

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Pemeriksaan operasional dilakukan dalam rangka memeriksa, mengevaluasi, menilai kinerja perusahaan apakah perusahaan sudah melakukan aktivitasnya secara efektif dan efisien. Pada penelitian ini, peneliti melakukan pemeriksaan operasional terhadap pengelolaan kualitas produk di PT Sukses Teknik untuk mengetahui bagaimana kinerja perusahaan di bagian produksi dalam rangka pengelolaan kualitas produknya. Dalam melakukan proses pemeriksaan, peneliti menggunakan tahap-tahap pemeriksaan operasional yaitu tahap perencanaan (*planning phase*), tahap program kerja (*work program phase*), tahap pengerjaan lapangan (*field work phase*), dan tahap pengembangan temuan dan rekomendasi (*development of review findings and recommendations phase*). Tahap perencanaan dilakukan untuk menemukan dan menentukan *critical problem/ critical area* dalam aktivitas pengelolaan kualitas produk di PT Sukses Teknik. Tahap program kerja dilakukan untuk menentukan langkah kerja atas *critical problem/ critical area* yang telah ditetapkan dalam tahap perencanaan, yang akan dilakukan selanjutnya pada tahap pengerjaan lapangan. Tahap pengerjaan lapangan merupakan tahap pelaksanaan dari langkah kerja yang telah disusun pada tahap program kerja. Tahap pengembangan temuan dan rekomendasi dilakukan untuk menyusun temuan-temuan yang telah diperoleh selama tahap pengerjaan lapangan untuk kemudian dianalisa berdasarkan susunan sebagai berikut *statement of conditions, criteria, cause, effect*, dan *recommendation*.

Kesimpulan yang peneliti peroleh dari hasil penelitian adalah sebagai berikut:

1. Prosedur pada proses produksi di PT Sukses Teknik dimulai dari perolehan dan persiapan bahan baku yang akan digunakan selama proses produksi, kemudian proses produksi dibagi menjadi dua bagian yaitu produksi injeksi dan produksi helm. Produksi helm dibagi menjadi beberapa bagian yaitu bagian *decal*, bagian *painting/ vernish*, bagian *assembling*, dan terakhir bagian *packing/ finishing*.

Berikut adalah uraian dari prosedur produksi di PT Sukses Teknik:

a. Pemilihan dan pemeriksaan bahan baku yang akan digunakan dari *supplier*

Bagian produksi bekerja sama dengan bagian pembelian turut terlibat dalam pemilihan bahan baku untuk kegiatan produksi, pihak *supplier* akan memberikan *sample* material bahan baku, lalu bagian produksi akan melakukan pengujian terhadap bahan baku helm dan hasilnya akan tercatat pada dokumen berupa form pengujian bahan baku helm yang dibuat oleh staff *quality control*. Standar dari pemilihan dan kualitas bahan baku mengikuti standar dan dasar hukum dari SNI. Pembelian bahan baku akan menyesuaikan dengan hasil pemeriksaan bagian produksi. Pada saat perolehan bahan baku, bahan baku akan diverifikasi terlebih dahulu, material bahan baku yang tidak memenuhi standar akan diretur ke *supplier*, dan yang sesuai akan masuk ke gudang bahan baku.

b. Proses produksi injeksi dan *quality control* hasil produksi injeksi

Proses produksi injeksi merupakan proses produksi pertama yang dilakukan, produksi injeksi dibuat berdasarkan dokumen PO, hasil produksi injeksi berupa batok, pet, kop, dan kaca helm. Bahan baku untuk proses injeksi akan disiapkan oleh bagian produksi, proses produksi pada bagian injeksi menggunakan mesin dan hasilnya akan tercatat pada dokumen berupa hasil produksi *injection*. Pada bagian produksi injeksi akan dilakukan pengujian, pada proses produksi injeksi akan dilakukan uji penetrasi untuk menguji ketahanan batok helm, pengujian menggunakan alat uji batok, pengujian menggunakan metode *sampling* dengan pengambilan contoh batok helm pada proses injeksi setiap jumlah batok 12.000 buah akan diambil 1 contoh, selain uji penetrasi juga dilakukan pemeriksaan terhadap seluruh hasil produksi injeksi secara visual yang hasilnya akan tercatat pada dokumen hasil produksi dan QC injeksi, sementara hasil uji penetrasi akan tercatat pada dokumen berupa form pengujian material helm dan form pengujian *shell* helm. Hasil produksi yang telah melewati proses *quality control* akan masuk ke gudang dan yang tidak lolos akan dipisahkan.

c. Proses produksi *decal* dan *quality control* hasil produksi *decal*

Proses *decal* merupakan proses pemasangan stiker pada helm, bagian *decal* akan menyiapkan stiker yang akan digunakan berdasarkan perintah kerja berupa PO dan melakukan proses *decal*, proses *decal* dilakukan secara manual dan bagian *decal* akan mencatat hasil dari proses produksi *decal* pada dokumen hasil produksi dan mencatat stok dan jumlah pemakaian stiker perhari. Pada bagian *decal* juga akan dilakukan proses *quality control*, proses pengujian dilakukan berdasarkan visual untuk mengecek hasil pemasangan stiker, pihak yang melakukan *quality control* adalah bagian *decal* sendiri yang akan dicatat hasilnya pada dokumen berupa hasil produksi dan QC *decal* yang nantinya akan diperiksa oleh staff *quality control*.

- d. Proses produksi *painting/ vernish* dan *quality control* hasil produksi *painting/ vernish*

Proses produksi *painting/ vernish* dilakukan berdasarkan dokumen PO, proses *painting* merupakan proses pengecatan cat warna dasar helm, proses ini dilakukan sebelum dilakukan proses *decal*, sementara proses *vernish* merupakan proses pengecatan cat *vernish* yang dilakukan setelah proses *decal*, proses ini berfungsi untuk memberikan kilau pada helm, perataan helm setelah proses pemasangan stiker, dan membuat hasil stiker lebih tahan lama. Proses pengecatan baik cat warna maupun *vernish* dilakukan menggunakan mesin yang dioperasikan secara manual. Hasil dari produksi *painting/ vernish* akan tercatat pada dokumen hasil produksi. Pada bagian produksi *painting/ vernish* juga akan dilakukan proses *quality control*, proses pengujian dilakukan berdasarkan visual, pihak yang melakukan *quality control* adalah bagian *painting/ vernish* sendiri yang akan dicatat hasilnya pada dokumen berupa hasil produksi dan QC cat warna dan hasil produksi dan QC cat *vernish* yang nantinya akan diperiksa oleh staff *quality control*.

- e. Proses produksi *assembling* dan *quality control* hasil produksi *assembling*

Proses *assembling* dilakukan berdasarkan dokumen PO, pada tahap ini dilakukan pemasangan perlengkapan aksesoris helm, seperti pemasangan *styrofoam*, tali dan paku helm, proses *assembling* dilakukan baik menggunakan mesin maupun secara manual. Hasil akan dilaporkan menggunakan laporan hasil produksi *assembling*. Pada proses *assembling* dilakukan proses *quality*

control, pihak yang melakukan *quality control* adalah bagian *assembling* sendiri yang akan dicatat hasilnya pada dokumen berupa hasil produksi dan QC *assembling* yang nantinya akan diperiksa oleh staff *quality control*.

f. Proses *finishing/ packing*

Proses ini merupakan proses terakhir sebelum produk jadi dikirim ke bagian gudang persediaan maupun ke *customer*. Pada proses ini produk hasil bagian *assembling* akan *dipacking* menggunakan sarung helm dan kardus kemudian diserahkan ke bagian gudang.

2. Jenis kecacatan produk yang terjadi di PT Sukses Teknik ada bermacam-macam, pada produksi injeksi jenis kecacatan ada tiga macam yaitu *fleshing*, *wavy*, *spotting*. Sementara pada produksi helm jenis kecacatan pada bagian *decal* adalah stiker kotor, robek, salah pemasangan. Pada bagian cat *vernish* jenis kecacatan yang terjadi adalah berbintik, cat kering, cat bolong tidak rata, kotor, hasil kasar, kusam, dan cat meler, sementara pada bagian cat warna jenis kecacatan hampir sama dengan bagian cat *vernish* yaitu cat berbintik, cat bolong, belang dan meler. Jenis kecacatan pada bagian *assembling* adalah lecet, terkena lem, salah pantek, salah pemasangan tali. Berdasarkan hasil produk yang diretur, jenis kecacatan yang terjadi adalah lecet.
3. Berdasarkan hasil pemeriksaan faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat di PT Sukses Teknik ada empat kategori faktor yaitu faktor manusia (kelalaian karyawan), faktor metode dan desain (tidak semua bagian produksi terdapat batasan produk cacat), faktor lingkungan (cuaca yang mempengaruhi bahan baku) dan faktor mesin (*setting* mesin yang suka berubah). Keempat faktor tersebut merupakan faktor yang perlu diperhatikan perusahaan agar dapat menjadi lebih baik.
4. Upaya yang dilakukan PT Sukses Teknik dalam pengelolaan kualitas produknya yaitu dengan melakukan *quality control* pada setiap bagian produksi, melibatkan bagian produksi dan *quality control* dalam pemilihan bahan baku, melakukan pengujian terhadap bahan baku, menaati standar SNI yang telah diatur pemerintah, menetapkan area terpisah untuk meletakkan produk dan bahan baku yang cacat atau tidak sesuai standar, dan melakukan penanganan terhadap produk cacat berupa penggilingan/ pemusnahan maupun perbaikan ulang untuk produk cacat.

5. Selama perusahaan berdiri, perusahaan belum pernah melakukan pemeriksaan operasional terhadap bagian produksinya. Pemeriksaan operasional dapat membantu perusahaan untuk mengetahui kinerja perusahaan apakah sudah efektif dan efisien atau belum. Pemeriksaan operasional akan memberikan hasil berupa rekomendasi dan saran yang akan membantu perusahaan untuk mengatasi kelemahan dan meningkatkan kinerjanya. Dari hasil evaluasi peneliti, pengelolaan kualitas produk di PT Sukses Teknik secara keseluruhan sudah efektif dan efisien, namun masih terdapat beberapa kelemahan pada perusahaan seperti belum adanya otorisasi dan dokumentasi yang memadai, belum ada penjadwalan dan batasan pasti untuk tindak lanjut produk cacat, dan kelemahan lainnya yang diharapkan dapat diperbaiki dengan rekomendasi yang diberikan peneliti sehingga perusahaan dapat berjalan semakin baik, semakin efektif dan efisien dengan melakukan perbaikan yang berkelanjutan.

5.2. Saran

Berdasarkan hasil temuan yang diperoleh peneliti selama melakukan proses pemeriksaan operasional, berikut rekomendasi yang peneliti berikan untuk meningkatkan efektivitas dan efisiensi pengelolaan kualitas produk di PT Sukses Teknik:

1. Setiap dokumen perusahaan diberi otorisasi yang jelas seperti nama dan tanda tangan pembuat dokumen dan penanggung jawab dokumen untuk meminimalisasi tingkat kesalahan dan risiko manipulasi oleh pegawai
2. Melengkapi dokumen form hasil produksi dan QC bagian *decal* dengan kolom keterangan untuk mencatat jenis kecacatan di bagian *decal*
3. Membuat jadwal dan batasan maksimum untuk produk cacat yang jelas untuk melakukan tindak lanjut terhadap produk cacat
4. Penambahan staff untuk bagian *quality control* sebanyak 2 orang untuk membantu melakukan fungsi pemeriksaan dan pencatatan
5. Membuat laporan rekap *quality control* untuk bagian produksi injeksi, *decal*, *painting* dan *vernish* untuk membantu perusahaan dalam mengontrol kualitas produk setiap bagian produksi

6. Membuat batasan maksimum kecacatan untuk bagian produksi injeksi, *decal*, *painting* dan *vernish* untuk membantu perusahaan dalam mengontrol kualitas produk setiap bagian produksi
7. Membuat kebijakan terkait pemberian sanksi dan *rewards* bagi pegawai untuk meningkatkan tanggung jawab dan motivasi kerja pegawai

DAFTAR PUSTAKA

- Arens, A. A., Elder, R. J., Beasley, M. S., & Hogan, C. E. (2017). *Auditing and Assurance Services* (16 ed.). Harlow: Pearson Education Limited.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Buntak, K., Adelsberger, Z., & Nađ, I. (2012). IMPACT OF PRODUCT QUALITY IN THE BUSINESS OF THE ORGANIZATION. *International Journal for Quality research*, 6, 271-283.
- Bustami, B., & Nurlela. (2007). *Akuntansi Biaya Teori & Aplikasi*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Gaspersz, V. (2004). *Production Planning and Inventory Control*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, V. (2005). *Total Quality Management*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Hansen, & Mowen. (2005). *Manajemen Biaya*. Jakarta: Salemba Empat.
- Heizer, J., & Render, B. (2009). *Manajemen Operasi Buku 1* (9 ed.). Jakarta: Salemba Empat.
- Heizer, J., & Render, B. (2017). *Operations Management* (12, illustrated ed.). Pearson.
- Horngren, C. T., Datar, S. M., & Rajan, M. V. (2015). *Cost Accounting: A Managerial Emphasis* (15 ed.). Harlow: Pearson Education Limited.
- Krismiaji. (2010). *Sistem Informasi Akuntansi* (3 ed.). Yogyakarta: Unit Penerbit dan Percetakan Sekolah Tinggi Ilmu YKPN.
- Mulyadi. (2002). *Auditing buku 1*. Jakarta: Salemba Empat.
- Rampersad, H., & Narasimhan, K. (2005). *Managing Total Quality: Enhancing Personal and Company Value*. New Delhi: Tata McGraw Hill Education.

Reider, R. (2002). *Operational Review Maximum Result At Efficient Cost* (3 ed.).
Wiley, John & Sons, Incorporated.

Sekaran, U., & Bougie, R. (2016). *Research Methods for Business: A Skill-Building Approach*. (7, Ed.) New York: Wiley.

Tjiptono, F. (2012). *Service Manajemen, Mewujudkan Layanan Prima*. Yogyakarta:
CV Andi Offset.

Tunggal, A. W. (2012). *Pedoman Pokok Operational Auditing*. Jakarta: Harvarindo.