

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada PT ACP terhadap proses produksi dengan melakukan pemeriksaan operasional. Maka dapat ditarik beberapa kesimpulan yaitu:

1. Faktor-faktor yang menyebabkan tingginya tingkat kecacatan produk dikarenakan beberapa faktor yaitu:
 - a. Faktor Bahan Baku (*Material*)
 - i. Kualitas kain *greige* dari *supplier* yang kurang baik.
 - ii. Kualitas kain *greige* dari pengguna jasa maklun yang kurang baik.
 - iii. Zat pewarna dan bahan kimia berbeda merek.
 - b. Faktor Manusia (*Manpower*)
 - i. Kecerobohan karyawan.
 - ii. Karyawan tidak memperhatikan kebersihan mesin yang digunakan.
 - iii. Kelengahan bagian QA dalam memeriksa kain *greige*.
 - iv. Kesalahan dalam membuat resep obat dan warna.
 - v. Kesalahan dalam meracik obat dan zat pewarna.
 - vi. Kelalaian bagian *colour kitchen* dalam memperhatikan bahan baku.
 - vii. *Setting* motif seringkali dilakukan sendiri atau dengan pasangan yang belum terbiasa melakukan *setting* motif.
 - viii. Penggunaan bagian dan *spare part* mesin yang tidak sesuai.
 - ix. Karyawan mencampurkan obat dan zat pewarna tidak rata.
 - x. Karyawan tidak teliti dalam menambal *screen*.
 - xi. Kelalaian karyawan dalam melakukan obras.
 - xii. Kesalahan operator dalam mengoperasikan mesin.
 - xiii. Operator yang tidak mengawasi jalannya mesin yang dikendalikannya.
 - xiv. Kurangnya pengawasan oleh kepala bagian atau kepala *supervisor* terhadap operator mesin dan proses produksi.
 - c. Faktor Mesin (*Machine*)

Mesin yang rusak pada saat proses produksi berlangsung dikarenakan terdapat satu atau beberapa *spare part* yang rusak.

- d. Faktor Metode (*Method*)
 - i. Proses inspeksi dilakukan setelah kain di obras.
 - ii. Pemilihan motif yang salah.
 - iii. Tidak ada penetapan tanda batas kain pada mesin *printing*.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan tidak tercapainya target produksi dikarenakan beberapa faktor yaitu:
 - a. Faktor Bahan Baku (*Material*)
 - i. *Supplier* terlambat mengirimkan bahan baku.
 - ii. Bahan baku yang diretur ke *supplier* karena masalah kualitas.
 - b. Faktor Manusia (*Manpower*)
 - i. Karyawan bagian produksi kurang tanggap terhadap perintah dari manajer produksi.
 - ii. Karyawan yang terlihat bersantai dengan pekerjaannya, mengobrol dengan karyawan lainnya pada saat jam kerja dan tidak memiliki inisiatif untuk meminta pekerjaan tambahan jika pekerjaan sebelumnya telah selesai.
 - c. Faktor Mesin (*Machine*)
 - i. Terdapat mesin yang rusak sedang dalam perbaikan.
 - ii. Tidak memiliki cadangan *spare part* mesin yang sedang mengalami kerusakan.
 - iii. Mesin yang tidak digunakan karena persiapan kain, proses pembuatan warna dan obat yang belum selesai.
 - iv. Mesin yang dibiarkan rusak dan tidak diperbaiki.
 - d. Faktor Metode (*Method*)
 - i. Pemindehan tugas karyawan ke bagian lain yang kekurangan orang.
 - ii. Penjadwalan produksi ulang karena adanya produk cacat *dyeing* dan *printing*.
3. Kecacatan yang terjadi pada proses *dyeing* mengharuskan perusahaan mengeluarkan biaya *rework* agar menghasilkan barang yang berkualitas dan sesuai dengan pesanan pelanggan. Perusahaan harus mengeluarkan tambahan biaya

tenaga kerja sebesar Rp 947.278, tambahan biaya listrik, gas, air, *steam* sebesar Rp 47.637.665 dan tambahan biaya *chemical* dan zat pewarna sebesar Rp 76.359.161. Sehingga total biaya *rework* yang harus ditanggung oleh perusahaan adalah sebesar Rp 124.944.104. Selain itu, perusahaan harus menanggung kerugian akibat produk cacat yang terpaksa harus dijual ke pelanggan dengan harga Rp 40.000/Kg. Produk cacat yang dijual ke pelanggan merupakan hasil dari produksi *dyeing* dan *printing*. Kerugian terkait selisih penjualan *dyeing* sebesar Rp 738.400.000 dan kerugian terkait selisih penjualan *printing* sebesar 9.657.609.000. Total kerugian terkait selisih penjualan yaitu sebesar Rp 10.396.009.000. Sehingga total kerugian yang dialami oleh perusahaan adalah sebesar Rp 10.520.593.104.

4. Manfaat dilakukannya pemeriksaan operasional pada proses produksi yaitu perusahaan dapat mengetahui masalah yang terjadi, kelemahan dan faktor penyebabnya. Dengan temuan-temuan yang menyebabkan masalah terjadi, peneliti dapat memberikan rekomendasi bagi perusahaan untuk melakukan tindakan perbaikan. Rekomendasi yang diberikan diharapkan dapat mengurangi tingkat kecacatan produk dan mencapai target produksi.

5.2. Saran

Berdasarkan pemeriksaan operasional yang telah dilakukan, peneliti memberikan saran bagi PT ACP untuk memperbaiki proses produksi yang dilakukan perusahaan:

1. Untuk mengurangi tingkat kecacatan produk maka peneliti memberikan saran berdasarkan faktor penyebab yaitu:
 - a. Faktor Bahan Baku (*Material*)
 - i. Memeriksa kualitas kain *greige* yang dikirimkan dari *supplier*. Jika ditemukan kain yang cacat dari *supplier* maka perusahaan dapat melakukan retur dan meminta kain yang berkualitas baik.
 - ii. Perusahaan dapat menginformasikan standar bahan baku yang baik untuk proses produksi yang akan dilakukan perusahaan.
 - iii. Zat pewarna dan bahan kimia sebaiknya memakai merek yang sama untuk setiap produksi yang dilakukan.
 - b. Faktor Manusia (*Manpower*)

- i. Karyawan dapat diberikan pelatihan yang rutin. Kepala bagian atau kepala *supervisor* dapat mengawasi pekerjaan dari setiap bawahannya. Karyawan yang berkinerja buruk dapat diberikan teguran atau sanksi.
- ii. Perusahaan dapat menerapkan prosedur untuk membersihkan mesin setelah digunakan.
- iii. Proses pemeriksaan kain *greige* dari *supplier* sebaiknya dilakukan oleh karyawan yang memiliki ketelitian dan memiliki mata yang baik.
- iv. Karyawan bagian laboratorium harus selalu memastikan resep dibuat sesuai takaran dan pesanan dengan selalu melihat pada buku resep baik obat maupun pewarna.
- v. Resep sebaiknya menggunakan kertas yang *diprint* sehingga tulisan dapat terlihat dengan jelas dan tidak memakai singkatan.
- vi. Perusahaan dapat menetapkan kebijakan untuk selalu menyimpan dan menutup tong bahan baku zat pewarna dengan baik.
- vii. Perusahaan sebaiknya memberikan *training* rutin untuk karyawan baru dengan memberikan informasi mengenai prosedur-prosedur yang ada, proses-proses yang harus dilakukan, dan tindakan terhadap masalah yang sering terjadi. Untuk karyawan baru juga sebaiknya didampingi dalam melakukan pekerjaannya dengan karyawan yang lebih berpengalaman.
- viii. Karyawan bagian produksi dapat diberikan informasi mengenai setiap bagian dan fungsi dari setiap mesin.
- ix. Kepala bagian dapat mengawasi dan memeriksa hasil dari proses pencampuran yang dilakukan.
- x. Perusahaan dapat memberikan *training* kepada karyawan baru yang melakukan proses penambalan *screen* dan kepala bagian dapat memeriksa hasil tambalan dari karyawan tersebut dengan memberikan penilaian.
- xi. Kepala bagian dapat memberikan teguran kepada karyawan bagian obras agar karyawan tersebut sadar dengan kesalahan yang dibuatnya.

- xii. Sebelum proses produksi berjalan sebaiknya operator selalu didampingi oleh kepala bagian sehingga tidak terjadi kesalahan dalam melakukan *setting* mesin.
- xiii. Teguran dapat diberikan jika terjadi produk cacat karena mesin tidak diawasi sepenuhnya oleh operator. Pengawasan perlu dilakukan sehingga pada saat proses produksi berlangsung kain yang sedang diproduksi dapat terpantau dan jika terjadi pada saat produksi berjalan operator dapat dengan segera menghentikan mesin tersebut.
- xiv. Kepala bagian atau kepala *supervisor* dapat membagi tugas untuk selalu mengawasi operator mesin dan proses produksi yang dapat dilakukan bergantian.

c. Faktor Mesin (*Machine*)

Mesin yang mengalami pada saat proses produksi seharusnya dihentikan dengan cepat. Perusahaan dapat melakukan *maintenance* mesin secara rutin sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan. Perusahaan juga dapat melakukan pergantian *spare part* secara rutin dan tidak menunggu sampai *spare part* rusak agar mesin dalam selalu kondisi baik.

d. Faktor Metode (*Method*)

- i. Perusahaan seharusnya menetapkan prosedur bahwa bagian QA dapat melakukan pemeriksaan terhadap kain *greige* dari *supplier* begitu tiba di perusahaan.
- ii. Kain dapat diberikan informasi pada kartu proses produksi mengenai kecacatannya sehingga dapat dialokasikan dengan memproduksi motif yang ramai.
- iii. Sebaiknya setiap mesin memiliki tanda batas agar mempermudah produksi dilakukan. Selain itu, perlu adanya panduan yang dapat ditempelkan di samping mesin sehingga operator tidak melakukan kesalahan.

2. Untuk mencapai target produksi maka peneliti memberikan saran berdasarkan faktor penyebab yaitu:

a. Faktor Bahan Baku (*Material*)

- i. Perusahaan dapat membuat perjanjian jika *supplier* terlambat dalam mengirimkan bahan baku dan memberikan sanksi jika bahan baku datang terlambat dari perjanjian yang telah dibuat. Selain itu, perusahaan dapat melakukan evaluasi dari setiap *supplier* untuk mengetahui *supplier* yang masih layak dipakai dan yang tidak seharusnya digunakan kembali.
 - ii. Perusahaan dapat menggunakan *supplier* cadangan jika dengan *supplier* utama sering mengirimkan kualitas yang tidak sesuai dengan standar.
- b. Faktor Manusia (*Manpower*)
- i. Manajer atau kepala bagian dapat selalu menanyakan pekerjaan yang diperintahkan agar mengetahui sejauh mana pekerjaan telah dilakukan. Manajer produksi sebaiknya terus membuat target untuk setiap karyawan sehingga kinerja karyawan dapat terpantau.
 - ii. Pengawasan perlu dilakukan agar karyawan melakukan setiap pekerjaannya pada saat jam kerja. Teguran dapat diberikan jika karyawan selalu bersantai pada saat jam kerja.
- c. Faktor Mesin (*Machine*)
- i. Perusahaan dapat terus melakukan *maintenance* secara rutin sesuai dengan jadwal yang telah dibuat. Perusahaan juga sebaiknya melakukan pergantian *spare part* secara rutin sesuai dengan umur *spare part* tersebut.
 - ii. Perusahaan sebaiknya mengetahui *spare part* yang sering bermasalah. *Spare part* tersebut dapat dibeli sebagai cadangan. Selain itu, perusahaan dapat membeli *spare part* yang hanya bisa didapatkan dari luar negeri sebagai cadangan.
 - iii. Setiap bagian seharusnya memperhatikan dan melakukan produksi sesuai dengan jadwal produksi yang dibuat oleh bagian PPIC. Bagian PPIC sebaiknya memastikan setiap bagian melakukan produksi sesuai dengan waktu pada jadwal produksi.

- iv. Mesin yang dibiarkan rusak oleh perusahaan sebaiknya diperbaiki oleh perusahaan karena mesin dapat mempercepat produksi dibandingkan dilakukan secara manual.
- d. Faktor Metode (*Method*)
- i. Perusahaan sebaiknya tidak memindahkan karyawan ke bagian lain karena akan menghabiskan waktu untuk *training*. Karyawan seharusnya ditetapkan sesuai keahliannya agar pekerjaan yang diberikan dapat dipahami dengan baik dan dikerjakan dengan cepat.
 - ii. Bagian PPIC dapat membuat jadwal dengan memperhatikan setiap pesanan pelanggan agar tidak terjadi keterlambatan pada pesanan pelanggan.
3. Beberapa hal yang dapat dilakukan untuk memperbaiki fasilitas dan suasana di dalam area produksi yang kurang memadai. Perusahaan seharusnya memberitahu karyawan untuk selalu memperhatikan kebersihan ruangan. Perusahaan dapat menyediakan masker bagi karyawan yang bekerja di area produksi. Perusahaan sebaiknya dapat menambah ventilasi udara dan menyediakan beberapa kipas angin di area pabrik sehingga suasana di dalam pabrik menjadi tidak terlalu panas. Perusahaan juga sebaiknya membuat wadah khusus di pinggir troli untuk kartu proses produksi. Selain itu, perlu ditambahkan CCTV di beberapa area yang belum dilengkapi dan terpantau dengan CCTV.
4. Beberapa hal yang dapat dilakukan untuk memperbaiki *supplier* yang terbatas untuk beberapa bahan baku dan kurangnya perencanaan terhadap pembelian barang. Perusahaan sebaiknya tetap mempertahankan bahan baku impor tersebut. tetapi perusahaan harus berusaha untuk mencari *supplier* cadangan dari dalam negeri dengan tetap memperhatikan kualifikasi dan standar yang ditetapkan perusahaan terhadap *supplier*. Selain itu, perusahaan sebaiknya melakukan perencanaan terhadap pembelian untuk beberapa *spare part*. Bagian *engineering* seharusnya dapat memprediksi kelayakan *spare part* saat dilakukannya *maintenance* dan melakukan pembelian *spare part* yang dianggap akan rusak. Untuk pembelian bahan baku, perusahaan dapat melakukan pencadangan terutama untuk bahan kimia dan zat pewarna dengan melihat pada laporan *stock opname*. Sedangkan untuk kain *greige* dengan melakukan *follow up order* ke pelanggan.

DAFTAR PUSTAKA

- Arens, A. A., Elder, R. J., Beasley, M. S., & Hogan, C. E. (2017). *Auditing and Assurance Services: An Integrated Approach*. New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Revisi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Datar, S. M., & Rajan, M. V. (2018). *Horngren's Cost Accounting: A managerial Emphasis Sixteenth Edition*. Harlow: Pearson Education, Inc.
- Heizer, J., & Render, B. (2017). *Operation Management: Sustainability and Supply Chain Management Twelfth Edition*. Boston: Pearson Education, Inc.
- Rampersad, H. K., & Narasimban, K. (2005). *Managing Total Quality: Enhancing Personal and Company Value*. New Delhi: Tata McGraw-Hill Education.
- Reider, R. (2002). *Operational Review: Maximum Results at Efficient Costs*. New Jersey: John Wiley & Sons.
- Romney, M. B., & Steinbart, P. J. (2018). *Accounting Information Systems Fourteenth Edition*. New York: Pearson Education, Inc.
- Sekaran, U., & Bougie, R. (2016). *Research Methods for Business: A Skill Building Approach Seventh Edition*. Chichester: John Wiley & Sons Ltd.