

Bab 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Setelah dilakukannya serangkaian penelitian dan pembahasan mengenai biaya kualitas dan tingkat kegagalan produk yang ada di Central Snack, Penulis dapat menarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Pada Central Snack, perusahaan sudah menetapkan kualitas *wafer roll* yang layak untuk dijual kepada konsumen. berikut adalah kriteria *wafer roll* yang berkualitas baik dan layak untuk dijual :
 - a. *wafer roll* yang diproduksi tergulung dengan baik/tidak ada patahan
 - b. *wafer roll* yang diproduksi memiliki isi (pasta)
 - c. *wafer roll* yang diproduksi renyah atau tidak melempem
 - d. *wafer roll* yang dijual tidak remuk
2. Jenis dan penyebab terjadinya kegagalan pada *wafer roll* di Central Snack :
 - a. *Wafer roll* yang remuk
Remuk yang terjadi pada *wafer roll* terjadi karena proses pengemasan yang kurang hati-hati dalam meletak *wafer roll* dalam box kaleng. Ditambah lagi *wafer roll* sangat rentan terhadap keremukan, karena sifatnya yang kering.
 - b. *Wafer roll* yang tidak berisi pasta
Wafer roll yang tidak berisi pasta dapat disebabkan karena adanya bagian selang yang tersumbat adonan pasta yang tidak halus dalam proses penyaringan atau disebabkan karena adanya komponen dalam mesin yang rusak.
 - c. Kulit *wafer roll* yang patah pada proses penggulungan
Kulit *wafer roll* yang patah pada proses penggulungan terjadi karena tiga faktor, pertama karena mesin baru pertama kali dijalankan. Kedua karena ada salah satu komponen dalam mesin yang rusak. Ketiga karena adonan kulit *wafer roll* terlalu kental atau encer yang disebabkan temperatur air yang tidak sesuai atau percobaan terigu baru.

d. *Wafer roll* yang tidak renyah

Wafer roll yang tidak renyah terjadi karena *wafer roll* terlalu lama berada di udara terbuka atau karena tutup kemasan tidak tertutup rapat sehingga ada udara masuk.

e. *Wafer roll* berbau tidak enak akibat dari ketidak renyahan

Wafer roll yang berbau tidak enak ini (berbau minyak kelapa yang sudah lama/ berbau tengik) terjadi karena proses penutupan kemasan yang kurang baik.

Pada tahun 2016 tingkat kegagalan produk yang terjadi di Central Snack sebesar 3.71%. sementara angka batas toleransi yang ditetapkan perusahaan sebesar 3.52%. hal tersebut terjadi karena beberapa faktor, berikut adalah faktor yang menyebabkan terjadi kegagalan produk :

a. Sumber Daya Manusia

Faktor penyebab terjadinya human error adalah kondisi fisik, psikologi, lingkungan para pekerja bekerja, pengetahuan, kemampuan, keterampilan dan juga kurangnya pengawasan yang dilakukan.

b. Bahan baku

Suhu air yang tidak sesuai (terlalu panas atau terlalu dingin) dengan suhu yang seharusnya digunakan untuk memproduksi kulit *wafer roll* dapat menyebabkan adonan *wafer roll* menjadi lebih kental atau lebih encer.

c. Mesin

Mesin menjadi penyebab terjadinya kegagalan produk pada Central Snack. Hal tersebut terjadi karena beberapa faktor seperti proses awal produksi pada saat pertama kali mesin dinyalakan ataupun disebabkan karena komponen mesin yang macet/sudah rusak akibat kurangnya perawatan.

d. Pengemasan

Proses pengemasan *wafer roll* yang tidak baik (kasar) atau hati – hati dapat menyebabkan *wafer roll* hancur menjadi serpihan-serpihan kecil bahkan bisa menjadi serpihan besar.

e. Cuaca

Cuaca yang terlalu panas dapat menyebabkan adonan kulit *wafer roll* menjadi lebih cepat mengental yang dapat berakibat pada proses pemanggangan kulit yang matang terlalu cepat.

3. Central Snack sebenarnya sudah melakukan tindakan-tindakan yang berkaitan dengan peningkatan kualitas dan juga untuk menekan tingkat kegagalan produk yang terjadi, seperti pemilihan supplier bahan baku, pemeriksaan adonan kulit *wafer roll*, penyaringan adonan kulit *wafer roll*, penyaringan pasta (isi dari *wafer roll*), pemeriksaan/pengawasan selama proses produksi, inspeksi produk akhir dan juga proses pengemasan dengan menggunakan box kaleng. Namun perusahaan belum melakukan analisis biaya kualitas terhadap biaya – biaya yang dikeluarkan untuk kegiatan meningkatkan kualitas dan menekan tingkat kegagalan produk, Perusahaan hanya melakukan evaluasi pada tingkat kegagalan produk yang terjadi (30kg/hari batas toleransi), sehingga biaya – biaya yang timbul akibat kegagalan produk belum diperhatikan oleh perusahaan. Hal tersebut tentunya dapat menyebabkan perusahaan mengeluarkan biaya lebih besar untuk tindakan perbaikan yang sebenarnya dapat dicegah.
4. Penerapan biaya kualitas pada Central Snack dapat dilakukan dengan menentukan tindakan mana saja yang digolongkan sebagai tindakan pengendalian (*control activities*) dan tindakan kegagalan (*failure activities*). Setelah penulis dapat memisahkan tindakan tersebut beserta biayanya, penulis dapat menggolongkan lebih spesifik masing-masing aktivitas dan biaya berdasarkan aktivitasnya (*prevention, appraisal, intenal failure* dan *external failure*). Selanjutnya perusahaan dapat menghitung prosentase dari masing-masing biaya yang ada dengan membagi biaya masing-masing aktivitas dengan total biaya kualitas untuk mengetahui aktivitas mana yang memiliki prosentasi yang paling besar. Dengan begitu perusahaan dapat mengetahui dari ke empat aktivitas tersebut mana yang harus diutamakan dan mana yang harus dieliminasi, agar biaya kualitas yang dikeluarkan perusahaan tidak sia-sia. Dengan mengetahui aktivitas mana yang harus diutamakan untuk dilakukannya perbaikan, penulis dapat menyarankan aktivitas apa yang harus ditambah dan aktivitas mana yang harus diperbaiki yang berfokus pada tindakan pengendalian (*control activities*).

5. Berdasarkan penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan dan dijelaskan pada bab 4, penulis memperlihatkan bahwa Central Snack belum berfokus pada kegiatan yang berhubungan dengan *prevention* dan *appraisal*. Hal tersebut terlihat dari angka *internal failure* dan angka *external failure* yang cukup besar. Setelah dilakukannya analisis biaya kualitas Central Snack dapat mengetahui tindakan apa saja yang harus ditambah untuk dapat mengurangi tingkat kegagalan produk yang terjadi. Penambahan pos-pos biaya untuk aktivitas pengendalian (*prevention* dan *appraisal*) dapat menekan biaya untuk aktivitas kegagalan (*internal failure* dan *external failure*), sehingga perusahaan dapat mengefisienkan biaya yang digunakan untuk tindakan perbaikan. Melalui analisis biaya kualitas yang sudah dilakukan oleh penulis, diharapkan Central Snack mampu mengurangi tingkat kegagalan produk hingga mencapai 50%, sehingga setelah dilakukan tindakan perbaikan perusahaan dapat menghemat biaya sebesar Rp. 6.024.814.

Melalui penerapan analisis biaya kualitas, perusahaan juga dapat meningkatkan produktivitasnya. Hal tersebut terjadi karena proses produksi yang terjadi di perusahaan dapat berjalan dengan lancar. Dengan meningkatnya produktivitas, perusahaan juga dapat menambah satu kali produksi adonan *wafel roll*, sehingga dalam satu hari perusahaan dapat memproduksi sembilan adonan *wafel roll* dari yang sebelumnya delapan adonan.

5.2. Saran

Berdasarkan kesimpulan yang sudah dijelaskan, maka penulis menyampaikan beberapa saran, sebagai berikut :

1. Central Snack disarankan untuk melakukan klasifikasi ulang biaya-biaya yang ada, karena klasifikasi biaya yang sudah dilakukan kurang tepat. Hal tersebut dapat menyebabkan perusahaan salah dalam mengambil keputusan mengenai penetapan harga pokok produksi, salah dalam mengakui beban biaya, dan menyebabkan laporan keuangan tidak menunjukkan kondisi yang sebenarnya yang dapat merugikan perusahaan.

2. Central Snack disarankan untuk melakukan analisis biaya kualitas, Dengan melakukan analisis biaya kualitas, Central Snack dapat mengelola biaya kualitas yang ada sehingga dapat dikeluarkan secara efisien dan efektif. Biaya kualitas tersebut akan dialokasikan terhadap kegiatan – kegiatan pengendalian kualitas yang dirasakan oleh perusahaan memang layak untuk dilakukan demi menjamin kelancaran aktivitas operasional perusahaan. Dengan melakukan analisis biaya kualitas, biaya kualitas yang dikeluarkan perusahaan tidak akan terbuang percuma. Perusahaan dapat mengambil keputusan dalam melakukan tindakan – tindakan *prevention* atau *appraisal* yang dapat menekan tingkat kegagalan produk.

Central Snack harus melakukan analisis biaya kualitas secara berkala. Hal itu dilakukan karena kondisi persaingan semakin ketat dan biaya yang harus dikeluarkanpun dapat berubah dan berbeda dari satu periode ke periode yang lain. Selain itu juga dengan dilakukannya analisis biaya kualitas perusahaan dapat melakukan tindakan perbaikan yang dapat berdampak pada penurunan tingkat kegagalan dan efisiensi biaya

3. Berikut ini merupakan beberapa kegiatan perbaikan yang dapat dilakukan Central Snack untuk mengurangi kegagalan produk :
 - a. Membuat Metode Tertulis
Metode produksi yang jelas akan memudahkan dan membantu karyawan untuk bekerja sesuai dengan prosedur, sehingga dapat terhindar dari kegagalan produk.
 - b. Meningkatkan Pengawasan Karyawan
Pengawasan secara ketat akan membantu perusahaan dalam mengontrol dan mengevaluasi secara langsung kinerja karyawan dalam bekerja, sehingga karyawan dapat bekerja lebih fokus lagi.
 - c. Menambah Pelatihan Karyawan
Pelatihan diberikan dengan tujuan untuk menambah pengetahuan, kemampuan, keterampilan dan menerapkan metode yang efisien dan efektif dalam melakukan proses produksi.
 - d. Memberikan Bonus

Bonus yang diberikan Central Snack dapat kepada karyawan bertujuan untuk meningkatkan semangat kerja karyawan agar bekerja lebih baik.

e. Melakukan Inspeksi Air

Dengan adanya inspeksi air di awal proses produksi, dapat membantu perusahaan terhindar dari kegagalan produk yang diakibatkan karena adonan kulit *wafer roll* terlalu kental.

f. Melakukan *Maintenance* Mesin

Agar terhindari dari kegagalan produk yang diakibatkan kerusakan atau macetnya komponen mesin, perusahaan harus melakukan pemeriksaan secara rutin dan berkala, service rutin, dan menjaga kebersihan mesin

Melalui serangkaian kegiatan perbaikan yang disarankan, diharapkan Central Snack dapat menjalankan aktivitas operasionalnya dengan lebih baik dan dapat menekan tingkat kegagalan produk yang berdampak pada perolehan laba yang optimal.

4. Dalam menangani suatu masalah, Central Snack dapat menerapkan cause and effect diagram sebagai alat pengendalian kualitas untuk membantu perusahaan untuk mencegah terjadinya kegagalan produk. Dengan menggunakan cause and effect diagram perusahaan dapat mengetahui akar penyebab terjadinya kegagalan produk, sehingga dapat melakukan tindakan pencegahan dan juga dapat mengambil keputusan secara tepat untuk tindakan perbaikan.
5. Perusahaan dapat mendata frekuensi tiap jenis kegagalan produk yang terjadi diperusahaan, yang selanjutnya perusahaan dapat membuat diagram pareto, melalui diagram pareto perusahaan mampu untuk melihat dan mengidentifikasi kegagalan yang paling sering terjadi pada perusahaan, sehingga perusahaan dapat memprioritaskan tindakan perbaikan untuk mencegah terjadinya kegagalan produk tersebut.

6. Perusahaan diharapkan dapat menetapkan batas toleransi tingkat kegagalan produk yang lebih kecil. Berdasarkan hasil analisis dan perhitungan yang sudah dilakukan penulis pada bab 4, tingkat kegagalan produk yang sebelumnya ditetapkan oleh kepala bagian produksi *wafers roll* dapat ditekan hingga 15kg dari 30kg menjadi 15kg. Dengan begitu perusahaan dapat meningkatkan penjurannya dan memotivasi perusahaan untuk melakukan perbaikan.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofjan (2008). *Manajemen Produksi – Operasi*. Jakarta : Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia
- “Pengaruh Biaya Kualitas dan Volume Penjualan Terhadap Laba Operasional (Studi Kasus pada UD. Harapan Makaroni Dua Saudara Top Ciamis)”, *Jurnal Akuntansi (JAK)*, Volume 7, (No 1):halaman 16-26
- “*The Relation Ship Between Quality and Quality Cost for A Manufacturing Company*”.Horington (1987).
- Feigenbaum (1983). *Total Quality Control 3rd Edition*. New York : McGraw-Hill
- Garrison, Noreen, Brewer, Yuen (2015). *Managerial Accounting Asia Global Edition 2e*. New York : McGraw-Hill Education
- Garvin, David (1988). *Managing Quality : The Strategic and Competitive Edge*. United States : The Free Press
- Goetsch, D.L & Davis, S, 1994 *Introduction to Total Quality: Quality, Productivity, Competitiveness*. Englewood Cliffs, New Jersey: Prentice hall international, Inc.
- Jain. P.L. (2001). *Quality Control and Total Quality Management*. New Dehli: Tata McGraw-Hill Publishing Company Limited
- J.M.Juran. (1988). *Juran On Planning For Quality*. New York. The Free Press.
- Horngren, Datar, Rajan (2015). *Cost Accounting A Managerial Emphasis 15th Edition*. Harlow : Pearson

Ishikawa, Kaoru (1990). *Intorudction to Quality Control 3rd Edition*. London :
Champman & Hall

Kaplan dan Atkinson (1998). *Advanced Management Accounting 3rd Edition*. New
Jersey: Prentice Hall, inc.

Mulyadi (2005). *Akuntansi Manajemen : Konsep, Manfaat, dan Rekayasa edisi
ketiga*. Jakarta : Salemba Empat

Ramasamy, Subburaj. (2005). *Total Quality Management*. Dehli: Tata McGraw-Hill
Publishing Company Limited

Heizer, Jay dan Barry Render. (2001). 6th edition. *Operations Management*. New
Jersey : Prentice Hall, Inc.

Heizer, Jay dan Barry Render. (2008). 9th edition. *Operations Management*. New
York : McGraw-Hill, Inc.

Hammer, Lawrence H., William K. Carter, and Milton S. Usry. *Cost Accounting. 11th
edition*. Cincinati, Ohio: South-Western Publishing Co., 1994

Horngren, Datar, Rajan (1997). *Cost Accounting A Managerial Emphasis 9th Edition*.
New Jersey : Prentice-Hall Internationl, 1997.