

**PEMERIKSAAN OPERASIONAL TERHADAP PROSES
PRODUKSI DALAM UPAYA MENGURANGI JUMLAH
PRODUK CACAT PADA PT. M**



SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi sebagian syarat untuk memperoleh
gelar Sarjana Ekonomi

**Oleh:
Monica Aprilia
2014130134**

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM SARJANA AKUNTANSI
(Terakreditasi oleh BAN-PT No. 227/SK/BAN-PT/AK-XVI/S/XI/2013)
BANDUNG
2018**

**OPERATIONAL REVIEW OF THE PRODUCTION
PROCESS IN ORDER TO REDUCE THE NUMBER OF
PRODUCTS DEFECTS IN PT. M**



UNDERGRADUATE THESIS

Submitted to complete a part of requirements for Bachelor's
Degree in Economics

**By:
Monica Aprilia
2014130134**

**PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY
FACULTY OF ECONOMICS
PROGRAM IN ACCOUNTING
Accredited by BAN-PT No. 227/SK/BAN-PT/AK XVI/S/XI/2013
BANDUNG
2018**

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM SARJANA AKUNTANSI**



PERSETUJUAN SKRIPSI

**PEMERIKSAAN OPERASIONAL TERHADAP PROSES
PRODUKSI DALAM UPAYA MENGURANGI JUMLAH
PRODUK CACAT PADA PT. M**

**Oleh:
Monica Aprilia
2014130134**

Bandung, Juli 2018

Ketua Program Sarjana Akuntansi,

Gery Raphael Lusanjaya SE., M.T.,

Pembimbing,

Prof. Dr. Hamfri Djajadikerta, Drs., Ak., M.M.

PERNYATAAN

Saya, yang bertanda-tangan di bawah ini,

Nama : Monica Aprilia
Tempat, Tanggal Lahir : Bandung, 20 April 1996
Nomor Pokok Mahasiswa : 2014130134
Program Studi : Akuntansi
Jenis Naskah : Skripsi

Menyatakan bahwa skripsi dengan judul:

**PEMERIKSAAN OPERASIONAL TERHADAP PROSES PRODUKSI
DALAM UPAYA MENGURANGI JUMLAH PRODUK CACAT
PADA PT. M**

Yang telah diselesaikan dibawah bimbingan: Prof. Dr. Hamfri

Djajadikerta, Drs., Ak., M.M.

Adalah benar- benar karya tulis saya sendiri;

1. Apa pun 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 ungkap dan saya tandai.
2. Bahwa tindakan melanggar hak cipta dan yang disebut plagiat (*Plagiarism*) merupakan pelanggaran akademik yang sanksinya dapat berupa peniadaan pengakutan 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 : Juli 2018
Pembuat pernyataan :


(Monica Aprilia) 

ABSTRAK

Dewasa ini, disadari bahwa banyak perusahaan industri yang sedang berkembang di Indonesia, salah satunya adalah perusahaan yang bergerak dalam industri tekstil. PT. M merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri tekstil dengan fokus memberikan jasa makloon bagi perusahaan yang menghasilkan produk berupa *sprey*. Proses produksi merupakan proses utama yang sangat penting bagi PT. M dalam melakukan proses pencelupan dan pencapan kain. Namun, proses produksi dalam PT. M tidak selalu berjalan lancar sehingga menyebabkan dihasilkannya produk cacat yang melebihi batas toleransi yang telah disepakati dengan pelanggan. Selama tahun 2017, hampir setiap bulan dari bulan Januari hingga Desember dihasilkan produk cacat dengan rata-rata di atas 5% perbulan sehingga PT. M perlu melakukan pemotongan biaya makloon sebagai bentuk tanggung jawab atas produk cacat yang dihasilkan.

Salah satu cara yang dapat dilakukan untuk meneliti lebih lanjut mengenai produk cacat yang dihasilkan PT. M adalah dengan melakukan pemeriksaan operasional. Pemeriksaan operasional dilakukan dengan tujuan untuk menentukan efisiensi dan efektivitas kegiatan yang dilakukan dalam perusahaan serta mengidentifikasi dan menemukan penyebab dari permasalahan yang ada dalam proses produksi. Pemeriksaan operasional terdiri dari lima tahap yaitu *planning*, *work program*, *field work*, *development of findings and reviews* dan *reporting*. Hasil dari pemeriksaan operasional adalah rekomendasi yang dapat digunakan PT. M agar proses produksi berjalan dengan baik sehingga produk cacat yang dihasilkan tidak melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan.

Metode yang digunakan dalam melakukan penelitian ini adalah metode deskriptif analisis dengan menentukan topik penelitian, menentukan identifikasi masalah dan menentukan sumber data. Sedangkan sumber data yang digunakan adalah data primer dan sekunder. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah studi kepustakaan dan observasi atau penelitian lapangan. Sumber data yang digunakan yaitu data primer yang meliputi data hasil wawancara dan hasil observasi serta data sekunder yang meliputi struktur organisasi, jenis kecacatan, jumlah produk cacat, data hasil produksi. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah studi kepustakaan dan penelitian lapangan. Data yang dikumpulkan kemudian dianalisis secara kualitatif maupun kuantitatif untuk menentukan rekomendasi yang dibutuhkan.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, dapat ditentukan bahwa masalah yang ada dalam PT. M merupakan *critical problem* yaitu masalah yang sudah terjadi dalam perusahaan. Hal ini dapat dilihat melalui produk cacat yang dihasilkan melebihi batas toleransi yaitu sebesar 5%. Hal ini disebabkan oleh beberapa faktor seperti perawatan mesin tidak dilakukan secara berkala, tidak ada *training* untuk karyawan dan operator, operator tidak menggunakan mesin sesuai dengan prosedur yang berlaku, operator lalai dalam melakukan pekerjaannya, dan kurangnya pengawasan dan instruksi yang diberikan. Rekomendasi yang diberikan adalah melakukan perawatan mesin secara berkala, diadakan *training* bagi calon karyawan dan operator serta *training* secara berkala bagi semua karyawan dan operator yang telah bekerja di PT. M agar selalu memberikan kinerja yang baik, diadakan sistem *reward* dan *punishment*, dan standar operasional prosedur diperbarui dan dijadikan pedoman dalam melakukan aktivitas dalam perusahaan.

ABSTRACT

Today, it is realized that many industrial companies are developing in Indonesia, one of which is a company engaged in the textile industry. M Firm is one of the companies engaged in the textile industry with a focus on providing custom work services for companies that produce bedsheet products. Production process is the main process that is very important for M Firm in the process of dyeing and fabric printing. However, the production process in M does not always run smoothly that could be resulting product defects that exceeds the tolerable limit agreed with the customer. During the year 2017, almost every month from January to December produced product defects with an average of above 5% per month so that M Firm needs to cut custom work cost as a form of responsibility for product defects produced.

One way that can be done to examine more about product defects produced by M Firm is to conduct operational review. Operational review is conducted with the aim to determine the efficiency and effectiveness of activities undertaken within the company and to identify and find the cause of the problems that exist in the production process. Operational checks consist of five phases: planning, work program, field work, development of findings and reviews and reporting. The result of operational inspection is recommendation that can be used by M Firm for production process to run well so that the product defects that produced not exceed the tolerance limit which have been determined.

The method used in conducting this research is descriptive method of analysis by determining the research topic, determine the problem identification and determine the data source. While the data source used is primary and secondary data. Data collection techniques used are literature study and observation or field research. Sources of data used are primary data which includes data of interview result and observation result and secondary data covering organizational structure, disability type, product defects number, production data. Data collection techniques used are literature study and field research. The data collected is then analyzed qualitatively and quantitatively to determine the required recommendations.

Based on the research that has been done, it can be determined that the problems that exist in M Firm is a critical problem that is a problem that has occurred in the company. This can be seen through the product defects that is produced exceeds the tolerance limit of 5%. This is due to several factors such as mechanical maintenance not being done regularly, no training for employees and operators, operators not using machines in accordance with applicable procedures, operators neglecting to do their work, and lack of supervision and instruction given. Recommendations include regular maintenance of machinery, training for prospective employees and operators and regular training for all employees and operators who have worked at M Firm to always deliver good performance, reward and punishment systems, and operational standards of updated procedures and serve as guidance in conducting activities within the company.

KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas kelancaran dan penyertaan yang diberikan selama proses pengerjaan skripsi sehingga pada akhirnya Peneliti dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul ‘Pemeriksaan Operasional Terhadap Proses Produksi Dalam Upaya Mengurangi Jumlah Produk Cacat Pada PT. M’. Pemenuhan skripsi ini bertujuan untuk memperoleh gelar Sarjana pada Fakultas Ekonomi Program Studi Akuntansi Universitas Katolik Parahyangan.

Selama masa kuliah dan pembuatan skripsi, Penulis merasa sangat bersyukur atas penyertaan doa, bantuan, semangat, dan perhatian. Penulis ingin mengucapkan terimakasih kepada:

1. Mami, Papi, Koko, Chloe yang tak henti- hentinya memberikan dukungan, doa, semangat dari awal pengerjaan skripsi hingga selesai. Terimakasih atas kasih sayang yang telah diberikan selama ini.
2. Amah, Kungkung, Ii, Kukuh, dan sanak saudara yang telah mendoakan demi kelancaran pembuatan skripsi ini. Terimakasih atas semua perhatian yang telah diberikan.
3. Bapak Prof. Dr. Hamfri Djajadikerta, Drs., Ak., M.M. selaku dosen pembimbing skripsi yang dengan sabar selalu membimbing dan mendampingi selama pembuatan skripsi ini. Terima kasih untuk perhatian, pelajaran, tenaga, dan waktu yang telah Bapak berikan sehingga skripsi ini dapat selesai. Semoga Tuhan selalu memberkati dan menyertai Bapak dalam kehidupan yang dijalani.
4. Ibu Dr. Sylvia Fettry Elvira Maratno, S.E., S.H., M.Si., Ak. selaku dosen wali. Terima kasih atas semua saran, bantuan, dan ilmu yang telah diberikan selama perkuliahan.
5. Bapak Gery Raphael Lusanjaya, S.E., M.T. selaku Ketua Program Studi S1 Akuntansi

6. Seluruh dosen pengajar Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan yang telah membimbing dan memberikan pengetahuan yang sangat bermanfaat untuk kehidupan yang akan mendatang.
7. PT. M yang sudah memberikan izin untuk melakukan penelitian di perusahaan. Terimakasih kepada Om Lili, Bapak Faisal, Bapak Dede, dan seluruh karyawan PT. M yang telah meluangkan waktu untuk membantu penulis dalam melakukan penelitian.
8. Kevin yang selalu setia menemani, memberikan semangat, dan doa selama perkuliahan hingga proses pengerjaan skripsi. Terimakasih atas perhatiannya.
9. Maudy dan Cindy yang telah menjadi sahabat yang selalu ada disaat senang dan susah. Terimakasih sudah menghibur, memberikan semangat, dan perhatian untuk selama ini.
10. Zabrina Raissa, Girlani Thasya, Odilia Bella, Karina, Ghania, Saferia, Marcelli, dan Elvira yang sudah menjadi teman dan sahabat selama perkuliahan. Terimakasih atas pertemanan selama suka- duka dalam perkuliahan.
11. Agnes Alzena dan Edwardus yang sudah menjadi teman seperjuangan dalam bimbingan dan membuat skripsi. Semoga kesuksesan selalu menyertai kita.

Penulis menyadari bahwa dalam skripsi ini terdapat kekurangan, maka Penulis mohon maaf atas segala kekurangan yang ada dan memohon kritik dan saran yang membangun.

Bandung, Juni 2018

Penulis

Monica Aprilia

DAFTAR ISI

ABSTRAK	v
<i>ABSTRACT</i>	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah Penelitian	2
1.3. Tujuan Penelitian	3
1.4. Manfaat Penelitian	3
1.5. Kerangka Pemikiran	5
BAB 2 LANDASAN TEORI	9
2.1. Pemeriksaan	9
2.1.1. Pengertian Pemeriksaan	9
2.1.2. Jenis- jenis Pemeriksaan	10
2.2. Pemeriksaan Operasional	10
2.2.1. Pengertian Pemeriksaan Operasional	10
2.2.2. Jenis-Jenis Pemeriksaan Operasional	12
2.2.3. Tujuan Pemeriksaan Operasional	12
2.2.4. Manfaat Pemeriksaan Operasional	14
2.2.5. Tahapan Pemeriksaan Operasional	15
2.3. Definisi Efektivitas, Efisiensi dan Ekonomis	19
2.4. Produksi	20
2.4.1. Proses Produksi	21
2.4.2. Pengertian Proses Produksi	21

2.4.3. Jenis-Jenis Proses Produksi.....	22
2.4.4. Proses Produksi Terus-Menerus (<i>Continuous Processes</i>)	22
2.4.5. Proses Produksi Terputus-Putus (<i>Intermittent Processes</i>)	23
2.5. Kualitas	24
2.5.1 Definisi Kualitas	24
2.5.2. Faktor – Faktor yang Mempengaruhi Kualitas	25
2.5.3. Dimensi Kualitas	25
2.6. Pengendalian Kualitas	26
2.6.1. Definisi Pengendalian Kualitas	26
2.6.2. Manfaat dan Tujuan Pengendalian Kualitas	26
2.7. Produk Cacat	27
2.8. Fishbone Diagram	28
BAB 3 METODE DAN OBJEK PENELITIAN	29
3.1. Metode Penelitian	29
3.1.1. Sumber Data.....	29
3.1.2. Teknik Pengumpulan Data.....	30
3.1.3. Teknik Pengolahan Data	32
3.1.4. Kerangka Penelitian	33
3.2. Objek Penelitian	35
3.2.1. Sejarah Perusahaan	35
3.2.2. Struktur Organisasi	37
3.2.3. Deskripsi Pekerjaan (<i>Job Description</i>)	38
3.2.4. Jumlah Tenaga Kerja dan Sistem Penerimaan Karyawan.....	39
3.2.5. Unit Produksi	40
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN	41
4.1. Tahap Perencanaan (<i>Planning Phase</i>)	41
4.2. Tahap Program Kerja (<i>Work Program Phase</i>).....	56
4.3. Tahap Pengerjaan Lapangan (<i>Field Work Phase</i>).....	58
4.3.1. Hasil Wawancara dengan Direktur PT. M Mengenai Prosedur dan Kebijakan	59
4.3.2. Hasil Wawancara dengan Kepala Bagian Divisi <i>Dyeing</i> Terkait Proses <i>Dyeing</i> yang Berlaku Dalam PT. M.....	64

4.3.4. Hasil Wawancara Dengan Kepala Laboratorium PT. M	93
4.3.5. Hasil Observasi Terhadap Fasilitas Fisik Pabrik Dan Kinerja Karyawan Dalam PT. M	96
4.3.6. Hasil Identifikasi Faktor-Faktor Penyebab Produk Cacat Dengan Menggunakan <i>Fishbone</i> Diagram	108
4.3.7. Mengolah Data Terkait Produk Cacat.....	112
4.4. Tahap Pengembangan Temuan dan Rekomendasi (Development of Review Findings and Recommendation Phase)..	118
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN	125
5.1. Kesimpulan	125
5.2. Saran.....	128

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

RIWAYAT HIDUP PENULIS

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1. Pembagian Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan.....	43
Tabel 4.2. Pembagian Karyawan Berdasarkan Jenis Kelamin.....	43
Tabel 4.3. Jadwal Kerja Karyawan.....	44
Tabel 4.4. Daftar Jasa dan Harga yang Ditawarkan PT. M.....	45
Tabel 4.5. Hasil Produksi <i>Pre-treatment</i> Selama Tahun 2017.....	47
Tabel 4.6. Hasil Produksi <i>Finishing</i> Selama Tahun 2017.....	48
Tabel 4.7. Hasil Proses Produksi <i>Dyeing</i> Selama Tahun 2017.....	50
Tabel 4.8. Tabel Hasil Produksi <i>Printing</i> dengan Menggunakan Mesin <i>Flat Printing</i> Selama Tahun 2017.....	52
Tabel 4.9. Tabel Hasil Produksi <i>Printing</i> Dengan Menggunakan Mesin <i>Rotary</i> Selama Tahun 2017.....	54
Tabel 4.10. Daftar Mesin- Mesin Produksi Dalam PT. M.....	96
Tabel 4.11. Perbandingan Pendapatan PT. M Dari Divisi <i>Dyeing</i> Selama Tahun 2017.....	112
Tabel 4.12. Perbandingan Pendapatan PT. M Dari Divisi <i>Printing</i> Menggunakan Mesin <i>Flat Printing</i>	114
Tabel 4.13. Pendapatan PT. M Dari Divisi <i>Printing</i> Menggunakan Mesin <i>Screen Rotary Printing</i>	115
Tabel 4.14. Penurunan Pendapatan Dari Proses <i>Dyeing</i> dan <i>Printing</i>	117

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. Fishbone Diagram.....	28
Gambar 3.1. Kerangka Pemikiran.....	33
Gambar 4.1. Alur Proses Pencelupan Untuk Kain <i>Real Cotton</i> Dalam PT. M.....	68
Gambar 4.2. Alur Proses Pencelupan Untuk Kain Sintetis Dalam PT. M.....	69
Gambar 4.3. Alur Proses Pencapan Dalam PT. M.....	81
Gambar 4.4. Denah Tata Ruang Lantai 1 PT. M.....	103
Gambar 4.5. Denah Tata Ruang Lantai 2 PT. M.....	105
Gambar 4.6. <i>Fishbone</i> Diagram.....	111

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Hasil Wawancara Dengan Direktur PT. M

Lampiran 2 Hasil Wawancara Dengan Kepala Bagian Divisi *Dyeing*

Lampiran 3 Hasil Wawancara Dengan Kepala Bagian Divisi *Printing*

Lampiran 4 Hasil Wawancara Dengan Kepala Laboratorium

Lampiran 5 Hasil Wawancara Dengan Kepala Quality Control

Lampiran 6 Dokumentasi Hasil Observasi Pada PT. M

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Seiring dengan perkembangan zaman, kegiatan bisnis di Indonesia mengalami perkembangan dan peningkatan pesat. Salah satunya adalah peningkatan pada industri tekstil. Sekarang ini, industri tekstil merupakan salah satu sektor strategis yang memberikan kontribusi yang cukup besar terhadap perekonomian di Indonesia. Hal ini menyebabkan semakin banyaknya pabrik tekstil yang bermunculan sehingga tingkat persaingan dalam industri tekstil semakin meningkat. Maka, masing- masing perusahaan tekstil dituntut untuk memiliki keunggulan kompetitif dan nilai produk yang tinggi agar kepuasan pelanggan dapat dicapai dan dipertahankan. Perusahaan- perusahaan tekstil perlu memperhatikan dan memastikan semua kegiatan dalam perusahaannya berjalan sesuai dengan prosedur dan kriteria yang telah ditentukan sehingga pada akhirnya perusahaan bisa mendapatkan hasil yang memuaskan demi mempertahankan eksistensinya.

PT. M merupakan perusahaan yang bergerak dalam industri tekstil, yang berlokasi di Jalan Mohamad Toha Desa Dayeuhkolot, Kecamatan Dayeuhkolot, Kabupaten Bandung, Jawa Barat. PT. M memiliki unit produksi yang terdiri dari proses *dyeing* (pencelupan), *printing* (pencapan), dan *finishing* (penyempurnaan). Pada sebelum tahun 2000, PT. M melakukan produksi untuk dijual ke dalam dan luar negeri. Namun setelah tahun 2000 PT. M melakukan berbagai jenis penyesuaian, sehingga PT. M sekarang ini tidak melakukan produksi untuk dijual, namun PT. M hanya fokus untuk melakukan makloon *sprey* dari perusahaan lain.

Sesuai dengan kegiatan yang dilakukan PT. M, proses *dyeing* dan *printing* memiliki peranan yang sangat besar untuk menentukan keuntungan yang dapat diperoleh perusahaan. Proses *printing* atau pencapan merupakan kegiatan untuk memberikan warna pada kain, sehingga menimbulkan motif dan warna tertentu yang berbeda- beda dalam satu kain. Proses *dyeing* atau pencelupan merupakan kegiatan untuk memberikan warna pada kain secara merata pada kedua

permukaan kain. Kedua proses ini memiliki tujuan yang sama yaitu untuk menyempurnakan kain *grey* sehingga kain menjadi berwarna dan memiliki corak yang diinginkan oleh pelanggan.

Kepuasan pelanggan dan keuntungan PT. M akan tercapai jika kain yang dilakukan proses pencelupan atau pencapan memiliki hasil warna dan corak yang presisi dan baik atau tingkat produk cacat yang dihasilkan bernilai yang kecil. Namun pada kenyataannya PT. M memiliki jumlah produk cacat yang cukup besar karena proses produksi yang tidak selalu berjalan dengan lancar. Hal ini dapat menimbulkan penurunan laba yang didapat oleh PT. M, karena PT. M harus bertanggung jawab atas produk- produk cacat tersebut kepada perusahaan yang melakukan makloon pada PT. M.

Jika PT. M tidak dapat menanggulangi permasalahan produk cacat, maka PT bisa kehilangan eksistensinya di industri tekstil karena kalah bersaing dengan perusahaan sejenis yang dapat menghasilkan produk yang lebih baik dari PT. M sehingga PT. M akan kehilangan loyalitas dari pelanggan- pelanggannya. PT. M perlu memperbaiki aktivitas produksinya agar tetap bisa bersaing dengan perusahaan sejenis lainnya.

Maka untuk menanggulangi dan memperbaiki jumlah produk cacat yang dihasilkan, sebaiknya dilakukan pemeriksaan operasional terhadap aktivitas produksi. Hal ini bertujuan agar ditemukan penyebab tingginya produk cacat dalam PT. M. Dengan mengetahui penyebabnya, diharapkan PT. M dapat memperbaiki aktivitas produksinya melalui rekomendasi- rekomendasi yang ditetapkan sehingga dapat mengurangi jumlah produk cacat sehingga tercipta efektivitas dan efisiensi aktivitas produksi pada PT. M.

1.2. Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang penelitian yang telah diuraikan, berikut merupakan rumusan masalah yang akan dibahas lebih lanjut dalam penelitian ini:

1. Bagaimana proses produksi yang dilakukan PT. M dalam menjalankan unit produksinya?

2. Berapa jumlah produk cacat yang dihasilkan oleh PT. M selama periode waktu tertentu?
3. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan timbulnya produk cacat dalam PT. M?
4. Apa saja manfaat yang diperoleh PT. M dengan dilakukannya pemeriksaan operasional terkait pengurangan produk cacat?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang penelitian yang telah diuraikan maka dapat ditentukan tujuan penelitian, berikut merupakan tujuan dalam penelitian ini:

1. Untuk mengetahui dan memahami proses produksi yang dilakukan PT. M dalam menjalankan unit produksinya.
2. Untuk mengetahui jumlah produk cacat yang dihasilkan oleh PT. M selama periode waktu tertentu.
3. Untuk mengetahui faktor- faktor yang menyebabkan timbulnya produk cacat dalam PT. M.
4. Untuk mengetahui manfaat yang diperoleh PT. M dengan dilakukannya pemeriksaan operasional terkait pengurangan produk cacat.

1.4. Manfaat Penelitian

Dengan melakukan penelitian dan pemeriksaan ke perusahaan terkait, maka diharapkan penelitian ini dapat memberikan manfaat dan kegunaan untuk berbagai pihak terkait. Berikut ini merupakan manfaat penelitian bagi beberapa pihak yang terkait:

1. Manfaat Teoritis

Manfaat teoritis dari penelitian ini adalah diharapkan dapat memberikan kontribusi mengenai pemeriksaan operasional serta studi terkait pengurangan produk cacat yang dihasilkan perusahaan, yang diuraikan melalui bentuk studi kasus pada PT. M. Serta melalui penelitian ini, diharapkan dapat menambah dan

memperkaya pengetahuan terkait dengan topik yang dipilih.

2. Manfaat Praktis

Manfaat praktis ditujukan bagi beberapa pihak yang terkait, diantaranya:

a. Bagi Perusahaan (PT. M)

Melalui penelitian ini, diharapkan PT. M dapat mengetahui penyebab masalah yang terjadi dalam pelaksanaan unit produksi sehingga menyebabkan produk yang dihasilkan memiliki kualitas tidak sesuai standar atau menghasilkan produk cacat. Dari masalah- masalah yang telah ditemukan maka akan diketahui berbagai rekomendasi atau saran untuk menanggulangi masalah yang ada. Melalui rekomendasi dan saran yang telah ditetapkan, diharapkan agar produk cacat yang dihasilkan akan berkurang sehingga tidak terjadi pengurangan laba yang dihasilkan serta dapat memuaskan dan menambah loyalitas dari pelanggan.

b. Bagi Pembaca

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan pengetahuan dan wawasan mengenai hal- hal terkait industri yang bergerak dalam bidang tekstil. Pembaca diharapkan dapat lebih memahami proses- proses dan berbagai kegiatan yang dilakukan oleh perusahaan tekstil. Pembaca diharapkan untuk lebih memahami bahwa pemeriksaan operasional merupakan hal yang penting untuk dilakukan untuk menemukan penyebab masalah dalam perusahaan. Selain itu, penelitian ini diharapkan dapat menjadi salah satu referensi bagi yang sedang melakukan penelitian serupa.

c. Bagi Penulis

Melalui penelitian ini, diharapkan peneliti dapat memahami lebih mendalam mengenai proses produksi pada perusahaan manufaktur khususnya tekstil. Peneliti memiliki pengalaman untuk melakukan observasi secara langsung di perusahaan, peneliti juga melakukan wawancara dengan beberapa pihak yang terlibat dalam perusahaan sehingga dapat menambah kemampuan penulis untuk berinteraksi dengan orang lain. Peneliti dapat melakukan pemeriksaan operasional secara nyata dan mengkaitkan teori yang telah didapat selama

proses perkuliahan dengan hal- hal yang terkait. Peneliti dapat berlatih untuk berpikir kritis dalam memberikan saran- saran dan rekomendasi kepada perusahaan sehingga dapat membantu perusahaan untuk memperbaiki proses produksinya agar lebih efektif dan efisien. Melalui penelitian ini, penulis bisa mengamati bagaimana kegiatan dalam perusahaan sehari- hari sehingga bisa dijadikan pengalaman dan gambaran dalam mempersiapkan diri untuk memasuki dunia kerja.

1.5. Kerangka Pemikiran

Dewasa ini kita mengetahui bahwa dalam berbagai perusahaan manufaktur, kualitas produk yang dihasilkan merupakan hal penting yang harus diperhatikan. Kualitas yang diberikan harus sesuai dengan harga yang ditawarkan oleh perusahaan. Jika pelanggan merasa tidak puas dengan kesesuaian harga dengan kualitas, maka pelanggan akan memilih perusahaan lain yang dirasanya lebih sesuai. Maka itu, perusahaan harus memperhatikan proses produksinya agar sesuai dengan standar dan ketentuan yang berlaku sehingga bisa menghasilkan barang yang berkualitas dan bermutu tinggi.

Sekarang ini, khususnya di Indonesia, perusahaan yang bergerak dalam industri tekstil berlomba- lomba untuk menyajikan produk yang berkualitas dengan harga yang terjangkau. Perusahaan yang tidak bisa bersaing dari segi kualitas barang dan harga akan kalah bersaing dengan perusahaan lain dan kemungkinan terburuknya adalah perusahaan harus tutup secara permanen. Oleh karena itu, salah satu cara untuk mempertahankan dan memperluas pangsa pasar adalah dengan memberikan produk yang berkualitas tinggi dan selalu memperhatikan kepuasan pelanggan. Menurut Goetsch dan Davis (1994), kualitas dapat diartikan sebagai kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, sumber daya manusia, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan. Berdasarkan definisi ini, kualitas adalah hubungan antara produk dan pelayanan atau jasa yang diberikan kepada konsumen dapat memenuhi harapan dan kepuasan konsumen. Definisi kepuasan pelanggan menurut Kotler (2014:150) ialah perasaan senang atau kecewa yang muncul setelah membandingkan kinerja (hasil) produk yang dipikirkan

terhadap kinerja (atau hasil) yang diharapkan. Kepuasan pelanggan dapat terpenuhi salah satunya melalui kualitas dan harga produk yang bersaing dengan perusahaan sejenis. Hal ini dapat dicapai jika kegiatan produksi dalam perusahaan bisa berjalan dengan efektif dan efisien.

Karena banyaknya perusahaan tekstil yang bermunculan di Indonesia, pelanggan akan lebih kritis untuk memperhitungkan *cost* dan *benefit* yang diperolehnya. Perusahaan tekstil harus melakukan pemeriksaan secara berkala atas kegiatan dan aktivitas produksi yang dilakukan. Jika ditemukan masalah atau hal yang menyebabkan pelaksanaan kegiatan produksi terhambat, maka perusahaan harus segera mengambil tindakan perbaikan agar masalah yang ada tidak menyebabkan timbulnya masalah lain yang akan menambah kerugian perusahaan.

PT. M merupakan perusahaan yang bergerak dalam industri tekstil. Kegiatan utama yang dilakukan PT. M adalah proses *dyeing* dan *printing*. Proses produksi merupakan kegiatan penting yang perlu diperhatikan agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik. Menurut Assauri (2008,35) proses produksi adalah suatu cara, metode ataupun teknik menambah kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan faktor produksi yang ada. Faktor produksi yang dimaksud adalah mesin, bahan baku, tenaga kerja, dan metode yang digunakan untuk proses produksi. Apabila terjadi ketidakselarasan antara faktor produksi tersebut, maka akan menimbulkan produk cacat. Dalam PT. M, jumlah produk cacat yang dihasilkan masih cukup besar sehingga timbulnya produk cacat menyebabkan kerugian bagi perusahaan. Perusahaan mempunyai tujuan untuk memperoleh laba semaksimal mungkin dengan menggunakan sumber daya serendah mungkin. Jika proses produksi menghasilkan produk cacat dan mengalami keterlambatan penyelesaian, maka dapat dikapakan proses produksi yang berlangsung tidak efektif dan efisien, sehingga tujuan perusahaan belum dapat tercapai.

Untuk memastikan bahwa proses produksi sudah berjalan dengan efektif dan efisien, maka perlu dilakukan pemeriksaan operasional terkait pengendalian dalam proses produksi. Pemeriksaan operasional dilakukan salah satunya untuk mengetahui penyebab produk cacat. Menurut Reider (2002:2) pemeriksaan operasional adalah suatu proses dalam menganalisa aktivitas internal perusahaan untuk mengidentifikasi apakah aktivitas operasi sudah berjalan dengan

efektif dan efisien sesuai standar yang berlaku dalam program pembangunan yang berkelanjutan (*continuous improvement*). Proses pemeriksaan dimulai dengan melakukan identifikasi area mana yang membutuhkan perhatian khusus kemudian mengumpulkan data terkait standar kinerja dan kejadian di lapangan. Reider (2002:1) juga mengungkapkan secara umum terdapat empat manfaat yang diperoleh jika melakukan pemeriksaan operasional. Manfaat yang pertama, mengidentifikasi area operasional yang membutuhkan perbaikan positif sebagai bagian dari program pembangunan berkelanjutan (*continuous improvement*). Manfaat kedua, pemeriksaan operasional menemukan penyebab masalah bukan hanya gejala serta memberikan rekomendasi perbaikan untuk jangka panjang. Manfaat ketiga, pemeriksaan operasional dapat mengukur dampak dari keadaan operasi saat ini jika dibiarkan. Manfaat yang terakhir, dengan dilakukannya pemeriksaan operasional maka diperoleh rekomendasi untuk perbaikan ke depannya. Pemeriksaan operasional perlu dilakukan dalam perusahaan tekstil dengan harapan jumlah produk cacat yang dihasilkan dapat berkurang. Maka perlu dilakukan kegiatan pemeriksaan operasional dalam PT. M untuk mengetahui akar masalah dan penyebab produk cacat yang dihasilkan selama proses produksi.

Menurut Bastian dan Nurlela (2010:13) produk cacat adalah produk yang dihasilkan dalam proses produksi, dimana produk yang dihasilkan tersebut tidak sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan, tetapi secara ekonomis produk tersebut dapat diperbaiki dengan mengeluarkan biaya tertentu, dalam hal ini perlu diperhatikan biaya yang dikeluarkan lebih untuk memperbaiki rendah dari nilai jual setelah produk tersebut diperbaiki. Menurut Horngren, Foster dan Datar, produk cacat menurut jenis kerusakannya bisa di klasifikasikan menjadi dua kelompok, yaitu cacat normal yang merupakan produk cacat yang tidak dapat dihindarkan dalam proses produksi tertentu yang muncul walaupun dibawah kondisi operasi yang efisien dan cacat abnormal yang merupakan cacat yang tidak akan timbul dibawah kondisi operasi yang efisien. Kecacatan bukan merupakan hal yang lazim dalam proses produksi tertentu.

Dengan melakukan pemeriksaan operasional diharapkan agar faktor-faktor penyebab produk cacat dapat ditemukan. Menurut Heizer dan Render (2011,265) alat untuk menemukan penyebab kecacatan produk adalah diagram

tulang ikan (*fishbone chart*). Diagram Sebab Akibat juga dikenal sebagai *Fishbone chart* karena bentuknya menyerupai tulang ikan. Dimana, setiap tulang mewakili kemungkinan sumber kesalahan. Diagram ini berguna untuk memperlihatkan faktor-faktor utama yang berpengaruh pada kualitas dan mempunyai akibat pada masalah yang kita pelajari. Faktor-faktor penyebab utama ini dapat dikelompokkan menjadi bahan baku (*material*), mesin (*machine*), tenaga Kerja (*man*), metode (*method*), lingkungan (*environment*). Dengan melakukan analisis penyebab terjadinya produk cacat maka diharapkan akan ditemukan rekomendasi yang dapat diimplementasikan perusahaan dalam mengatasi masalah produk cacat sehingga produk cacat yang dihasilkan dapat ditekan.