

## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang diuraikan pada bab 4 mengenai proses produksi yang dilakukan dalam PT. M, maka dapat diambil beberapa kesimpulan yang berkaitan dengan pemeriksaan operasional mengenai proses produksi. Berikut ini beberapa kesimpulan yang dapat diambil:

1. Proses produksi yang dilakukan dalam PT. M dimulai dari pemesanan yang dilakukan oleh pelanggan melalui bagian *marketing*. Setelah perjanjian disepakati, maka bagian PPIC akan menghubungi bagian laboratorium untuk membuat *proofing* dari *design* yang ada. Proses *proofing* yang dilakukan tergantung pada proses pewarnaan yang diinginkan yaitu *dyeing* atau *printing*. Jika *proofing* telah disetujui pelanggan maka bagian PPIC akan membuat SPK (Surat Perintah Kerja) ke bagian operator untuk dilakukan uji petik kain *grey*. Dalam uji petik kain *grey* dilakukan penjahitan kain *grey* agar kain menjadi satu bagian yang panjang sehingga siap untuk digulung dalam proses selanjutnya. Kemudian akan dibuat laporan setelah dilakukan uji petik dan laporan tersebut diberikan ke bagian PPIC. Kemudian akan dilanjutkan ke tahap selanjutnya yaitu dimulai dari *pre-treatment* (pemutihan), *dyeing*, *printing*, *finishing* (penyempurnaan), pemeriksaan, dan pengepakan. Dalam melakukan kegiatan operasional, bagian PPIC terlebih dahulu akan mengirimkan SPK yang dikirimkan pada setiap divisi dalam proses produksi. Setelah kegiatan selesai dilakukan, maka masing-masing divisi diwajibkan untuk membuat laporan tertulis yang akan diberikan kepada bagian PPIC untuk dibuatkan SPK untuk divisi dalam proses produksi selanjutnya.
2. Berdasarkan pengolahan data yang telah dilakukan dalam bab 4 maka diperoleh jumlah produk cacat yang dihasilkan dari divisi *dyeing* dan divisi

*printing* PT. M selama tahun 2017. Untuk divisi *dyeing*, produk cacat yang dihasilkan selama tahun 2017 sebanyak 15.256 kilogram dari total 282.445 kilogram kain yang diproduksi. Sedangkan untuk divisi *printing*, produk cacat yang dihasilkan dibagi berdasarkan mesin yang digunakan. Untuk mesin *flat printing* kain cacat yang dihasilkan selama tahun 2017 adalah 114.863 meter dari total 1.778.893 meter kain yang diproduksi, untuk mesin *rotary screen* produk cacat yang dihasilkan sebanyak 254.869 meter dari total 4.644.754 meter kain yang diproduksi. Jika hasil produk cacat dari mesin *flat printing* dan mesin *rotary screen*, maka total produk cacat dari divisi *printing* adalah 369.732 meter. Rata-rata produk cacat yang dihasilkan dari divisi *dyeing* dan *printing* selama setahun masih di atas 5% yaitu 5.4% untuk divisi *dyeing* dan 6.3% untuk divisi *printing* menggunakan mesin *flat printing* serta 5.5% untuk divisi *printing* menggunakan mesin *rotary screen*. Hal ini menandakan bahwa hasil produk cacat yang dihasilkan oleh PT. M melebihi batas toleransi yang disepakati dengan pelanggan yaitu sebesar 5% sehingga PT. M harus memotong biaya produksi sebesar persentase produk cacat yang dihasilkan dikurangi dengan batas toleransi produk cacat.

3. Dalam melakukan proses produksi, terdapat berbagai faktor atau penyebab timbulnya produk cacat. Melalui hasil analisa dan observasi terhadap proses produksi yang telah dilakukan dalam PT. M maka dapat disimpulkan beberapa faktor yang menyebabkan produk cacat, diantaranya:
  - a. Faktor Lingkungan
    - Kualitas air yang diambil dari Sungai Citarum jelek karena memiliki PH yang kurang baik.
    - Aliran listrik yang berasal dari PLN yang sering mati mendadak saat proses produksi sedang berlangsung.
  - b. Faktor Manusia
    - Operator membiarkan dan tidak tanggap jika terjadi gangguan dan kesalahan pada mesin saat proses berlangsung sehingga menimbulkan produk cacat yang lebih banyak.

- Operator tidak melakukan proses *pre-treatment* secara sempurna sehingga berdampak pada proses- proses selanjutnya.
- Operator tidak menjalankan prosedur yang telah ditetapkan dalam menggunakan mesin.
- Kepala *shift* tidak mengawasi dan mengontrol operator saat proses produksi berlangsung sehingga kinerja operator tidak diperhatikan.
- Operator kelelahan dan tidak konsentrasi saat bekerja sehingga kinerjanya menurun.

#### c. Faktor Mesin

- Tidak dilakukan *maintenance* mesin secara rutin. *Maintenance* untuk semua mesin hanya dilakukan 1 tahun sekali.
- *Spare-part* mesin yang rusak dan tidak diganti karena mesin yang dimiliki PT. M kebanyakan berasal dari luar negeri sehingga *spare-part* sulit didapatkan di Indonesia.
- Mesin yang digunakan sudah usang karena sudah digunakan sejak puluhan tahun lalu.
- Adanya kerusakan dan ketidaksesuaian dari mesin yang tidak bisa dihindari namun tidak segera diperbaiki. Seperti posisi *blanket* mesin yang berubah saat proses *printing*.

#### d. Faktor Bahan Baku

- Kain *grey* yang diberikan dari pelanggan tidak memiliki kualitas yang baik.
- Kualitas batu bara kurang bagus. Hal ini akan menyebabkan temperatur yang dihasilkan mudah naik dan turun sehingga kain yang dihasilkan dari proses pencelupan memiliki warna yang tidak rata.
- Komposisi zat pewarna dan zat kimia yang dicampurkan tidak sesuai dengan perbandingan yang seharusnya. Sehingga akan menimbulkan warna yang tidak sesuai pada proses pencapan dan pencelupan.

#### e. Faktor Metode

- Tidak dilakukan *meeting* secara rutin.

- Tidak dilakukan *briefing* setiap awal *shift*.
  - Tidak ada sistem *reward* dan *punishment* bagi *staff* dan operator. Sehingga karyawan tidak termotivasi untuk selalu memberikan kinerja terbaik dan karyawan tidak jera dalam mengulangi kesalahan yang dilakukan.
  - SOP tidak diperbarui. SOP yang ada di PT. M sudah dibuat sejak PT. M berdiri, sehingga perlu dilakukan penyesuaian SOP dengan keadaan PT. M saat ini.
  - Pendelegasian tugas hanya dilakukan secara lisan. Hal ini menyebabkan timbulnya kesalahpahaman atau ketidakjelasan dalam memahami tugas.
4. Pemeriksaan operasional memberikan manfaat bagi perusahaan. Dengan dilakukannya pemeriksaan operasional, PT. M dapat mengetahui kelebihan dan kelemahan yang dimiliki terkait dengan proses produksi. Pemeriksaan operasional menghasilkan temuan- temuan yang menyebabkan terjadinya produk cacat. Temuan- temuan tersebut dapat dikembangkan menjadi rekomendasi yang diharapkan dapat diterapkan oleh PT. M dalam melaksanakan proses produksi. Jika rekomendasi yang diberikan dapat diterapkan PT. M, maka diharapkan untuk meningkatkan kinerja karyawan, meningkatkan kinerja mesin, meningkatkan kualitas, dan membantu agar proses produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien sehingga produk cacat tidak melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan.

## 5.2. Saran

Setelah dilakukan pemeriksaan operasional dan ditemukannya beberapa temuan terkait masalah produk cacat, maka akan diberikan beberapa saran dan rekomendasi yang diharapkan dapat mengurangi masalah produk cacat sehingga masalah yang ada dapat teratasi. Berikut ini saran dan rekomendasi yang diberikan Peneliti:

### 1. Faktor Lingkungan

Untuk masalah PH air yang dapat menyebabkan belangnya warna kain dari proses pencelupan sebaiknya digunakan bahan kimia yaitu tawas jika PH air terlalu tinggi dan menggunakan soda ash jika PH air terlalu rendah. Menggunakan generator yang

sudah dimiliki PT. M jika terjadi pemutusan listrik secara mendadak, agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar.

## 2. Faktor Manusia

Diadakan *training* saat menyeleksi calon karyawan, jika karyawan tidak lolos dalam tahap *training* maka calon karyawan tersebut tidak akan diterima kerja dalam PT. M. *Training* yang diberikan tidak hanya untuk karyawan baru saja, tetapi sebaiknya diberikan juga untuk karyawan dan operator tetap. Operator diberikan perlengkapan seperti *ear plug*, masker, sarung tangan, kacamata untuk mengurangi kebisingan atau gangguan lainnya saat proses produksi berlangsung.

## 3. Faktor Mesin

Dibuat jadwal untuk bagian *maintenance* secara bergantian yang bertanggung jawab untuk memberikan pelumas pada mesin- mesin setiap harinya agar mesin tidak aus dan cepat rusak. Sebelum melakukan proses produksi harus, kepala *shift* memastikan dan mengingatkan operator bahwa mesin yang digunakan sudah dalam keadaan yang baik sehingga bisa memberikan kinerja optimal. Melakukan pembersihan mesin secara berkala, yaitu setiap mesin telah digunakan harus segera dibersihkan dan di *set-up* ulang. Kepala mekanik sebaiknya mencatat jenis- jenis *sparepart* yang dibutuhkan untuk mengganti *sparepart* yang terlihat sudah hampir rusak. Kemudian dari cacatan tersebut bisa dilakukan *pre order* atau *import* agar saat dibutuhkan *sparepart* tersebut sudah tersedia sehingga *sparepart* yang rusak dapat segera diganti. Jika ada mesin yang rusak ketika proses produksi sedang berlangsung, maka sebaiknya proses produksi pada mesin yang rusak diberhentikan untuk mencegah kerusakan mesin yang lebih parah. PPIC sebaiknya membuat jadwal produksi ulang agar proses produksi tetap berjalan selama mesin diperbaiki.

## 4. Faktor Bahan Baku

Melakukan pemeriksaan kualitas atas kain yang diberikan pelanggan, jika ada kain yang kualitasnya kurang baik sebaiknya dikembalikan dan tidak dilakukan proses produksi. Mencari *supplier* batu bara yang memiliki kualitas baik dengan harga yang terjangkau. Bagian laboratorium lebih konsentrasi dalam memasukan komposisi campuran zat pewarna dan zat kimia.

## 5. Faktor Metode

Memperbanyak perawatan/ *maintenance* seluruh mesin yang tadinya 1 tahun sekali, menjadi setiap 6 bulan sekali. Memberikan sistem *reward* dan *punishment* bagi karyawan berprestasi dan karyawan yang melakukan pelanggaran. Dilakukan evaluasi setiap 7 hari sekali, kemudian hasil dari evaluasi tersebut dapat dialokasikan melalui *meeting* mingguan yang dapat berguna untuk mengurangi masalah yang telah terjadi dalam 1 minggu tersebut. Sebelum proses produksi dimulai, sebaiknya setiap kepala *shift* melakukan *briefing* atas kegiatan yang akan dimulai. Dilakukannya revisi atau penyesuaian SOP dengan kondisi perusahaan yang sekarang. Serta jika PT. M melakukan produksi 1 motif dalam kapasitas yang besar, maka sebaiknya produksi dibagi menjadi beberapa bagian atau beberapa *batch* hal ini bertujuan untuk mengurangi jumlah produk cacat akibat mesin yang terlalu lama digunakan dan akibat operator yang kelelahan karena terlalu lama mengawasi jalannya proses produksi untuk memproduksi 1 motif.

## DAFTAR PUSTAKA

- Arens, A.A., R.J. Elder, dan M.S. Beasley. 2017. *Auditing and Assurance Services: An Integrated Approach*. 16<sup>th</sup> Edition. Essex: Pearson Education Limited.
- Arikunto, S. (2009). "Manajemenn Penelitian". Jakarta: Rineka Cipta.
- Assauri. 2008. "Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Revisi". Jakarta
- Bustami Bastian.& Nurlela. (2010). Akuntansi Biaya. Yogyakarta; Graha Ilmu  
Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Gesperz, Vincent. 1997. Manajemen Kualitas Dalam Industri Jasa, Jakarta : PT.  
Gramedia Pustaka Utama.
- Hamidi. 2004. Metode Penelitian Kualitatif: Aplikasi Praktis Pembuatan Proposal dan  
Laporan Penelitian. Malang: UMM Press.
- Heizer, Jay dan Barry Render. 2014. 11<sup>th</sup> Edition. "*Operations Management*".  
New Jersey: Pearson Internation Edition
- Horngren, Datar dan Foster, "Cost Accounting a managerial Emphasis". USA:  
Prentice Hall 2006
- Kotler, Philip. & Gary Armstrong. 2014. Principle Of Marketing, 15th edition.  
Managerial Emphasis, Upper Saddle River, New Jersey, Prentice Hall, 2000.
- Reider, R. 2002. *Operational Review: Maximum results at Efficient Cost* (3 ed.).  
New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Sekaran, Uma dan Roger Bougie. 2016. 7<sup>th</sup> Edition. "*Accounting Information  
System*". New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Setyosari, Punaji, Metode Penelitian Pendidikan dan Pengembangannya, Jakarta:  
Kencana, 2010.
- Tampubolon, Saur. 2014. Penelitian Tindakan Kelas. Jakarta: Erlangga.

