

## **BAB 5**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1. Kesimpulan**

Bersumber pada pemeriksaan operasional yang telah diuraikan pada bab empat, disimpulkan hasil pemeriksaan operasional terkait proses produksi pada Perusahaan Sandang Priangan.

Berikut ini merupakan kesimpulan yang dapat diambil:

1. Dalam proses produksi yang dilakukan Perusahaan Sandang Priangan, terdapat kemungkinan produk yang dihasilkan mengalami kecacatan. Cacatan produk ini dapat disebabkan oleh berbagai faktor, diantaranya:
  - a. Manusia
    1. Tidak ada proses seleksi bagi karyawan yang bekerja, selain itu tidak ada pelatihan resmi kepada setiap karyawan sehingga karyawan yang bekerja tidak memiliki kemampuan yang diharapkan perusahaan.
    2. Kurangnya ketelitian dan kemampuan karyawan. Hal ini menyebabkan hasil pekerjaannya (produk) tidak sesuai keinginan pelanggan dan standar produk.
    3. Karyawan bekerja tanpa memperhatikan kondisi mesin dan standar pakaian yang diwajibkan perusahaan. Hal ini menyebabkan mesin turun mesin saat produksi karena tidak memperhatikan mesin dan keselamatan kerja karyawan terganggu dan hal itu menyebabkan produk cacat karena karyawan akan terburu-buru akibat harus mengganti pekerjaan karyawan yang terluka karena tidak menggunakan pakaian khusus.
    4. Kurangnya pengawasan kepada karyawan. Hal ini menyebabkan karyawan bekerja dengan tidak serius dan menyebabkan output yang dihasilkan cacat.
  - b. Mesin
    1. Mesin yang dimiliki oleh perusahaan untuk proses produksi sudah tua dan kurangnya jadwal pemeliharaan. Hal ini menyebabkan mesin sering

bermasalah dan menyebabkan hasil produksi tidak sesuai dengan keinginan pelanggan.

2. Mesin masih menggunakan system mesin manual sehingga membutuhkan manusia. Dalam mengatur manusia tidak mudah karena setiap manusia memiliki sifatnya masing-masing.
3. Mesin yang digunakan untuk proses produksi sering mengalami turun mesin yang mengakibatkan proses produksi harus menunggu mesin lainnya dan menyebabkan karyawan terburu-buru dalam mengerjakan tugasnya. Sehingga banyak hasil produk yang tidak sesuai dengan standar yang seharusnya atau keinginan pelanggan.

c. Metode

1. Metode pencatatan yang belum rapi menyebabkan perusahaan terlambat mengetahui jumlah hasil produksi yang cacat sehingga biaya terkait produk cacat terlambat diketahui. Oleh karena itu, perusahaan tidak berupaya menekan produk cacatnya.
2. Metode pembelian bahan baku yang menggunakan *common sense* menyebabkan pembelian yang menumpuk dan bahan baku yang tidak baik dapat menyebabkan produk cacat.
3. Metode dalam melakukan pengawasan internal juga kurang baik, seperti tidak adanya CCTV dalam Gudang persediaan barang jadi dan barang setengah jadi juga dalam pabrik untuk memantau proses produksi. Selain itu, persetujuan untuk membeli atau tidak hanya dilakukan secara lisan sehingga menyebabkan persediaan menumpuk yang dapat mengakibatkan kecacatan produk.

d. Lingkungan

1. Pencahayaan yang kurang terang menyebabkan kurangnya ketelitian dan semangat kerja karyawan yang dapat mengakibatkan produk cacat.
2. Kondisi air yang pH nya dapat berubah menyebabkan hasil pencelupan terkadang tidak sesuai warna yang telah ditentukan.

2. Dampak yang dialami Perusahaan Sandang Priangan akibat kecacatan produk disebabkan oleh biaya *rework*. Total kerugian yang dihasilkan dari kecacatan produk sebesar:

Atas kecacatan pada produk jenis 1, diperlukan biaya tambahan yang terdiri dari biaya tambahan air, biaya tambahan listrik, dan biaya tambahan bahan kimia. Pada bulan Januari 2018 – Juni 2018, perusahaan harus menanggung biaya tambahan air sebesar Rp37.510.000,-. Sedangkan untuk biaya tambahan listrik, perusahaan harus menanggung sebesar Rp24.538.800,-. Untuk biaya tambahan bahan kimia, ditanggung perusahaan sebesar Rp 1.401.820,-. Sehingga total biaya *rework* yang ditanggung perusahaan karena kecacatan produk sebesar Rp66.601.200,-.

Atas kecacatan pada produk jenis 2 sehingga harus dilakukan pengerjaan ulang dari awal proses produksi, diperlukan biaya produksi yang terdiri dari biaya bahan baku (benang *grey* dan bahan kimia) dan biaya lain-lain. Pada bulan Januari 2018 - Juni 2018, total biaya produk yang tidak dapat *dirework* yang ditanggung perusahaan sebesar Rp73.846.334,-.

Total kerugian pada bulan Januari 2018 – Juni 2018 yang ditanggung perusahaan akibat produk cacat diperoleh dari penjumlahan biaya *rework* sebesar Rp137.370.734,-. Kerugian yang harus ditanggung perusahaan cukup besar, hal ini disebabkan masih terdapat dua bulan dari enam bulan data perusahaan, memiliki tingkat kecacatan produk diatas batas toleransi perusahaan. Adanya produk cacat mengurangi keuntungan yang seharusnya diperoleh perusahaan karena keuntungan yang seharusnya diperoleh harus dikurangi dengan biaya kerugian akibat produk cacat.

3. Pemeriksaan operasional yang dilakukan pada Perusahaan Sandang Priangan bermanfaat bagi perusahaan untuk dapat mengidentifikasi proses produksi yang merupakan area yang bermasalah bagi perusahaan. Area yang bermasalah ini yaitu proses produksi memerlukan tindakan perbaikan, sehingga proses produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien. Pengidentifikasiannya berupa temuan-temuan bertujuan agar perusahaan mengetahui penyebab-penyebab dari masalah yang terjadi. Setelah temuan-temuan diketahui, dikembangkan temuan-temuan tersebut menggunakan lima atribut pemeriksaan operasional dan diberikan rekomendasi yang sesuai dengan temuan-temuan tersebut. Diharapkan, jika hasil rekomendasi yang diberikan akan diterapkan perusahaan, akan dapat membantu perusahaan untuk menekan atau memperbaiki masalah

kecacatan produk yang masih sering terjadi. Sehingga pelanggan tetap puas dan meningkatkan loyalitasnya.

## **5.2. Saran**

Bersumber pada pemeriksaan operasional yang telah dilakukan, diberikan saran yang diharapkan dapat diperhatikan dan dilaksanakan oleh perusahaan untuk menekan tingkat kecacatan produk yang masih tinggi. Berikut saran yang diberikan:

### **1. Faktor Manusia**

Manusia merupakan aspek yang terpenting dalam proses produksi perusahaan Sandang Priangan karena proses produksi yang dimiliki perusahaan masih mengandalkan manusia. Karyawan yang bekerja seharusnya diberikan pelatihan terkait proses produksi agar setiap karyawan mengetahui tugasnya atau pekerjaannya masing-masing dan diharapkan dapat mengerjakan pekerjaan itu dengan sungguh-sungguh. Selain itu, perlu diadakan proses rekrutmen dan seleksi sederhana untuk mengetahui keahlian calon karyawan. Hal ini berfungsi untuk pemberian pekerjaan yang sesuai dengan keahlian karyawan baru. Karyawan baru yang dipekerjakan tidak boleh sembarang sanak saudara karyawan lama. Apabila karyawan lama memaksa untuk mempekerjakan saudaranya, perusahaan atau manager dapat memberi penjelasan secara halus kepada karyawan lama bahwa saudara yang akan dipekerjakan harus mengikuti proses rekrutmen dan seleksi karyawan terlebih dahulu. Apabila lulus proses tersebut dapat dipekerjakan, tetapi apabila tidak lulus, perusahaan dapat memberikan penjelasan lagi kepada karyawan lama bahwa saudaranya tidak dapat dipekerjakan.

Selain itu, perusahaan dapat memberikan SOP dan target produksi kepada karyawan agar karyawan bekerja dengan sungguh-sungguh. Hukuman atau teguran dapat diberikan oleh perusahaan kepada karyawan yang bekerja dengan tidak sungguh-sungguh dan menyebabkan kecacatan produk. Hal ini dapat membuat karyawan jera untuk melakukan kesalahan yang sama.

Sebelum mulai dilakukan proses produksi, staf bengkel harus mengecek kondisi mesin dan supervisor produksi mengecek ketersediaan pakaian khusus. Hal ini berguna untuk memastikan mesin dalam kondisi yang baik

sehingga hasil produksi menjadi baik dan memastikan bahwa pakaian khusus tersedia sehingga karyawan bagian pencelupan dapat menggunakan dengan mudah.

## 2. Faktor Mesin

Mesin yang dimiliki perusahaan usianya sudah tua oleh karena itu, perlu dilakukan pemeliharaan secara rutin dan lebih sering, misalnya satu tahun tiga kali. Tetapi lebih baik lagi, perusahaan mengganti mesin yang dimiliki dengan mesin modern yang tidak terlalu membutuhkan manusia. Meskipun biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan cukup besar untuk penggantian mesin baru, tetapi manfaat yang dirasakan akan lebih lama (jangka panjang) dan lebih besar. Karyawan dapat dilatih dan diberikan sosialisasi terkait cara menggunakan mesin baru yang lebih modern. Jika perusahaan tetap tidak menginginkan mengganti mesin lama, dapat dilakukan peremajaan mesin lama karena mesin dapat mempengaruhi kualitas benang yang dihasilkan.

## 3. Faktor Metode

Metode pencatatan dan perhitungan jumlah produksi dan jumlah produk cacat yang dihasilkan dapat dilakukan dengan sistem komputer yang sederhana, seperti Microsoft Excel. Selain itu, pencatatan dengan komputer dapat memudahkan perusahaan menghitung kerugian yang timbul akibat produk cacat. Hal ini dapat membantu perusahaan menekan tingkat kecacatan produk. Apabila perusahaan tidak mau menggunakan sistem komputer, perusahaan harus memiliki sebuah buku untuk mencatat jumlah hasil produksi dan jumlah produk cacat serta jenis kecacatan, hal ini membantu perusahaan untuk menghitung dengan akurat data yang sebenarnya dan tidak terdapat lagi pencatatan hasil produksi yang hilang karena menggunakan secarik kertas.

Perlunya SOP yang dibuat agar setiap karyawan mengerti pekerjaan yang harus dilakukannya. Dalam persediaan, perusahaan harus merapikan gudang bahan kimia dan mengelola menggunakan metode FIFO agar tidak ada bahan kimia yang rusak. Pembelian bahan kimia juga harus diberi target atau standar dan tidak boleh menggunakan *common sense* staf gudang. Misalnya jika sudah mencapai 500 ml atau 500 gram maka perlu dilakukan pembelian bahan baku.

Dalam metode pengawasan internal, perusahaan dapat menggunakan CCTV terutama bagian gudang karena dapat membantu manager untuk memantau persediaannya. CCTV juga dapat dipasang dipabrik untuk membantu manager memahami proses produksi yang sering bermasalah. Hal ini membantu perusahaan untuk mencari jalan keluar untuk masalah kecacatan yang masih sering terjadi. Perusahaan harus membatasi orang-orang yang dapat masuk kedalam gudang. Selain itu, perusahaan dapat mempekerjakan seorang ahli *Quality Control* untuk melakukan pengendalian atas hasil produksi dan pada saat proses produksi.

#### 4. Faktor Lingkungan

Perusahaan dapat menambah pencahayaan dengan menambah jendela untuk pencahayaan. Selain itu, perusahaan bisa menambah saluran lampu dalam pabrik sehingga pencahayaan pabrik cukup terang.

Setiap akan dilakukan pencelupan, disarankan air dalam bak pencelupan diuji pHnya terlebih dahulu menggunakan kertas pH atau kertas lakmus. Jika kertas pH atau kertas lakmus menunjukkan pH yang tidak sesuai kriteria yaitu 6,5-8,5, maka proses pencelupan harus menggunakan tambahan bahan kimia lain (bahan tambahan) untuk menyeimbangkan pH air. Bahan kimia tambahan untuk pH diatas 8,5 adalah Tawas dan bahan kimia tambahan untuk pH dibawah 6,5 adalah Natrium Karbonat ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ). Jika kertas pH atau kertas lakmus menunjukkan pH sesuai kriteria maka proses produksi dapat diteruskan (dilakukan pencelupan). Selain itu, perusahaan dapat menyediakan air cadangan yang dibeli dari pemasok air bersih agar proses produksi terus berjalan.

## DAFTAR PUSTAKA

- Agoes, S. (2009). *Auditing (Pemeriksaan Akuntan), Oleh Kantor Akuntan Publik Jilid 2*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Akuntansi, M. (n.d.). *Materi Akuntansi*. Retrieved Oktober 27, 2018, from Materi Akuntansi Web site: <http://www.materiakuntansi.com/perbedaan-audit-manajemen-dan-audit-keuangan/>
- Arens, Elder, Beasley, & Hogan. (2017). *Auditing and Assurance Services*. England: Pearson Educated Limited.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Boynton, Johnson, & Kell. (2003). *Modern Auditing*. Indonesia: Erlangga.
- COSO. (1992).
- Heizer, & Reinder. (2014). *Operations Management*. England: Pearson.
- Horngren, C., Datar, S., & Rajan, M. (2015). *Cost Accounting*. England: Pearson.
- Kotler, & Keller. (2012). *Marketing Management*. England: Pearson.
- Meisser, W. (2003). *Auditing & Assurance Services*. McGraw-Hill.
- Mulyadi. (1998). *Auditing*. Indonesia: Jakarta Salemba Empat.
- Reider, B. (2002). *Operational Review*. Canada: Wiley.
- retno.dc. (2017, April 11). *D'Consulting Business Consultant*. Retrieved Oktober 27, 2018, from D'Consulting Business Consultant Web site: <https://dconsultingbusinessconsultant.com/perbedaan-audit-manajemen-dan-audit-keuangan/>
- Romney, & Steinbart. (2012). *Accounting Information System*. England: Pearson.
- Saunders, M., Lewis, P., & Thornhill, A. (2009). *Research Methods for Business Students Fifth edition*. England: Pearson.
- Sawyer. (2015). *Guide for Internal Auditors*.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2016). *Research Methods for Business*. Chichester: Willey.