

## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan oleh peneliti, dapat disimpulkan bahwa :

1. Aktivitas produksi yang selama ini berlangsung di PM Merchandising dimulai dari pembuatan sampel. Di tahap ini, hasil desain pakaian yang sudah dibuat oleh desainer dari pihak distributor diserahkan ke pihak PM Merchandising untuk dibuat sampel. Jika sampel pakaian yang dibuat sudah sesuai dengan apa yang diminta oleh pihak distributor, maka pihak distributor mengeluarkan *order* mengenai model pakaian mana yang dipesan beserta dengan kuantitasnya. Selanjutnya kepala bagian produksi membuat suatu dokumen yang berisi tentang jenis pakaian yang diproduksi, bahan baku yang dibutuhkan, kuantitas dari setiap bahan baku, harga dari setiap bahan baku, proses produksi yang perlu dilakukan untuk membuat suatu pakaian, serta biaya dari setiap proses produksi. Kepala bagian produksi melakukan perkiraan untuk menentukan biaya dari setiap proses produksi. Selanjutnya dokumen tersebut diserahkan ke pemilik sebagai dasar untuk menghitung HPP (Harga Pokok Penjualan) dan besarnya harga jual yang dikenakan ke pihak distributor. Lalu pemilik melakukan negosiasi harga jual dengan pihak distributor, jika pihak distributor sudah setuju dengan harga jual yang diajukan oleh pemilik, maka pihak distributor melakukan kontrak dan membayar *down payment* sebanyak 50% dari nilai penjualan.

Selanjutnya proses kedua adalah pembelian bahan baku. Setelah melakukan pembelian bahan baku, masuk ke proses ketiga yaitu *cutting*. Pada tahap *cutting*, bahan baku yang masih berbentuk gulungan digelar di atas meja besar dan ditumpuk berlapis dengan tinggi tumpukan yang tidak melebihi kapasitas mesin potong. Sebelum masuk ke proses jahit, jika suatu model pakaian membutuhkan proses bordir atau sablon, maka kain yang sudah dipotong selanjutnya diserahkan ke

vendor ekstern untuk melakukan proses bordir dan sablon terlebih dahulu. Proses keempat adalah *sewing*. Pada proses ini bahan baku yang telah dipotong, dibordir, atau disablon pada proses sebelumnya kemudian dijahit satu persatu sehingga menghasilkan produk jadi. Jika pakaian yang sudah jadi membutuhkan pemasangan kancing atau *washing* pada *jeans*, maka pakaian tersebut selanjutnya diserahkan ke vendor ekstern untuk melakukan proses pemasangan kancing atau *washing* pada *jeans*.

Proses lain yang dilakukan adalah obras. Pada proses ini, tepi kain pada pakaian yang sudah jadi agar lebih rapi dilakukan proses obras. Tergantung pada model pakaiannya, proses obras ada yang dilakukan sebelum masuk ke proses jahit, terkadang dilakukan sesudah proses jahit, bahkan ada model pakaian yang tidak membutuhkan proses obras. Selanjutnya proses terakhir adalah *finishing*. Pada proses *finishing* dilakukan *quality control*, *trimming*, *steam*, dan *packing*. *Quality control* dilakukan untuk mengetahui apakah pakaian yang sudah jadi tersebut telah sesuai dengan sampel yang dibuat dan tidak memiliki cacat produk. *Trimming* adalah aktivitas pembersihan sisa-sisa benang pada pakaian. Aktivitas *steam* dilakukan untuk membuat pakaian yang sudah jadi terlihat rapi dengan menggunakan setrika uap (*steamer*). *Packing* dilakukan dengan cara memasukkan pakaian yang siap dikirim ke dalam plastik khusus lalu dikelompokkan sesuai dengan model pakaian dan ukurannya.

2. Dari hasil pemeriksaan, ditemukan permasalahan dalam aktivitas produksi yaitu kecacatan produk dan keterlambatan pada aktivitas produksi. Permasalahan tersebut menyebabkan aktivitas produksi tidak berjalan secara efektif dan efisien. Berikut ini adalah faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya permasalahan pada aktivitas produksi perusahaan :
  - a. Masih adanya produk cacat yang dihasilkan oleh perusahaan. Produk cacat yang dihasilkan oleh perusahaan disebabkan oleh beberapa faktor sebagai berikut :
    - i. *Human Factors* (Faktor Manusia)

Persentase terjadinya produk cacat yang disebabkan oleh faktor manusia adalah sebesar 35%. Besarnya persentase tersebut diperoleh dari perkiraan yang didasari oleh hasil wawancara dan observasi yang dilakukan peneliti. Hal tersebut dilakukan karena keterbatasan data yang dimiliki oleh perusahaan. Faktor manusia yang menyebabkan kecacatan pada produk adalah, kelalaian pekerja PM Merchandising dan pekerja vendor ekstern dalam menjaga kualitas bahan baku kain, sehingga ditemukan kotoran pada pakaian yang sudah jadi. PM Merchandising hanya memiliki satu karyawan di bagian sampel dan hubungan ekstern, sehingga sulit bagi kepala bagian sampel dan hubungan ekstern untuk melakukan pengendalian secara penuh pada proses produksi yang dilakukan secara *outsourc*e.

ii. *Methods and Design Factors* (Faktor Metode dan Desain)

Persentase terjadinya produk cacat yang disebabkan oleh faktor metode adalah sebesar 40%. Besarnya persentase tersebut diperoleh dari perkiraan yang didasari oleh hasil wawancara dan observasi yang dilakukan peneliti. Hal tersebut dilakukan karena keterbatasan data yang dimiliki oleh perusahaan. Faktor metode yang menyebabkan kecacatan pada produk adalah, mekanisme perekrutan calon pekerja bagian jahit berdasarkan kekerabatan. Tidak ada mekanisme pemberian apresiasi atau *reward* dalam bentuk apapun yang diberikan perusahaan apabila pekerja berhasil memproduksi dengan kualitas baik dan jumlahnya banyak. Perusahaan tidak menerapkan kebijakan untuk melakukan pencatatan terhadap produk cacat secara detail. Perusahaan tidak memiliki ketentuan mengenai batas jumlah toleransi produk cacat. Perusahaan tidak memberlakukan mekanisme untuk melakukan pemeriksaan pada bahan baku kain secara detail, karena memeriksa cacat pada bahan baku kain secara teliti memerlukan banyak waktu dan hal tersebut dianggap tidak efisien oleh perusahaan.

iii. *Environment Factors* (Faktor Lingkungan)

Persentase terjadinya produk cacat yang disebabkan oleh faktor lingkungan adalah sebesar 15%. Besarnya persentase tersebut diperoleh dari perkiraan yang didasari oleh hasil wawancara dan observasi yang dilakukan peneliti. Hal tersebut dilakukan karena keterbatasan data yang dimiliki oleh perusahaan. Faktor lingkungan yang menyebabkan kecacatan pada produk adalah, suhu ruangan di lokasi produksi pertama yang digunakan untuk melakukan proses *cutting* sampai proses jahit cukup panas dan pengap, walaupun lokasi produksi pertama memiliki ventilasi udara yang cukup banyak. Akibatnya pekerja dapat cepat lelah karena kepanasan dan semangat kerja menurun.

iv. *Facilities Factors* (Faktor Fasilitas)

Persentase terjadinya produk cacat yang disebabkan oleh faktor fasilitas adalah sebesar 10%. Besarnya persentase tersebut diperoleh dari perkiraan yang didasari oleh hasil wawancara dan observasi yang dilakukan peneliti. Hal tersebut dilakukan karena keterbatasan data yang dimiliki oleh perusahaan. Faktor fasilitas yang menyebabkan kecacatan pada produk adalah, kondisi ruangan istirahat pekerja yang kurang memadai dapat menyebabkan kualitas istirahat dari pekerja kurang optimal sehingga semangat kerja dari pekerja dapat menurun.

Seluruh faktor penyebab kecacatan produk di atas bersifat *controllable*, yang artinya jika faktor-faktor tersebut ditangani oleh perusahaan dengan baik, maka perusahaan dapat mengurangi terjadinya produk cacat.

b. Terjadi keterlambatan pada aktivitas produksi, hal tersebut disebabkan oleh beberapa faktor sebagai berikut :

i. *Human Factors* (Faktor Manusia)

Persentase terjadinya keterlambatan pada aktivitas produksi yang disebabkan oleh faktor manusia adalah sebesar 35%. Besarnya persentase tersebut diperoleh dari perkiraan yang didasari oleh hasil wawancara dan observasi yang dilakukan peneliti. Hal tersebut dilakukan karena keterbatasan data yang dimiliki oleh perusahaan. Faktor manusia yang

menyebabkan keterlambatan pada aktivitas produksi adalah, terkadang terlihat beberapa pekerja yang bersantai pada saat jam kerja. Para pekerja di bagian jahit tidak memiliki rasa loyalitas yang tinggi serta tingkat kepentingan yang sama dengan perusahaan untuk bersama-sama mencapai target produksi yang ditetapkan perusahaan. Kurangnya inisiatif dan komunikasi dari para pekerja untuk meminta pekerjaan tambahan jika pekerjaan yang mereka lakukan sebelumnya sudah selesai atau jika mereka kekurangan bahan baku. Jumlah pekerja bagian jahit lebih sedikit dari jumlah mesin jahit yang dimiliki perusahaan. Kelalaian pekerja PM Merchandising dan pekerja vendor ekstern saat membuat sampel, contoh dari kelalaian tersebut seperti tidak memperhatikan kriteria pakaian yang diinginkan oleh pihak distributor. Terdapat pekerja yang telah mengambil bahan baku kain untuk dijahit, tetapi pekerjaannya tersebut tidak diselesaikan karena pekerja tersebut pergi dan tidak kembali untuk bekerja di PM Merchandising. PM Merchandising hanya memiliki satu karyawan di bagian sampel dan hubungan ekstern. Sehingga, sulit bagi kepala bagian sampel dan hubungan ekstern untuk melakukan pengendalian secara penuh pada proses produksi yang dilakukan secara *outsource*.

ii. *Materials and Components Factors* (Faktor Bahan dan Komponen)

Persentase terjadinya keterlambatan pada aktivitas produksi yang disebabkan oleh faktor bahan baku adalah sebesar 20%. Besarnya persentase tersebut diperoleh dari perkiraan yang didasari oleh hasil wawancara dan observasi yang dilakukan peneliti. Hal tersebut dilakukan karena keterbatasan data yang dimiliki oleh perusahaan. Faktor bahan baku yang menyebabkan keterlambatan pada aktivitas produksi adalah, terkadang tidak tersedia bahan baku seperti benang dan lainnya saat sedang dibutuhkan. Ketika membuat sampel, terkadang bahan baku yang di-*request* oleh desainer dari pihak distributor tidak tersedia pada *supplier*, sehingga proses pembuatan sampel memerlukan waktu lama. Selain itu, ketika membuat sampel pakaian, bahan baku kain yang dibutuhkan untuk membuat sampel tersedia. Namun saat mau

memproduksi dalam jumlah besar, bahan baku kain yang dibutuhkan tersedianya lama atau bahkan tidak tersedia sama sekali. Kejadian seperti itu bisa terjadi satu sampai dua kali dalam satu bulan.

iii. *Methods and Design Factors* (Faktor Metode dan Desain)

Persentase terjadinya keterlambatan pada aktivitas produksi yang disebabkan oleh faktor metode adalah sebesar 30%. Besarnya persentase tersebut diperoleh dari perkiraan yang didasari oleh hasil wawancara dan observasi yang dilakukan peneliti. Hal tersebut dilakukan karena keterbatasan data yang dimiliki oleh perusahaan. Faktor metode yang menyebabkan keterlambatan pada aktivitas produksi adalah, tidak ada mekanisme pemberian apresiasi atau *reward* dalam bentuk apapun yang diberikan perusahaan apabila pekerja berhasil memproduksi dengan kualitas baik dan jumlahnya banyak. Mekanisme perekrutan calon pekerja bagian jahit berdasarkan kekerabatan. Perusahaan tidak melakukan perjanjian tertulis saat melakukan kerja sama dengan vendor ekstern. Perusahaan melakukan pemasangan kancing *outsource* pada vendor ekstern, padahal perusahaan sudah memiliki satu mesin pasang kancing. Perusahaan tidak mengkomunikasikan berapa target produksi dari perusahaan kepada para pekerjanya, sehingga karyawan bekerja lebih santai dalam melaksanakan aktivitas produksinya. Tidak ada pengawasan pada saat aktivitas produksi dilakukan di malam hari.

iv. *Environment Factors* (Faktor Lingkungan)

Persentase terjadinya keterlambatan pada aktivitas produksi yang disebabkan oleh faktor lingkungan adalah sebesar 5%. Besarnya persentase tersebut diperoleh dari perkiraan yang didasari oleh hasil wawancara dan observasi yang dilakukan peneliti. Hal tersebut dilakukan karena keterbatasan data yang dimiliki oleh perusahaan. Faktor lingkungan yang menyebabkan keterlambatan pada aktivitas produksi adalah, suhu ruangan di lokasi produksi pertama yang digunakan untuk melakukan proses *cutting* sampai proses jahit cukup panas dan pengap, walaupun lokasi produksi pertama

memiliki ventilasi udara yang cukup banyak. Akibatnya pekerja dapat cepat lelah karena kepanasan dan semangat kerja menurun.

v. *Facilities Factors* (Faktor Fasilitas)

Persentase terjadinya keterlambatan pada aktivitas produksi yang disebabkan oleh faktor fasilitas adalah sebesar 10%. Besarnya persentase tersebut diperoleh dari perkiraan yang didasari oleh hasil wawancara dan observasi yang dilakukan peneliti. Hal tersebut dilakukan karena keterbatasan data yang dimiliki oleh perusahaan. Faktor fasilitas yang menyebabkan keterlambatan pada aktivitas produksi adalah, lokasi produksi yang berada di dua tempat berbeda menyebabkan perpindahan dari satu lokasi ke lokasi lain cukup sulit. Kondisi ruangan istirahat pekerja yang kurang memadai dapat menyebabkan kualitas istirahat dari pekerja kurang optimal sehingga semangat kerja dari pekerja dapat menurun. Kondisi ruangan di lokasi pertama yang memang sudah bersekat menyebabkan mesin dan fasilitas produksi diletakkan secara berimpitan. Selain itu, produk setengah jadi diletakkan di area kosong sekitar mesin. Para pekerja juga menyimpan barang pribadinya dengan cara menggantungkannya di tembok sehingga kondisi ruangan terlihat kurang rapi. Akibatnya ruang gerak dari pekerja kurang leluasa.

Sifat dari faktor penyebab keterlambatan pada aktivitas produksi adalah 60% *controllable* dan 40% *uncontrollable*. 60% *controllable* terdiri dari 15% faktor manusia, 5% faktor bahan baku, 30% faktor metode, 5% faktor lingkungan, dan 5% faktor fasilitas. Faktor-faktor yang bersifat *controllable* tersebut jika ditangani oleh perusahaan dengan baik, maka perusahaan dapat mengurangi terjadinya keterlambatan pada aktivitas produksi. 40% *uncontrollable* terdiri dari 20% faktor manusia, 15% faktor bahan baku, 5% faktor fasilitas.

3. Produk cacat yang dihasilkan oleh perusahaan terbagi menjadi dua, yaitu produk cacat dapat di-*rework* dan produk cacat tidak dapat di-*rework*. *Rework* sendiri menghabiskan waktu karena sebenarnya waktu tersebut dapat digunakan untuk

menghasilkan produk lain. Perusahaan sendiri tidak melakukan pencatatan terhadap produk cacat yang dapat di-*rework* karena jumlahnya yang tidak material, sehingga tidak dapat dilakukan perhitungan besarnya kerugian akibat produk cacat yang dapat di-*rework*. Untuk produk cacat yang tidak dapat di-*rework*, perusahaan membiarkan produk cacat tersebut tersimpan menumpuk di lokasi produksi kedua, karena produk cacat tersebut tidak laku terjual. Akibatnya perusahaan menanggung kerugian sebesar biaya produksi yang telah dikeluarkan untuk menghasilkan produk cacat yang tidak dapat di-*rework*, yaitu sebesar Rp 76.009.480,00 selama bulan Januari hingga April 2018. Untuk saat ini perusahaan belum merasakan kerugian secara keuangan yang material akibat dari keterlambatan pada aktivitas produksi. Namun, jika keterlambatan pada aktivitas produksi ini terus dibiarkan, dapat terjadi pemutusan hubungan bisnis dengan pihak distributor karena pihak distributor mencari konveksi lain yang dapat memenuhi keinginannya.

4. Selama ini perusahaan belum pernah melakukan pemeriksaan operasional, sehingga pemeriksaan operasional tidak berperan bagi perusahaan. Namun, dengan peneliti melakukan pemeriksaan operasional perusahaan dapat menilai kinerja aktivitas produksi yang selama ini dijalankan oleh perusahaan. Perusahaan juga dapat mengetahui kelemahan-kelemahan yang dimiliki oleh perusahaan, faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan produk dan keterlambatan pada aktivitas produksi, serta dampak dari permasalahan-permasalahan tersebut sehingga perusahaan dapat melakukan tindakan preventif dan korektif melalui rekomendasi-rekomendasi yang telah diberikan untuk menanggulangi masalah tersebut.

## **5.2. Saran**

Agar perusahaan dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi dari aktivitas produksinya, peneliti memberikan saran bagi perusahaan sebagai berikut :

1. Untuk mengurangi produk cacat yang dihasilkan, perusahaan dapat melakukan perbaikan pada faktor-faktor di bawah ini dengan cara :
  - a. *Human Factors* (Faktor Manusia)



Para pekerja memastikan kebersihan area yang digunakan untuk menyimpan keranjang berisi tumpukan produk setengah jadi maupun produk jadi. Selain itu perusahaan dapat menggunakan koran atau kardus bekas yang masih bersih sebagai alas keranjang tempat menyimpan produk setengah jadi maupun produk jadi. Perusahaan dapat mempekerjakan satu orang tambahan untuk membantu kepala bagian sampel dan hubungan ekstern melakukan pemeriksaan terhadap kinerja vendor ekstern.

b. *Methods and Design Factors* (Faktor Metode dan Desain)

Perusahaan seharusnya tetap melakukan pengujian keterampilan menjahit terhadap semua calon pekerja bagian jahit, tidak memandang apakah calon pekerja tersebut kerabat dari pekerja di PM Merchandising maupun bukan. Untuk meningkatkan motivasi dari para pekerja, perusahaan dapat memberikan apresiasi kepada para pekerja. Perusahaan perlu melakukan pencatatan terhadap produk cacat yang dapat di-*rework* serta melakukan pencatatan mengenai jenis kecacatan yang terjadi dari setiap produk cacat. Perusahaan seharusnya memiliki ketentuan mengenai batas jumlah toleransi produk cacat dari setiap kategori pakaian, karena setiap kategori pakaian memiliki tingkat kesulitan pembuatan yang berbeda-beda. Untuk mengurangi terjadinya produk cacat, perusahaan perlu menetapkan kebijakan terkait pemeriksaan kualitas dari bahan baku kain secara detail, yaitu dengan cara setiap gulungan kain dibuka dan diperiksa secara visual untuk melihat cacat yang ada, lalu diberikan tanda pada bagian yang cacat dengan menggunakan stiker. Pemberian tanda pada tempat yang cacat dimaksudkan untuk memudahkan dalam pemotongan bahan baku kain. Perusahaan juga perlu memberikan pemahaman mengenai pentingnya melakukan pemeriksaan kualitas bahan baku kain secara detail serta akibat yang terjadi jika tidak dilakukan pemeriksaan kualitas bahan baku kain sebelum aktivitas produksi dimulai.

c. *Environment Factors* (Faktor Lingkungan)

Perusahaan dapat menambahkan sekitar enam kipas angin yang dipasang di dinding agar pekerja dapat menjadi lebih nyaman dalam bekerja. Selain itu

perusahaan dapat merapikan barang-barang yang terdapat di lokasi produksi pertama sehingga ruangan tidak terasa pengap.

d. *Facilities Factors* (Faktor Fasilitas)

Perusahaan dapat menambah fasilitas istirahat dari para pekerja dengan cara menggunakan ruangan yang ada pada lokasi produksi pertama sebagai area untuk pekerja beristirahat. Selain itu, perusahaan dapat menambah kelengkapan peralatan tidur seperti kasur, bantal, dan selimut.

Untuk menanggulangi penumpukan produk cacat yang tidak dapat di-*rework* di lokasi produksi kedua, perusahaan dapat menyumbangkan pakaian-pakaian tersebut kepada orang-orang yang lebih membutuhkan. Selain itu, perusahaan juga dapat menjual produk cacat yang tidak dapat di-*rework* tersebut dengan harga jual yang lebih rendah.

2. Untuk mengurangi keterlambatan pada aktivitas produksi, perusahaan dapat melakukan perbaikan pada faktor-faktor di bawah ini dengan cara :

a. *Human Factors* (Faktor Manusia)

Perusahaan berhak memberikan teguran kepada pekerja yang terlihat bersantai. Perusahaan juga dapat mencatat kinerja dari setiap pekerja, pencatatan tersebut dapat digunakan sebagai dasar pemberian sanksi. Perusahaan dapat melakukan evaluasi kinerja dari para pekerja secara periodik. Dari hasil evaluasi tersebut, perusahaan dapat memberikan *reward* kepada pekerja yang kinerjanya baik. Perusahaan juga dapat memberikan sanksi jika ada pekerja yang tidak melakukan pekerjaannya dengan baik. Kepala bagian produksi dapat melakukan pemeriksaan secara berkala untuk melihat progres pekerjaan dari para pekerja dan bertanya apakah masih ada yang kekurangan bahan baku. Di sela-sela melakukan pemeriksaan, kepala bagian produksi dapat bergurau atau membuka obrolan dengan pekerja mengenai topik-topik ringan. Perusahaan perlu menentukan batas maksimal cuti dan izin agar pekerja menggunakan hak cuti tersebut dengan sebaik-baiknya tanpa merugikan perusahaan. Pengajuan cuti dan izin tidak boleh diajukan secara mendadak. Perusahaan juga harus membatasi jumlah pekerja yang mengajukan cuti dan mengatur kapan pekerja

melakukan cuti. Para pekerja yang bertanggung jawab dalam proses pembuatan sampel perlu memperhatikan arahan desainer dari pihak distributor mengenai desain dan kualitas dari suatu model pakaian. Kepala bagian sampel dan hubungan ekstern juga perlu mendampingi para pekerja dari PM Merchandising maupun pekerja dari vendor ekstern saat proses pembuatan sampel dilakukan. Perusahaan menyerahkan jumlah potong kain secara sedikit demi sedikit kepada pekerja untuk dijahit. Perusahaan dapat mempekerjakan satu orang tambahan untuk membantu kepala bagian sampel dan hubungan ekstern melakukan pemeriksaan terhadap kinerja vendor ekstern

b. *Materials and Components Factors* (Faktor Bahan dan Komponen)

Sebelum aktivitas produksi dimulai, perusahaan harus memastikan bahwa daftar bahan baku beserta dengan kuantitasnya yang tercantum di dalam dokumen sudah tersedia di lokasi produksi perusahaan.

c. *Methods and Design Factors* (Faktor Metode dan Desain)

Untuk meningkatkan motivasi pekerja, perusahaan dapat memberikan apresiasi kepada para pekerja. Perusahaan seharusnya tetap melakukan pengujian keterampilan menjahit terhadap semua calon pekerja bagian jahit, tidak memandang apakah calon pekerja tersebut kerabat dari pekerja di PM Merchandising maupun bukan. Perusahaan perlu membuat perjanjian tertulis (Lampiran 9) saat melakukan kerja sama dengan vendor ekstern. Perusahaan mencari pekerja yang memang mahir menggunakan mesin pemasang kancing yang dimiliki perusahaan. Perusahaan harus mengkomunikasikan target produksinya kepada para pekerja. Selain itu, perusahaan dapat memberikan pemahaman mengenai pentingnya mencapai target produksi sesuai dengan batas waktu yang ditetapkan oleh distributor. Ketika aktivitas produksi berlangsung di malam hari tetap harus dilakukan pengawasan.

d. *Environment Factors* (Faktor Lingkungan)

Perusahaan dapat menambahkan sekitar enam kipas angin yang dipasang di dinding agar pekerja dapat menjadi lebih nyaman dalam bekerja. Selain itu

perusahaan dapat merapikan barang-barang yang terdapat di lokasi produksi pertama sehingga ruangan tidak terasa pengap.

e. *Facilities Factors* (Faktor Fasilitas)

Perusahaan dapat lebih cekatan dalam melakukan perpindahan barang dari satu lokasi ke lokasi lain, terlebih saat musim hujan. Perusahaan dapat menambah fasilitas istirahat dari para pekerja dengan cara menggunakan ruangan yang ada pada lokasi produksi pertama sebagai area untuk pekerja beristirahat. Selain itu, perusahaan dapat menambah kelengkapan peralatan tidur seperti kasur, bantal, dan selimut. Untuk kenyamanan bekerja, perusahaan dapat menyediakan lemari atau loker untuk para pekerja menyimpan barang pribadinya. Selain itu, keranjang tempat menyimpan produk setengah jadi diletakan di samping masing-masing mesin jahit sehingga terlihat lebih rapi dan ruang gerak dari pekerja lebih leluasa. Perusahaan juga dapat menyimpan mesin yang tidak terpakai di gudang sehingga penggunaan area ruangan lebih efisien.

Oleh karena itu, pemeriksaan operasional harus dilakukan secara berkala agar perusahaan dapat terus menilai kinerja perusahaan. Selain itu, dengan melakukan pemeriksaan operasional perusahaan dapat melakukan kegiatan operasionalnya secara efektif, efisien, dan ekonomis.

## DAFTAR PUSTAKA

- Arens, Alvin A., Randal J. Elder dan Mark S. Beasley. 2017. *Auditing and Assurance Services An Integrated Approach Sixteenth Edition*. Inggris : Pearson Education Limited.
- Assauri, Sofjan. 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Revisi*. Jakarta : Lembaga Penerbit Universitas Indonesia.
- Biegel, John E. 2009. *Pengendalian Produksi Suatu Pendekatan Kuantitatif*. Jakarta: Akademika Pressiondo.
- Heizer dan Render. 2014. *Operations Management : Sustainability and Supply Chain Management 11th edition*. Essex: Person Education Limited.
- Rampersad, H.K. dan K. Narasimhan. 2005. *Managing Total Quality : Enhancing Personal and Company Value*. New Delhi : McGraw-Hill Education
- Reider, Rob. 2002. *Operational Review Maximum Result at Efficient Costs 3rd edition*. New Jersey: John Willey & Sons, Inc.
- Romney, Marshall B. dan Paul J. Steinbart. 2015. *Accounting Information Systems Thirteenth Edition*. British : Pearson Education.
- Sekaran, Uma dan Roger Bougie. 2016. *Research Methods For Business: A Skill Building Approach Sixth Edition*. New York: John Wiley & Sons Ltd.
- Datar, S. dan Madhav V. Rajan. 2017. *Horngren's Cost Accounting A Managerial Emphasis Sixteenth Edition*. New Jersey : Pearson Education Inc.