

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Dalam era globalisasi dan perdagangan bebas, Indonesia menghadapi persaingan yang ketat dengan negara lainnya. Perkembangan teknologi yang pesat juga menjadi salah satu pemicu persaingan yang ada, di mana batas-batas geografi tidak menghambat aliran informasi antar negara. Untuk menghadapi persaingan sekarang ini, perusahaan harus mampu bertahan dengan menghasilkan produk yang berkualitas dan harga yang bersaing. Agar dapat memenuhi kebutuhan konsumen perusahaan juga harus beroperasi secara efisien, efektif, dan ekonomis. Banyaknya produk luar yang masuk dengan harga yang jauh lebih murah seperti produk Cina menambah persaingan yang ada. Dalam persaingan yang semakin ketat, kualitas suatu produk sangat penting. Hal ini harus diperhatikan bila ingin mempertahankan dan memperluas pangsa pasarnya. Salah satu caranya adalah mengawasi proses produksi.

Dalam industri tekstil khususnya perusahaan manufaktur proses produksi merupakan aktivitas utama perusahaan. Jika proses produksi berjalan dengan baik, maka perusahaan dapat menghasilkan produk dengan kualitas baik dan harga yang bersaing sehingga dapat meraih kepercayaan dari konsumen terhadap hasil produksinya. Untuk mencegah terjadinya kecacatan produk pada saat melakukan proses produksi, maka perlu dilakukan perencanaan dan pengendalian yang optimal, diantaranya adalah dengan menekan tingkat kecacatan produk yang tidak

sesuai dengan standar dan kriteria yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Adanya produk cacat dalam proses produksi akan merugikan perusahaan karena mengakibatkan peningkatan biaya produksi yang pada akhirnya akan berdampak pada kelangsungan hidup perusahaan dalam industri yang kompetitif. Tetapi harus kita ketahui bahwa dalam proses produksi tidak semua produk yang diolah dapat menjadi produk yang baik yang memenuhi standar mutu yang telah ditetapkan, karena itu perlu adanya audit operasional proses produksi yang baik.

Dengan audit operasional pihak manajemen dapat mengetahui sejauh mana pelaksanaan operasi kegiatan perusahaan, masalah-masalah yang timbul dan tindakan korektif yang perlu dilakukan untuk memperbaikinya, sehingga orientasi dari audit operasional lebih menekankan pada perbaikan di masa yang akan datang.

Audit operasional diyakini dapat bermanfaat dalam mengidentifikasi berbagai faktor penyebab terjadinya kecacatan produk yang berakibat kualitas produk tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan. Dengan pengidentifikasian melalui audit operasional akan dapat mengetahui sumber yang menjadi penyebab kecacatan produk, tindakan korektif yang perlu dilakukan serta cara pemecahannya.

Berdasarkan uraian di atas, penulis melakukan penelitian tentang aktivitas audit operasional dalam proses produksi. Dalam penulisan ini, penulis akan lebih memfokuskan pada upaya pemeriksaan operasional proses produksi guna menekan produk cacat dalam proses produksi. Hasil penelitian ini akan dituangkan dalam skripsi dengan judul:

***”PERANAN PEMERIKSAAN OPERASIONAL ATAS FUNGSI PRODUKSI
DALAM MENEKAN TINGKAT KECACATAN PRODUK”***

1.2 Identifikasi Masalah

Kualitas suatu produk harus mendapat perhatian yang cukup besar bagi perusahaan. Produk yang berkualitas berarti jumlah produk cacat yang dihasilkan sedikit.

Berdasarkan hal tersebut di atas, penulis tertarik untuk mengadakan penelitian guna membahas masalah-masalah sebagai berikut:

1. Jenis kecacatan apa yang sering terjadi dalam perusahaan yang mempengaruhi kualitas produk?
2. Faktor-faktor apa yang menjadi penyebab terjadinya kecacatan produk?
3. Upaya apa sajakah yang telah dilakukan perusahaan untuk mengurangi kecacatan produk tersebut?
4. Bagaimana peranan pemeriksaan operasional dalam membantu manajemen memecahkan masalah terjadinya produk cacat?

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian

Tujuan yang dilakukan:

1. Untuk mengetahui apa saja jenis kecacatan produk yang dihasilkan dari proses produksi.

2. Memperoleh pengetahuan mengenai faktor-faktor yang menyebabkan dihasilkannya produk cacat.
3. Mengetahui pengelolaan kegiatan produksi yang dilakukan oleh perusahaan.
4. Untuk mengetahui peranan pemeriksaan operasional sebagai alat bantu pihak manajemen untuk mengatasi masalah kecacatan produk dan merekomendasikan tindakan-tindakan perbaikan yang dapat dilakukan perusahaan untuk mengurangi tingkat kecacatan produk.

1.4 Kegunaan Penelitian

Hasil dari penelitian yang dilakukan oleh penulis dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan

Untuk memberikan informasi yang berguna bagi perusahaan tersebut mengenai kinerja perusahaan selama ini, serta untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas dalam proses produksinya dalam usaha menekan tingkat kecacatan produk dan memberikan cara kepada pihak manajemen perusahaan untuk mengetahui faktor-faktor yang menjadi penyebab dihasilkannya produk cacat.

2. Bagi penulis

Bagi penulis penelitian ini berguna untuk menambah wawasan penulis mengenai pemeriksaan operasional atas fungsi produksi. Serta memperkenalkan kenyataan yang sebenarnya terjadi yang mungkin

tidak diberikan dalam perkuliahan. Selain itu penulisan dilakukan untuk memenuhi salah satu syarat mata kuliah Sarjana Strata 1 (S1) pada Fakultas Ekonomi Jurusan Akuntansi Universitas Kristen Maranatha.

3. Bagi kalangan mahasiswa di lingkungan perguruan tinggi

Penulis berharap agar hasil penelitian ini dapat memberikan manfaat sebagai bahan untuk penelitian lebih lanjut, sehingga pembaca dapat memahami masalah pemeriksaan operasional dan masalah-masalah yang menyangkut proses produksi.

1.5 Rerangka Pemikiran

Proses produksi merupakan pusat kegiatan perusahaan industri. Proses produksi tersebut dapat diartikan sebagai suatu aktivitas untuk mengubah bahan baku menjadi barang jadi. Dalam proses produksi terjadi perubahan volume, dan kegunaan.

Agar pengelolaan bahan baku dapat menghasilkan dapat menghasilkan produk yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan, perusahaan perlu menekankan pengendalian atas kualitas barang yang akan dihasilkan. Pengendalian tersebut dimaksudkan untuk menekan kemungkinan terjadinya cacat produk atau produk gagal yang mengakibatkan produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar yang diharapkan.

Sesuai dengan latar belakang penelitian maka upaya untuk meminimalkan cacat produk merupakan tujuan dari produksi. Produk gagal dapat ditekan dengan

cara memperhatikan kondisi input, proses output, mesin, kualitas sumber daya manusia pada saat proses produksi. Sehingga proses produksi diharapkan dapat menghasilkan produk yang memiliki kualitas yang tinggi dan dapat bersaing. Sehingga produksi akan menjadi efisien dan ekonomis dengan adanya pengurangan terjadinya produk gagal pada proses produksi.

Banyak faktor yang mempengaruhi keefisienan dan keefektifan perusahaan salah satunya adalah pemeriksaan operasional, yaitu kegiatan pemeriksaan yang bertujuan menilai efisiensi dan efektivitas suatu kegiatan atau prosedur-prosedur kegiatan yang disertai dengan pengungkapan dan pemberian informasi berbagai masalah operasi perusahaan. Agar kegiatan pemeriksaan operasional perusahaan dapat berjalan dengan baik dan memadai maka harus dilakukan oleh seorang internal auditor yang memenuhi syarat tertentu, seperti mempunyai sikap independen, objektif, kompeten, adanya perencanaan produksi, audit program, laporan rekomendasi dan *follow up* (tindak lanjut yang harus dilakukan setelah audit program dilakukan).

Dalam melaksanakan tugasnya seorang audit operasional harus mengetahui produk apa yang dihasilkan perusahaan, proses produksi dan masalah-masalah yang terdapat dalam proses produksi perusahaan. Pemeriksaan internal yang dilakukan oleh auditor diharapkan dapat membantu manajemen untuk memecahkan masalah dalam upaya untuk menurunkan jumlah produk cacat yang dihasilkan dalam proses produksi perusahaan. Misalnya dalam hal penetapan standar yang tidak tepat (inputnya tidak baik, proses produksi yang dilakukan tidak tepat, outputnya tidak sesuai dengan yang diharapkan, kualitas mesin tidak

baik, sumber daya manusia yang tidak dimanfaatkan secara optimal, adanya korupsi pada saat pembelian bahan baku) akan dilakukan pemeriksaan kontrol yang ada seperti: strategi perusahaan dan kebijakan yang ditempuh manajemen. Sehingga temuan-temuan atas penyimpangan akan dijadikan rekomendasi dan dilaporkan sehingga akan diambil langkah-langkah perbaikan dan akan di *follow up* oleh internal auditor. Dengan demikian kesalahan yang terjadi tidak akan terulang dan kegagalan produksi yang terjadi dapat ditekan hingga seminimal mungkin.

Dari uraian di atas maka dapat dibuat hipotesis sementara, yaitu:

”PEMERIKSAAN OPERASIONAL YANG MEMADAI BERPERAN SECARA SIGNIFIKAN DALAM MENGURANGI TERJADINYA PRODUK CACAT DALAM PROSES PRODUKSI”.

1.6 Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penulisan skripsi ini adalah deskriptif analitis, yaitu metode yang memfokuskan pada pemecahan masalah aktual dengan berusaha mengumpulkan, menyajikan, serta menganalisis data sehingga dapat memberikan gambaran yang jelas atas objek yang diteliti dan kemudian dapat ditarik suatu kesimpulan serta dibuat rekomendasi yang diperlukan.

1.6.1 Hipotesis

Rancangan analisis hipotesis dimulai dengan penetapan hipotesis nol (H_0). Pengujian hipotesis yang dilakukan adalah pengujian dua pihak dengan perumusan sebagai berikut:

H_0 : Pemeriksaan operasional yang memadai tidak berperan secara signifikan untuk mengurangi terjadinya produk cacat dalam proses produksi.

H_a : Pemeriksaan operasional yang memadai berperan secara signifikan untuk mengurangi terjadinya produk cacat dalam proses produksi.

1.6.2 Perhitungan Tes Statistik

Nilai r_s dihitung dengan korelasi rumus *Korelasi Rank Spearman*, yaitu:

1. Kalau tidak ada nilai rank yang sama:

$$R_s = 1 - \frac{6\sum d_i^2}{n(n^2-1)}$$

d_i : selisih rank x dan y

n : pasangan rank atau sampel

2. Kalau ada nilai rank yang sama

$$R_s = \frac{\sum x^2 + \sum y^2 - \sum d_i^2}{2\sqrt{(\sum x^2)(\sum y^2)}}$$

Dimana:

$$\sum x^2 = \frac{n^3 - n}{12} - \sum T_x$$

$$\sum y^2 = \frac{n^3 - n}{12} - \sum T_y$$

Nilai T_x dan T_y sendiri diperoleh dari:

$$T_{xy} = \frac{t^3 - t}{12}$$

f: faktor koreksi

t: banyaknya angka atau rank kembar

Ada ukuran yang lebih mudah ditafsirkan dalam penggunaan, yaitu koefisien determinasi yang merupakan kuadrat koefisien korelasi. Koefisien determinasi digunakan untuk mengetahui seberapa besar pengaruh variabel x terhadap variabel y, yaitu koefisien determinasi (D_t) = $r_s \times 100\%$

Sebelum korelasi digunakan untuk membuat kesimpulan, terlebih dahulu harus diuji keberartian koefisien korelasinya atau disebut juga uji dua pihak. Untuk mengujinya menggunakan rumus:

$$T = \frac{r_s \sqrt{n-2}}{\sqrt{1-r_s^2}}$$

Untuk menarik kesimpulan, t yang diperoleh dari hasil perhitungan ini dibandingkan dengan nilai t yang dapat dilihat pada tabel distribusi t. Selanjutnya dilakukan penetapan tingkat signifikansi (α). Tingkat signifikansi yang dapat digunakan ada dua, yaitu:

1. Tingkat signifikansi 0,05 yang berarti bahwa korelasi antara kedua variabel cukup nyata.
2. Tingkat signifikansi 0,01 yang berarti bahwa korelasi antara kedua variabel sangat nyata.

Dalam penelitian ini, penulis menggunakan tingkat signifikansi 0,05 karena sudah umum digunakan dengan ilmu-ilmu sosial dan sesuai untuk pengujian sampel kecil.

1.6.3 Kriteria

Dalam rangka penarikan kesimpulan, diperlukan kriteria untuk menentukan penerimaan atau penolakan hipotesis nol (H_0), karena pengujian hipotesis yang dilakukan pada penelitian ini adalah dua pihak, maka kriterianya adalah sebagai berikut:

- H_0 diterima dan H_a ditolak jika : $-t_{\text{tabel}} < t_{\text{dihitung}} < t_{\text{tabel}}$.
- H_0 ditolak dan H_a diterima jika: $t_{\text{hitung}} < -t_{\text{tabel}}$ atau $t_{\text{hitung}} > t_{\text{tabel}}$.

1.6.2 Penarikan Simpulan

Berdasarkan pengumpulan data, analisa dan penyajian yang dilakukan penulis, kemudian ditarik simpulan berdasarkan landasan teori yang diperoleh dari studi kepustakaan yang berhubungan dengan masalah yang diteliti. Simpulan ini merupakan hasil akhir dari penelitian yang didasarkan pada hasil pengujian hipotesis.

1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian

Adapun penelitian ini dilakukan pada perusahaan tekstil yaitu PT X yang berlokasi di JL Citepus no 5, Moh Toha km 6,5 Bandung dengan waktu penelitian dilakukan mulai dari 2 April 2007-9 April 2007.