

**PEMERIKSAAN OPERASIONAL TERHADAP PROSES
PRINTING DALAM UPAYA MENEKAN TINGKAT
KECACATAN**

(Studi Kasus PT ACB)



SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi sebagian dari syarat
Untuk memperoleh Gelar Sarjana Ekonomi

Oleh:

Victorio Theodorus Wijaya

2013130205

UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI AKUNTANSI
Terakreditasi berdasarkan
Keputusan BAN-PT Nomor 227/SK/BAN-PT/Ak-XVI/ S1/XI/2013
BANDUNG
2017

***OPERATIONAL REVIEW ON THE PRINTING PROCESS IN
ORDER TO REDUCE THE LEVEL OF DEFECT***

(Case Study PT ACB)



UNDERGRADUATED THESIS

***Submitted to complete the requirement of
a Bachelor Degree of Economics***

By:

Victorio Theodorus Wijaya

2013130205

***PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY
FACULTY OF ECONOMICS
ACCOUNTING DEPARTMENT***

***Accredited Based on the Decree of BAN-PT
No. 227/SK/BAN-PT/Ak-XVI/ S1/XI/2013***

BANDUNG

2017

UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI AKUNTANSI



Pemeriksaan Operasional Terhadap Proses *Printing* Dalam Upaya Menekan Tingkat
Kecacatan
(Studi Kasus PT ACB)

Oleh:
Victorio Theodorus Wijaya
2013130205

PERSETUJUAN SKRIPSI

Bandung, Juni 2017
Ketua Program Studi Akuntansi,

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Gery", is written over a faint circular stamp.

Gery Raphael Lusanjaya, SE., M.T.

Pembimbing,

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Samuel", is written over a faint circular stamp.

Samuel Wirawan SE., MM., Ak.



PERNYATAAN:

Saya yang bertanda-tangan di bawah ini,

Nama : Victorio Theodorus Wijaya
Tempat, tanggal lahir : Bandung, 1 Oktober 1994
Nomor Pokok : 2013130205
Program Studi : Akuntansi
Jenis Naskah : Skripsi

JUDUL

Pemeriksaan Operasional Terhadap Proses *Printing* Dalam Upaya Menekan Tingkat
Kecacatan
(Studi kasus PT ACB)

Dengan,

Pembimbing : Samuel Wirawan SE., MM., Ak.



MENYATAKAN

Adalah benar-benar karya tulis saya sendiri;

1. Apapun 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 untkap 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 : 10 Juni 2017

Pembuat Pernyataan :



(Victorio Theodorus Wijaya)

ABSTRAK

PT ACB merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di industri tekstil. Perusahaan memproduksi *printing* kain *sprei* dan *printing* kain *fashion*. Proses *printing* PT ACB terdiri dari dua jenis, yaitu kain yang *di-print* masal dan kain yang diproduksi berdasarkan pesanan pelanggan. Perusahaan sampai saat ini masih mengalami permasalahan terhadap proses *printing*-nya karena *printing* yang dihasilkan perusahaan masih sering ditemukan kecacatan sehingga mengakibatkan adanya kerugian sebesar selisih harga jual *printing* baik dan *printing* cacat. Maka dari itu, pemeriksaan operasional diperlukan untuk mengetahui kecacatan produk.

Pemeriksaan operasional adalah sebuah proses sistematis untuk mengevaluasi efektivitas, efisiensi, dan ekonomis dari operasi intern perusahaan yang bertujuan untuk adanya peningkatan yang berkelanjutan. Dalam menjalankan operasinya, proses produksi merupakan proses terpenting dalam perusahaan manufaktur. Produk cacat merupakan produk yang dihasilkan dari proses produksi perusahaan yang tidak sesuai dengan standar / ketentuan yang ditentukan perusahaan.

Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif studi. Sumber data yang digunakan pada penelitian ini yaitu data primer seperti wawancara dan observasi, sedangkan data sekunder yang digunakan dalam penelitian ini adalah sejarah perusahaan, data *printing* terkait jumlah dan kecacatannya, struktur organisasi, daftar harga jual barang baik dan barang cacat. Teknik pengolahan data yang digunakan dalam penelitian dibagi menjadi dua yaitu analisis kuantitatif untuk menentukan persentase produk cacat serta menghitung kerugian yang ditimbulkan akibat selisih harga jual *printing* baik dan cacat serta analisis kualitatif yang dibuat dalam bentuk *fishbone diagram* untuk mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan produk. Objek penelitian pada penelitian ini adalah pemeriksaan operasional terhadap proses *printing* dalam upaya menekan tingkat kecacatan pada PT ACB.

Berdasarkan data 2016, perusahaan memproduksi *printing* kain *sprei* dan *printing* kain *fashion* dengan jumlah 1.200.005,84 meter untuk *printing* kain secara keseluruhan dan jumlah kecacatan yang dihasilkan sebesar 29.799,05 meter (2,48%) untuk *printing* kain secara keseluruhan. Perusahaan menghasilkan 896.460,72 meter untuk *printing* kain *sprei* yang menghasilkan kecacatan 26.796,30 meter (2,99%), sedangkan untuk *printing* kain *fashion*, perusahaan menghasilkan 303.545,12 meter (25,30%) dengan jumlah kecacatan 2.982,75 meter (0,98%). Kecacatan *printing* disebabkan oleh beberapa faktor seperti faktor mesin (*uncontrollable* 100%), metode (*controllable* 100%) material (*uncontrollable* 100%), dan manusia (*controllable* 85% dan *uncontrollable* 15%). Dengan adanya faktor-faktor tersebut, perusahaan mengalami kerugian akibat selisih harga jual *printing* baik dan cacat di tahun 2016 sebesar Rp 220.019.893,- dengan rincian Rp 178.759.219,- untuk *printing* kain *sprei* dan Rp 41.260.674,- untuk *printing* kain *fashion*. Maka dari itu, melalui pemeriksaan operasional peneliti mengajukan rekomendasi yang diharapkan dapat mengatasi masalah pada proses *printing* yang belum efektif dan efisien. Peneliti memberikan beberapa rekomendasi seperti melakukan pengawasan ketat terhadap proses *printing*, mengganti beberapa metode, melibatkan kepala bagian *printing* pada perencanaan *printing*, pemanfaatan kapasitas mesin secara optimal, terdapatnya dokumen-dokumen yang terintegrasi, adanya pelatihan secara berkala bagi pegawai baru. Peneliti berharap dengan rekomendasi yang peneliti ajukan kepada perusahaan, perusahaan dapat menjalankan proses *printing*-nya dengan efektif dan efisien.

Kata kunci: pemeriksaan, *printing*, dan kecacatan

ABSTRACT

PT ACB is a manufacturing company which is engaged in the textile industry. The company manufactures spreid fabric printing and fashion fabric printing. The process of printing PT ACB consists of two types, namely, mass printed fabric and fabric are produced based on customer orders. The company is currently still having problems of their printing because the resulting printing company is still frequently found defect resulting in the existence of the loss of the difference in selling price of good printing and printing defects. Therefore, operational review is necessary to know the defect.

Operational review is a systematic process to evaluate the effectiveness, efficiency, and economical of the company's intern operation that aims to increase the sustainable. In carrying out its operations, the production process is the most important process in manufacturing companies. Defective product is a product resulting from the company's production process that are not in accordance with the standard specified, these terms.

The research method used is descriptive study. The source of the data used in this study is primary data such as interviews and observations, while secondary data used in this research is the history of the company, amount and related data printing defect, organizational structure, price list of good item and defect. Data processing technique used in the study were divided into two type such as quantitative analysis to determine the percentage of defective product and calculate the loss due to the difference in selling price of good printing, and qualitative analysis made in the form of a fishbone diagram to find out the factors the causes of defective products. Research on the object of the research is operational review on the printing process in order to reduce the level of defect (case study PT ACB).

According to data in 2016, the company produced spreid fabric printing and fashion fabric printing by the number of 1,200,005.84 meters for an overall printing and resulting defective amount of 29,799.05 meters (2.48%) for overall printing.. The company produces 896,460.72 meters for spreid fabric printing producing the defect 26,796.30 meters (2.99%), while for fashion fabric printing, the company produces 303,545.12 meters (25.30%) with the amount of defect is 2,982.75 meters (0.98%). Defective printing caused by several factors such as machine factors (uncontrollable 100%), methods (100% controllable), materials (100% uncontrollable), and human (85% controllable and 15% uncontrollable). Because of the presence of these factors, the company suffered a loss due to the difference in selling price of good printing and defective in 2016 of Rp 220,019,893,-with details of Rp 178,759,219,-for spreid fabric printing and Rp 41,260,674,-for fashion fabric printing. Thus, through an operation review, researcher submit recommendations expected to overcome the issue in the printing process that are not yet effective and efficient. Researchers gave some recommendations such as conducting strict supervision of printing, change some method, involves head printing on printing plan, utilization of machine capacity optimally, the existence of integrated documents, the existence of training for new employees on a regular basis. Researcher hopes that recommendations made by researcher for the company, so the company can effectively and efficiently run the printing process .

Keywords: review, printing, and defect

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur peneliti ucapkan kepada Tuhan Yang Maha Esa karena atas berkat, penyertaan, perlindungan dan rahmat karunia-Nya peneliti dapat menyelesaikan skripsi ini dengan baik dan sesuai dengan waktu yang direncanakan. Skripsi ini berjudul Pemeriksaan Operasional Terhadap Proses *Printing* Dalam Upaya Menekan Tingkat Kecacatan (Studi Kasus PT ACB). Penulisan skripsi ini dimaksudkan untuk memenuhi salah satu syarat dalam memperoleh gelar Sarjana Ekonomi pada Program Studi Akuntansi Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan.

Manusia bukanlah makhluk yang sempurna, maka dari itu peneliti menyadari adanya keterbatasan-keterbatasan dalam menyelesaikan skripsi ini yang menyebabkan masih banyaknya kekurangan dalam penyusunan skripsi ini. Namun, berkat bimbingan dan bantuan dari berbagai pihak, peneliti dapat menyelesaikan skripsi ini dengan baik. Pada kesempatan kali ini, peneliti ingin mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya atas dukungan dan bantuan dari berbagai pihak dalam proses penyelesaian skripsi ini. Peneliti menyampaikan terima kasih kepada:

1. Papi dan Mami selaku orang tua peneliti yang selalu memberikan doa dan mendukung peneliti baik secara moral maupun materiil.
2. Om Ping Lie selaku pemilik perusahaan PT ACB yang telah bersedia dipakai perusahaannya serta memberikan informasi yang dibutuhkan peneliti.
3. Bapak Samuel Wirawan, SE., MM., Ak. selaku dosen pembimbing yang telah bersedia menyediakan waktu dan tenaga untuk membimbing peneliti serta memberikan arahan dalam penyelesaian skripsi ini.
4. Bapak Arthur Purboyo, Drs., Akt, MPAc. selaku dosen wali peneliti yang telah membantu dan mengarahkan peneliti selama proses FRS sejak semester awal hingga dalam menentukan bidang peminatan.
5. Bapak Gery Raphael Lusanjaya, S.E., MT. selaku Ketua Program Studi Akuntansi.
6. Dosen-dosen penguji sidang yang telah meluangkan waktunya untuk menguji skripsi yang telah peneliti buat.

7. Seluruh dosen Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan yang telah memberikan ilmu yang sangat bermanfaat kepada peneliti.
8. William Theodorus Wijaya, S.T. sebagai kakak kandung peneliti yang sering memberikan nasihat-nasihat super.
9. Teman-teman SMA yaitu Samuel Christian, Babah, dan Steven Kurniawan yang berbagi kekonyolan dengan peneliti.
10. Indra Wijaya, Rendy Halim, Niko Jahja, Darwin Armando, dan James Delvian sebagai teman peneliti yang sering menghibur dan bercanda selama masa perkuliahan.
11. Blasius Erlangga sebagai teman bermain saham yang berbagi informasi serta cerita suka maupun duka saat mendapat keuntungan maupun kerugian.
12. Teman-teman angkatan 2013 yang tidak bisa disebutkan satu per satu.

Bandung, 10 Juni 2017

Victorio Theodorus Wijaya

DAFTAR ISI

	Hal.
ABSTRAK	
<i>ABSTRACT</i>	
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
BAB 1. PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Penelitian	1
1.2. Identifikasi Masalah Penelitian	3
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. Jenis-jenis Pemeriksaan Operasional	11
2.2.5. Tahap Pemeriksaan Operasional	11
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. Tujuan Perencanaan Produksi	18

2.4.5.	Pengawasan 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 Mempengaruhi Kualitas	20
2.5.3.	Biaya Mutu	21
2.5.4.	Pengendalian Kualitas (<i>Quality Control</i>).....	22
2.5.5.	Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas	22
2.5.6.	Tujuan Pengendalian Kualitas.....	22
2.6.	Kecacatan Produk.....	23
2.6.1.	Pengertian Kecacatan Produk.....	23
2.6.2.	Jenis-jenis Produk Cacat	23
2.7.	Diagram Sebab Akibat (<i>Fishbone Diagram</i>)	24
BAB 3.	METODE DAN OBJEK PENELITIAN	25
3.1.	Metode Penelitian.....	25
3.1.1.	Sumber Data	25
3.1.2.	Teknik Pengumpulan Data	26
3.1.3.	Teknik Pengolahan Data	28
3.1.4.	Kerangka Penelitian	29
3.2.	Objek Penelitian	31
3.2.1.	Sejarah Perusahaan.....	31
3.2.2.	Struktur Organisasi	31
3.2.3.	Deskripsi Pekerjaan.....	34
3.2.4.	Gambaran Umum Proses <i>Printing</i>	38
BAB 4.	HASIL DAN PEMBAHASAN.....	41
4.1.	<i>Planning Phase</i> (Tahap Perencanaan)	41
4.2.	<i>Work Program Phase</i> (Tahap Program Kerja)	49
4.3.	<i>Field Work Phase</i> (Tahap Pemeriksaan Lapangan).....	50
4.3.1.	Pemahaman Terhadap Proses <i>Printing</i> Perusahaan Mulai Dari Penjadwalan Proses <i>Printing</i> , Penggunaan Bahan Baku, Pendesainan Produk, dan Proses <i>Printing</i> Secara Keseluruhan	50

4.3.2. Pemahaman Terhadap Jenis-jenis Kecacatan <i>Printing</i> yang Terjadi di Perusahaan	64
4.3.3. Identifikasi Faktor-Faktor yang Menyebabkan Kecacatan <i>Printing</i> Dengan Menggunakan <i>Fishbone Diagram</i>	69
4.3.4. Pengumpulan Data dan Melakukan Analisis Terkait Dengan Jumlah <i>Printing</i> Selama Satu Tahun, Jumlah Kecacatan yang Terjadi Selama Setahun Untuk Diolah Lebih Lanjut, Serta Menghitung Estimasi Kerugian yang Ditanggung Perusahaan Akibat Adanya <i>Printing</i> Cacat	81
4.4. <i>Development of Findings and Recommendations Phase</i> (Tahap Pengembangan Temuan dan Memberikan Rekomendasi).....	91
4.5. Peranan Pemeriksaan Operasional Terhadap Proses <i>Printing</i> Dalam Upaya Menekan Tingkat Kecacatan.....	106
BAB 5. KESIMPULAN DAN SARAN.....	109
5.1. Kesimpulan	109
5.2. Saran.....	111
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	
RIWAYAT HIDUP PENELITI	

DAFTAR TABEL

		Hal.
Tabel 4.1.	Harga Jual <i>Printing</i> Kain <i>Sprei</i> Baik dan <i>Printing</i> Kain <i>Sprei</i> Cacat	42
Tabel 4.2.	Harga Jual <i>Printing</i> Kain <i>Fashion</i> Baik dan <i>Printing</i> Kain <i>Fashion</i> Cacat	43
Tabel 4.3.	Total <i>Printing</i> , Total <i>Printing</i> Cacat, dan Total <i>Printing</i> Baik (dalam satuan meter)	47
Tabel 4.4.	Faktor-Faktor Penyebab Kecacatan <i>Printing</i> Berdasarkan Sifatnya	78
Tabel 4.5.	Harga Jual <i>Printing</i> Kain <i>Sprei</i> Baik dan Cacat Dengan Satuan yang Sama	81
Tabel 4.6.	Harga Jual <i>Printing</i> Kain <i>Fashion</i> Baik dan Cacat Dengan Satuan yang Sama	82
Tabel 4.7.	Jumlah <i>Printing</i> Kain <i>Sprei</i> dan Cacat <i>Sprei</i> (dalam satuan meter dan <i>yard</i>) Januari – Desember 2016	83
Tabel 4.8.	Jumlah <i>Printing</i> Kain <i>Fashion</i> , Jumlah <i>Printing</i> kain <i>Fashion</i> Cacat (dalam satuan meter) untuk setiap jenis kain, Januari – Desember 2016	84
Tabel 4.9.	Jumlah <i>Printing</i> Kain <i>Fashion</i> , Jumlah <i>Printing</i> kain <i>Fashion</i> Cacat (dalam satuan <i>yard</i>) untuk setiap jenis kain, Januari – Desember 2016	85
Tabel 4.10.	Kerugian Terkait Selisih Harga Jual yang Diakibatkan Oleh Cacat Kain <i>Sprei</i>	87
Tabel 4.11.	Kerugian Terkait Selisih Harga Jual <i>Printing</i> kain <i>Fashion</i> Baik dan Cacat Untuk Setiap Jenis Kain	88
Tabel 4.12.	Total Kerugian Terkait Selisih Harga Jual Akibat <i>Printing</i> Cacat	90

DAFTAR GAMBAR

	Hal.
Gambar 2.1. Contoh <i>Fishbone Diagram</i> Menurut Horngren, dkk.....	24
Gambar 3.1. Langkah Penelitian Operasional Pada PT ACB	30
Gambar 3.2. Struktur Organisasi PT ACB Divisi <i>Printing</i>	33
Gambar 4.1. <i>Fishbone Diagram</i> Terkait <i>Printing</i> Cacat di PT ACB.....	76
Gambar 4.2. Faktor Manusia (<i>Human Factors</i>) pada <i>Fishbone Diagram</i>	77

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Hasil Wawancara Dengan Pemilik Terkait Kondisi Perusahaan Secara Garis Besar Pada Tahap *Planning*
- Lampiran 2. Hasil Wawancara Dengan Bagian Desain Produk Pada Tahap *Planning*
- Lampiran 3. Hasil Wawancara Dengan Pemilik Terkait Proses Produksi di PT ACB Pada Tahap *Field Work*
- Lampiran 4. Hasil Wawancara Dengan Bagian *Quality Control* Pada Tahap *Field Work*
- Lampiran 5. Hasil Observasi Mengenai Proses Produksi Hingga Penyimpanan Barang Jadi di PT ACB Pada Tahap *Field Work*
- Lampiran 6. Hasil Observasi Mengenai Jenis-jenis Kecacatan Produk Pada Tahap *Field Work*
- Lampiran 7. Rekomendasi Dokumen Untuk PT ACB Pada Tahap *Development and Review Findings*

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1.Latar Belakang Penelitian

Dewasa ini, kondisi persaingan bisnis telah semakin berkembang dan semakin pesat. Maka untuk dapat bertahan dalam kondisi bisnis seperti ini, perusahaan harus dapat berinovasi dan melakukan proses produksinya dengan baik. Perusahaan harus dapat memproduksi barang yang berkualitas agar dapat bersaing dengan perusahaan-perusahaan lainnya. Apabila perusahaan tidak dapat bersaing dengan perusahaan lainnya, maka perusahaan lama kelamaan mengalami kerugian dan bahkan kebangkrutan.

Ada beberapa jenis perusahaan, salah satunya adalah perusahaan manufaktur. Aspek produksi merupakan hal yang terpenting dari perusahaan manufaktur karena perusahaan manufaktur merupakan perusahaan yang menjual suatu produk, di mana produk yang dijual tersebut dihasilkan melalui proses produksi yang merupakan aspek utama / inti dari jalannya perusahaan. Karena proses produksi menjadi inti dari jalannya suatu perusahaan, perusahaan harus terus menerus mengembangkan proses produksinya sehingga bisa menghasilkan barang yang berkualitas. Karena tuntutan dari masyarakat yang menginginkan barang yang berkualitas tinggi maka perusahaan tidak hanya menjual barang mentah atau barang setengah jadi, tetapi perusahaan mengubahnya menjadi barang jadi yang memberikan *value added* bagi pelanggan. Selain memberikan *value added* yang menjadi nilai tambah di mata pelanggan, perusahaan juga dapat memperoleh keuntungan yang lebih besar bila menjual barang jadi dibandingkan dengan barang setengah jadi atau barang mentah karena setiap proses produksi yang dilakukan perusahaan pasti menambah keuntungan secara keuangan bagi perusahaan.

Dalam melakukan kegiatan produksinya yaitu *printing*, perusahaan harus melakukan pengawasan secara terus menerus dan ketat agar aktivitas *printing* perusahaan dapat berjalan secara efektif dan efisien. Proses ini wajib dilakukan, karena bila tidak produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan atau tidak sesuai dengan keinginan pelanggan. PT ACB yang merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di industri tekstil PT ACB menghasilkan kain *sprei* dan kain *fashion* (kain kasur /kain kemeja). Proses

printing PT ACB terdiri dari dua jenis, yaitu barang yang di-*print* masal dan barang yang diproduksi berdasarkan pesanan pelanggan. Oleh karena itu proses *printing* yang dilakukan PT ACB menjadi lebih sulit karena perusahaan harus mempunyai desain untuk *printing* masal dan membuat desain sesuai pesanan pelanggan. Hal tersebut tentu menyebabkan tingkat kecacatan yang terjadi pada proses *printing* PT ACB lebih tinggi. Bila terjadi kecacatan *printing* tentu hal tersebut merugikan bagi perusahaan karena adanya perbedaan harga jual antara *printing* baik dan *printing* cacat.

Dalam proses *printing*-nya, perusahaan tidak akan pernah bisa lepas dari *printing* cacat. *Printing* cacat sendiri menyebabkan beberapa kerugian bagi perusahaan yaitu harga jual *printing* yang lebih rendah bila dibandingkan dengan *printing* yang sempurna. Oleh karena proses produksi sangat penting, perusahaan harus memberikan perhatian lebih pada proses produksi yang merupakan *core business* dari perusahaan untuk meminimalisir jumlah kecacatan.

Proses produksi sendiri merupakan kegiatan terpenting bagi PT ACB yang memproduksi banyak barang setiap harinya. Dengan cukup banyaknya barang yang dihasilkan perusahaan ditambah dengan rumitnya proses produksi yang dilakukan perusahaan dari benang sampai menjadi kain *sprei*, dan kain *fashion* (kain kasur / kain kemeja), maka tingkat kecacatan yang mungkin terjadi di perusahaan ini semakin banyak. Hal ini menyebabkan perusahaan harus mencari solusi dalam upaya menekan tingkat kecacatan yang selama ini menjadi kendala bagi proses *printing* perusahaan.

Dengan adanya masalah yang dialami oleh perusahaan terutama mengenai *printing* cacat, perusahaan diharuskan untuk melakukan pemeriksaan operasional untuk menekan tingkat kecacatan *printing*-nya. Pemeriksaan operasional yang dilakukan bertujuan untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi pada proses *printing* perusahaan sehingga dapat menekan kerugian akibat selisih harga jual *printing* baik dan cacat. Dengan berkurangnya tingkat kecacatan maka perusahaan dapat mengoptimalkan proses *printing*-nya serta dapat mempertahankan eksistensinya di dunia bisnis.

1.2. Identifikasi Masalah Penelitian

Sesuai dengan pembahasan yang telah dilakukan dalam latar belakang tersebut, maka berikut ini adalah identifikasi masalah yang dikembangkan dalam penelitian, yaitu:

1. Apa jenis kecacatan yang sering terjadi pada *printing* yang dihasilkan?
2. Apa faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada *printing* yang dihasilkan?
3. Berapa jumlah dan persentase kecacatan yang terjadi untuk setiap jenis *printing*?
4. Berapa besar kerugian yang ditimbulkan akibat adanya *printing* cacat?
5. Bagaimana peranan pemeriksaan operasional dalam menekan kecacatan *printing*?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan dari permasalahan yang telah dikemukakan di atas, maka peneliti akan merumuskan masalah sebagai berikut:

1. Mengetahui jenis-jenis kecacatan yang terjadi pada *printing* yang dihasilkan.
2. Mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan pada *printing* yang dihasilkan.
3. Mengetahui jumlah dan persentase kecacatan untuk setiap jenis *printing*.
4. Mengetahui berapa besar kerugian yang ditimbulkan akibat adanya *printing* cacat.
5. Mengetahui perananan pemeriksaan operasional dalam upaya untuk menekan tingkat kecacatan yang terjadi di perusahaan.

1.4. Kegunaan Penelitian

Penelitian memiliki macam-macam kegunaan yang dapat berguna bagi berbagai pihak, antara lain sebagai berikut:

1. Bagi Peneliti

Diharapkan penelitian dapat menambah wawasan bagi peneliti tentang bagaimana cara melakukan pemeriksaan operasional pada proses *printing* di perusahaan manufaktur dalam upaya menekan tingkat kecacatan agar *printing*

perusahaan menjadi lebih efektif dan efisien. Selain itu juga diharapkan peneliti dapat menerapkan teori-teori yang didapat selama perkuliahan berlangsung.

2. Bagi Perusahaan

Diharapkan perusahaan dapat mengetahui faktor-faktor yang menjadi penyebab dari terjadinya *printing* cacat, serta perusahaan diharapkan dapat menggunakan rekomendasi yang telah peneliti sampaikan sebagai bahan pertimbangan dalam upaya menekan *printing* cacat.

3. Bagi Masyarakat

Diharapkan masyarakat dapat memperoleh wawasan mengenai pemeriksaan operasional dalam proses *printing* dalam upaya menekan tingkat kecacatan, Selain itu, diharapkan juga penelitian ini dapat menjadi referensi untuk penelitian selanjutnya.

1.5. Kerangka Pemikiran

Para era persaingan yang semakin ketat sekarang ini menyebabkan negara seolah-olah menjadi tanpa batas, yang otomatis memberikan persaingan yang lebih ketat untuk dunia bisnis, meliputi beberapa industri khususnya industri manufaktur. Hal ini menyebabkan berbagai industri, termasuk industri manufaktur tidak hanya bersaing dengan industri lokal, tetapi juga bersaing dengan industri asing. Tentu saja hal ini bukanlah hal yang mudah. Perusahaan harus tetap menjalankan operasi perusahaan secara optimal agar dapat tetap bertahan dalam dunia bisnis saat ini.

Agar sebuah perusahaan manufaktur dapat bertahan dalam dunia bisnis, maka perusahaan harus terus menerus meningkatkan kualitas dari produk yang diproduksinya. Proses produksi sendiri secara umum menurut Assauri (2008: 17) adalah kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi hasil keluaran (*output*). Dalam setiap tahapan dari proses produksi, perusahaan pasti mendapatkan keuntungan, sehingga perusahaan dapat menggunakan keuntungan tersebut untuk dapat berkembang dan bersaing dalam dunia bisnis. Sebaliknya, bila perusahaan tidak melakukan proses produksinya dengan baik maka yang dihasilkan adalah produk cacat. Kecacatan yang ditimbulkan dari proses produksi menyebabkan adanya selisih harga jual produk baik dan produk cacat.

Produk cacat sendiri sebenarnya merupakan hal yang tidak dapat dihindari dari suatu proses produksi, tetapi jumlahnya harus ditekan karena merugikan perusahaan terutama secara *financial*. Produk cacat sebenarnya bisa dibedakan menjadi dua jenis, yaitu *normal spoilage* dan *abnormal spoilage*. Menurut Horngren,dkk (2015:730) *normal spoilage* merupakan kecacatan yang pasti terjadi walaupun proses produksi telah berjalan secara efisien. Sedangkan *abnormal spoilage* menurut Horngren,dkk (2015:730) adalah kecacatan yang dapat dihindari melalui proses produksi yang efisien. Maka dari itu, perusahaan harus melakukan suatu tindakan untuk menekan tingkat kecacatan yang terjadi akibat proses produksi. Salah satu tindakan yang dilakukan perusahaan adalah dengan melakukan pemeriksaan operasional. Menurut Reider (2002:2) pemeriksaan operasional adalah proses untuk menganalisis operasi intern dan aktivitas-aktivitas untuk mengidentifikasi area-area yang memerlukan perkembangan ke arah yang lebih baik secara berkelanjutan.

Pemeriksaan operasional secara terus menerus dilakukan agar operasi perusahaan dapat berjalan dengan efektif dan efisien. Efektif menurut Reider (2002:22) adalah pencapaian hasil / keuntungan berdasarkan tujuan dan kriteria yang dapat diukur yang telah ditentukan sebelumnya. Sedangkan efisien menurut Reider (2002:21) adalah pencapaian hasil dengan usaha dan sumber daya yang minimum. Dengan dilakukannya pemeriksaan operasional, diharapkan perusahaan dapat mengetahui akar masalah yang menyebabkan kerugian bagi perusahaan serta dengan dilakukannya pemeriksaan operasional akan dihasilkan rekomendasi yang diharapkan dapat menjadi solusi untuk menyelesaikan akar masalah tersebut. Bila perusahaan telah menghasilkan produk dengan kualitas yang baik, diharapkan operasi perusahaan dapat berjalan secara efektif dan efisien.

Pemeriksaan operasional dapat berjalan dengan optimal bila dapat menemukan akar masalah dan memberikan rekomendasi yang menjadi solusi bagi pemecahan masalah tersebut. Maka dalam melakukannya dibutuhkan metode-metode atau *tools* yang tepat, salah satunya yang dikemukakan oleh Horngren,dkk. Menurut Horngren,dkk (2015:762-763), *tools* yang berguna untuk mengidentifikasi penyebab (*cause*) adalah dengan menggunakan diagram yang diwakilkan dengan struktur yang menyerupai ikan yang disebut *cause-and-effect diagram* atau yang lebih dikenal dengan *fishbone diagram*. *Fishbone diagram* terdiri dari beberapa

bagian yaitu *backbone* dan *large bone*. Bagian *backbone* dari suatu diagram mewakili masalah yang diteliti, sedangkan *large bone* mewakili kategori utama atas penyebab potensial dari kegagalan. Menurut Horngren, dkk (2015: 763) yang diterangkan dalam *fishbone diagram*, terdapat empat faktor yang menyebabkan kecacatan, yaitu faktor manusia, faktor metode, faktor mesin, dan faktor bahan baku. Maka dengan menggunakan *fishbone diagram*, perusahaan dapat mengetahui akar masalah sehingga dapat memfokuskan perbaikan pada area tersebut, sehingga operasi perusahaan pada proses produksi dapat berjalan dengan optimal.