

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan yang telah diuraikan pada bab empat, berikut adalah beberapa kesimpulan yang terkait dengan proses produksi dan tingkat kecacatan produk :

1. Secara umum proses produksi pada PT Mekarjaya Gemarubberindo telah berjalan dengan baik. Namun, masih terdapat masalah pada proses produksi, yaitu tingkat kecacatan yang melebihi batas normal. Jumlah kerugian yang ditanggung perusahaan akibat tingkat kecacatan yang melebihi batas normal pun terbilang cukup besar, yaitu sekitar belasan juta per bulannya. Hal tersebut menunjukkan bahwa proses produksi yang terdapat dalam perusahaan belum berjalan secara efektif dan efisien.
2. Jenis kecacatan yang seringkali ditemukan adalah produk yang bagiannya patah, produk yang tidak tercetak dengan sempurna, dan produk yang mudah retak atau hancur.
3. Tingkat kecacatan produk secara keseluruhan setiap bulannya tidak pernah mencapai batas normal yang telah ditetapkan, yaitu 2%. Namun, apabila dilihat per produk, banyak produk yang tingkat kecacatannya masih melebihi 2% (dapat dilihat pada tabel 4.6. sampai tabel 4.7.). Berikut adalah beberapa faktor yang mempengaruhi tingkat kecacatan produk dalam proses produksi, yaitu :
 - a. Faktor Lingkungan

Faktor lingkungan yang dapat menyebabkan kecacatan pada produk adalah terdapat debu yang dapat menempel pada cetakan yang dapat mengakibatkan permukaan produk menjadi tidak rata. Namun hal ini sangat jarang sekali terjadi.
 - b. Faktor Manusia

Human error merupakan salah satu faktor yang menyebabkan timbulnya kecacatan pada produk. *Human error* yang terdapat pada proses injeksi merupakan kecerobohan *operator* berupa kesalahan pada saat membaca *work order* dan melakukan penarikan yang terlalu cepat pada produk yang terdapat dalam cetakan. Kesalahan membaca pengaturan waktu pengerjaan mesin pada *work order* menyebabkan barang menjadi mudah retak atau

hancur. Sedangkan kesalahan pada saat penarikan dapat menyebabkan bagian produk patah.

c. Faktor Metode

Perusahaan tidak memiliki prosedur untuk melakukan *maintenance*. Hal ini menyebabkan *maintenance* dilakukan seadanya atau seingatnya saja yang berujung pada terlewatnya pemeriksaan pada beberapa bagian. *Maintenance* yang kurang optimal dapat mengakibatkan kerusakan pada mesin yang seharusnya dapat dicegah.

d. Faktor Mesin

Kesalahan mesin yang menyebabkan kecacatan pada produk dapat berupa lepasnya atau kendurnya baut, selang yang bocor, dan cetakan yang terkikis maupun retak. Hal ini dapat menyebabkan produk yang dihasilkan menjadi tidak sempurna.

e. Faktor Bahan Baku

Kualitas bahan baku yang digunakan perusahaan tidak menentu karena perusahaan menggunakan bahan *reject* dari astra. Selain itu, bahan baku yang diterima oleh perusahaan seringkali tercampur dengan bahan lain.

4. Manfaat yang diperoleh perusahaan jika dilakukan pemeriksaan operasional pada proses produksi dalam upaya menekan tingkat kecacatan produk adalah dapat terdeteksinya permasalahan yang terdapat dalam perusahaan dan penyebab dari permasalahan tersebut sehingga dapat dilakukan upaya-upaya perbaikan yang dapat dilakukan oleh perusahaan dengan menerapkan rekomendasi-rekomendasi yang diberikan untuk menekan tingkat kecacatan produk. Apabila perusahaan dapat menekan tingkat kecacatan produk, maka perusahaan juga dapat mengurangi kerugian yang timbul akibat kecacatan produk.

5.2. Saran

Berikut adalah beberapa saran yang diberikan kepada perusahaan agar perusahaan dapat melakukan upaya perbaikan bagi masalah tingkat kecacatan produk yang melebihi batas normal yang ditetapkan :

1. Faktor Manusia :

Memberikan insentif kepada *operator* mesin yang teliti dan hati-hati dalam menjalankan tugasnya. Pemberian insentif dapat mendorong *operator* mesin untuk lebih teliti dalam melakukan tugasnya.

2. Faktor Bahan Baku :

Melakukan *quality control* pada saat penerimaan bahan baku. *Quality control* perlu dilakukan untuk mencegah diterimanya bahan baku yang kualitasnya buruk atau dibawah standar. Apabila terdapat kualitas bahan baku yang dibawah standar, perusahaan dapat langsung menolak bahan baku tersebut dan kemudian meminta untuk dikirimkan bahan baku lainnya.

3. Faktor Mesin :

a. Melakukan pemeriksaan terhadap cetakan setiap kali melakukan penggantian pada cetakan. Untuk cetakan yang sudah terlalu tua dan terlalu sering mengalami keretakan atau terkikis, perusahaan dapat mempertimbangkan untuk mengganti cetakan dengan cetakan baru.

b. Melakukan pemeriksaan pada baut dan selang secara rutin.

4. Faktor Metode :

Membuat *checklist maintenance* mesin (lampiran 8) yang dapat dijadikan sebagai panduan oleh karyawan dalam melakukan *maintenance*.

DAFTAR PUSTAKA

- Akmal. 2009. Edisi Kedua. *Pemeriksaan Manajemen Internal Audit*. Jakarta: PT Indeks Jakarta
- Arens, Alvin A., Randal J. Elder, dan Mark S. Beasley. 2012. 14th Edition. *Auditing and Assurance Services: An Integrated Approach*. New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Assauri, Sofjan. 2008. Edisi Revisi. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Heizer, Jay, dan Barry Render. 2011. 10th Edition. *Operations Management*. New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Horngren, Charles T., Srikant M. Datar, George Foster, Madhav Rajam, dan Christopher Ittner. 2015. 15th Edition. *Cost Accounting: A Managerial Emphasis*. New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Kotler, Philip dan Gary Armstrong. 2012. 14th Edition. *Principles of Marketing*. England: Pearson Education Limited.
- Reider, Rob. 2002. 3rd Edition. *Operational Review: Maximum Result at Efficient Costs*. New Jersey: John Wiley and Sons.
- Romney, M.B., Paul, J. Steinbart. 2012. 12th Edition. *Accounting Information Systems*. England: Pearson Education.
- Sekaran, Uma, dan Roger Bougie. 2013. 6th Edition. *Research Methods for Business: A Skill Building Approach*. New Jersey: John Wiley and Sons.
- Tunggal, Amin Widjaja. 2007. *Dasar-Dasar Audit Manajemen*. Jakarta: Harvarindo
- Widjayanto, Nugroho. 1985. *Pemeriksaan Operasional Perusahaan*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- <https://na.theiia.org/>