

**PEMERIKSAAN OPERASIONAL PADA PROSES PRODUKSI DALAM UPAYA
MENEKAN TINGKAT KECACATAN PRODUK**
(Studi Kasus pada PT Mekarjaya Gemarubberindo)



SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi sebagian dari syarat
Untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi

Oleh:

Fricilia Lipin

2013130207

UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI AKUNTANSI
Terakreditasi berdasarkan Keputusan BAN-PT
No. 227/SK/BAN – PT/AK-XVI/S/XI/2013
BANDUNG
2017

**OPERATIONAL REVIEW ON THE PRODUCTION PROCESS IN ORDER TO
REDUCE THE LEVEL OF PRODUCT DEFECTS**
(Case Study at PT Mekarjaya Gemarubberindo)



UNDERGRADUATE THESIS

*Submitted to complete the requirements of
a Bachelor Degree in Economics*

By:

Fricilia Lipin

2013130207

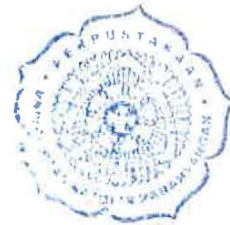
*PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY
FACULTY OF ECONOMICS
ACCOUNTING DEPARTMENT*

*Accredited based on the Decree of BAN-PT
No. 227/SK/B-PT/AK-XVI/S/XI/2013*

BANDUNG

2017

UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI AKUNTANSI



PEMERIKSAAN OPERASIONAL PADA PROSES PRODUKSI DALAM UPAYA
MENEKAN TINGKAT KECACATAN PRODUK
(Studi Kasus pada PT Mekarjaya Gemarubberindo)

Oleh:

Fricilia Lipin
2013130207

SKRIPSI

Bandung, Januari 2017

Ketua Program Studi Akuntansi

Gery Raphael Lusanjaya, S.E., M.T.

Pembimbing,

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



PERNYATAAN:

Saya yang bertanda-tangan di bawah ini,

Nama : Fricilia
Tempat, tanggal lahir : Jakarta, 07 Oktober 1995
Nomor Pokok : 2013130207
Program studi : Akuntansi
Jenis naskah : Skripsi

JUDUL

PEMERIKSAAN OPERASIONAL PADA PROSES PRODUKSI DALAM UPAYA
MENEKAN TINGKAT KECACATAN PRODUK
(Studi Kasus pada PT Mekarjaya Gemarubberindo)

dengan,

Pembimbing : Prof. Dr. Hamfri Djajadikerta, Drs., Ak., M.M.
Ko-pembimbing : -

SAYA NYATAKAN

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 paksa 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 penjara paling lama dua tahun dan/atau pidana denda paling banyak Rp. 200 juta.

Bandung,

Dinyatakan tanggal : 12 Januari 2017

Pembuat pernyataan :

METERAI
TEMPEL
77B6EAEF185599830
6000
ENAM RIBURUPIAH
Fricilia

ABSTRAK

Seiring dengan adanya globalisasi dan kemajuan teknologi, persaingan dalam dunia bisnis pun menjadi semakin ketat. Perusahaan dituntut untuk terus beroperasi secara efektif dan efisien agar dapat mempertahankan eksistensinya. Pada perusahaan manufaktur, proses produksi merupakan fungsi yang paling penting dalam perusahaan. Pada fungsi inilah bahan baku diolah menjadi produk-produk yang akan dijual perusahaan. Oleh karena itu, sudah selayaknya proses produksi mendapat perhatian khusus dari manajemen. Pemeriksaan operasional merupakan salah satu alternatif yang dapat dilakukan untuk membantu manajemen untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi dari proses produksi.

Pemeriksaan operasional adalah pemeriksaan yang dilakukan untuk mengevaluasi efektivitas, efisiensi, dan ekonomis dari operasi perusahaan. Pemeriksaan operasional dapat dilaksanakan pada berbagai fungsi dalam perusahaan, termasuk fungsi produksi. Proses produksi adalah suatu cara untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan memanfaatkan sumber daya yang ada. Proses produksi yang terdapat pada perusahaan harus berjalan secara efektif dan efisien. Efektivitas berfokus pada hasil dan manfaat yang diperoleh. Sedangkan, efisiensi berfokus pada cara atau metode yang digunakan dalam operasi. Namun kenyataannya seringkali timbul masalah seperti kecacatan produk yang mengakibatkan ketidakefektifan dan ketidakefisienan proses produksi. Produk cacat adalah suatu produk hasil produksi, baik telah selesai diproduksi maupun belum selesai yang tidak memenuhi spesifikasi yang diinginkan pelanggan.

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode deskriptif analitis. Metode deskriptif analitis adalah penelitian dengan mengumpulkan data kualitatif dan kuantitatif untuk menjelaskan karakteristik dari seseorang, kejadian, atau situasi. Teknik pengumpulan data yang digunakan pada penelitian ini adalah studi lapangan dan tinjauan literatur. Sedangkan, teknik pengolahan data yang digunakan adalah analisis kuantitatif dan analisis kualitatif. Objek penelitian pada penelitian ini adalah PT Mekarjaya Gemarubberindo yang terletak di Cikupa, Tangerang. PT Mekarjaya Gemarubberindo merupakan perusahaan manufaktur *spare part* motor yang terbuat dari plastik.

Berdasarkan pemeriksaan operasional yang dilakukan, peneliti menentukan *critical problem* pada proses produksi PT Mekarjaya Gemarubberindo yaitu masalah kecacatan produk pada proses injeksi. Secara keseluruhan, tingkat kecacatan pada bagian injeksi per bulan selama Bulan Juli 2015 sampai dengan Bulan Juni 2016 tidak pernah melebihi batas normal yang telah ditetapkan perusahaan, yaitu 2%. Namun jika dilihat tingkat kecacatan per produk pada tiap bulannya, seringkali tingkat kecacatan produk melebihi batas normal. Kerugian yang ditanggung perusahaan akibat masalah ini pada bulan April 2016, Mei 2016, dan Juni 2016 berturut-turut adalah Rp. 19.202.427, Rp. 14.946.241, dan Rp. 16.478.765. Faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan produk adalah faktor, manusia, metode, mesin, dan bahan baku. Dari keempat faktor tersebut, faktor bahan baku merupakan faktor yang paling sering menyebabkan masalah kecacatan produk. Hal ini disebabkan karena perusahaan menggunakan bahan baku *reject* dari Astra yang kualitasnya tidak konsisten. Masalah ini sebenarnya dapat dieliminasi dengan menggunakan bahan baku *original*. Namun, setelah dilakukan perhitungan tambahan biaya yang diperlukan apabila perusahaan mengganti bahan bakunya pada Bulan April 2016 sampai dengan Bulan Juni 2016, biaya tambahan yang diperlukan untuk mengganti bahan baku adalah sebesar Rp. 968.970.516. Tambahan biaya tersebut jumlahnya jauh lebih besar dibandingkan biaya kerugian yang ditanggung perusahaan akibat kecacatan produk pada Bulan April 2016 sampai dengan Bulan Juni 2016 yang totalnya hanya sebesar Rp. 50.627.433. Peneliti memberikan saran kepada pihak manajemen perusahaan untuk memberikan insentif bagi karyawan apabila berhati-hati dalam melaksanakan tugasnya, membuat kartu *checklist maintenance* mesin injeksi, dan melakukan *quality control* pada saat penerimaan bahan baku.

Kata Kunci : Pemeriksaan Operasional, Proses Produksi, dan Tingkat Kecacatan Produk.

ABSTRACT

Along with globalization and technological advances, competition in the business world becomes increasingly tight. Companies are required to continue to operate effectively and efficiently in order to maintain its existence. In a manufacturing company, the production process is the most important function in the company. In this function, raw materials are processed into products that will be sold by the company. Therefore, it is only fitting that the production process received a special attention from management. Operational review is one of many alternatives that can be done to help the management to improve the effectiveness and efficiency of the production process.

Operational review is an examination conducted to evaluate the effectiveness, efficiency, and economy of company's operations. Operational review can be conducted at various functions within the company, including the production function. The production process is a way to create or add to the usefulness of goods or services by utilizing the existing resources. The production process conducted in the company should be operating effectively and efficiently. Effectiveness focuses on outcomes and benefits, meanwhile efficiency focuses on ways or methods used in the operation. But sometimes, in reality, there are problems such as product defects that affects the effectiveness and efficiency of production process in a negative way. Defect product is a product resulting from production process, either completed or not completed, that does not meet customer specifications.

The method used in this research is descriptive analytical method. Descriptive analytical method is a research by gathering qualitative and quantitative data to describe the characteristics of a person, event, or situation. Data collection techniques used in this research are field study and literature review. Meanwhile, data processing techniques used are quantitative analysis and qualitative analysis. The research object in this study is PT Mekarjaya Gemarubberindo located in Cikupa, Tangerang. PT Mekarjaya Gemarubberindo is a manufacturer of motorcycles' spare parts that are made of plastic.

Based on the operational reviews that are performed, researchers determined the critical problem on the production process of PT Mekarjaya Gemarubberindo is product defects in the injection process. Overall, the rate of product defects at the injection per month during the month of July 2015 until June 2016 never exceed the normal limit established by the company, which is 2%. However, if viewed on a product defect rate per each month, often the product defect rate exceeds normal limit. Losses that are borne by the company as a result of this issue in April 2016, May 2016 and June 2016 respectively are Rp. 19,202,427, Rp. 14,946,241 and Rp. 16,478,765. Factors that cause defect in products are men, methods, machinery, and raw materials. Of these four factors, raw material factor is the most often factor that cause defect in products. This is because the company uses rejected raw materials from Astra which the qualities are not consistent. This problem can actually be eliminated by using original raw materials. However, after calculating the extra costs that will be needed if the company switched its raw materials in April 2016, May 2016, and June 2016, the additional costs required to replace the raw material is Rp. 968 970 516. This additional costs are much larger than the losses borne by the company as a result of product defects in April 2016 to June 2016 in a total of only Rp. 50,627,433. Researchers recommends the company's management to provide incentives for their employees if they carefully carrying out their duties, making maintenance checklist card for injection machines, and perform quality control when receiving raw materials from supplier.

Key Words : Operational Review, Production Process, and Product Defects Rate.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan penyertaan-Nya peneliti dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Pemeriksaan Operasional pada Proses Produksi dalam Upaya Menekan Tingkat Kecacatan Produk”. Adapun penulisan skripsi ini bertujuan untuk memenuhi salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada Fakultas Ekonomi Jurusan Akuntansi Universitas Katolik Parahyangan. Peneliti menyadari bahwa penyusunan skripsi ini tidak terlepas dari bantuan dan dorongan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini Peneliti ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Papa dan Mama atas kesempatan yang diberikan untuk menuntut ilmu di Universitas Katolik Parahyangan serta atas dukungan yang diberikan kepada peneliti.
2. Prof. Dr. Hamfri Djajadikerta, Drs., Ak., M.M. selaku dosen pembimbing yang telah meluangkan waktu dan tenaga untuk membimbing peneliti dari awal skripsi dibuat.
3. Om Suhardi Setiawan yang telah memberikan izin untuk melakukan pemeriksaan operasional pada PT Mekarjaya Gemarubberindo.
4. Bapak Arthur Purboyo, Drs., Akt, MPAc., selaku dosen wali peneliti yang telah sabar memberikan arahan dan nasehat bagi peneliti selama masa perkuliahan.
5. Bapak Samuel Wirawan, SE., M.M., Ak. dan Ibu Amelia Limijaya SE., M.Acc.Fin. atas bimbingan dan motivasi yang diberikan terkait urusan tim lomba akuntansi.
6. Bapak Gery Raphael Lusanjaya, SE., M.T., selaku Ketua Program Studi S1 Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan.
7. Ibu Merry Marianti, Dra., Msi., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan.
8. Bapak Warsito dan Bapak Agun selaku bagian tata usaha yang membantu peneliti terkait masalah administrasi selama masa perkuliahan.
9. Seluruh dosen Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan, khususnya dosen Program Studi S1 Akuntansi Fakultas Ekonomi Parahyangan atas ilmu yang telah diberikan.
10. Felicia Lipin dan Melvin Lipin atas motivasi yang diberikan kepada peneliti.

11. Kevin Effendi atas dukungan dan semangat yang diberikan kepada peneliti selama masa penyusunan skripsi.
12. Teman seperjuangan dari SMA, Stephanie Janice Andriana atas dukungan dan saran yang diberikan selama masa perkuliahan.
13. Teman yang selalu menemani dan memberikan motivasi yaitu Steffie Sabrina, Lucrecia Valeria, Daphnie Leticia, Natasha Bunjamin, Stella Purnama, Cecilia Evelyn, Sally Amanda, Nicholas, Adrian Hartanto, David Wijaya, dan Rafael Adam.
14. Teman-teman tim lomba akuntansi 2013, yaitu Daphnie Leticia, Lucrecia Valeria, Natasha Bunjamin, Stephanie Janice, Evelyn, Sonya Siregar, Rachel Amelia, Alice Felicia, Evelyne Christina, Christina Alvita, Rachelle Laurentia, Yessica Amalia, Elisa Wisfa, Kharina Dirgantari, Chintya I, Daniel Rheza, Eric Tjaya, dan Titus O'Wyman
15. Teman-teman seperjuangan dalam mengerjakan skripsi, yaitu Stella Tjandra, Clarissa Vardini, Lucrecia Valeria, Cynthia Angelyn, dan Shella Claudia. Terima kasih atas kesabarannya menjawab pertanyaan-pertanyaan seputar skripsi.
16. Teman-teman SMA, yaitu Silvia Nabut, Pamela Andika Putri, dan Karin Japardi atas motivasi dan dukungan yang diberikan.
17. Teman-teman angkatan 2013 yang tidak dapat disebutkan satu per satu. Terimakasih atas bantuannya selama masa perkuliahan.

Peneliti menyadari bahwa penulisan skripsi ini masih jauh dari kata sempurna dan masih terdapat kekurangan. Oleh karena itu, peneliti mengharapkan kritik dan saran yang membangun dari para pembaca. Akhir kata, peneliti berharap skripsi ini dapat bermanfaat bagi pihak-pihak yang membutuhkan.

Bandung, Januari 2017

Fricilia Lipin

DAFTAR ISI

	Hal
ABSTRAK	v
<i>ABSTRACT</i>.....	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
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	7
2.1. Pemeriksaan.....	7
2.1.1. Pengertian Pemeriksaan.....	7
2.1.2. Jenis – Jenis Pemeriksaan.....	7
2.2. Pemeriksaan Operasional	8
2.2.1. Pengertian Pemeriksaan Operasional.....	8
2.2.2. Tujuan Pemeriksaan Operasional	9
2.2.3. Manfaat Pemeriksaan Operasional	10
2.2.4. Keterbatasan Pemeriksaan Operasional	11
2.2.5. Tahap-Tahap Pemeriksaan Operasional.....	12
2.2.6. Kriteria Pemeriksaan Operasional.....	15
2.3. Efektivitas, Efisiensi, dan Ekonomis	16
2.4. Produksi	16

2.4.1.	Pengertian Produksi	16
2.4.2.	Fungsi Produksi	17
2.4.3.	Perencanaan Produksi.....	17
2.4.4.	Pengawasan Produksi	18
2.4.5.	Pengertian Proses Produksi	18
2.4.6.	Jenis-Jenis Proses Produksi	19
2.5.	Kualitas	19
2.5.1.	Pengertian Kualitas	19
2.5.2.	Faktor yang Memengaruhi Kualitas	20
2.5.3.	Biaya Kualitas	21
2.5.4.	Pengendalian Kualitas (<i>Quality Control</i>)	22
2.5.5.	Tujuan Pengendalian Kualitas	22
2.5.6.	Aktivitas Pengendalian Kualitas	22
2.5.7.	Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas.....	23
2.6.	Produk Cacat	24
2.6.1.	Pengertian Produk Cacat.....	24
2.6.2.	Jenis-Jenis Produk Cacat	24
2.7.	Diagram Sebab Akibat (<i>Fishbone Diagram</i>).....	25
2.7.1.	Pengertian Diagram Tulang Ikan	25
2.7.2.	Kategori Faktor Penyebab pada Diagram Tulang Ikan	25
BAB 3.	METODE DAN OBJEK PENELITIAN	27
3.1.	Metode Penelitian.....	27
3.1.1.	Sumber Data	27
3.1.2.	Teknik Pengumpulan Data	28
3.1.3.	Teknik Pengolahan Data	29
3.1.4.	Kerangka Penelitian	29
3.2.	Objek Penelitian.....	32
3.2.1.	Gambaran Umum Perusahaan	32
3.2.2.	Struktur Organisasi dan Deskripsi Tugas.....	32
3.2.3.	Proses Produksi.....	38
BAB 4.	HASIL DAN PEMBAHASAN	40
4.1.	<i>Planning Phase</i>.....	40
4.2.	<i>Work Program Phase</i>.....	50

4.3. <i>Field Work Phase</i>	51
4.4. Development of Review Findings Phase	71
4.5. Peranan Pemeriksaan Operasional dalam Menekan Tingkat Kecacatan Produk	74
BAB 5. KESIMPULAN DAN SARAN	75
5.1. Kesimpulan	75
5.2. Saran	76
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	
RIWAYAT HIDUP PENELITI	

DAFTAR TABEL

	Hal
Tabel 4.1.	Data Tingkat Kecacatan Produk pada Tahap Injeksi selama Bulan April 2016 sampai Bulan Juni 201641
Tabel 4.2.	Perhitungan Kerugian yang Ditanggung Perusahaan Akibat Kecacatan Produk yang Melebihi Batas Normal selama Bulan April 201644
Tabel 4.3.	Perhitungan Kerugian yang Ditanggung Perusahaan Akibat Kecacatan Produk yang Melebihi Batas Normal selama Bulan Mei 201646
Tabel 4.4.	Perhitungan Kerugian yang Ditanggung Perusahaan Akibat Kecacatan Produk yang Melebihi Batas Normal selama Bulan Juni 201648
Tabel 4.5.	Data Tingkat Kecacatan Produk selama Bulan Juli 2015 sampai Juni 201658
Tabel 4.6.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan Juli 201559
Tabel 4.7.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan Agustus 2015 ...60
Tabel 4.8.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan September 201560
Tabel 4.9.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan Oktober 2015 ...61
Tabel 4.10.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan November 201562
Tabel 4.11.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan Desember 201562
Tabel 4.12.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan Januari 201663
Tabel 4.13.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang

	Kecacatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan Februari 2016 ...	64
Tabel 4.14.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecacatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan Maret 2016	65
Tabel 4.15.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecacatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan April 2016	66
Tabel 4.16.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecacatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan Mei 2016	66
Tabel 4.17.	Data Tingkat Kecacatan Produksi untuk Produk yang Kecacatannya Melebihi Batas Normal pada Bulan Juni 2016	67
Tabel 4.18.	Perhitungan Tambahan Biaya yang Diperlukan untuk Mengganti Bahan Baku	69

DAFTAR GAMBAR

	Hal
Gambar 2.1. <i>Fishbone Diagram</i>	26
Gambar 3.1. Kerangka Penelitian	31
Gambar 3.2. Struktur Organisasi PT. Mekarjaya Gemarubberindo	33
Gambar 4.1. <i>Standard Operating Procedures</i> Perencanaan dan Kontrol Hasil Produksi	55
Gambar 4.2. <i>Fishbone Diagram</i> Faktor Penyebab Kecacatan Produk	70

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Hasil Wawancara dengan Direktur pada Tahap *Planning*
- Lampiran 2. Hasil Wawancara dengan *Plant Manager* pada tahap *Planning*
- Lampiran 3. Hasil Wawancara dengan Kepala Bagian Akuntansi pada Tahap *Planning*
- Lampiran 4. Hasil Observasi pada Tahap *Planning*
- Lampiran 5. Hasil Wawancara dengan *Plant Manager* pada Tahap *Field Work*
- Lampiran 6. Hasil Wawancara dengan Kepala Bagian *Production Planning and Inventory Control* pada Tahap *Field Work*
- Lampiran 7. Hasil Observasi pada tahap *Field Work*
- Lampiran 8. Kartu *Checklist Maintenance* Mesin Injeksi

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Seiring dengan perkembangan zaman, kemajuan teknologi, dan era globalisasi, persaingan dalam dunia bisnis pun menjadi semakin ketat. Dengan meningkatnya persaingan dalam dunia bisnis, perusahaan-perusahaan harus dapat mempertahankan eksistensinya. Untuk mempertahankan eksistensinya, perusahaan harus memiliki keunggulan kompetitif agar dapat terus bersaing. Keunggulan kompetitif dapat terwujud dari kinerja perusahaan yang efektif dan efisien dari setiap kegiatan yang ada di dalam perusahaan. Kinerja yang efektif dan efisien tentunya dapat membantu perusahaan dalam menekan biaya-biaya yang ada dalam perusahaan dan meningkatkan laba yang diperoleh perusahaan.

Setiap perusahaan tentunya memiliki berbagai kegiatan operasi. Kegiatan tersebut dapat dibagi menjadi kegiatan-kegiatan utama, yaitu kegiatan pembelian, produksi, dan penjualan. Setiap kegiatan tersebut harus berjalan dengan efektif dan efisien agar perusahaan dapat mencapai tujuannya, yaitu memaksimalkan laba. Pada perusahaan manufakturing, proses produksi merupakan kegiatan yang paling penting dalam perusahaan. Proses produksi menghasilkan produk-produk yang akan dijual oleh perusahaan. Apabila proses produksi tidak berjalan dengan efektif, maka kualitas dan kuantitas produk yang dihasilkan pun bisa menjadi tidak sesuai harapan. Selain itu, ketidakefektifan dalam proses produksi pun dapat menimbulkan kemacetan yang akan berdampak pada keterlambatan penyelesaian produk. Proses produksi yang tidak efisien juga tentunya berdampak buruk bagi perusahaan. Dampak yang ditimbulkan dapat berupa pemborosan sumber daya perusahaan yang menyebabkan bengkaknya biaya produksi perusahaan dan berkurangnya laba yang diperoleh. Oleh karena itu, proses produksi di dalam suatu perusahaan harus berjalan dengan efektif dan efisien.

Sama seperti perusahaan manufakturing lainnya, PT Mekarjaya Gemarubberindo juga memiliki proses produksi. Sebagai perusahaan yang bergerak di bidang *sparepart* motor, proses produksi di PT Mekarjaya Gemarubberindo memiliki berbagai tahapan, yaitu tahapan injeksi / pencetakan, pembersihan (opsional), pengecatan (opsional), dan pengemasan. Pada tahapan

injeksi, biji plastik akan dilumerkan dan dibentuk menjadi produk *sparepart* motor. Setelah itu, *sparepart* tersebut akan dibersihkan pada bagian pembersihan. Setelah dibersihkan, *sparepart* tersebut diberi warna pada bagian pengecatan. Namun, tidak semua *sparepart* akan dilakukan pengecatan. *Sparepart* yang tidak diberi warna akan langsung dikemas pada bagian pengemasan. *Sparepart* yang telah selesai proses pengecatannya pun akan dikemas pada bagian pengemasan. Setiap tahapan dalam proses produksi tentunya harus berjalan dengan efektif dan efisien. Namun, pada kenyataannya, kegiatan produksi dalam perusahaan tidak selalu berjalan dengan mulus. Pada proses produksi di PT Mekarjaya Gemarubberindo, seringkali terdapat barang cacat (*reject*) pada proses produksi yang jumlahnya melebihi batas normal yang ditetapkan oleh perusahaan. Produk cacat tersebut tentunya akan merugikan perusahaan karena perusahaan harus mengeluarkan biaya tambahan berupa biaya *rework*. Apabila barang cacat tersebut tidak dapat diperbaiki, barang tersebut akan digiling dan dihancurkan dan dijadikan bahan baku untuk kemudian diproduksi kembali dari awal. Hal ini tentunya merugikan perusahaan karena biaya yang telah dikeluarkan untuk memproduksi produk tersebut menjadi sia-sia. Hal tersebut tentu saja akan berdampak pada efisiensi perusahaan. Oleh karena itu, perusahaan perlu memberikan perhatian lebih pada proses produksi agar jumlah barang cacat dapat berkurang dan proses produksi menjadi lebih efektif dan efisien.

Salah satu cara yang dapat dilakukan untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi dari proses produksi adalah dengan melakukan pemeriksaan operasional. Sebelumnya, perusahaan belum pernah melakukan pemeriksaan operasional. Dengan dilaksanakannya pemeriksaan operasional ini, diharapkan dapat membantu perusahaan mengatasi kelemahan yang terdapat pada proses produksi, khususnya dalam menekan tingkat kecacatan produk.

1.2. Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan uraian latar belakang penelitian yang telah dijelaskan diatas, maka peneliti mengidentifikasi beberapa permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini. Berikut adalah masalah yang akan dibahas pada penelitian ini :

1. Bagaimana proses produksi yang selama ini berlangsung di PT Mekarjaya Gemarubberindo?
2. Apa saja jenis kecacatan produk yang terdapat di PT Mekarjaya Gemarubberindo?

3. Berapa tingkat kecacatan produk yang terjadi di PT Mekarjaya Gemarubberindo selama ini dan apa saja faktor yang menyebabkan timbulnya produk cacat?
4. Apakah jika dilakukan pemeriksaan operasional akan bermanfaat untuk menekan tingkat kecacatan produk di PT Mekarjaya Gemarubberindo?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah penelitian yang telah diuraikan diatas, maka peneliti menentukan tujuan dari penelitian sebagai berikut :

1. Mengetahui proses produksi yang selama ini berlangsung di PT Mekarjaya Gemarubberindo.
2. Mengetahui jenis kecacatan produk yang terdapat di PT Mekarjaya Gemarubberindo.
3. Mengetahui tingkat kecacatan produk yang terjadi di PT Mekarjaya Gemarubberindo dan penyebabnya.
4. Mengetahui manfaat pemeriksaan operasional untuk menekan tingkat kecacatan produk di PT Mekarjaya Gemarubberindo.

1.4. Kegunaan Penelitian

Dari hasil penelitian ini, peneliti berharap dapat memberikan manfaat bagi perusahaan yang dijadikan sebagai objek penelitian (PT Mekarjaya Gemarubberindo), bagi para pembaca, dan bagi peneliti. Berikut adalah manfaat dari penelitian ini :

1. Bagi Perusahaan:

Hasil penelitian ini diharapkan dapat membantu perusahaan mengidentifikasi penyebab timbulnya kecacatan pada produk serta membantu perusahaan untuk menekan tingkat kecacatan produk. Selain itu, penelitian ini juga diharapkan dapat membantu perusahaan untuk memahami pentingnya peran pemeriksaan operasional terkait proses produksi untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi proses produksi.

2. Bagi Pembaca :

Peneliti berharap penelitian ini dapat membantu menambah wawasan pembaca dan memberikan gambaran bagi pembaca mengenai pemeriksaan operasional, khususnya pemeriksaan operasional atas proses produksi dalam upaya menekan tingkat kecacatan produk.

3. Bagi Peneliti :

Penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan peneliti dan membantu peneliti dalam mengimplementasikan ilmu pengetahuan yang telah didapat selama masa perkuliahan. Selain itu, peneliti juga berharap dapat mengasah pemikiran dan kemampuan peneliti untuk bekerja sama dengan berbagai pihak yang terlibat dalam pemeriksaan operasional ini. Peneliti juga berharap dapat memahami secara mendalam mengenai pemeriksaan operasional, proses produksi, serta peranan pemeriksaan operasional pada proses produksi dalam perusahaan.

1.5. Kerangka Pemikiran

Seiring dengan globalisasi dan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, perusahaan dituntut untuk semakin kompetitif untuk mempertahankan eksistensinya karena persaingan yang dihadapi perusahaan tidak lagi berskala lokal namun global. Dengan meningkatnya persaingan, perusahaan-perusahaan tentu saja perlu menciptakan keunggulan kompetitif untuk mempertahankan eksistensinya. Menurut Kotler, dkk. (2012:234) keunggulan kompetitif adalah sebuah keuntungan atas pesaing yang diperoleh dengan menawarkan *customer value* yang lebih besar kepada pelanggan, baik dengan memiliki harga produk yang lebih rendah maupun memberikan manfaat lebih karena memiliki harga yang lebih tinggi.

Salah satu cara yang dapat ditempuh untuk menciptakan keunggulan kompetitif perusahaan adalah dengan menjalankan proses produksi / manufaktur yang efektif dan efisien. Menurut Reider (2002:22) efektivitas berkaitan dengan hasil dan pencapaian yang dicapai dan keuntungan yang diperoleh. Dalam mengevaluasi efektivitas, peneliti harus bertanya apakah aktivitas yang dijalankan berhasil mencapai tujuan yang diharapkan. Di dalam perusahaan, proses produksi dapat dikatakan efektif apabila perusahaan dapat memproduksi barang dengan kualitas sesuai dengan standar yang diharapkan, jumlah barang cacat tidak melebihi batas normal yang telah ditetapkan, dan dapat memenuhi pesanan pelanggan tepat waktu, serta dapat memenuhi target produksi yang telah ditetapkan manajemen. Sedangkan efisiensi, menurut Reider (2002:21) berkaitan dengan metode dari operasi. Untuk menilai efisiensi, peneliti harus bertanya apakah perusahaan menjalankan tanggung jawabnya dengan pengeluaran dan usaha yang minimum. Proses produksi di dalam perusahaan dapat dikatakan efisien apabila perusahaan dapat memenuhi tujuannya tanpa mengeluarkan biaya yang berlebihan, seperti

biaya lembur dan biaya *rework*. Untuk memastikan efektivitas dan efisiensi dari proses produksi maka perlu dilakukan pemeriksaan operasional.

Pemeriksaan operasional adalah suatu proses yang sistematis dari penilaian efektivitas, efisiensi, dan ekonomis operasi suatu organisasi yang di bawah pengendalian manajemen dan melaporkan kepada orang yang tepat dari hasil penilaian beserta rekomendasi untuk perbaikan (*Institute of Internal Auditors*, seperti dikutip oleh Tunggal, 2007). Dengan melakukan pemeriksaan operasional, peneliti akan mendapatkan temuan-temuan tentang masalah yang sedang dihadapi perusahaan atau potensi masalah.

Dalam perusahaan manufakturing (perusahaan yang mengubah barang mentah menjadi barang jadi), proses produksi merupakan suatu komponen yang sangat penting dalam perusahaan. Menurut Assauri (2008:105) proses produksi dapat diartikan sebagai cara, metode dan teknik menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana) yang ada. Proses produksi juga merupakan salah satu komponen dari *value chain* setiap perusahaan manufakturing, yang berarti proses produksi merupakan salah satu aktivitas yang menambahkan nilai dari suatu produk. Oleh karena itu, proses produksi dalam perusahaan harus dapat berjalan dengan optimal agar kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Namun, seringkali proses produksi tidak berjalan dengan optimal sehingga menimbulkan masalah seperti kecacatan pada produk. Kecacatan pada proses produksi merugikan perusahaan karena perusahaan perlu mengeluarkan biaya-biaya yang seharusnya tidak perlu dikeluarkan perusahaan seperti biaya *rework*. Produk cacat yang tidak dapat diperbaiki juga menimbulkan kerugian yang lebih parah karena perusahaan harus menjual tersebut dengan harga yang lebih rendah atau bahkan produk tersebut tidak dapat dijual.

Salah satu alat yang dapat digunakan untuk menganalisis penyebab dari kecacatan produk seperti yang telah diuraikan di atas adalah *fish bone diagram*. Menurut Horngren dkk. (2015:762) *fish bone diagram* adalah alat untuk mengidentifikasi penyebab potensial dari kekurangan yang ada dalam suatu perusahaan. Menurut Horngren, dkk. (2015:763) terdapat empat kategori penyebab masalah, yaitu manusia, metode, mesin, dan bahan baku. Berdasarkan analisis masalah tersebut, peneliti akan mencari saran atau rekomendasi untuk perbaikan dari masalah atau pencegahan apabila yang ditemukan adalah potensi masalah.

Dari rekomendasi tersebut, diharapkan dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi dalam proses produksi perusahaan.