensi dan Ekonomis.....	16
2.4. Produksi.....	17
2.4.1. Pengertian Produksi	17
2.4.2. Fungsi Produksi	18
2.4.3. Perencanaan Produksi	18
2.4.4. Pengendalian Produksi.....	19
2.4.5. Pengertian Proses Produksi	19
2.4.6. Jenis-Jenis Proses Produksi.....	19
2.5. Kualitas.....	20

2.5.1.	Pengertian Kualitas	20
2.5.2.	Faktor yang Memengaruhi Kualitas	20
2.5.3.	Pengendalian Kualitas.....	21
2.6.	Produk Cacat	22
2.6.1.	<i>Spoilage, Rework</i> dan <i>Scrap</i>	22
2.6.2.	Jenis-Jenis Produk Cacat.....	23
2.7.	<i>Fishbone Diagram</i>	23
2.7.1.	Pengertian <i>Fishbone Diagram</i>	23
2.7.2.	Kategori Faktor Penyebab pada <i>Fishbone Diagram</i>	24
BAB 3.	METODE DAN OBJEK PENELITIAN	26
3.1.	Metode Penelitian	26
3.1.1.	Sumber Data	26
3.1.2.	Teknik Pengumpulan Data	27
3.1.3.	Teknik Pengolahan Data	28
3.1.4.	Kerangka Penelitian.....	28
3.2.	Objek Penelitian	30
3.2.1.	Profil Perusahaan	30
3.2.2.	Struktur Organisasi	31
3.2.3.	<i>Job Description</i> Perusahaan	31
3.2.4.	Proses Produksi	33
BAB 4.	HASIL DAN PEMBAHASAN.....	38
4.1.	<i>Planning Phase</i>	38
4.2.	<i>Work Program Phase</i>	43
4.3.	<i>Field Work Phase</i>	45
4.3.1.	Hasil Wawancara dengan Manajer Pemasaran Mengenai Proses Produksi Secara Umum.....	45
4.3.2.	Hasil Wawancara dengan Kepala Produksi Mengenai Proses Produksi Secara Detail	48
4.3.3.	Hasil Wawancara dengan Staf Laboratorium Mengenai Proses <i>Matching</i> dan Kendala yang Dihadapi.....	55
4.3.4.	Hasil Wawancara dengan Staf Peracikan Obat Mengenai Prosedur Peracikan Obat dan Kendala yang Dihadapi	57
4.3.5.	Hasil Observasi terhadap Proses Produksi, Fasilitas Pabrik dan Kinerja Karyawan	59

4.3.6.	Hasil Identifikasi dan Analisis Faktor-Faktor Penyebab Kecacatan Produk	62
4.3.7.	Hasil Identifikasi dan Analisis Faktor-Faktor Penyebab Tidak Tercapainya Target Produksi	64
4.3.8.	Hasil Olahan Data yang Berkaitan dengan Adanya Produk Cacat pada Proses Produksi	67
4.4.	<i>Development of Review Findings and Recommendation Phase</i>	80
4.5.	Peran Pemeriksaan Operasional pada Proses Produksi untuk Mengurangi Tingkat Kecacatan Produk dan Mencapai Target Produksi.....	93
BAB 5.	KESIMPULAN DAN SARAN	96
5.1.	Kesimpulan.....	96
5.2.	Saran	101
	DAFTAR PUSTAKA	
	LAMPIRAN	
	RIWAYAT HIDUP PENELITI	

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1. Laporan Hasil Produksi dan Produk Cacat	41
Tabel 4.2. Total Hasil Produksi dan Target Produksi	42
Tabel 4.3. Persentase Produk Cacat	67
Tabel 4.4. Tambahan Biaya Obat	68
Tabel 4.5. Tambahan Biaya Tenaga Kerja.....	71
Tabel 4.6. Tambahan Biaya Listrik	74
Tabel 4.7. Total Tambahan Biaya untuk Melakukan <i>Rework</i>	77
Tabel 4.8. Biaya Retur.....	80

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. <i>Fishbone Diagram</i>	25
Gambar 3.1. Kerangka Penelitian	29
Gambar 3.2. Struktur Organisasi.....	31
Gambar 4.1. <i>Fishbone Diagram</i> Mengenai Kecacatan Produk	64
Gambar 4.2. <i>Fishbone Diagram</i> Mengenai Tidak Tercapainya Target Produksi.....	66

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Hasil Wawancara dengan Manajer Pemasaran pada Tahap *Planning*

Lampiran 2. Hasil Wawancara dengan Manajer Pemasaran pada Tahap *Field Work*

Lampiran 3. Hasil Wawancara dengan Kepala Produksi pada Tahap *Field Work*

Lampiran 4. Hasil Wawancara dengan Staf Laboratorium pada Tahap *Field Work*

Lampiran 5. Hasil Wawancara dengan Staf Peracikan Obat pada Tahap *Field Work*

Lampiran 6. Foto terkait Proses Produksi pada CV. Perajutan Sahabat

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Saat ini, persaingan bisnis menjadi semakin ketat dan berkembang. Keadaan ini dapat menjadi ancaman bagi setiap perusahaan yang turut serta di dalamnya. Oleh karena itu, para pelaku bisnis perlu menciptakan keunggulan kompetitif untuk dapat bertahan dan bersaing dengan para pesaingnya. Salah satu contoh keunggulan kompetitif yang perlu dimiliki oleh perusahaan yaitu kualitas produk. Jika perusahaan memiliki produk yang berkualitas, maka kepuasan pelanggan dapat meningkat. Selain itu, perusahaan juga perlu memastikan bahwa kegiatan operasi telah berjalan dengan efektif dan efisien. Efektif berarti bahwa perusahaan dapat mencapai tujuannya, sedangkan efisien berarti bahwa perusahaan dapat mencapai tujuannya dengan mengoptimalkan sumber daya yang ada.

Salah satu perusahaan yang saat ini telah berkembang pesat yaitu perusahaan manufaktur. Perusahaan manufaktur memiliki berbagai aktivitas operasional seperti pembelian, produksi, penjualan, dan sebagainya. Proses produksi merupakan proses utama dari perusahaan manufaktur. Tanpa adanya proses produksi, manufaktur tidak dapat berjalan. Kualitas produk dapat ditentukan dari keseluruhan proses produksi. Oleh sebab itu, setiap perusahaan perlu memiliki perencanaan dan pengendalian yang baik terhadap proses produksi sehingga dapat menghasilkan produk yang diinginkan dan berkualitas.

Pada setiap proses produksi, tentu terdapat berbagai risiko yang mungkin terjadi. Salah satunya yaitu terdapat produk yang cacat. Risiko ini dapat menambah biaya yang harus dikeluarkan oleh perusahaan. Selain itu, terdapat risiko lain seperti mesin rusak yang dapat menghambat proses produksi dan menyebabkan tidak tercapainya target produksi. Kecacatan produk dan tidak tercapainya target produksi disebabkan oleh berbagai faktor yang perlu dikendalikan sehingga tidak menimbulkan kerugian yang besar bagi perusahaan.

CV. Perajutan Sahabat merupakan perusahaan yang bergerak di bidang tekstil. Pada awalnya, CV. Perajutan Sahabat memiliki divisi *knitting* dan divisi *dyeing*. Akan tetapi, saat ini perusahaan hanya memiliki divisi *dyeing* karena adanya penutupan divisi *knitting* sejak tahun 2020. Oleh karena itu, kini perusahaan hanya menerima maklun celup untuk kain *knitting* berdasarkan pesanan pelanggan. Proses produksi pada CV. Perajutan Sahabat dimulai dari kain *grey* yang dikirim pelanggan sampai menjadi kain warna atau kain putih sesuai keinginan pelanggan.

Masalah yang sering terjadi di CV. Perajutan Sahabat yaitu adanya produk cacat. Terdapat berbagai faktor penyebab terjadinya kecacatan produk seperti mesin yang rusak, kelalaian karyawan, dan sebagainya. Kecacatan produk menyebabkan perusahaan harus melakukan *rework* atau retur sehingga dapat menimbulkan kerugian yang cukup besar. Perusahaan perlu mengeluarkan biaya tambahan untuk melakukan *rework* berupa biaya obat, biaya tenaga kerja dan biaya listrik. Selain itu, perusahaan juga memiliki masalah mengenai target produksi yang tidak tercapai. Hal itu dapat disebabkan karena adanya keterlambatan pengiriman bahan baku dari *supplier*, mesin yang rusak atau menganggur, dan sebagainya. Tidak tercapainya target produksi menyebabkan keterlambatan dalam menyelesaikan pesanan pelanggan sehingga kepercayaan pelanggan dapat hilang dan tidak melakukan pemesanan ulang ke perusahaan.

Untuk itu, pemeriksaan operasional perlu dilakukan untuk mengetahui kelemahan dan mengatasi kendala yang dihadapi. Dengan dilakukan pemeriksaan operasional, perusahaan dapat mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan produk dan tidak tercapainya target produksi dengan lebih rinci sehingga dapat segera diatasi. Dengan begitu, rekomendasi dari hasil pemeriksaan operasional dapat membantu perusahaan dalam meningkatkan kualitas produk, mengurangi tingkat kecacatan produk dan mencapai target produksi.

1.2. Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang yang telah dikemukakan di atas, dirumuskan beberapa masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini, yaitu sebagai berikut:

1. Bagaimana perencanaan dan pengendalian proses produksi di CV. Perajutan Sahabat?
2. Bagaimana proses produksi yang dilakukan oleh CV. Perajutan Sahabat?
3. Apa saja faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan produk dan tidak tercapainya target produksi?
4. Apa saja dampak dari tingkat kecacatan produk yang tinggi dan tidak tercapainya target produksi?
5. Apa manfaat dari pemeriksaan operasional dalam mengurangi tingkat kecacatan produk dan mencapai target produksi pada proses produksi CV. Perajutan Sahabat?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan yang akan dicapai dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Mengetahui perencanaan dan pengendalian proses produksi di CV. Perajutan Sahabat.
2. Mengetahui proses produksi yang dilakukan oleh CV. Perajutan Sahabat.
3. Mengetahui faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan produk dan tidak tercapainya target produksi.
4. Mengetahui dampak dari tingkat kecacatan produk yang tinggi dan tidak tercapainya target produksi.
5. Mengetahui manfaat dari pemeriksaan operasional dalam mengurangi tingkat kecacatan produk dan mencapai target produksi pada proses produksi CV. Perajutan Sahabat.

1.4. Kegunaan Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi berbagai pihak seperti:

1. Bagi perusahaan
Melalui penelitian ini, perusahaan dapat mengetahui faktor penyebab serta dampak dari produk cacat dan target produksi yang tidak tercapai. Perusahaan

diharapkan untuk menerapkan rekomendasi untuk mengurangi tingkat kecacatan produk dan mencapai target produksi. Selain itu, pemeriksaan operasional diharapkan dapat membantu perusahaan untuk memperbaiki kelemahan sehingga dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi dari proses produksi.

2. Bagi pembaca dan peneliti selanjutnya

Penelitian ini diharapkan mampu menambah wawasan dan pengetahuan mengenai proses produksi perusahaan manufaktur, mengetahui tahapan pemeriksaan operasional serta mengetahui manfaat pemeriksaan operasional untuk mengevaluasi proses produksi pada perusahaan. Penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan dan referensi terhadap penelitian sejenis.

1.5. Kerangka Pemikiran

Perkembangan dunia bisnis menjadikan persaingan bisnis semakin ketat. Maka dari itu, perusahaan perlu mempunyai keunggulan kompetitif untuk bisa bersaing dengan para kompetitornya. Menurut David (2017:36), keunggulan kompetitif adalah segala aktivitas yang dilakukan perusahaan dengan sangat baik dibandingkan dengan aktivitas yang dilakukan oleh perusahaan pesaing, atau sumber daya apa pun yang dimiliki perusahaan yang diinginkan oleh perusahaan pesaing. Salah satu hal yang dapat digunakan untuk menentukan keunggulan kompetitif yaitu kualitas produk. Perusahaan harus menghasilkan kualitas produk yang baik sehingga dapat bersaing dengan para kompetitornya. Untuk itu, perlu adanya perencanaan dan pengendalian proses produksi.

Proses produksi merupakan bagian yang penting dalam perusahaan manufaktur. Menurut Assauri (2008:105), proses produksi adalah cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber yang ada. Proses produksi dapat menentukan kualitas produk. Oleh karena itu, perlu adanya perencanaan dan pengendalian proses produksi yang memadai. Menurut Assauri (2008:37), perencanaan proses produksi bermanfaat untuk mengarahkan kegiatan produksi dan operasi pada tujuan produksi dan operasi serta dapat dilakukan dengan efektif dan efisien. Perencanaan proses produksi juga perlu didukung dengan adanya pengendalian proses produksi yang memadai selama

proses produksi berlangsung. Menurut Assauri (2008:38), pengendalian proses produksi dapat menjamin bahwa kegiatan produksi dan operasi yang dilakukan sesuai dengan rencana produksi yang sudah ditentukan serta jika terjadi penyimpangan, maka penyimpangan tersebut dapat diperbaiki sehingga dapat mencapai rencana produksi yang telah ditetapkan sebelumnya.

Pada kenyataannya, terdapat beberapa hambatan selama proses produksi yang dapat menyebabkan produk cacat. Menurut Datar dan Rajan (2021:770), terdapat tiga hal yang pada umumnya ditemui dalam proses produksi yaitu *spoilage*, *rework* dan *scrap*. *Spoilage* adalah produk jadi atau setengah jadi yang tidak memenuhi spesifikasi yang disyaratkan oleh pelanggan dan dibuang atau dijual dengan harga lebih murah. *Rework* adalah produk yang tidak memenuhi spesifikasi yang disyaratkan oleh pelanggan namun dapat diperbaiki dan dijual sebagai produk dengan kualitas yang baik. *Scrap* adalah sisa bahan yang dihasilkan dari pembuatan suatu produk.

Selain kualitas produk, kuantitas juga penting dalam proses produksi. Perusahaan perlu menetapkan target produksi yang ingin dicapai. Target produksi dapat diartikan sebagai batas ketentuan yang dimiliki oleh perusahaan mengenai hasil suatu produksi berdasarkan perencanaan-perencanaan yang ditetapkan (Kholidasari, dkk., 2021). Kuantitas produk perlu diproduksi dan dijual sesuai dengan target yang telah ditentukan. Untuk itu, adanya jadwal produksi memiliki pengaruh dalam membantu perusahaan mencapai target produksi yang sudah ditetapkan sebelumnya. Akan tetapi, terdapat beberapa hambatan yang dapat menyebabkan tidak tercapainya target produksi seperti mesin yang rusak dan sebagainya. Untuk mengatasi hal tersebut, diperlukan pemeriksaan operasional terhadap proses produksi.

Dalam melakukan pemeriksaan operasional, perusahaan perlu mengetahui penyebab masalah yang terjadi. Menurut Datar dan Rajan (2021:804), diagram sebab-akibat atau disebut sebagai *fishbone diagram* dapat membantu mengidentifikasi penyebab potensial masalah yang terjadi di perusahaan. Terdapat berbagai faktor penyebab potensial masalah tersebut yaitu manusia, metode, mesin serta material dan komponen. Maka dari itu, *fishbone diagram* dapat digunakan

sebagai alat dalam melakukan pemeriksaan operasional untuk mengetahui faktor penyebab masalah yang terjadi di perusahaan.

Menurut Reider (2002:2), pemeriksaan operasional merupakan proses menganalisis operasi dan aktivitas internal untuk mengidentifikasi area yang memerlukan perbaikan. Pemeriksaan operasional dilakukan dari sudut pandang manajemen untuk mengevaluasi ekonomi, efisiensi dan efektivitas operasi. Menurut Reider (2002:21), suatu operasi dapat dikatakan efektif jika berhasil mencapai tujuan, sasaran atau kriteria yang telah ditetapkan. Sedangkan, suatu operasi dapat dikatakan efisien jika sumber daya perusahaan digunakan secara optimal untuk mencapai tujuan. Oleh karena itu, pemeriksaan operasional dapat berfungsi untuk mengevaluasi efektivitas dan efisiensi perusahaan.

Menurut Reider (2002:38), terdapat 5 tahap dalam pemeriksaan operasional yaitu *planning phase*, *work programs phase*, *field work phase*, *development of review findings and recommendations phase* dan *reporting phase*. *Planning phase* merupakan tahap awal untuk mencari informasi masalah yang sudah terjadi atau potensi masalah yang akan terjadi sehingga menemukan *critical problem / critical area*. Selanjutnya, *work programs phase* merupakan tahap untuk menyiapkan langkah-langkah kerja pemeriksaan secara detail sesuai dengan *critical problem / critical area* yang ditentukan di *planning phase*. Program kerja harus dirancang dengan baik sehingga pemeriksaan operasional dapat dilakukan secara efektif dan efisien. Setelah itu, masuk ke *field work phase* dimana fungsi-fungsi dan pengendalian yang ada di organisasi akan diuji secara aktual. Kemudian, dalam *development of review findings and recommendations phase* dikembangkan temuan-temuan dengan menggunakan lima atribut secara komprehensif yaitu *condition*, *criteria*, *cause*, *effect* dan *recommendation*. Pada tahap terakhir yaitu *reporting phase* disajikan laporan pemeriksaan kepada para pihak yang berkepentingan sebagai ringkasan hasil dari pemeriksaan.

Dengan adanya pemeriksaan operasional, perusahaan dapat mengetahui penyebab masalah yang terjadi secara spesifik dan mengatasinya supaya proses produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien. Selain itu, rekomendasi yang diberikan juga diharapkan dapat bermanfaat bagi perusahaan. Setelah melakukan

pemeriksaan operasional, perusahaan dapat meningkatkan kualitas produk, mengurangi tingkat kecacatan produk dan mencapai target produksi.