

BAB IV

PEMBAHASAN

4.1 Proses Produksi

Secara umum, penelitian ini bertujuan membantu perusahaan dalam menekan tingkat terjadinya kecacatan produk yang terjadi selama proses produksinya dengan efektif dan efisien.

Audit Operasional yang dilakukan PT X merupakan Audit Operasional yang bersifat fungsional, yaitu audit operasional atas salah satu fungsi operasi perusahaan. Fungsi produksi perusahaan dapat dikatakan efisien dan efektif bila:

1. Produk yang dihasilkan dapat memenuhi kualitas yang diinginkan oleh pihak pembeli
2. Kuantitas produk yang dihasilkan dapat memenuhi kualitas yang diinginkan pihak pembeli
3. Penyelesaian pesanan produksi tepat waktu, sehingga dapat dikirimkan kepada pembeli sesuai dengan waktu yang telah ditetapkan

4. Penyelesaian produk termasuk yang berupa pesanan dapat dilakukan dengan biaya minimal

Dengan berorientasi pada peningkatan efisiensi dan efektivitas produksi perusahaan itulah, audit operasional bertujuan:

1. Menilai prosedur-prosedur pengendalian yang digunakan oleh perusahaan
2. Mendeteksi kelemahan-kelemahan yang terdapat dalam prosedur pengendalian prosedur pesanan
3. Mendeteksi factor-faktor yang dapat menjadi penyebab terjadinya kecacatan produk
4. Memberi rekomendasi pada pihak manajemen perusahaan agar masalah produk cacat dapat dikurangi atau bahkan dicegah sehingga diharapkan dapat meningkatkan efisiensi dan efektivitas perusahaan.

Proses Produksi

Sifat produksi pada PT X adalah berdasarkan pesanan dari pelanggan. Dalam hal memproduksi bahan-bahan bangunan, perusahaan mengadakan system pembagian kerja dimana pekerja mengerjakan sesuai dengan bagiannya masing-masing.

Adapun proses produksi pada PT X terbagi atas beberapa tahap berikut ini:

1. Loading / Bahan baku masuk ke gudang

System yang dianut oleh perusahaan mengenai bahan baku adalah Just In Time. Just In Time yaitu: pemesanan atau pembelian bahan baku hanya dilakukan perusahaan bila memperoleh pesanan atau order dari buyer, sehingga dapat membuat proses produksi jauh lebih efisien karena tidak ada biaya yang dikeluarkan untuk menyimpan bahan baku seperti biaya pemeliharaan atau maintenance. Setelah bahan baku masuk (loading) maka dilakukan kegiatan pemeriksaan oleh bagian quality control terhadap bahan baku tersebut dengan tujuan apabila terdapat kerusakan pada bahan baku, maka perusahaan tidak akan menggunakannya dan bahan baku tersebut akan dikembalikan kepada supplier.

2. Tahap Processing

Berdasarkan surat order yang telah diterima, dan bahan baku yang telah tersedia, manager produksi akan menginstruksikan untuk memproduksi bahan bangunan sesuai dengan surat order yang diterima.

3. Tahap Finishing

Bahan bangunan yang sudah selesai diproduksi, dibiarkan hingga kering. Setelah kering barulah bahan-bahan bangunan tersebut dikemas sesuai dengan pesanan dari pembeli.

Prosedur Pengendalian Produksi

PT X sebagai suatu perusahaan yang berorientasi memproduksi dan memasarkan bahan-bahan bangunan dalam memperoleh pesanan penjualan yang berasal dari pembeli. Untuk pesanan yang berasal dari pembeli, pihak pembeli dapat mengirimkan original sample dari produk yang diinginkan, jenis dan kualitas, jumlah produk dan tanggal pengiriman yang diinginkan. Kemudian bagian pemasaran akan memeriksa sample

tersebut untuk mengetahui apakah pesanan tersebut dapat diproduksi oleh perusahaan.

Apabila pesanan tersebut tidak dapat diproduksi perusahaan, maka manager pemasaran langsung mengkonfirmasi penolakan kepada pihak pembeli. Apabila manager pemasaran menyanggupi pesanan tersebut, bagian pemasaran dan pembeli akan melakukan negosiasi harga. Setelah harga disepakati, maka akan dibuat kontrak penjualan yang ditandatangani oleh ke dua belah pihak.

Kontrak penjualan, dibuat dalam rangkap tiga, yaitu:

- Lembar ke-1 : pembeli
- Lembar ke-2 : bagian akuntansi dan keuangan
- Lembar ke-3 : diarsip oleh bagian follow up

Dengan ditandatanganinya kontrak penjualan tersebut, berarti perusahaan telah terikat kewajiban untuk menyelesaikan pesanan produksi yang diterimanya.

Berdasarkan lembar ke-3 dari kontrak penjualan yang telah ditandatangani, bagian follow up akan membuat suatu lembar kerja atau worksheet. Worksheet ini berisi informasi lengkap

mengenai perincian dari pesanan. Worksheet ini akan menjadi pedoman kerja bagi seluruh bagian produksi yang terkait dalam penyelesaian pesanan produksi ini.

Worksheet ini dibuat rangkap satu, lembar pertama diarsip oleh bagian follow up dan lembar ke-2 diserahkan kepada departemen produksi untuk selanjutnya diperbanyak dan didistribusikan ke bagian-bagian lainnya.

Berikut ini dibahas prosedur produksi pada masing-masing bagian produksi:

1. Gudang Bahan Baku

Pada saat bahan baku yang dipesan tiba, bagian gudang bahan baku akan menerima lembar ke-1 purchase order dan surat jalan dari pemasok, lalu mencocokkan dengan lembar ke-3 purchase order yang dikirim bagian pembelian dengan tujuan untuk dibandingkan antara jumlah, jenis, dan kualitas barang yang diterima. Jika ada barang yang tidak sesuai dengan purchase order lembar ke-3, maka bagian gudang harus mengembalikannya kepada pemasok disertai dengan laporan return yang dibuat rangkap tiga:

- Lembar ke-1 : supplier
- Lembar ke-2 : bagian akuntansi dan keuangan
- Lembar ke-3 : bagian pembelian
- Lembar ke-4 : diarsip oleh bagian gudang

Setelah bahan baku diterima dan disimpan dalam gudang bahan baku, petugas gudang akan membuat Bukti Terima Barang atau Stock Receiving Report berangkap tiga, yaitu:

- Lembar ke-1 : bagian akuntansi dan keuangan
- Lembar ke-2 : bagian pembelian
- Lembar ke-3 : bagian administrasi produksi
- Lembar ke-4 : diarsip di bagian gudang bahan baku

Jika bahan baku yang dipesan telah diterima dan tanggal mulai produksi atas suatu pesanan telah tiba, maka manager produksi berdasarkan jadwal produksi dan bukti terima barang lembar ke-3 akan menginstruksikan pengeluaran barang kepada gudang bahan baku. Hal ini merupakan titik awal dimulainya produksi atas suatu

pesanan. Bukti permintaan bahan baku dibuat dalam rangkap dua, yaitu:

- Lembar ke-1 : bagian akuntansi dan keuangan
- Lembar ke-2 : bagian gudang bahan baku
- Lembar ke-3 : diarsip oleh bagian administrasi produksi

2. Bagian Produksi

Setelah bahan baku diterima, dan tanggal produksi sudah ditetapkan maka proses produksi akan dimulai. Bahan-bahan baku yang telah dikeluarkan dari gudang bahan baku berdasarkan bukti permintaan bahan baku akan langsung diproses sampai menjadi barang jadi yang sesuai dengan pesanan pembeli.

3. Bagian Finishing dan Packaging

Dengan adanya laporan harian yang disediakan masing-masing bagian ke administrasi produksi, kepala bagian produksi dapat memonitor perkembangan produksi setiap hari. Informasi mengenai jumlah bahan baku yang telah turun ke bagian produksi, jumlah barang dalam proses produksi

dapat diketahui dengan tepat dan cepat oleh kepala bagian produksi.

Perkembangan produksi ini dilaporkan ke bagian follow up, sehingga bagian ini selalu mendapat informasi terbaru atas perkembangan produksi yang terjadi di pabrik. Dari laporan administrasi produksi, bagian produksi dan follow up dapat segera mendeteksi kemungkinan terjadi kecacatan produk, dengan demikian bagian produksi maupun follow up dapat segera mengambil tindakan-tindakan untuk menyelesaikan masalah yang terjadi akibat kecacatan produk tersebut.

Pelaksanaan Audit Operasional

Berdasarkan penelitian yang dilakukan pada PT X penulis menyimpulkan bahwa kualifikasi auditor internal yang melakukan audit operasional proses produksi kurang memadai, ini dapat terlihat dari:

1. Independensi

Auditor yang melakukan kegiatan audit di PT X mempunyai struktur organisasi yang cukup baik. Meskipun pada PT X ini fungsi auditor dipegang oleh bagian akuntansi. Auditor internal tidak memiliki hubungan kekerabatan dengan bagian yang diaudit maupun dengan personil bagian lainnya sehingga dalam melaksanakan pekerjaannya akan lebih bebas dan objektif.

2. Kompetensi

Auditor internal yang melaksanakan kegiatan audit di PT X memiliki tingkat pendidikan S1 dengan latar belakang di bidang akuntansi.

Tahap Audit Pendahuluan

Langkah pertama yang dilakukan oleh auditor operasional adalah melakukan survey pendahuluan pada bagian produksi dan pada bagian lain yang terkait dengan proses produksi agar auditor mempunyai pengetahuan yang cukup dan mengetahui bagian yang diaudit.

Kemudian auditor mengidentifikasi permasalahan yang dihadapi oleh manajemen, mengumpulkan informasi umum dan mengungkapkan hal-hal yang memerlukan penyelidikan lebih lanjut. Diantaranya dengan melakukan:

1. Pengamatan Fisik Sekilas

Tujuan dilakukannya pengamatan fisik sekilas ini yaitu: untuk memperoleh informasi atas fasilitas perusahaan, terutama yang mendukung kegiatan produksi.

Disini auditor melakukan pengamatan fisik sekilas atau fasilitas produksi yang dimiliki perusahaan, seperti ruangan produksi, bahan baku, mesin-mesin, dan peralatan lain yang digunakan untuk proses produksi.

Dari pengamatan tersebut diperoleh informasi bahwa mesin dan peralatan produksi yang ada cukup memadai dan dapat digunakan dengan baik, bahan baku yang diperlukan tersedia secara lengkap dan memenuhi

kualitas yang diharapkan. Auditor juga melakukan pengamatan fisik atas gudang bahan baku dan dari pengamatan tersebut auditor memperoleh informasi keadaan fisik gudang bahan baku dalam keadaan yang masih memadai.

Temuan-temuan yang diperoleh selama melakukan penelitian pada PT X adalah sebagai berikut:

a. Di ruangan produksi

Pada ruangan produksi terlihat mesin-mesin yang digunakan diletakkan berdasarkan jalannya proses produksi dan keadaan mesin-mesin dalam keadaan yang baik atau layak pakai, namun terdapat beberapa mesin yang menganggur.

b. Gudang bahan baku

Pada gudang bahan baku terlihat bahwa bahan baku yang ada disusun atau disimpan berdasarkan jenisnya, namun ruangan ini lembab.

c. Gudang barang jadi

Pada gudang barang jadi, setiap barang jadi disimpan pada rak yang telah ada dan pada setiap rak diberikan identifikasi nama pelanggan dan nama labelnya.

2. Mencari Data Tertulis

Tujuan auditor mencari data tertulis adalah untuk memperoleh informasi apakah perusahaan telah menerapkan praktek-praktek manajemennya secara konsisten.

Auditor mengumpulkan informasi yang dianggap perlu untuk dapat digunakan dalam kegiatan baik untuk dipelajari, diperbandingkan atau diperiksa. Dari kegiatan tersebut auditor akan memperoleh informasi tentang tugas dan tanggung jawab produksi, jumlah barang jadi yang dihasilkan, dan jumlah produk cacat serta penyebab kecacatan produk tersebut.

3. Wawancara dengan Manajemen

Tujuan auditor operasional melakukan wawancara dengan manajemen yaitu untuk lebih memahami kebijakan yang dijalankan perusahaan dan untuk memperoleh informasi mengenai proses produksi.

Auditor melakukan wawancara langsung dengan personil-personil yang

berkepentingan, yaitu dengan bagian produksi. Dalam kegiatan ini auditor menanyakan kebijakan-kebijakan dalam proses produksi.

Pada tahap ini auditor tidak menemukan suatu temuan yang merugikan perusahaan dan dapat disimpulkan bahwa kebijakan dalam pelaksanaan proses produksi telah cukup memadai.

4. Analisis

Kegiatan analisis yang berkaitan dengan efisiensi dan efektivitas produksi merupakan tahap akhir dari pemeriksaan pendahuluan yang dilakukan oleh auditor dalam perusahaan. Dari hasil analisis tersebut auditor dapat mengetahui:

- Prosedur produksi telah dijalankan dengan baik
- Dokumen-dokumen yang digunakan dalam proses produksi telah terisi dengan lengkap dan digunakan sebagaimana mestinya.
- Perusahaan sering mengeluarkan biaya-biaya produksi yang lebih besar dari anggarannya. Hal ini disebabkan adanya biaya-biaya tambahan tak terduga.

Tahap Audit Mendalam

Dalam kegiatan ini auditor memfokuskan perhatiannya pada bagian yang berhubungan dengan proses produksi. Auditor melakukan pengamatan secara langsung terhadap proses produksi dari tahap mencetak sampai dengan tahap finishing. Terjadinya kecacatan produk adalah karena genteng yang dihasilkan tidak memenuhi standar yang ditetapkan.

Dalam tahap audit mendalam, kegiatan yang dilakukan adalah:

1. Studi Lapangan

Dalam studi lapangan ini, auditor memfokuskan perhatiannya pada bagian produksi yang telah ditentukan sebelumnya dan mengamati semua proses produksi dari awal sampai akhir proses produksi selesai dilaksanakan. Pada tahap audit mendalam ini, studi lapangan yang dilakukan auditor juga meninjau keadaan fisik perusahaan.

2. Analisis

Auditor kemudian menganalisis temuan-temuan yang didapat tanpa terlebih dahulu mendiskusikan temuan-temuan tersebut dengan manajer produksi selaku pimpinan objek yang akan diperiksa.

Temuan Pemeriksaan dan Rekomendasi

Beberapa temuan yang diperoleh auditor selama melakukan pemeriksaan adalah:

1. Temuan:

Mesin-mesin yang digunakan masih dalam keadaan layak pakai, namun masih terjadi kemacetan pada mesin yang digunakan pada saat proses produksi

Rekomendasi:

Auditor merekomendasikan diadakannya peningkatan perawatan dan pemeliharaan mesin, perawatan mesin dapat ditingkatkan dengan melaksanakan pemeriksaan mesin secara teratur dan perawatan kebersihan mesin sehingga kemacetan pada mesin dapat dihindari.

2. Temuan:

Barang jadi tidak sesuai dengan pesanan pelanggan dikarenakan teknisi kurang teliti dalam melaksanakan penyetelan mesin, sehingga mesin tidak berjalan sebagaimana mestinya.

Rekomendasi:

Auditor merekomendasikan dalam hal ini, terutama bagi teknisi yang baru bekerja perlu diberikan pelatihan yang benar-benar memadai dan hasil pekerjaannya perlu diawasi oleh teknisi yang telah berpengalaman, sehingga terjadinya kecacatan produk akibat kesalahan penyetelan mesin dapat dihindari.

3. Temuan:

Tugas dan tanggung jawab bagian produksi telah diuraikan secara jelas. Dampaknya setiap personil bagian produksi mengetahui tugas dan tanggung jawab masing-masing.

Rekomendasi:

Auditor merekomendasikan agar uraian tugas dan tanggung jawab tersebut dikomunikasikan kepada seluruh pelaksana produksi dan perlu dilakukan pengawasan secara terus-menerus, sehingga personil yang terlibat dalam proses produksi bekerja sesuai dengan tugas dan tanggung jawabnya.

4. Temuan:

Bahan baku yang kualitasnya kurang baik mengakibatkan bahan bangunan yang dihasilkan warnanya pudar dan cepat rusak.

Rekomendasi:

Auditor merekomendasikan agar perusahaan memeriksa atau mengkaji ulang daftar rekanan pemasok bahan baku yang ada untuk bertindak tegas pada pemasok yang merugikan.

Kecacatan Produk

Jenis kecacatan yang terjadi pada produk yang dihasilkan oleh PT X adalah:

1. Cacat warna, yaitu: cacat yang disebabkan warna genteng yang dihasilkan pudar atau tidak sesuai dengan pesanan.
2. Cacat gambar atau tulisan, yaitu: cacat yang disebabkan tulisan atau corak yang dihasilkan berbayang atau tidak focus.
3. Cacat bentuk, yaitu: cacat yang disebabkan ukuran genteng yang dihasilkan tidak sesuai dengan ukuran yang telah ditetapkan karena salah pada saat pemotongan

Faktor-faktor Penyebab Produk Cacat

Terdapatnya kecacatan pada produk yang dihasilkan karena produk yang dihasilkan tersebut tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan.

Factor-faktor penyebab kecacatan produk yang dihasilkan tersebut disebabkan antara lain oleh:

1. Faktor Manusia

Manusia merupakan factor terpenting dalam produksi bahan bangunan. Karena dalam memproduksi bahan bangunan kita tidak dapat selalu mengandalkan mesin. Untuk beberapa jenis bahan bangunan seperti paving blok dan batako PT X memproduksi dengan menggunakan tenaga manusia. Karena hasil produksi dengan menggunakan mesin tidak terlalu bagus hasilnya.

Tapi manusia jugalah yang menjadi kontributor terbesar dalam menyebabkan kecacatan produk. Hal-hal yang menyebabkannya adalah:

a. Ceroboh dan kurang konsentrasi

Pada dasarnya manusia tidaklah terlepas dari kecerobohan. Kesalahan kecil mulai dilakukan lebih sering, seiring dengan bertambahnya jam kerja. Mereka tidak memiliki rasa memiliki terhadap perusahaan, sehingga mereka cenderung ceroboh. Selain itu, jam kerja yang cukup panjang, keadaan

pekerjaan yang menuntut ketelitian namun agak monoton, dari kondisi kerja yang kadang-kadang di bawah ideal menyebabkan kelelahan. Para operator, yang pada dasarnya tidak terlepas dari kecerobohan, dalam keadaan lelah, akan menjadi lebih ceroboh dan konsentrasinya menurun, sehingga lebih rentan membuat kesalahan.

b. Rendahnya tingkat disiplin

Perusahaan selalu menerapkan berbagai aturan, demi kelangsungan hidup perusahaan. Baiknya peraturan ini dibuat demi kepentingan dan kesejahteraan bersama. Namun pada umumnya, pendekatan yang diambil perusahaan menyebabkan karyawan perusahaan berpikir bahwa peraturan baik untuk perusahaan, namun tidak baik bagi karyawan (bahkan cenderung menyulitkan). Karena karyawan tidak diuntungkan dengan adanya peraturan ini, maka mereka cenderung hanya mentaatinya jika berada dalam pengawasan. Sedangkan pengawasan pada dasarnya selalu terbatas dan yang mengawasinya pun umumnya adalah karyawan juga,

sehingga pengawas juga memiliki kecenderungan tidak terlalu peduli.

c. Rendahnya tingkat pelatihan dan keterampilan

Perusahaan sebagai pihak yang berkepentingan kurang menyadari akan pentingnya kualitas. Karyawan, tentu saja akan tidak peduli sama sekali, jika perusahaan saja tidak menyadari pentingnya kualitas. Tujuan utama perusahaan adalah memenuhi pesanan dari pembeli sesuai dengan jumlah, waktu dan spesifikasi yang tertera dalam kontrak. Adalah lebih baik jika tujuan tersebut dicapai dengan kapasitas sendiri, tanpa lembur.

2. Faktor Bahan Baku

Bahan baku merupakan factor yang amat penting. bahan baku yang baik, akan memungkinkan kualitas tertinggi dari produk akhir yang dihasilkan. Sedangkan bahan baku yang tidak baik, akan menyulitkan pencapaian produk akhir yang berkualitas, bahkan

akan membuatnya mustahil. Bahan baku ini adalah salah satunya factor yang agak sulit dipengaruhi oleh perusahaan, karena diproduksi oleh pihak eksternal. Pengendalian yang memungkinkan hanyalah dengan memilih supplier yang berkualitas, terpercaya dan tepat waktu. Bahan baku yang dipesan biasanya dalam jumlah yang cukup besar, akan dicek kuantitas, jenis dan warnanya pada saat tiba. Setelah barang diterima di dalam gudang, barulah dilakukan pemeriksaan kualitas. Dalam kasus terburuk, supplier yang tidak dipilih dengan hati-hati akan berpotensi menimbulkan kerugian yang besar.

3. Faktor Mesin

Jika manusia disebut sebagai factor terpenting, maka mesin dapat dikatakan sebagai factor pendukung yang membantu manusia dalam melaksanakan pekerjaannya. Mesin ini ada untuk mempermudah, mempercepat dan menghasilkan produk akhir yang lebih konsisten. Hal-hal yang perlu diperhatikan sehubungan dengan factor mesin adalah:

- a. Suku cadang yang sudah rusak atau aus

- b. Perawatan mesin yang kurang berkala
- c. Pemakaian pelumas pada mesin
- d. Penetapan settingan mesin
- e. Penggantian mesin yang sudah tefisien

Untuk jangka panjang, kiranya perlu dipertimbangkan bagi perusahaan untuk menginvestasikan sebagian keuntungannya untuk menggantikan mesin-mesin yang sudah usang tersebut dengan mesin-mesin yang baru. Walaupun penggantian mesin ini memerlukan biaya yang amat besar, namun langkah ini mutlak diperlukan untuk menjaga kelangsungan perusahaan, terlebih jika ingin menjaga kualitas dan meningkatkan efisiensi.

Analisis Pengaruh Audit Operasional Atas Pengendalian Produksi Guna Mengurangi Tingkat Produk Cacat

Proses produksi pada PT X terbagi atas beberapa tahap, yaitu: loading / bahan baku masuk ke gudang, tahap processing, dan tahap finishing. Suatu proses produksi tidaklah dapat terlepas dari adanya produk cacat. Suatu produk dikatakan cacat jika produk tersebut tidak sesuai dengan criteria yang ditetapkan dan produk cacat tersebut biasanya akan mendatangkan kerugian

bagi perusahaan. Dengan adanya produk cacat akan mengurangi tingkat efektivitas dan efisiensi proses produksi suatu perusahaan.

Jenis produk cacat yang terjadi pada PT X ini adalah cacat warna, cacat corak, dan cacat bentuk. Factor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat pada PT X ini diantaranya adalah karena factor manusia, factor bahan baku, dan factor mesin.

Dari factor manusia, penyebabnya adalah ceroboh dan kurang konsentrasi, rendahnya tingkat disiplin, rendahnya tingkat pelatihan dan keterampilan. Sedangkan dari factor bahan baku, yang menjadi penyebabnya adalah ketidaktepatan dalam memilih supplier untuk memasok bahan baku. Dan dari factor mesin, yang menjadi penyebabnya adalah mesin yang dipakai sudah usang atau sudah rusak, karena kurangnya perawatan dan pemeliharaan yang dilakukan terhadap mesin-mesin yang ada.

Berikut ini adalah data jumlah genteng yang diproduksi oleh perusahaan dengan persentase kecacatan produk selama tahun 2006:

Tabel 4.1.

Perbandingan Jumlah Bahan Bangunan yang Diproduksi dengan
Persentase Kecacatan Produk Tahun 2006

Bulan	Hasil Produksi (pcs)	Produk gagal produksi (pcs)	Persentase (%)
January	5.808	197	3,3859
February	8.573	38	0,4375
Maret	10.808	158	1,4523
April	14.802	282	1,9084
Mei	25.556	616	2,4105
Juni	24.772	468	1,8903
Juli	29.198	1.278	4,3795
Agustus	18.583	69	0,3698
September	14.989	344	2,2948
Oktober	11.551	80	0,6898
November	21.147	220	1,0411
Desember	10.680	86	0,8042
Total	196.539	3.835	

Persentase Gagal Produksi= $\frac{\text{Jumlah Produk Gagal Produksi Tahun 2006}}{\text{Jumlah Hasil Produksi Selama Tahun 2006}} \times 100\%$

$$= \frac{3.835}{196.539} \times 100\%$$

$$= 1,951\%$$

Dari data tersebut dapat diketahui bahwa rata-rata kecacatan produk selama tahun 2006 adalah sebesar 1,951%. Namun demikian, rata-rata kecacatan tersebut masih dapat ditoleransi oleh perusahaan karena masih berada di bawah batas toleransi kecacatan produk yang ditetapkan sebesar 5%.

Berikut ini adalah data jumlah genteng yang diproduksi oleh perusahaan dengan persentase kecacatan produk selama tahun 2007:

Tabel 4.2.

Perbandingan Jumlah Bahan Bangunan yang Diproduksi dengan

Persentase Kecacatan Produk Tahun 2007

Bulan	Hasil Produksi (pcs)	Produk gagal produksi (pcs)	Persentase (%)
January	5.850	190	3,2479
Febuary	8.700	65	0,7471
Maret	9.850	150	1,5228
April	15.200	275	1,8092
Mei	26.336	410	1,5568
Juni	25.672	253	0,9855

Juli	28.198	853	3,0250
Agustus	20.853	753	3,6109
September	11.789	235	1,9934
Oktober	13.541	78	0,5760
November	22.149	183	0,8262
Desember	12.380	80	0,6462
Total	200.518	3.525	

Persentase Gagal Produksi= $\frac{\text{Jumlah Produk Gagal Produksi Tahun 2006}}{\text{Jumlah Hasil Produksi Selama Tahun 2006}}$ X 100%

$$\begin{aligned}
 &= \frac{3.525}{200.518} \times 100\% \\
 &= 1,758\%
 \end{aligned}$$

Dari data tersebut dapat diketahui bahwa rata-rata kecacatan produk selama tahun 2007 adalah sebesar 1,758%. Namun demikian, rata-rata kecacatan tersebut masih dapat ditoleransi oleh perusahaan karena masih berada di bawah batas toleransi kecacatan produk yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 5%.

Berdasarkan seluruh pembahasan di atas, dapat disimpulkan bahwa audit operasional seharusnya dapat mengurangi produk cacat lebih banyak, tetapi pada kenyataannya, audit operasional pada PT X kurang dirasakan fungsinya, karena adanya perangkapan fungsi pada PT X dimana fungsi akuntansi merangkap juga sebagai fungsi audit. Sehingga penurunan tingkat produk cacat pada PT X dari tahun 2006 ke 2007 hanya sedikit yaitu sebesar 0,193%, dari 1,951% menjadi 1,758%.

Ini membuktikan bahwa audit operasional yang berjalan di PT X kurang optimal, karena adanya perangkapan fungsi dan tugas pada satu bagian. Hal inilah yang menjadi salah satu penyebab rendahnya penurunan tingkat produk cacat pada PT X dan rendahnya peningkatan efektivitas dan efisiensi pada PT X.

Analisa Pengujian Hipotesa

Analisa Deskriptif Kualitatif

Audit operasional pada PT X berperan dalam mengamati, mengawasi dan memeriksa jalannya proses produksi, agar dapat menghindari terjadinya hal-hal yang dapat merugikan perusahaan seperti adanya produk cacat. Audit

operasional juga diharapkan dapat memberikan rekomendasi-rekomendasi berdasarkan temuan-temuan yang didapatnya untuk dapat mengatasi hal-hal merugikan tersebut. Hipotesis yang diajukan oleh penulis adalah sebagai berikut: “Audit operasional berperan dalam mengurangi tingkat produk cacat, sehingga dapat meningkatkan efektifitas dan efisiensi pada proses produksi.”

Setelah melaksanakan serangkaian kegiatan penelitian, penulis dapat melakukan analisa yang sekaligus menguji hipotesis di atas. Analisa yang penulis lakukan adalah analisa deskriptif kualitatif yang membandingkan keadaan sebenarnya dalam perusahaan dengan criteria dan pendapat yang telah dikemukakan dalam Bab 2. jika tujuan pemeriksaan telah tercapai, maka pelaksanaan audit operasional akan berjalan dengan baik dan memadai.

Suatu proses produksi tidaklah dapat terlepas dari adanya produk cacat. Suatu produk dikatakan cacat jika produk tersebut tidak sesuai dengan criteria yang ditetapkan dan produk cacat tersebut biasanya akan mendatangkan kerugian bagi perusahaan. Dengan adanya produk cacat akan mengurangi tingkat efektivitas dan efisiensi proses produksi suatu perusahaan.

Jenis produk cacat yang terjadi pada PT X ini adalah cacat warna, cacat corak, dan cacat bentuk. Factor-faktor yang menyebabkan terjadinya

produk cacat pada PT X ini diantaranya adalah karena factor manusia, factor bahan baku, dan factor mesin.

Dari hasil pemeriksaan pada PT X, pelaksanaan audit operasional dinilai sudah cukup baik walaupun masih kurang optimal dikarenakan beberapa hal berikut:

1. Audit operasional dilakukan oleh auditor yang merangkap dengan salah satu fungsi yang ada di dalam perusahaan, yaitu bagian akuntansi.

2. Pelaksanaan rekomendasi oleh audit operasional

Auditor telah memperoleh hasil yang memuaskan mengenai tingkat produk cacat dengan bukti sebagai berikut:

- a. Pada tahun 2006, tingkat produk cacat yang terjadi adalah sebesar 1,951% masih dapat ditolerir karena berada di bawah batas toleransi kecacatan produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 5%.
- b. Pada tahun 2007, terjadi penurunan tingkat produk cacat sebesar 0,193% dari 1,951% menjadi 1,758%. Hal ini

menunjukkan bahwa hanya terjadi sedikit peningkatan efektivitas dan efisiensi produksi pada PT X.

Kesimpulan: dari uraian di atas dapat diketahui bahwa Audit Operasional berperan dalam mengurangi produk cacat sehingga dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi pada proses produksi PT X. meskipun penugasannya masih dirangkap oleh bagian akuntansi. Kebijakan dan prosedur yang ditetapkan dapat dilaksanakan dengan baik dan setiap bagian yang berada di PT X dapat melaksanakan tugas dan wewenangnya dengan cukup baik.

Analisa Statistik

Dalam rangka menunjang analisis deskriptif, penulis melakukan penelitian terhadap PT X dan mendapatkan data-data yang dibutuhkan. Dalam menganalisis hipotesa tersebut penulis telah menyebarkan kuesioner yang berisi pertanyaan yang berhubungan dengan indikator yang mengukur berapa besar pengaruh Audit Operasional dalam mengurangi tingkat produk cacat kepada sepuluh orang responden

Pengujian hipotesis secara statistic dilakukan terlebih dahulu dengan menghitung persentase frekuensi jawaban dari responden yang menunjukkan hubungan yang signifikan antara audit operasional dengan tingkat produk cacat. Pengujian hipotesis merupakan suatu aturan atau prosedur untuk menerima atau menolak suatu hipotesis.

Dari data yang telah diperoleh dilakukan analisis untuk pengujian hipotesis. Metode statistic yang digunakan adalah korelasi spearman.

Tabel 4.3.

Hasil Pengujian Korelasi Spearman

Correlations

			AOP	TPC
Spearman's rho	AOP	Correlation Coefficient	1.000	.500
		Sig. (2-tailed)	.	.041
		N	10.	10.
	TPC	Correlation Coefficient	.500	1.000
		Sig. (2-tailed)	.041	.
		N	10.	10.

Analisis :

- a. Output bagian pertama korelasi

Angka korelasi di atas 0,5 menunjukkan korelasi yang cukup kuat, sedangkan dibawah 0,5 menunjukkan korelasi yang lemah. Tanda – (negative) pada output menunjukkan adanya pergerakan ke arah yang berlawanan, sedangkan tanda + (positif) menunjukkan adanya pergerakan ke arah yang sama.

Kesimpulan: Berdasarkan data hasil keluaran SPSS didapat nilai korelasi sebesar +0,5. Ini berarti adanya hubungan korelasi yang kuat dan pergerakan ke arah yang sama antara audit operasional dengan tingkat produk cacat.

b. Output bagian kedua signifikan

Hipotesis : Ho : Audit operasional tidak berperan dalam mengurangi tingkat produk cacat, sehingga dapat meningkatkan efektifitas dan efisiensi pada proses produksi.

Hi : Audit operasional tidak berperan dalam mengurangi tingkat produk cacat, sehingga tidak dapat meningkatkan efektifitas dan efisiensi pada proses produksi.

Dasar pengambilan keputusan:

Jika probabilitas $> 0,05$ maka H_0 diterima

Jika probabilitas $< 0,05$ maka H_0 ditolak

Kesimpulan : Berdasarkan data hasil keluaran SPSS didapat nilai signifikan sebesar 0,041. ini berarti probabilitas $< 0,05$ dan membuktikan bahwa H_0 ditolak sehingga dapat disimpulkan bahwa Audit operasional berperan dalam mengurangi tingkat produk cacat, sehingga dapat meningkatkan efektifitas dan efisiensi pada proses produksi

