

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan yang telah diuraikan pada bab empat diambil beberapa kesimpulan yang berkaitan dengan pemeriksaan operasional pada proses produksi di PT G. Berikut ini merupakan kesimpulan yang dapat diambil.

1. Jumlah produksi kain *grade* C dan D pada bulan Januari sampai Juli 2017 di atas angka maksimal yang telah ditetapkan yaitu 41,872.83 kg atau 8,42% kain *grade* C dan 19,694.72 kg atau 4,13% kain *grade* D.
2. Tingkat kecacatan dipengaruhi oleh beberapa faktor, yaitu:

- a. Faktor Manusia

Kesalahan akibat faktor manusia disebabkan karena kurangnya keterampilan dan pengetahuan terkait proses produksi. *Human error* juga menjadi penyebab kecacatan produk. *Human error* yang sering terjadi berupa kesalahan mengukur bahan baku yang dibutuhkan, saat membaca dokumen, atau saat memindahkan barang.

- b. Faktor Metode

Sistem *punishment* yang berlaku di perusahaan tidak diterapkan secara disiplin, sehingga tidak menimbulkan efek jera bagi karyawan. Perusahaan SOP tertulis pada setiap bagian proses produksi namun tidak dilaksanakan dengan baik oleh karyawan. SOP juga sudah dibuat sejak sepuluh tahun lalu dan belum diperbaharui, sehingga tidak sesuai dengan kondisi lapangan saat ini.

- c. Faktor Mesin

Mesin yang digunakan untuk melaksanakan proses produksi sebagian besar usianya sudah lebih dari sepuluh tahun. Perusahaan juga tidak memiliki prosedur untuk melakukan *maintenance* secara rutin. *Maintenance* mesin

hanya dilakukan pada bagian yang rusak saja, bahkan jika sparepart tidak tersedia mesin dipaksakan tetap berproduksi sehingga menjadi benar-benar rusak.

d. Faktor Bahan Baku

Kualitas bahan baku yang diperoleh perusahaan terkadang tidak bagus, walaupun perusahaan sudah melaksanakan prosedur proses produksi secara tepat.

e. Faktor Lingkungan

Faktor lingkungan yang menyebabkan kecacatan pada produk adalah debu yang menempel pada saat benang diproses menjadi kain sehingga menimbulkan kotoran benang. Tegangan listrik yang tidak bisa diprediksi juga menyebabkan kecacatan kain pada proses *dyeing and finishing*. Kualitas batu bara yang tidak dapat dikendalikan oleh perusahaan juga menentukan tingkat panas yang dihasilkan batu tersebut sehingga jika pengaturannya tidak sesuai akan menimbulkan kecacatan. PH air yang terlalu tinggi atau terlalu rendah.

3. Jumlah kerugian yang ditanggung oleh PT G yaitu Rp 897,111,874 sejak Januari sampai Juli 2017. Hal tersebut disebabkan karena hasil produksi PT G memiliki tingkat kecacatan yang tinggi sehingga kain tidak dapat dijual dengan harga yang tinggi bahkan dijual di bawah HPP.
4. Manfaat yang diperoleh jika dilakukan pemeriksaan operasional pada proses produksi dalam upaya mengurangi produk cacat adalah perusahaan dapat mengetahui permasalahan yang ada dan penyebabnya. Temuan-temuan tersebut kemudian dikembangkan menjadi rekomendasi yang bertujuan agar perusahaan dapat kembali meningkatkan hasil produksi kain, baik dari sisi kualitas, kuantitas dan ketepatan waktu dalam mencapai tujuan perusahaan. Apabila perusahaan dapat menekan tingkat kecacatan produk, maka perusahaan juga dapat mengurangi kerugian yang timbul.

5.2 Saran

Berikut adalah beberapa saran yang diberikan kepada perusahaan agar perusahaan dapat melakukan perbaikan terkait kecacatan produk yang melebihi batas maksimal yang ditetapkan perusahaan :

1. Faktor Manusia

Training dilakukan saat karyawan baru mulai bekerja, dan dilakukan secara rutin kepada setiap karyawan sehingga pengetahuan dan kemampuan karyawan semakin terasah. Melakukan evaluasi kinerja secara rutin oleh masing- masing kepala divisi sehingga diketahui masalah jangka pendek yang terjadi dan dapat ditindak lanjuti. Asumsi Biaya *training* yang dikeluarkan Rp 162,750,000 diperkirakan PT G dapat meningkatkan keuntungan setelah dilakukan training.

2. Faktor Metode

Memberi sanksi jika ada karyawan yang lalai dalam melakukan instruksi yang tertera dalam SOP. Selain itu memberlakukan sistem bonus jika ada regu yang berhasil memproduksi kain melebihi kuantitas yang ditentukan per harinya dengan kualitas yang baik dan sebaliknya. Jika hasil produksi tidak baik dan penyebabnya adalah kelalaian karyawan, maka diberikan sanksi berupa pemotongan gaji.

3. Faktor Mesin

Membuat jadwal untuk melakukan perawatan mesin secara rutin guna menjaga kondisi mesin agar optimal. Asumsi biaya maintenance Rp 109,000,000. Perawatan mesin disesuaikan dengan jadwal produksi yang telah dibuat PPIC sehingga tidak mengganggu jalannya produksi. Jadwal perawatan mesin perlu dilakukan dengan disiplin sehingga tidak hanya untuk memperbaiki tetapi juga mencegah mesin rusak. PT G sebaiknya membeli beberapa sparepart untuk cadangan jika dibutuhkan secara mendadak. Tidak hanya maintenance, PT G juga disarankan membersihkan mesin secara rutin agar kotoran tidak menumpuk.

4. Faktor Bahan Baku

Melakukan pemeriksaan bahan baku ketika bahan baku diterima dari supplier, sehingga jika ada ketidaksesuaian dapat segera ditindaklanjuti. Selain itu pemeriksaan bahan baku dilakukan secara keseluruhan sebelum masuk ke proses produksi, sehingga jika terdapat bahan baku yang tidak sesuai dengan standar dapat diketahui sebelum proses produksi dilakukan. Melakukan evaluasi *supplier* dan menetapkan *supplier* cadangan, sehingga jika ada bahan baku yang tidak sesuai standar atau bahan baku tidak tersedia, sehingga jika terdapat bahan baku yang tidak sesuai dengan standar dapat diketahui sebelum proses produksi dilakukan

5. Faktor Lingkungan

Menyediakan generator yang kapasitasnya cukup untuk seluruh proses produksi bila tegangan listrik di pabrik turun. Sehingga proses produksi tetap dapat berjalan. Menambah jumlah *supplier* batu bara sehingga jika kualitasnya buruk dapat segera membeli dari supplier lainnya. Menggunakan bahan kimia seperti *soda ash* untuk menaikkan atau menggunakan tawas menurunkan PH air.

DAFTAR PUSTAKA

- Arens, A.A., R.J. Elder, dan M.S. Beasley. 2017. *Auditing and Assurance Services: An Integrated Approach*. 16th Edition. Essex: Pearson Education Limited
- Assauri. 2008. “Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Revisi”. Jakarta :
Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia
- Bustami, Bastian dan Nurlela. 2009. *Akuntansi Biaya*. Edisi Pertama. Jakarta.
Penerbit : Mitra Wacana Media
- Heizer, Jay dan Barry Render. 2014. 11th Edition. “*Operations Management*”.
New Jersey: Pearson Internation Edition
- Horngren, Charles T., Srikant M. Datar, dan Madhav V. Rajan. 2015. 14th Edition.
“*Cost Accounting*”. New Jersey : Pearson International Edition
- Reider, R. 2002. *Operational Review: Maximum results at Efficient Cost* (3 ed.).
New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Sekaran, Uma dan Roger Bougie. 2013. 6th Edition. “*Accounting Information System*”.
New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Widjajanto, Nugroho. 2001. *Sistem Informasi Akuntansi*. Erlangga: Jakarta