

## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan terhadap PT ACB terhadap proses *printing* dalam upaya menekan tingkat kecacatan, peneliti menarik kesimpulan untuk menjawab identifikasi masalah, sebagai berikut:

1. Jenis kecacatan yang sering terjadi pada *printing* yang dihasilkan yaitu:

Kecacatan yang terjadi pada kain *printing* dibagi menjadi dua yaitu cacat *grey* dan cacat motif. Cacat *grey* merupakan cacat yang disebabkan oleh bahan baku sedangkan cacat motif merupakan cacat yang terjadi akibat pada saat proses *printing*. Berikut penjabaran mengenai jenis-jenis kecacatan yang ada:

a. Cacat *grey* yang terdiri dari :

- i. Cacat *naff* / permukaan kain tidak rata / terdapat tonjolan
- ii. *Pickbarr* / kain tebal sebagian
- iii. Putus pakan / terdapat lubang pada sebagian kain
- iv. Cacat lusi
- v. Cacat sambungan

b. Cacat motif yang terdiri dari:

- i. Cacat warna/ warna kabur / warna menjadi lebih tipis
- ii. Bergesernya corak
- iii. Cacat lipatan
- iv. Cacat *finish*

2. Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada *printing* yang dihasilkan yaitu:

Faktor penyebab kecacatan *printing* dibagi menjadi empat faktor yaitu faktor bahan baku (*material*), mesin (*machine*), metode (*method*), dan manusia (*human*). Berikut penjabaran mengenai faktor-faktor penyebab kecacatan:

a. Bahan Baku (*Material*)

- i. Benang berkualitas buruk karena pada benang tersebut terdapat tumpukan.
- ii. Kualitas benang buruk menyebabkan benang cepat putus.
- iii. Kualitas obat warna yang digunakan tidak tahan terhadap panas .

- iv. Kualitas lem / perekat yang digunakan tidak tahan terhadap panas sinar *uv*.
  - v. Bahan baku *grey* yang digunakan berkualitas buruk.
- b. Mesin (*Machine*)  
Komponen mesin terkadang rusak
- c. Metode (*Method*)
- i. Metode *sampling* terhadap bahan baku yang dilakukan perusahaan masih kurang memadai.
  - ii. Kebijakan *maintenance* untuk mesin *setting*, *printing*, dan *finishing* masih kurang memadai.
  - iii. Sistem pemutihan sanksi yang tidak tepat dan sistem *reward* dengan jumlah target *printing* yang tidak pasti.
  - iv. Kebijakan perusahaan dengan tidak menjual *grey* cacat.
  - v. Kebijakan *inspecting* pada kain *grey* yang ditetapkan masih kurang.
- d. Manusia (*Human*)
- i. Pegawai menempelkan desain pada *screen* miring.
  - ii. Kejenuhan pegawai.
  - iii. Pegawai bagian *baking* mempercepat proses *baking*.
  - iv. Kesalahan pegawai dalam mencampurkan obat *finishing*.
  - v. Pegawai mencampurkan obat warnanya secara tidak merata.
  - vi. Dalam satu kelompok kerja terdapat pegawai yang kurang terampil.
  - vii. Pegawai tidak membersihkan area produksi dengan baik.
  - viii. Pegawai tidak memberhentikan mesin saat kecacatan terjadi.
  - ix. Pegawai tidak rapi dalam memotong sambungan kain.
  - x. Pegawai memasang *screen* pada mesin *printing* dengan miring.
  - xi. Pegawai tidak membuang kanji yang terdapat pada kain *grey*.
  - xii. Pengalaman *setting* pegawai yang kurang.
  - xiii. Pegawai tidak melakukan *setting* pada mesin *printing* dengan benar.
  - xiv. Pegawai tidak menggunakan mesin *water treatment* dengan benar.
  - xv. Kesalahan dalam melakukan *inspecting* kain *grey*.
3. Jumlah dan persentase kecacatan yang terjadi untuk keseluruhan *printing* yaitu 29.779,05 meter (2,48% dari total *printing*). Persentase kecacatan berdasarkan jenis *printing*-nya, adalah sebagai berikut kecacatan *printing* kain *sprei* yaitu

sebesar 26.796,30 meter (2,99% dari total *printing* kain *sprei*) sedangkan kecacatan kain *fashion* sebesar 2.982,75 meter (0,98% dari total *printing* kain *fashion*). Cacat kain *fashion* sebesar 2.982,75 meter terdiri dari 1.195,10 meter (40,07%) untuk kain dengan bahan baku katun 10, 962,88 meter (32,38%) untuk kain dengan bahan baku katun 40 *combat* 10, dan 824,77 meter (27,65%) untuk kain dengan bahan baku TC 30 x TC 30.

4. Besar kerugian yang ditimbulkan akibat adanya *printing* cacat yaitu berupa selisih harga jual *printing* baik dan cacat yang terjadi yaitu sebesar Rp 220.019.893,- dengan rincian Rp 178.759.219,- untuk *printing* kain *sprei* dan Rp 41.260.674,- untuk *printing* kain *fashion*.
5. Perananan pemeriksaan operasional dalam upaya untuk menekan tingkat kecacatan yang terjadi di perusahaan, selama ini belum diterapkan pemeriksaan operasional oleh perusahaan sehingga pemeriksaan operasional belum berperan dalam mengurangi jumlah kerugian yang diderita perusahaan akibat *printing* cacat. Oleh karena itu, perusahaan perlu untuk melakukan pemeriksaan operasional seperti dua kali dalam setahun terkait dengan proses *printing* di perusahaan sehingga perusahaan dapat mengetahui kelemahan-kelemahan yang terdapat di perusahaan. Berdasarkan hasil pemeriksaan operasional terdapat beberapa rekomendasi untuk mengatasi masalah yang terjadi serta meningkatkan efektivitas dan efisiensi proses *printing* di PT ACB.

## 5.2. Saran

Berdasarkan hasil pemeriksaan, peneliti memberikan saran yang dapat digunakan perusahaan dalam mengatasi proses *printing* perusahaan yang belum efektif dan efisien, yaitu:

1. Perusahaan sebaiknya melibatkan kepala bagian *printing* dalam pembuatan perencanaan *printing*. Dengan dilibatkannya kepala bagian *printing* dalam melakukan perencanaan *printing*, maka diharapkan kepala bagian *printing* berupaya untuk menekan tingkat kecacatan yang terjadi karena kepala bagian *printing* tidak hanya bertanggung jawab terhadap jumlah kecacatan yang terjadi tetapi juga merasa dilibatkan dalam perencanaan *printing*.
2. Perusahaan sebaiknya menggunakan kebijakan lembur serta mengoptimalkan kapasitas produksi untuk memenuhi permintaan pelanggan.

3. Perusahaan sebaiknya memberikan pelatihan secara berkala kepada pegawai barunya sehingga pegawai tersebut bisa mengoperasikan penggunaan mesin *setting*, *printing*, *baking*, dan *finishing* dengan baik. Selain itu perusahaan juga sebaiknya menuliskan prosedur secara manual tidak hanya penggunaan mesin yang disesuaikan dengan kondisi perusahaan, tetapi harus ditambahkan cara menggunakan mesin yang baik dan benar sehingga pegawai bisa menggunakan mesin dengan baik
4. Perusahaan harus memiliki dokumen-dokumen seperti *material requisition*, jadwal produksi, dan *move ticket* serta pembuatan dokumen yang sudah ada seperti *material requisition* dibuat menggunakan teknologi komputer sehingga dokumen perusahaan lebih terorganisir serta terdapat rangkap dokumen.
5. Perusahaan juga harus memberikan perhatian lebih pada faktor-faktor seperti:
  - a. Bahan Baku (*Material*)

Bagian *quality control* seharusnya selalu melakukan pemeriksaan kembali setelah bahan baku diperiksa oleh bagian gudang, serta sampel gulungan benang yang diambil seharusnya tidak hanya satu sampel sehingga kualitas bahan baku yang diuji tidak mewakili keseluruhan kualitas bahan baku. Bagian *quality control* juga harus melakukan pemeriksaan kualitas cat. Selain itu perekat yang digunakan sebaiknya lebih tebal atau menggunakan perekat yang lebih besar.
  - b. Mesin (*Machine*)

Seharusnya bagian *quality control* melakukan pemeriksaan secara berkala kepada mesin-mesin seperti mesin *setting*, *printing*, dan *finishing* sehingga komponen mesin dari setiap mesin *setting*, *printing*, dan *finishing* tidak mudah rusak.
  - c. Metode (*Method*)

Perusahaan sebaiknya melakukan *sampling* tidak hanya kepada satu *sample* / satu gulungan benang saja, tetapi sebaiknya perusahaan menggunakan beberapa gulungan benang sehingga kualitas bahan baku yang diperiksa lebih mewakili keseluruhan bahan baku yang diterima. Selain itu, *inspecting* yang dilakukan untuk kain *grey* sebaiknya tidak hanya dilakukan satu kali saja karena menyebabkan masih terdapat kain *grey* cacat yang *di-print* karena terlewat dari proses *inspecting*. Selain itu, perusahaan sebaiknya

mengganti kebijakan sanksi yang dimiliki dengan cara memperpanjang jangka waktu sebelum dilakukannya pemutihan serta menetapkan jumlah target *printing* yang jelas dari proses *reward*-nya. Hal lain yang sebaiknya perusahaan ubah adalah *maintenance* mesin yang hanya dilakukan sekali dalam sebulan pada mesin *setting*, *printing*, dan *finishing*. Hal ini harus dilakukan untuk mencegah komponen mesin mengalami kerusakan karena bila komponen mesin mengalami kerusakan sehingga menghambat proses *printing*.

d. Manusia (*Human*)

Kecacatan yang pada *printing* kain *sprei* dan *printing* kain *fashion* yang disebabkan oleh faktor pegawai, secara umum disebabkan oleh kesalahan dan kelalaian dari para pegawinya. Maka dari itu, perusahaan sebaiknya melakukan pengawasan lebih ketat serta melakukan pelatihan secara berkala untuk pegawai barunya sehingga jumlah kecacatan *printing* yang melebihi batas toleransi kecacatan yaitu tiga persen.

Oleh karena itu, pemeriksaan operasional harus dilakukan secara konsisten setiap satu tahun satu kali supaya kegiatan *printing* di perusahaan dapat berjalan dengan efektif dan efisien.

## DAFTAR PUSTAKA

- Agoes, Sukrisno., dan Hoesada, Jan. 2009. *Bunga Rampai Auditing*. Jakarta: Salemba Empat.
- Arens, Alvin A., Randal J. Elder, dan Mark S. Beasley. (2017). Edisi 17. *Auditing and Assurance Services: An intergrated Approach*. New Jersey: Prentice Hall, Inc.
- Assauri, Sofjan. (2008). Edisi revisi. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Boone, Louis E., dan David L. Kurtz. (2011). Edisi 14. *Contemporary Business*. New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Heizer, Jay., dan Barry Render. (2017). Edisi 12. *Operations Management*. New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Horn gren, C.T., Srikant M Datar, dan Madhav V. Rajan. (2015). Edisi 15. *Cost Accounting: A Managerial Emphasis*. United Kingdom: Pearson Education Limited.
- Reider, Rob. (2002). Edisi 3. *Operational Review: Maximum Result at Efficient Cost*. Canada: John Willey and Sons, Inc.
- Romney, Marshall B. dan Paul J. Steinbart. (2015). Edisi 13. *Accounting Information Systems*. New Jersey: Prentice hall, Inc.
- Sekaran, Uma., dan Roger Bougie. (2013). Edisi 6. *Research Methods for Business: A Skill Building Approach*. Chichtser: John Wiley & Sons, Ltd.