

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan terhadap proses produksi PT Eksonindo Multi Product Industry, diperoleh beberapa kesimpulan sehubungan dengan serangkaian pemeriksaan operasional pada perusahaan. Kesimpulan tersebut diantaranya yaitu sebagai berikut:

1. Dalam melaksanakan proses produksinya, PT Eksonindo Multi Product Industri memiliki kebijakan dan prosedur mengenai kecacatan produk yang terjadi. Perusahaan telah menetapkan kebijakan mengenai batas terjadinya kecacatan produk pada tahun 2019 yaitu sebesar 0,4%. Selama ini perusahaan telah berupaya untuk melangsungkan proses produksinya sebaik mungkin agar sesuai dengan prosedur yang berlaku. Prosedur proses produksi yang dimiliki perusahaan yaitu berkaitan dengan alur atau jalannya kegiatan proses produksi, yaitu yang dimulai dengan kegiatan penerimaan *material* oleh pihak *storage*, pendistribusian *material* ke pihak produksi, persiapan *cutting*, proses *cutting*, modular, *sewing* atau penjahitan, *finishing*, dan proses terakhir yaitu *packing*. Di setiap proses produksi, akan dilakukan proses pemeriksaan oleh karyawan *quality assurance in line* dan *quality control in line*. Hal ini bertujuan agar produk tas yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik yaitu sesuai dengan keinginan pelanggan dan *product specification* yang telah ditetapkan.
2. Berdasarkan data yang telah diperoleh dan hasil wawancara yang telah dilakukan kepada pihak PT Eksonindo Multi Product Industry, dapat diketahui bahwa kecacatan produk masih terjadi baik di tahun 2018 ataupun di tahun 2019. Kecacatan produk yang terjadi pada tahun 2018 yaitu sebesar 3,38% pada bulan Oktober, 2,49% pada bulan November, dan 2,27% pada bulan Desember. Sedangkan pada tahun 2019, perusahaan mengalami penurunan sehubungan dengan kecacatan produk yaitu sebesar 1,81% pada bulan Januari, 0,99% pada bulan Februari, dan 0,78% pada bulan Maret. Walaupun penurunan tersebut belum terlalu signifikan, perusahaan telah berupaya dengan cara melakukan penerapan *Six Sigma* pada proses produksinya. Dikarenakan perusahaan belum

optimal dalam melaksanakan proses produksinya, maka mengakibatkan target kecacatan produk sebesar 0,4% belum tercapai pada tahun 2019. Atas seluruh jenis kecacatan produk yang terjadi, PT Eksonindo Multi Product Industry diharuskan untuk melakukan pengerjaan ulang. Hal ini dilakukan agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik dan sesuai dengan spesifikasi pelanggan. Dengan dilakukannya pengerjaan ulang, perusahaan mengalami kerugian yaitu berupa pengeluaran biaya tambahan yang berupa biaya *material* atau bahan baku, biaya listrik, dan biaya tenaga kerja. biaya tambahan berupa bahan baku yang dikeluarkan oleh perusahaan yaitu kain *polyester*. Sedangkan *accessories* yaitu kepala ritsleting dan *buckle*. Oleh sebab itu, kerugian berupa pengeluaran biaya tambahan yang harus dibayar oleh perusahaan pada tahun 2018 yaitu sebesar Rp. 36.185.456,- pada bulan Oktober, Rp. 21.268.563,- pada bulan November, dan Rp. 23.993.905,- pada bulan Desember. Sedangkan pada tahun 2019 biaya tambahan yang dikeluarkan oleh pihak perusahaan sehubungan dengan pengerjaan ulang yang dilakukan untuk memperbaiki kecacatan produk yang terjadi adalah sebesar Rp. 17.372.263,- pada bulan Januari, Rp. 12.564.988,- pada bulan Februari, serta Rp. 6.490.324,- pada bulan Maret. Pengeluaran biaya tambahan tersebut mencakup:

- a. Biaya bahan baku periode Oktober hingga Desember 2018 sebesar Rp. 3.697.421,- dan periode Januari hingga Maret 2019 sebesar Rp. 3.406.899,-.
 - b. Biaya tenaga kerja periode Oktober hingga Desember 2018 sebesar Rp.76.808.836,- dan periode Januari hingga Maret 2019 sebesar Rp. 32.651.880,-.
 - c. Biaya listrik periode Oktober hingga Desember 2018 sebesar Rp. 941.666,- dan periode Januari hingga Maret 2019 sebesar Rp. 368.796,-.
3. Kecacatan produk yang terjadi pada PT Eksonindo Multi Product Industry selama proses produksinya dikarenakan oleh beberapa faktor penyebab, diantaranya yaitu faktor *material* atau bahan baku, *methods* atau metode, *machine* atau mesin, dan *manpower* atau tenaga kerja manusia. Oleh karena beberapa faktor tersebut, menyebabkan perusahaan mengalami permasalahan sehubungan dengan berlangsungnya kegiatan produksi untuk penyelesaian produk pesanan pelanggan. Faktor *material* atau bahan baku dikatakan sebagai faktor penyebab atas

terjadinya kecacatan produk pada perusahaan. Hal ini disebabkan karena tiga permasalahan yang timbul, yaitu perbedaan warna dalam satu *roll* kain atau *shading* yang akan digunakan untuk kegiatan produksi perusahaan. Selain itu, bahan baku yang diterima dari pihak *supplier* juga terkadang terdapat tumpukan benang pada kain *webbing*, serta ditemukannya benang terurai atau keluar dari jahitan kain tertentu.

Di samping itu, faktor *method* atau metode juga menjadi penyebab terjadinya kecacatan produk pada proses produksi perusahaan. Dalam konteks ini, perusahaan belum memiliki kebijakan mengenai *punishment* yang tegas untuk setiap kelalaian yang dilakukan para karyawan selama pengerjaan proses produksi berlangsung. Hingga saat ini, dalam mengatasi kelalaian karyawan perusahaan hanya memberikan teguran-teguran pada umumnya. Dengan demikian, karyawan produksi menjadi tidak terlalu *aware* akan kesalahan yang dilakukannya selama ini dan berpotensi menyebabkan kecacatan produk.

Faktor *machine* atau mesin juga merupakan penyebab terjadinya kecacatan produk selain *material* dan *method*. Terkadang mesin yang digunakan perusahaan dalam melakukan proses produksinya memiliki setelan mesin yang tidak sesuai dengan yang diperlukan. Ketidaksesuaian setelan mesin dibuktikan dengan permasalahan yang dialami oleh perusahaan yaitu terdapat tusukan jarum pada mesin *sewing* yang tidak sesuai dan setelan mesin yang berbeda untuk beberapa tipe ketebalan kain.

Faktor lainnya yang menjadi penyebab akan terjadinya kecacatan produk pada PT Eksonindo Multi Product Industry yaitu *manpower* atau tenaga kerja manusia. Dalam hal ini perusahaan mengalami *human error* selama proses produksi berlangsung. *Human error* yang terjadi pada perusahaan antara lain terdapat beberapa karyawan produksi yang kurang akan pemahaman mengenai *product specification* yang digantung di setiap mesin pengerjaan. Selain itu, ketidaktelitian dan kurangnya konsentrasi para pekerja selama proses produksi berlangsung.

4. Perusahaan hingga saat ini belum pernah melakukan pemeriksaan operasional sehubungan dengan terjadinya kecacatan produk. Dengan dilakukannya pemeriksaan operasional dalam penelitian ini, perusahaan dapat mengetahui faktor-faktor penyebab atas terjadinya kecacatan produk dan kerugian berupa

pengeluaran biaya tambahan untuk pengerjaan ulang produk cacat. Selain itu, pemeriksaan operasional ini juga memberikan rekomendasi kepada pihak perusahaan yang berupa langkah-langkah perbaikan secara terus menerus. Rekomendasi ini diberikan agar proses produksi perusahaan dapat berjalan secara efektif, efisien, dan ekonomis. Oleh karena itu, perusahaan perlu untuk melakukan pemeriksaan operasional secara berkala yaitu setiap 1 (satu) tahun sekali.

5.2 Saran

Setelah pemeriksaan operasional telah dilakukan pada penelitian ini, maka dapat dirumuskan beberapa saran bagi pihak PT Eksonindo Multi Product Industry untuk melakukan langkah-langkah perbaikan sehingga dapat mencapai target kecacatan produk yang telah ditetapkan sebelumnya. Berikut adalah saran bagi pihak perusahaan:

1. Pembelian dan penerimaan bahan baku yang tidak sesuai dengan spesifikasi yang seharusnya sehingga menghasilkan kecacatan produk pada partikel dan unit tas.
 - a. Perusahaan memiliki daftar mengenai seberapa sering pihak *supplier* melakukan kesalahan sehubungan dengan kecacatan bahan baku yang diterima oleh pihak *storage*.
 - b. Perusahaan bertindak tegas terhadap ketidaktepatan yang dilakukan oleh para karyawan *quality assurance* selama proses pemeriksaan bahan baku berlangsung.
2. Mesin yang tidak memadai sehingga menyebabkan terjadinya kecacatan produk pada partikel dan unit tas.
 - a. Perusahaan melakukan pengecekan ulang untuk setiap mesin yang akan digunakan dalam proses produksi.
 - b. Perusahaan memberi tanda berupa bendera merah di setiap mesin yang dikategorikan sebagai mesin yang rusak.
3. Kelalaian tenaga kerja manusia sehubungan dengan *human error* selama proses produksi berlangsung sehingga menghasilkan kecacatan produk pada partikel dan unit tas.
 - a. Perusahaan menerapkan sistem *punishment* untuk setiap karyawan produksi yang sering melakukan kesalahan atau *human error*.

- b. Perusahaan dapat memberikan *training* khusus kepada para karyawan baru atau jika terdapat beberapa metode khusus yang dirasa akan ditemukan banyaknya titik krisis kesalahan yang mungkin terjadi selama proses produksi berlangsung.
 - c. Perusahaan dapat menambah kegiatan seperti *stretching* pada jam-jam tertentu yang dirasa karyawan akan mulai merasa lelah atau bahkan mengantuk selama proses produksi berlangsung.
4. Kondisi di sekitar area produksi yang menyebabkan terjadinya kecacatan produk pada partikel dan unit tas.
- a. Perusahaan melakukan pengecekan secara berkala untuk kebersihan di sekitar area produksi.
 - b. Perusahaan dapat memberikan *training* mengenai pentingnya kebersihan di sekitar area pengerjaan proses produksi.
5. Proses produksi yang kurang optimal sehingga kecacatan produk pada partikel dan unit tas masih terjadi dan ditemukan oleh perusahaan.
- a. Perusahaan perlu melakukan *briefing* setiap hari bersama dengan karyawan yang bersangkutan sebelum kegiatan proses produksi berlangsung.
 - b. Perusahaan meningkatkan penerapan *Six Sigma* yang telah dilakukan yaitu dengan cara peningkatan kualitas pada proses produksi.

DAFTAR PUSTAKA

- Arens, A. A., Elder, R. J., Beasley, M. S., & Hogan, C. E. (2017). *Auditing and Assurance Services*. England: Pearson.
- Datar, S. M., & Rajan, M. V. (2018). *Hornngren's Cost Accounting: A Managerial Emphasis*. England: Pearson.
- Elder, R. J., Beasley, M. S., Arens, A. A., & Jusuf, A. A. (2011). *Jasa Audit dan Assurance: Pendekatan Terpadu (Adaptasi Indonesia)*. Jakarta: Salemba Empat.
- Gaspersz, V. (2001). *Total Quality Management*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implemetasi Program Six Sigma Terintegrasi Dengan ISO 9001:2000, MBNQA, dan HACCP*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Hornngren, C. T., Datar, S. M., & Rajan, M. V. (2015). *Cost Accounting: A Managerial Emphasis*. England: Pearson.
- Kurtz, D. L., & Boone, L. E. (2011). *Contemporary Business*. Asia: John Wiley & Sons, Inc.
- Louwers, T. J., Ramsay, R. J., Sinason, D. H., Strawser, J. R., & Thibodeau, J. C. (2013). *Auditing and Assurance*. New York: McGraw-Hill Irwin.
- Reider, R. (2002). *Operational Review: Maximum Results At Efficient Costs*. Canada: John Wiley & Sons, Inc.
- Sofjan, A. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi UI.