

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. KESIMPULAN

Pemeriksaan operasional yang telah dilakukan di PT. Gansa Altexindo dibagi menjadi empat tahap , yaitu tahap perencanaan (*planning phase*), tahap penyusunan program kerja (*work program phase*), tahap pemeriksaan lapangan (*field work phase*), dan tahap pengembangan temuan dan rekomendasi (*development of review findings and recommendation phase*). Pada tahap perencanaan dilakukan pemahaman terhadap PT. Gansa Altexindo secara keseluruhan untuk mengidentifikasi *critical problem / critical area* yang terjadi. Kemudian pada tahap selanjutnya, yaitu tahap penyusunan program kerja, dilakukan penyusunan langkah-langkah kerja yang akan dilakukan selama proses pemeriksaan operasional. Pada tahap pemeriksaan lapangan, dilakukan seluruh langkah kerja yang telah disusun pada tahap sebelumnya untuk mengidentifikasi kelemahan-kelemahan yang terdapat pada keseluruhan proses produksi yang berpotensi menyebabkan kerugian. Hasil temuan tersebut kemudian akan diteliti lagi lebih dalam menggunakan lima atribut (kondisi, kriteria, penyebab, dampak, dan rekomendasi) pada tahap pengembangan temuan dan rekomendasi sehingga dapat diberikan suatu rekomendasi yang dapat memperbaiki kelemahan-kelemahan yang ada dan meningkatkan efektivitas serta efisiensi pada keseluruhan proses produksi.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Ada beberapa hal yang tidak sesuai dengan SOP dan WI PT. Gansa Altexindo, terutama dalam penggunaan APD. APD yang dimaksud disini adalah sarung tangan, masker, dan *ear plug*.
2. SOP dan WI PT. Gansa Altexindo tidak sepenuhnya dijalankan karena beberapa alasan sarung tangan seringkali tidak digunakan karena justru dapat menyebabkan kecelakaan kerja. Sementara masker tidak digunakan karena menurut pekerja, penggunaan masker justru membuat bau bahan kimia terperangkap di dalam masker dan *ear plug* sering tidak digunakan karena masalah kenyamanan dalam bekerja.
3. Dampak yang didapat PT. Gansa Altexindo apabila tidak menjalankan SOP dan WI dengan baik adalah dapat terganggunya kesehatan para pekerjanya yang dapat meningkatkan biaya kesehatan yang ada dari klaim biaya kesehatan dari pekerja dan juga terganggunya kegiatan operasional perusahaan.
4. Selama ini belum pernah dilakukan pemeriksaan operasional terhadap keseluruhan proses produksi di PT. Gansa Altexindo. Pada saat dilakukan pemeriksaan operasional, ternyata ditemukan adanya ketidaksesuaian SOP dan WI dengan yang terjadi di lapangan. Selain itu pula terdapat potensi terjadinya *bottle neck* serta *layout* ruang produksi yang kurang tersusun rapih.
5. Hal yang dapat dilakukan PT. Gansa Altexindo agar operasionalnya menjadi lebih efektif dan efisien adalah melakukan revisi pada SOP dan WI dan disosialisasikan pada *user*, melakukan *relayout* ruang produksi, dan melakukan penambahan *part* pada mesin *inner bevel*.

5.2. SARAN

Berdasarkan pemeriksaan operasional yang telah dilakukan, maka saran yang dapat diberikan yaitu :

1. Melakukan revisi dan sosialisasi pada SOP dan WI PT. Gansa Altexindo

Revisi pada SOP dan WI perlu dilakukan mengingat WI dan SOP yang belum sempurna dan masih adanya perbedaan antara yang tertulis dengan kebutuhan yang sebenarnya terjadi di lapangan. Perbedaan yang cukup signifikan ada pada kebutuhan alat perlindungan diri. Hal ini perlu direvisi agar terjadinya kesesuaian dan memudahkan *training* karyawan. Selain itu juga perlu dilakukannya sosialisasi mengenai pentingnya SOP dan WI terhadap karyawannya. Sosialisasi dapat dilakukan dengan adanya penyuluhan dari pakar kesehatan dan juga penempelan poster terkait pentingnya penggunaan APD bagi kesehatan.

2. Memberikan fasilitas asuransi bagi para pekerja

Fasilitas asuransi perlu diberikan mengingat dampak dari paparan bahan kimia dan debu hasil produksi yang akan terasa dampaknya dalam jangka waktu panjang Hal ini mengingat jika terjadi gangguan kesehatan para pekerjanya, masih merupakan tanggung jawab perusahaan.

3. Memberikan susu sebagai penetralisir racun

Hal ini perlu dilakukan mengingat paparan bahan kimia yang terjadi sepanjang proses produksi berlangsung dapat memberikan dampak kesehatan dalam jangka waktu panjang. Untuk meminimalisir dampak tersebut terjadi, maka dapat diberikan asupan susu bagi para pekerja ruang produksi.

4. Memberikan penambahan *part* pada mesin *inner bevel*

Penambahan *part* pada mesin *inner bevel* disarankan untuk menghilangkan potensi *bottle neck* pada mesin tahap akhir produksi, yaitu mesin *cot bevel*. *Bottle neck* terjadi karena adanya selisih kapasitas sebanyak 500 lebih sedikit dibandingkan kapasitas mesin tahap sebelumnya. Oleh karena itu, potensi *bottle neck* ini perlu dihilangkan agar meminimalisir terjadinya antrian produksi sehingga waktu produksi bisa semakin cepat.

5. Melakukan *relayout* pada ruang produksi.

Relayout dilakukan pada ruang produksi dikarenakan kondisi ruang produksi yang cukup berantakan. Berdasarkan proses produksinya yang memproduksi 4 jenis produk, maka *layout* yang sesuai adalah *layout* proses atau biasa disebut *layout* fungsional. *Layout* fungsional akan mengelompokkan sesuai fungsi mesin atau peralatan yang sama. Dengan dilakukannya *relayout* diharapkan dapat meminimalisir kuantitas perpindahan pekerja dan barang produksi.

DAFTAR PUSTAKA

- Anthony dan Govindarajan. (2003). *Management Control System*. Mc. Graw Hill International.
- Arens, A. A., James K. Loebbecke. (2000). *Auditing An Integrated Approach* . Newyork: Prentice Hall International, Inc.
- Arens, A. A., Randal J. Elder, dan Mark S. Beasley. (2017). *Auditing and Assurance Services*. United States: Pearson Education.
- Assauri, S. (2002). *Manajemen Pemasaran, Dasar, Konsep, dan Strategi*. Jakarta: CV. Rajawali.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi UI.
- Barry, Render dan Jay Heizer.R (2001). *Prinsip-Prinsip Manajemen Operasi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Buffa, E. S. (1990). *Manajemen Produksi / Operasi Modern*. Jakarta: Erlangga.
- Gitosudarmo, Indrio. (2002). *Manajemen Keuangan*. Yogyakarta: BPFE.
- Hadiguna, R. A., dan Setiawan, H. (2008). *Tata Letak Pabrik*. Yogyakarta: ANDI.
- Hasibuan, M. S. (1984). *Manajemen Dasar, Pengertian, dan Masalah*. Jakarta: Penerbit Gunung Agung.
- Huse, E. F., dan James L. Bowdicht. (1977). *Behaviour in Organization : a system approach*. Boston: Adisson Wesley.
- Komaruddin. (1994). *Ensiklopedia Manajemen*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Mulmayah. (1987). *Manajemen Perubahan*. Jakarta: Yudhistira.
- Haming, M., dan Mahfud Nurnajamuddin. (2007). *Manajemen Produksi Modern: Operasi Manufaktur dan Jasa*. Jakarta: Bumi Aksara
- Sumiarti, Murti. (1987). *Dasar-dasar Ekonomi Perusahaan*. Yogyakarta : Liberty
- Purnomo, H. (2004). *Perencanaan dan Perancangan Fasilitas*. Yogyakarta : Graha Ilmu

Reider, R. (2002). *Operational Review*. New Jersey: John Willey & Sons, Inc.

Sekaran, U., dan Roger Bougie. (2013). *Research Methods for Business*. Chicester:
John Willey & Sons, Inc.

Subagyo, P. (2000). *Riset Operasi*. Yogyakarta: BPFE.

Widjajanto, N. (2001). *Sistem Informasi Akuntansi*. Jakarta: Erlangga.