

SISTEM PENGENDALIAN INTERNAL DAN PROSEDUR PEMERIKSAAN PRODUKSI DI PT DALIATEX KUSUMA

**Syifa Vidya Sofwan
Laelatul Zanah**

Fakultas Ekonomi Program Studi Akuntansi Universitas Bale Bandung

ABSTRAK

Penelitian ini membahas mengenai bagaimana system pengendalian dan prosedur pemeriksaan produksi di PT Daliatex Kusuma. Persaingan dalam dunia usaha menuntut perusahaan harus mempunyai keunggulan bersaing agar mampu berkompetisi dengan perusahaan yang lainnya. Faktor desain, mutu barang, pengembangan produk, input teknologi, nilai tambah, harga, penyerahan tepat waktu dan layanan penjualan sangat menentukan keunggulan daya saing suatu perusahaan. Dalam hal ini mengharuskan suatu perusahaan dapat mengambil keputusan yang cepat dan tepat untuk memungkinkan kelangsungan hidup dan pertumbuhan usaha perusahaan.

Perusahaan dituntut agar dapat beroperasi secara efektif dan efisien dalam mengalokasikan sumber daya yang dimilikinya dan aktivitas di dalamnya sesuai dengan yang diharapkan oleh perusahaan. Kualitas kain yang tidak sesuai standar dan persyaratan yang telah disetujui oleh pembeli (*buyer*) hendaknya menjadi perhatian bagi perusahaan. Karena kualitas kain yang tidak sesuai akan berimbas pada maju atau mundurnya sebuah perusahaan.

Hasil penelitian menunjukkan Pelaksanaan sistem pengendalian internal di PT Dalitex Kusuma sudah berjalan cukup baik, PT Daliatex juga telah membuat SOP atau kebijakan yang mendorong terlaksananya praktek yang baik untuk mencegah terhambatnya proses produksi perusahaan, hal ini terbukti dengan adanya pemisahan tugas yang sudah terstruktur dengan jelas, fasilitas produksi yang mendukung dan gaji yang sesuai. Pelaksanaan prosedur pemeriksaan produksi pada PT Daliatex kusuma masih kurang berjalan efektif karena masih ditemukannya kesalahan dalam pemeriksaan kain *greige* namun PT Daliatex Kusuma selalu berupaya untuk meningkatkan mutu kerja karyawan sesuai dengan tanggung jawabnya ini dapat dilihat dari presentasi hasil pemeriksaan ulang proses produksi yang menurun drastis. Masalah atau kendala yang ada pada bagian inspecting *greige* PT Daliatex Kusuma, pertama, masih adanya karyawan yang melanggar kebijakan perusahaan yang telah disetujui atasan, kedua, masih adanya karyawan yang kurang memahami pentingnya memenuhi SOP dan lalai akan tugasnya, yang ketiga adanya ketidak jujuran.

Kata kunci : Sistem Pengendalian Internal, Prosedur Pemeriksaan Produksi

I. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Perkembangan industri di era globalisasi ini sangat pesat. Hal ini dapat diketahui dari persaingan antar perusahaan yang semakin meningkat dan lebih ketat. Bukan hanya perusahaan berskala besar dan internasional, bahkan perusahaan kecil pun juga mengalami persaingan global. Persaingan dalam dunia usaha menuntut perusahaan harus mempunyai keunggulan bersaing agar mampu berkompetisi dengan perusahaan yang lainnya. Faktor desain, mutu barang, pengembangan produk, input teknologi, nilai tambah, harga, penyerahan tepat waktu dan layanan penjualan sangat menentukan

**Sistem Pengendalian Internal Dan Prosedur
Pemeriksaan Produksi Di PT Daliatex Kusuma|
Syifa Vidya Sofwan, Laelatul Zanah**

keunggulan daya saing suatu perusahaan. Dalam hal ini mengharuskan suatu perusahaan dapat mengambil keputusan yang cepat dan tepat untuk memungkinkan kelangsungan hidup dan pertumbuhan usaha perusahaan.

Dalam bidang industri setiap proses produksi dibantu oleh mesin-mesin canggih yang penggunaannya sangat praktis dan dikerjakan dalam waktu singkat. Produksi di dalam suatu perusahaan merupakan kegiatan yang cukup penting. Karena, apabila perusahaan terhenti maka kegiatan di dalam perusahaan tersebut akan terhenti pula. Oleh sebab itu, perusahaan dituntut agar dapat beroperasi secara efektif dan efisien dalam mengalokasikan sumber daya yang dimilikinya dan aktivitas di dalamnya sesuai dengan yang diharapkan oleh perusahaan.

Agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas maka perusahaan melakukan berbagai macam usaha salah satunya dengan melakukan pengendalian disetiap proses produksinya. Proses pengendalian dimulai dari input yang berupa bahan baku dan bahan pembantu lainnya, kemudian proses produksi dan yang tidak kalah penting adalah pengendalian dibidang output yang berupa hasil produksi. Proses output untuk bagian weaving adalah proses pemeriksaan kain greige. Kualitas kain yang tidak sesuai standar dan persyaratan yang telah disetujui oleh pembeli (buyer) hendaknya menjadi perhatian bagi perusahaan. Karena kualitas kain yang tidak sesuai akan berimbas pada maju atau mundurnya sebuah perusahaan.

Berdasarkan wawancara dengan Pak Rahman Kepala Urusan Greige pada hari Senin, 7 Oktober 2019, mengatakan bahwa sebagian operator masih kurang memahami standar Intruksi Kerja (IK), ini dapat dilihat dengan masih adanya komplain dari gudang greige dan buyer. Kesalahan yang terjadi berupa lolos terhadap penilaian cacat, kesalahan menumpuk kain yang tidak sesuai jenisnya, dsb.

Jika masalah ini berlangsung terus menerus, maka perusahaan akan mengalami kerugian. Karena ketika buyer membeli barang atau kain maka mereka memiliki garansi pembelian dengan perusahaan. Garansi tersebut berupa penggantian barang cacat atau barang yang tidak sesuai dengan pesanan. Dalam hal ini mengakibatkan pihak produsen akan mengeluarkan biaya produksi (cost) yang tinggi dan produsen akan mendapatkan klaim dari konsumen. Jika tingkat kerusakan cukup tinggi maka konsumen akan berhenti membeli dari produsen tersebut.

Perusahaan yang mematuhi tuntutan konsumen akan melakukan pengendalian internal untuk mempertahankan mutu atau kualitas dari barang yang dihasilkan agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan. Dengan pengendalian internal produk yang intensif dapat meningkatkan mutu produk yang baik, sehingga bisa menciptakan kepuasan pelanggan.

Seiring dengan kompleksnya operasional dalam perusahaan, maka manajemen memiliki keterbatasan dalam berkomunikasi dengan berbagai operasi yang ada untuk menilai keefektifan kinerja yang memuaskan, walaupun telah dibangun sistem operasional tertentu. Hal ini menimbulkan kesulitan dalam mengetahui apakah prosedur-prosedur yang telah ditetapkan telah ditaati, apakah para karyawan bekerja dengan efisien, apakah standar operasional perusahaan yang ada masih efektif dilakukan oleh para manajemen dan karyawan.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang permasalahan di atas, maka permasalahan yang dapat dirumuskan pada penelitian ini adalah :

1. Bagaimana pelaksanaan sistem pengendalian internal di PT Daliatex Kusuma?
2. Bagaimana pelaksanaan prosedur pemeriksaan hasil produksi di PT Daliatex Kusuma?
3. Apa saja kendala dalam pelaksanaan prosedur pemeriksaan hasil produksi di PT Daliatex Kusuma?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah diatas, tujuan penelitian ini yaitu sebagai berikut

1. Untuk mengetahui pelaksanaan sistem pengendalian internal di PT Daliatex Kusuma.
2. Untuk mengetahui pelaksanaan prosedur pemeriksaan hasil produksi di PT daliatex Kusuma.
3. Mendeskripsikan kendala yang dihadapi operator dalam pelaksanaan prosedur pemeriksaan hasil produksi di PT Daliatex Kusuma.

II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Pengertian Sistem Pengendalian Internal

Suatu sistem terdiri dari dua bagian, yaitu struktur dan proses. Struktur adalah komponen dari sistem tersebut dan proses adalah prosedurnya.

Menurut Mulyadi (2008 : 2) mengatakan bahwa "Sistem merupakan sekelompok unsur yang erat hubungannya satu dengan yang lainnya, yang berfungsi bersama-sama untuk mencapai tujuan tertentu". Sedangkan menurut Nugroho (2001 : 32) mengatakan bahwa "Sistem adalah sesuatu yang memiliki bagian-bagian yang saling berinteraksi untuk mencapai tujuan tertentu melalui tiga tahapan, yaitu input, proses dan output".

Pada dasarnya yang disebut sebagai sistem harus memenuhi dua syarat. Pertama adalah memiliki bagian-bagian yang saling berkaitan dengan maksud untuk mencapai tujuan tertentu, yang disebut dengan sub sistem, agar dapat berfungsi secara efektif dan efisien sub sistem-sub sistem ini harus berkaitan satu dengan yang lainnya. Syarat yang kedua adalah bahwa sistem harus memiliki tiga unsur yaitu input, proses dan output. Input adalah penggerak atau pemberi tenaga supaya system tersebut dapat dioperasikan dan proses itu sendiri adalah hasil operasi yang dalam pengertian sederhananya adalah tujuan, sasaran atau target pengoperasian suatu sistem. Dari pengertian tersebut, dapat disimpulkan bahwa sistem merupakan hal yang mendasar dalam suatu organisasi untuk membentuk suatu kesatuan dalam mencapai tujuan perusahaan.

Pengendalian internal adalah suatu proses yang dipengaruhi oleh sumber daya manusia dan sistem teknologi informasi, yang dirancang untuk membantu organisasi mencapai tujuan tertentu. Menurut Romney dan Steinbart (2009 : 229) mengatakan bahwa

"Pengendalian internal adalah rencana organisasi dan berbagai metode bisnis yang digunakan untuk menjaga asset, menyediakan informasi yang akurat dan andal mendorong serta memperbaiki efisiensi jalannya organisasi, serta mendorong kesesuaian dengan kebijakan yang sudah ditentukan". Menurut Mulyadi (2013:164) mengatakan bahwa "Pengendalian internal meliputi struktur organisasi, metode dan ukuran yang dikoordinasikan untuk menjaga kekayaan organisasi, mengecek ketelitian dan keandalan data akuntansi, mendorong efisiensi dan mendorong dipatuhinya kebijakan manajemen".

Berdasarkan pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa pengendalian internal merupakan poses yang dipengaruhi sumber daya manusia yang dirancang untuk membantu organisasi mencapai suatu tujuan tertentu. Pengendalian internal merupakan suatu cara untuk mengarahkan, mengawasi, dan mengukur sumber daya suatu organisasi.

Jadi sistem pengendalian internal merupakan suatu usaha yang diterapkan oleh perusahaan yang meliputi struktur organisasi, metode, dan ukuran-ukuran untuk menjaga harta milik perusahaan, memeriksa ketelitian, kebenaran data akuntansi dan mengarahkan perusahaan agar melakukan kegiatan sesuai dengan tujuan dan program perusahaan sehingga efisiensi dan kebijakan manajemen terpenuhi.

2.2. Kriteria Sistem Pengendalian Internal

Adapun kriteria sistem pengendalian internal yang baik menurut COSO adalah :

1. Lingkungan Pengendalian
Lingkungan pengendalian menciptakan suasana pengendalian dalam suatu organisasi dan mempengaruhi kesadaran personal organisasi tentang pengendalian. Lingkungan pengendalian merupakan landasan untuk semua komponen pengendalian internal yang membentuk disiplin dan struktur. Berdasarkan rumusan COSO, bahwa lingkungan pengendalian didefinisikan sebagai seperangkat standar, proses dan struktur yang memberikan dasar untuk melaksanakan pengendalian internal diseluruh organisasi.
2. Penilaian Resiko
Menurut COSO penilaian resiko melibatkan proses yang dinamis dan interaktif untuk mengidentifikasi dan menilai resiko terhadap pencapaian tujuan. Resiko itu sendiri dipahami sebagai suatu kemungkinan bahwa suatu peristiwa akan terjadi dan mempengaruhi perncapaian tujuan perusahaan.
3. Aktivitas Pengendalian
Aktivitas Pengendalian adalah tindakan-tindakan yang ditetapkan melalui kebijakan-kebijakan dan prosedur-prosedur yang memastikan bahwa arahan manajemen untuk mengurangi resiko terhadap pencapaian tujuan. Aktivitas pengendalian dilakukan kepada semua entitas, pada berbagai tahap dalam proses bisnis, dan atas lingkungan teknologi.
4. Informasi dan Komunikasi
COSO menjelaskan bahwa informasi sangat penting bagi setiap entitas untuk melaksanakan tanggung jawab pengendalian internal guna mendukung pencapaian tujuan-tujuannya. Informasi yang diperlukan manajemen adalah informasi yang relevan dan berkualitas baik yang berasal dari sumber internal maupun eksternal dan informasi yang digunakan untuk mendukung fungsi komponen-komponen.
5. Aktivitas Pemantauan
Aktivitas pemantauan merupakan kegiatan evaluasi dengan beberapa bentuk apakah yang sifatnya berkelanjutan, terpisah maupun kombinasi keduanya yang digunakan untuk memastikan apakah masing-masing dari kelima komponen pengendalian internal mempengaruhi fungsi-fungsi dalam setiap komponen.
Kegiatan pemantauan meliputi proses penilaian kualitas kinerja pengendalian internal sepanjang waktu dan memastikan apakah semuanya dijalankan seperti yang diinginkan, serta apakah telah disesuaikan dengan perubahan keadaan.
Sumber : <http://accounting.binus.ac.id>, 13-desember-2019 : 10.00 Wib

2.3. Standar Operasional Prosedur

Wibowo (2010:67) mengatakan bahwa "SOP merupakan standar kegiatan yang harus dilakukan secara berurutan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan dan apabila ditaati akan membawa akibat seperti : lancarnya koordinasi, tidak terjadi tumpang tindih atau duplikasi, terbinanya hubungan kerja yang serasi, kejelasan wewenang dan tanggung jawab setiap pegawai dan SOP mempunyai kriteria efektif dan efisien, sistematis, konsisten, sebagai standar kerja, mudah dipahami, lengkap, tertulis dan terbuka untuk berubah/fleksibel".

Ada beberapa bentuk dan kriteria dalam pembuatan standar operasional prosedur (SOP) yaitu:

1. Simple steps : Prosedur yang singkat dan tidak membutuhkan banyak keputusan yang ditulis. SOP ini dianut oleh perusahaan yang memiliki pekerja tidak terlalu banyak.
2. Hierarchical Steps : Bentuknya cukup panjang lebih dari 10 langkah, tetapi terlalu banyak manfaat .
3. Graphic format : bentuk ini sama seperti Hierarchical Steps yaitu cukup panjang lebih dari 10 langkah tetapi tidak terlalu banyak keputusan. Graphic format berisikan suatu grafik, gambar, diagram untuk mengilustrasikan apa yang menjadi tujuan dari suatu prosedur.

4. Flowchart: prosedur yang memiliki banyak keputusan, flowchart merupakan grafik sederhana yang menjelaskan langkah-langkah dalam membuat keputusan

Ismail Masya (1994:58) menerangkan bahwa “Dalam prosedur terdapat dua kategori yaitu: 1) Blue-color procedure adalah suatu prosedur yang bahasanya digunakan dipabrik, bengkel, bagian penelitian proyek konstruksi, bagian manufacture serta pemindahan bahan. 2) White-color procedure adalah suatu proses yang digunakan dalam bidang administrasi, meliputi prosedur yang terdapat dalam suatu kantor seperti aliran surat menyurat, pembukuan, akuntansi, pelaporan, perencanaan, penjadwalan kerja, anggaran, standar kerja, pembuatan konsep, teknik perkantoran”.

2.4. Pemeriksaan

Pemeriksaan bertujuan untuk menilai apakah pelaksanaan sudah dilaksanakan sesuai dengan apa yang sudah ditetapkan, pemeriksaan merupakan proses membandingkan antara kenyataan yang ada dengan seharusnya ada.

Menurut Mulyadi (2002:9) mengatakan bahwa : “Pemeriksaan adalah suatu proses sistematis untuk memperoleh dan mengevaluasi bukti secara objektif mengenai pernyataan-pernyataan tentang kegiatan dan kejadian ekonomi antara pernyataan-pernyataan tersebut dengan kriteria yang telah ditetapkan, serta penyampaian hasil-hasilnya kepada pemakai yang berkepentingan”.

Sedangkan menurut Konrath (2005 : 5) dalam Sukrisno Agoes (2004 : 4) mendefinisikan auditing (pemeriksaan akuntan) sebagai “Suatu proses sistematis untuk secara objektif mendapatkan dan mengevaluasi bukti mengenai asersi tentang kegiatan-kegiatan dan kejadian-kejadian ekonomi untuk meyakinkan tingkat keterkaitan antara asersi tersebut dan kriteria yang telah ditetapkan dan mengkomunikasikan hasilnya kepada pihak-pihak yang berkepentingan”.

Pada prinsipnya pemeriksaan merupakan kegiatan membandingkan kondisi yang ada dengan kriteria yang telah ditetapkan. Kondisi yang dimaksudkan disini merupakan keadaan yang seharusnya dapat digunakan oleh auditor sebagai pedoman untuk mengevaluasi informasi dalam ruang lingkup akuntansi keuangan, istilah pemeriksaan dikenal dengan nama auditing.

2.5. Produksi

2.5.1 Pengertian Produksi

Menurut Irham Fahmi (2012 : 2) mengatakan bahwa “Produksi adalah suatu yang dihasilkan oleh perusahaan baik bentuk barang (goods), maupun barang jasa (service) dalam suatu periode waktu yang selanjutnya dihitung sebagai nilai tambah bagi perusahaan” Sedangkan menurut Sofjan Assauri (2001 : 12) mengatakan bahwa “Produksi adalah kegiatan yang mentransformasikan masukan (input) menjadi keluaran (output), tercakup semua aktivitas atau kegiatan yang menghasilkan barang atau jasa, serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau menunjang usaha untuk menghasilkan produk tertentu”.

Berdasarkan pengertian diatas, kegiatan produksi pada suatu perusahaan dapat menghasilkan produk berkualitas baik barang atau jasa, yang diawali dari pembelian bahan baku sampai pada akhir yang baik karena adanya poses produksi yang baik dari penggunaan bahan baku yang optimal.

2.5.2 Tujuan Produksi

Tujuan kegiatan produksi adalah :

1. Memenuhi kebutuhan masyarakat

Produsen melakukan kegiatan produksi untuk menghasilkan produk atau menambah nilai guna suatu produk agar kebutuhan masyarakat tersebut dapat terpenuhi dengan baik.

2. Memperoleh Keuntungan

Setiap produsen mengharapkan adanya keuntungan dari setiap kegiatan produksi yang mereka lakukan. Seperti kita ketahui, untuk melakukan kegiatan

[Date]

**Sistem Pengendalian Internal Dan Prosedur
Pemeriksaan Produksi Di PT Daliatex Kusuma|
Syifa Vidya Sofwan, Laelatul Zanah**

produksi tentunya membutuhkan modal awal. Ketika produk yang dihasilkan disalurkan ke masyarakat melalui proses jual beli, maka produsen mengharapkan mendapatkan margin keuntungan.

3. Memperluas Lapang Usaha

Ketika jumlah produksi semakin meningkat dan hasil produksi memiliki banyak peminatnya maka pelaku usaha dapat mengembangkan usaha menjadi lebih besar dan dapat memperluas lapangan usaha baru.

2.5.3 Fungsi Produksi

Menurut Sadono Sukirno (2000 : 192) mengatakan bahwa fungsi produksi adalah “Berkaitan antara faktor-faktor produksi dan capaian tingkat produksi yang dihasilkan, dimana faktor produksi sering disebut dengan istilah input dan jumlah produksi yang disebut output”.

Secara umum fungsi produksi yang paling utama adalah :

1. Perencanaan

Hal terpenting dalam kegiatan produksi adalah perencanaan yang terkait dengan aktivitas produksi yang dilakukan dalam waktu tertentu sehingga diharapkan proses produksi dapat berjalan efektif dan efisien.

2. Pengelolaan

Perusahaan harus mampu untuk memilih fungsi produksi yang tepat sesuai dengan kondisi dan tujuan yang telah ditetapkan.

3. Faktor Penunjang

Faktor penunjang adalah faktor yang menunjang kelancaran proses produksi dan faktor penunjang ini merupakan faktor diluar modal dan tenaga kerja.

4. Pengendalian

Fungsi produksi pengendalian adalah fungsi untuk menjamin berjalannya segala proses produksi sesuai dengan standar yang telah ditetapkan sehingga tujuan produksi dapat tercapai.

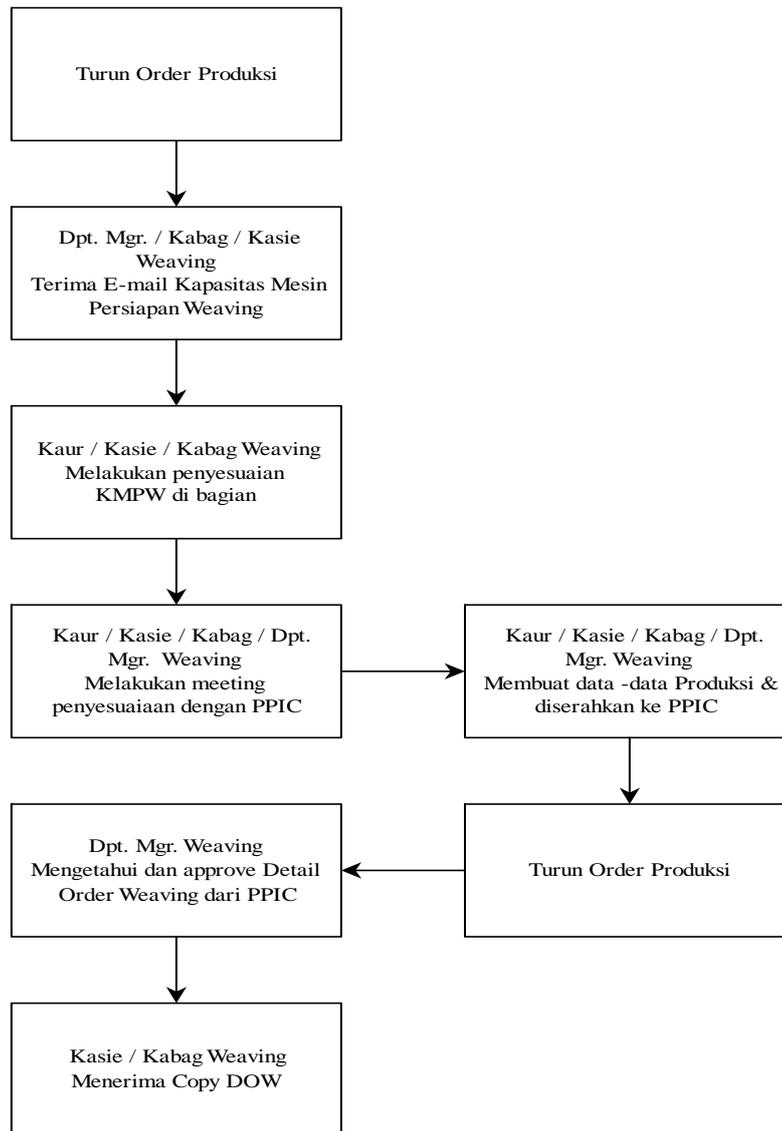
III. PEMBAHASAN

3.1 Sistem Pengendalian Internal dan Prosedur Pemeriksaan Produksi di PT Daliatex Kusuma

3.1.1 Penerapan SOP di PT Daliatex Kusuma

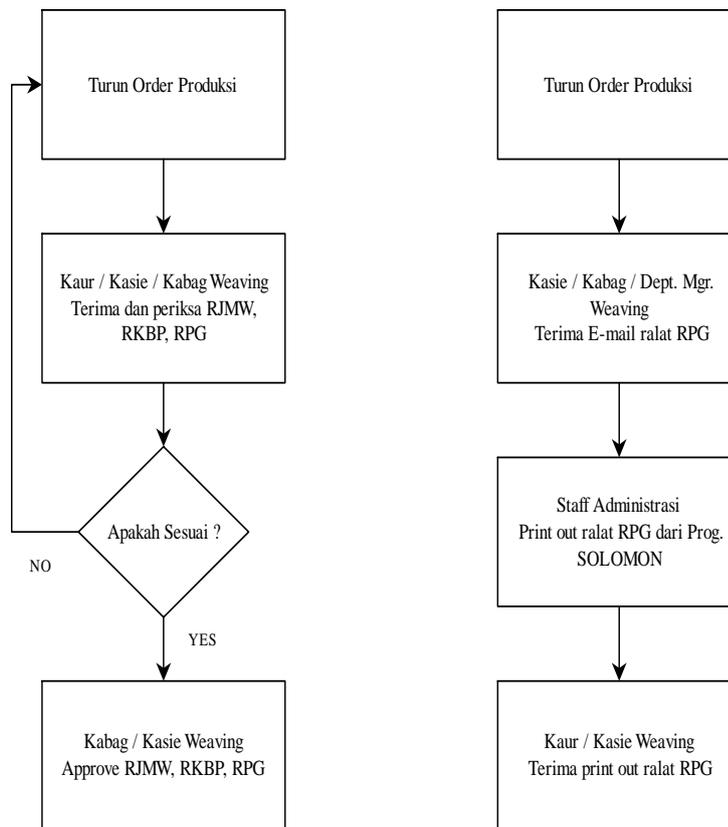
Keberadaan SOP (Standar Operating Procedure) sangat penting bagi operasional perusahaan, dengan SOP kita bisa mengantisipasi berbagai situasi yang mungkin terjadi dalam menjalankan bisnis. SOP akan memberikan arah bagi staff perusahaan dalam menjalankan pekerjaannya, maka karyawan akan mengetahui ruang lingkup pekerjaannya, dengan kejelasan ruang lingkup ini maka job description akan jelas tidak tumpang tindih. SOP juga menjaga konsistensi dan tingkat kinerja petugas/pegawai dalam menjalankan tugasnya, serta melindungi unit kerja dan karyawan dari mal praktek atau kesalahan administrasi juga menghindari kegagalan proses.

Berikut Flowchart gambar 3.1 sampai 3.3 merupakan sistem dan prosedur perencanaan pembuatan kain greige :

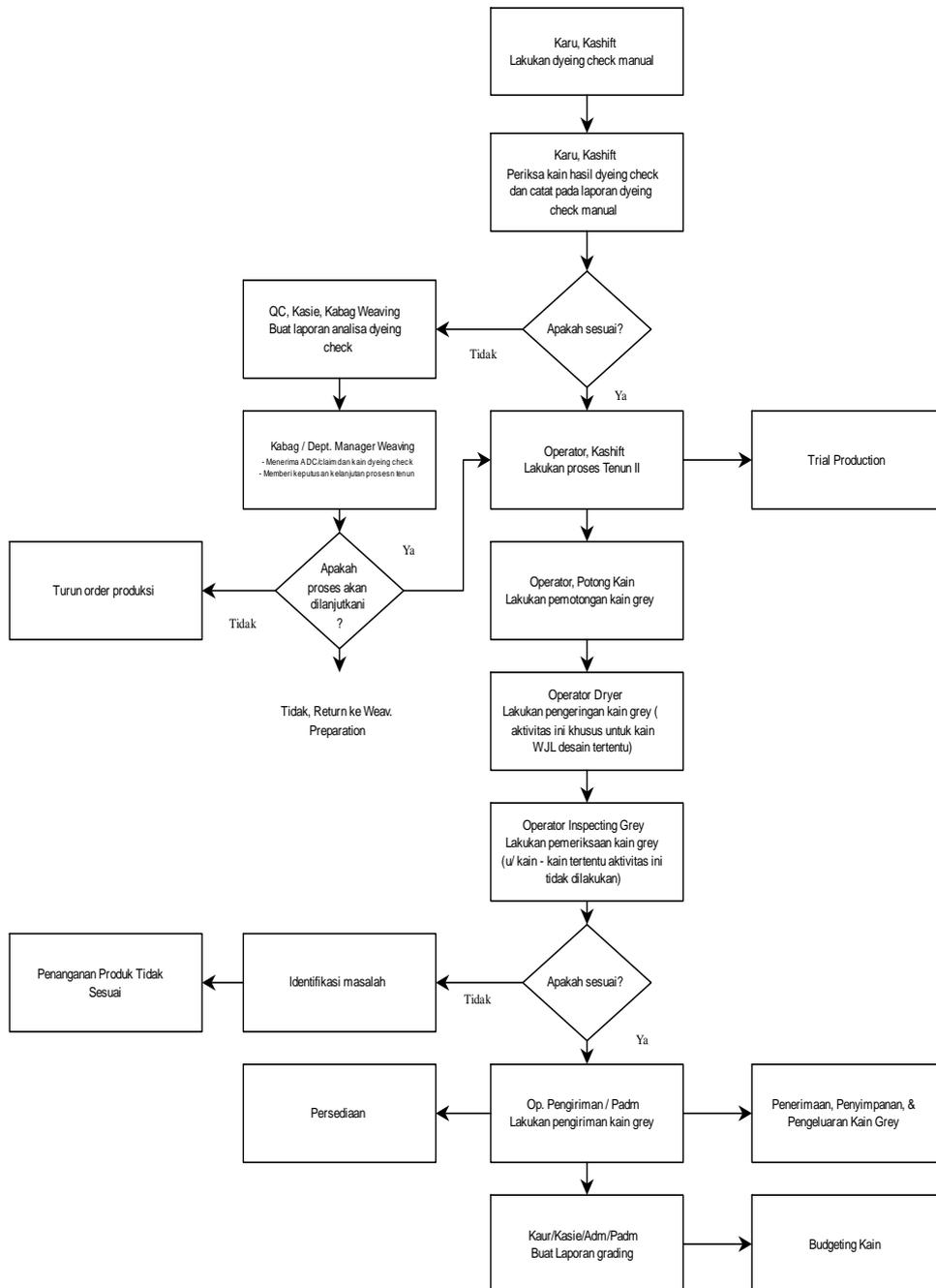


Gambar 3.1
Flowchart Perencanaan Pembuatan Kain Greige
Sumber : MR PT Daliatex Kusuma

**Sistem Pengendalian Internal Dan Prosedur
Pemeriksaan Produksi Di PT Daliatex Kusuma|
Syifa Vidya Sofwan, Laelatul Zannah**



Gambar 3.2
Flowchart Prosedur Ralat RPG
Sumber : Dept. Weav PT Daliatex Kusuma



Gambar 3.3
Flowchart Pembuatan Kain Greige
Sumber : Dept. Weav PT Daliatex Kusuma

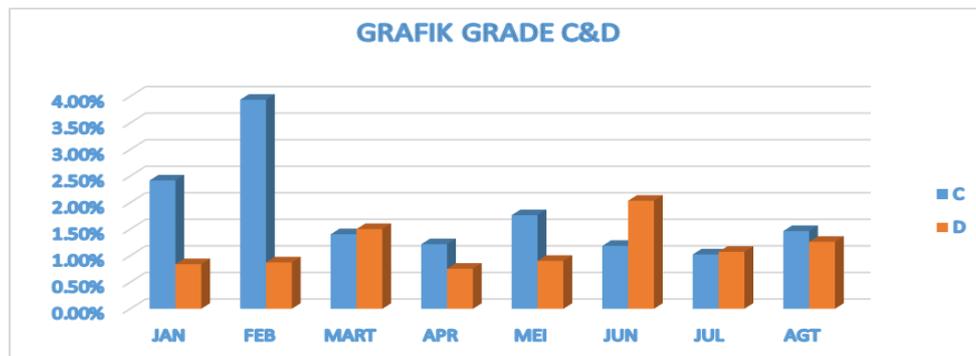
**Sistem Pengendalian Internal Dan Prosedur
Pemeriksaan Produksi Di PT Daliatex Kusuma|
Syifa Vidya Sofwan, Laelatul Zanah**

Mulai tahun 2017 sampai tahun 2019, ada peningkatan efisiensi dan efektifitas pelaksanaan tugas dan tanggung jawab individual pegawai. Dari tahun ke tahun tingkat kesalahan dan kelalaian yang dilakukan pegawai PT Daliatex Kusuma bagian *inspecting greige* tenun 5 dalam melaksanakan tugasnya mengalami penurunan berdasarkan data yang diperoleh dari buku laporan hasil verifikasi bagian *inspecting greige*. Data hasil verifikasi dan data kain Grade C dan D dapat dilihat dari table dan grafik berikut :

**Tabel 3.1
Data hasil verifikasi**

TAHUN	TOTAL	HASIL VERIFIKASI					
		Σ SESUAI	%	Σ LOLOS	%	Σ OVER INSPECT	%
2017	318	251	79,93%	61	19,18%	6	1,89%
2018	434	422	97,24%	10	2,30%	2	0,46%
2019	245	243	99,18%	2	0,82%	0	0,00%

Sumber : *Inspecting Greige* Tenun-5



**Gambar 3.1
Grade C dan Grade D**

Sumber : *Inspepecting Greige* Tenun-5

Dari tabel dan grafik diatas bisa dilihat bahwa kompetensi pegawai dari tahun ke tahun semakin meningkat. Hal ini dikarenakan motivasi kerja yang diberikan para pemimpin kepada pegawai. Sehingga ini memberikan kekuatan yang mendorong karyawan untuk meningkatkan produktivitasnya atau memiliki motivasi tinggi untuk menguasai bidang pekerjaannya. Motivasi adalah salah satu dari beberapa faktor yang dapat menentukan prestasi kerja. Contohnya diadakan penerapan perbaikan cara kerja, peningkatan perasaan aman dalam bekerja bagi karyawan, gaji yang adil dan kompetitif, lingkungan kerja yang nyaman, pelatihan dan program pengembangan peningkatan ilmu pengetahuan. Keterlibatan para pemimpin perusahaan dalam setiap proses kerja menjadi faktor terpenting dalam tumbuh kembang organisasi.

3.1.2. Prosedur Proses Produksi Bagian *Inspecting Greige*

Proses *Inspecting greige* adalah salah satu tindakan pengendalian kualitas yang dilakukan oleh pihak perusahaan dengan tujuan meminimkan produk yang rusak. Proses *inspecting* dilakukan dengan memeriksa dan memperbaiki kain-kain yang dihasilkan diproses *weaving* agar layak untuk dijual. Tindakan perbaikan tersebut antara lain memotong benang-benang yang tidak tertata rapi, memperbaiki benang yang rusak, menghitung cacat yang ada pada kain dan membersihkan kain.

Kain *greige* adalah kain setengah jadi atau kain mentah yang masih mengandung banyak kotoran-kotoran baik berupa kotoran alam maupun kotoran yang

[Date]

berasal dari luar. Kotoran alam adalah kotoran yang timbul bersamaan tumbuhnya serat seperti malam, lemak/lilin, pigmen dan lainnya. Kotoran luar adalah kotoran yang timbul karena proses pengerjaan dari pengolahan serat sampai menjadi kain seperti noda minyak, potongan daun, ranting, debu dan kanji yang sengaja ditambahkan sebelum pertununan.

Adapun cara *inspecting greige* di PT Daliatex Kusuma adalah sebagai berikut :

A. Standar Kontruksi

Tabel 3.2
Standar Kontruksi

KETERANGAN	STANDAR YANG DIPERBOLEHKAN
Panjang (M)/Pcs	Nilai Standar : ± 1 meter
Lebar	Nilai Standar : $- 1 < \dots > +2$ cm
Density (Helai/Inc)	Nilai Standar : ± 2 pick
Anyaman	Sesuai

Sumber : *Inspecting Greige* Tenun-5

B. Penilaian Cacat Kain

Cacat kain dipoin setiap 50cm

Tabel 3.3
Penilaian Cacat Kain

KELOMPOK CACAT	JENIS CACAT	NILAI PONT
ARAH LUSI	1. Lusi Putus/ <i>Broken Warp</i> (LP/BW)	1
	2. Lusi Berbulu/ <i>Hairy Warp</i> (LB/HW)	
	3. Lusi Tegang/ <i>Tight Warp</i> (LT/TW)	
ARAH LUSI	4. Fusi Sambungan (Fus)	1
	5. Lusi Kensor/ <i>Warp Loose</i> (LK/WL)	
	6. Sambungan Benang Lusi / <i>Warp Knot</i> (SMBG,WK)	
	7. Salah Masuk Sisir/ <i>Wrong Reed Hole</i> (SMS/WRH)	
	8. Salah Susunan Twist	
	9. Lusi Abnormal/ <i>Abnormal Warp</i> (LA/AW)	
	10. Lusi Garis / <i>Warp Line</i> (LG/WL)	
	11. Kotor Lusi/ <i>Warp Dirty</i> (KOL/WD)	
	12. Garis Sisir / <i>Reed Mark</i> (GS/RM)	
	13. Salah Masuk Gun/ <i>Wrong Heald Hole</i> (SMG/WHH)	
	14. Nep/ <i>Warp Nep</i> (Nep/WNE)	

[Date]

**Sistem Pengendalian Internal Dan Prosedur
Pemeriksaan Produksi Di PT Daliatex Kusuma|
Syifa Vidya Sofwan, Laelatul Zanah**

ARAH PAKAN	1. Pakan Putus / <i>Broken Filling</i> (PP/BF)	1
	2. Pakan Double/ <i>Double Filling</i> (PD/DF)	
	3. Pakan Sisip / <i>Flying Waste</i> (PS/FW)	
	4. Fusi Sambungan (FuS)	
	5. Pakan Merintil/ <i>Snarling</i> (PM/SNR)	
	6. Pakan Abnormal / <i>Abnormal filling</i> (PA/AF)	
ARAH PAKAN	7. Pakan Lipat / <i>Folded Filling</i> (PL/FPF)	1
	8. Sambungan Benang Pakan/ <i>Filling Knot</i> (SMBNG/FK)	
	9. Salah Susunan Twist/ <i>Worng Twist Selective</i> (SST/WST)	
	15. Pakan Friksi / <i>Filling Friction</i> (PF/FF)	
	16. Nep / <i>Filling Nep</i> (NEP/FNE)	
	10. Pakan Slub / <i>Hairy Filling</i> (PSL/HF)	
	11. Pakan Brodol / <i>Filling Nap</i> (PBRDL/FNA)	
	12. Tebal Tipis / <i>Tick Mark</i> (TT/TKM)	
	13. Stip Mark / <i>Thin Mark</i> (SM/TNM)	
	17. Pakan Kendor/ <i>Filling Loose</i> (PK/FLS)	
	18. Beda Efek Putih / <i>Stripe White</i> (BEP/SW)	
	19. Beda Efek Hitam/ <i>Stripe Black</i> (BEH/SB)	
	20. Pinggiran Brodol / <i>Loose Selvedge</i> (PIB/LS)	
	14. Strip Dobby Mesin / <i>Filling Stripe</i> (SDMC/FS)	
	15. Pakan Tak Sampai / <i>Short Pick</i> (PTS/SP)	
21. Pakan Tegang / <i>Thigt filling</i> (PT/TF)		
ARAH PAKAN	22. Kotor Pakan/ <i>Filling Dirty</i> (KOP/FD)	1
	23. Stop Mark Temple/ <i>Temple Mark</i> (SMT/TM)	
	24. Pakan Floating/ <i>Filling Floating</i> (FP/FF)	
KAIN	1. Lipatan Grey / <i>Folding</i>	1
	2. Bolong / <i>Hole</i>	
	3. Kotor Kain / <i>Stain</i>	

Sumber : *Inspecting Greige Tenun-5*

[Date]

C. Grade Kain

Tabel 3.4
Grade Kain

GRADE	JUMLAH POINT	KETERANGAN
A	0-4	Panjang Standar
B	5-7	
C	≥ 8	
D	0-4	Panjang Tidak Standar

Sumber : *Inspecting Greige* Tenun-5

D. Penulisan Pada Ujung Kain

Penulisan harus didepan muka kain :

1. Jarak 15cm diujung kain
2. Menggunakan markpen
3. Cara penulisan :
 - a. Bagian dalam design
No Design-No Lot / No Mc No Beam Tahun Bulan No Pcs
Contoh : W237-8A/K20110190820
 - b. Bagian Luar
No Design-No Lot/ No Mc No Beam Tahun No Pcs/ Grade
Contoh : W237-8A/K20110190820/A120M

E. Peralatan Inspecting

Berikut adalah peralatan yang diperlukan saat melakukan inspecting Greige :

1. Gunting kain
2. Gunting Benang
3. Density Meter
4. Roll Meter
5. Pinset
6. Sisir kecil
7. Markpen
8. Alat tulis

F. Cara Inspecting

Berikut adalah cara inspecting Greige :

1. Persiapan Proses
 - a. Tuliskan identitas kain sesuai tulisan operator potong kain menggunakan markpen sesuai dengan ketentuan di atas, jika ada perbedaan segera hubungi kepala shift.
 - b. Reset counter, tarik kain sampai roll take up di mesin lalu pasang paper core.
2. Proses inspecting atau grading kain
 - a. Cek standar kontruksi kain (anyaman, density, lebar kain) jika tidak sesuai laporkan ke kepala shift.
 - b. Cek kain menggunakan lampu pinggir kiri, kanan, atas, bawah dan depan secara bergantian (dalam keadaan mesin inspect stop) untuk mengetahui cacat kain seperti SMG, SMS, LA, LGF, SST atau garis sisir.
 - c. Mulai memeriksa (mesin berjalan).
 - d. Lihat kiri, kanan, depan, dan bawah ketika inspect.
 - e. Catat jenis cacat yang ditemukan pada form data pemeriksaan grade kain.
 - f. Lakukan grading sesuai aturan yang di atas.
 - g. Penulisan identitas kain jika sudah melakukan grading sesuai dengan aturan yang diatas.
 - h. Jika ada cacat kain yang meragukan, kain dipisahkan dipalet yang berbeda dan diberi tali sesuai design.

[Date]

3.1.3 Kondisi dan Kendala Pelaksanaan SOP di PT Dalitex Kusuma

Menanamkan kedisiplinan mematuhi SOP merupakan hal yang penting. Begitupun dengan penerapan SOP yang ada di PT Daliatex Kusuma bagian Inspecting Greige. Walaupun sudah menerapkan SOP yang memadai, tetapi ada kemungkinan terjadinya hambatan dalam pelaksanaannya. Hal ini disebabkan oleh 4 unsur berikut :

1. **Organisasi**

Hambatan ini biasanya muncul akibat problem-problem yang ada kaitannya dengan manajemen organisasi, misalnya gaya kepemimpinan, struktur organisasi yang terlalu gemuk, alur koordinasi yang terlalu panjang dan rumit, tradisi organisasi yang kurang kondusif, dan lain sebagainya. Seringkali terjadi friksi atas upaya sinkronisasi antara SOP yang berlaku pada unit kerja yang satu dan unit kerja yang lain. Tentunya friksi atau bahkan konflik ini memakan waktu yang tidak sedikit. Namun, hambatan sekecil apa pun tetap perlu diperhitungkan dalam penyusunan SOP.

2. **Operasional**

Hambatan operasional muncul dari masalah semua operasional organisasi, problem operasional yang dimaksud bisa datang dari karakter konsumen, keterikatan organisasi dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku, budaya organisasi, dan kedewasaan organisasi tersebut.

3. **Manajerial**

Hambatan manajerial disebabkan oleh adanya perbedaan pandangan dari beberapa anggota manajemen dalam penyusunan serta penerapan SOP dalam unit kerja dari masing-masing departemen. Perusahaan atau organisasi kecil, umumnya tidak mengalami hambatan manajerial yang terlalu signifikan. Sebaliknya, organisasi besar, tentu memiliki peluang hambatan yang lebih besar.

Contoh yang terkait dengan hambatan manajerial organisasi dapat berupa ketidakjelasan visi, misi, kebijakan organisasi, aturan dan tata terbit, tidak adanya kontrol secara konsisten dan berkelanjutan, serta tidak adanya dukungan yang maksimal dari pihak-pihak terkait.

4. **Personal**

Hambatan personal datangnya dari individu organisasi, karyawan, atau user yang tidak mau mendukung adanya SOP di dalam organisasi bahkan terang-terangan menyatakan penolakan.

Adapun penolakan ini diantaranya bisa disebabkan karena karyawan yang bersangkutan belum paham secara benar tujuan dan manfaat adanya SOP dalam menjalankan organisasi, masih adanya anggapan bahwa dengan adanya SOP justru mempersulit pekerjaan mereka serta tidak adanya motivasi kuat dalam diri karyawan untuk berkembang lebih maju dan lain sebagainya.

Hambatan individu atau perseorangan, merupakan hambatan paling dominan. Beberapa alasan yang muncul, salah satunya adalah tingkat pendidikan yang kurang memadai menyebabkan seseorang kurang memiliki kemampuan ataupun kompetensi dalam mengaplikasikan SOP. Dalam beberapa kasus ada juga yang justru merasa terganggu kepentingan pribadinya dengan mengaplikasikan SOP.

Berdasarkan hasil wawancara dengan Kepala Urusan Greige pada hari kamis 17 Oktober 2019, dari beberapa kasus kelolosan dalam proses pemeriksaan kain ini disebabkan karena unsur personal yaitu, SDM yang tidak tanggap, lalai, menjalankan pekerjaan namun tidak sesuai dengan prosedur yang ditetapkan. Tugas operator inspecting greige adalah memeriksa kain untuk mengendalikan kualitas dengan tujuan meminimalkan produk yang cacat pada saat operator melaporkan masalah yang ditemukan pada kain yang diperiksa pada pimpinan atau pada montir yang bersangkutan, sering kali masalah tersebut tidak segera di kejar untuk diperbaiki, hal ini menyebabkan terjadinya hambatan saat melaksanakan SOP pemeriksaan kain yang menimbulkan kelolosan saat penilaian cacat pada kain. Selain itu walaupun pengendalian internal di bagian inspecting greige mulai tampak efektif, akan tetapi ada beberapa hal yang memerlukan pembenahan yaitu:

1. Dalam melakukan penelitian penulis menemukan adanya kebijakan perusahaan selalu dipatuhi oleh atasan, dengan tujuan agar karyawan selalu patuh dengan kebijakan tersebut. Tetapi ternyata masih banyak karyawan yang melanggar kebijakan yang dibuat.
2. Pemahaman sebagian operator mengenai pentingnya memenuhi SOP masih kurang, SDM yang tidak tanggap serta lalai.
3. Masih adanya karyawan yang tidak jujur ketika permasalahan muncul.

IV. SIMPULAN DAN SARAN

4.1. Simpulan

Dari hasil tinjauan serta pembahasan pelaksanaan pengendalian internal dan prosedur pemeriksaan produksi bagian Inspecting Greige di PT Dalitex Kusuma diatas, maka penulis menyimpulkan:

1. Pelaksanaan sistem pengendalian internal di PT Dalitex Kusuma sudah berjalan cukup baik, PT Daliatex juga telah membuat SOP atau kebijakan yang mendorong terlaksananya praktek yang baik untuk mencegah terhambatnya proses produksi perusahaan, hal ini terbukti dengan adanya pemisahan tugas yang sudah terstruktur dengan jelas, fasilitas produksi yang mendukung dan gaji yang sesuai.
2. Pelaksanaan prosedur pemeriksaan produksi pada PT Daliatex kusuma masih kurang berjalan efektif karena masih ditemukannya kesalahan dalam pemeriksaan kain greige namun PT Daliatex Kusuma selalu berupaya untuk meningkat mutu kerja karyawan sesuai dengan tanggung jawabnya ini dapat dilihat dari presentasi hasil pemeriksaan ulang proses produksi yang menurun drastis.
3. Masalah atau kendala yang ada pada bagian inspecting greige PT Daliatex Kusuma, pertama, masih adanya karyawan yang melanggar kebijakan perusahaan yang telah disetujui atasan, kedua, masih adanya karyawan yang kurang memahami pentingnya memenuhi SOP dan lalai akan tugasnya, yang ketiga, adanya ketidak jujuran karyawan saat permasalahan muncul sehingga hanya mencari pembenaran sendiri.

4.2. Saran

Berdasarkan simpulan diatas maka penulis mencoba memberikan saran yang diharapkan dapat menjadi masukan untuk bagian inspecting greige PT Daliatex kusuma yang diantaranya:

1. Manajer SDM harus mengendalikan karyawan agar mau mengikuti aturan perusahaan setidaknya bisa diajak disiplin. Ajakan-ajakan dengan metode pendekatan untuk mengubah kebiasaan buruknya menjadi kebiasaan yang menguntungkan bagi perusahaan dan tentu saja bagi karyawan itu sendiri. Contoh pendekatan-pendekatan yang mungkin bisa dilakukan terhadap karyawan seperti :
 - a. Sering berkomunikasi dengan pegawai agar mengetahui persoalan pegawai, entah itu dalam hal pekerjaan ataupun pribadi harus diketahui agar dicarikan pemecahan masalahnya. Ketidak pedulian akan hal ini dapat menimbulkan pembangkangan pegawai, keluhan kesah pegawai, bahkan merusak kredabilitas perusahaan jika pegawai tidak dapat mengendalikan diri ketika berhubungan dengan klien.
 - b. Jadikan pegawai sebagai tenaga produktif sesuai keahliannya dan dapat dipercaya. Pemberian tanggung jawab kepada pegawai sekaligus memberikan kepercayaan membuatnya dapat menyalurkan bakat sesuai keahliannya.
 - c. Kembangkan pola pikir pegawai tentang ritme pekerjaan yang searah dengan tujuan perusahaan. Berikan pemahaman bahwa bekerja bukan hanya menjadi hal yang rutin dan monoton, tetapi juga saling bergandengan tangan dengan perusahaan untuk mewujudkan visi dan misi perusahaan. Disini perusahaan mempersilahkan pegawai menyampaikan ide-ide baiknya.

[Date]

**Sistem Pengendalian Internal Dan Prosedur
Pemeriksaan Produksi Di PT Daliatex Kusuma|
Syifa Vidya Sofwan, Laelatul Zanah**

Dengan demikian pegawai akan merasa dihargai dan berada dalam suasana kekeluargaan.

- d. Berikan penghargaan dan hukuman. Hal ini sudah jelas bahwa pegawai yang kreatif dan memiliki kinerja yang baik dan penuh inovatif layak diberi penghargaan seperti, kenaikan gaji, hadiah, dll. Sebaliknya jika pegawai memiliki kinerja yang menurun akibat sikap yang tidak baik harus diberikan hukuman.
2. Dalam pelaksanaan prosedur pemeriksaan produksi sebaiknya selalu dilakukannya evaluasi kinerja karyawan secara rutin seminggu sekali sehingga bisa meminimalisir kesalahan yang terjadi.
3. Menambah jadwal pelatihan karyawan tentang pengetahuan SOP dan pentingnya SOP bagi sebuah perusahaan.
4. Dalam dunia kerja kejujuran itu penting, tidak peduli hal yang besar atau kecil sekalipun. Seorang pegawai yang jujur adalah pegawai yang diinginkan perusahaan. Dengan cara menerapkan kejujuran dalam bekerja mungkin akan mengubah karyawan jadi pribadi yang jujur. Cara menerapkan kejujuran pada karyawan :
 - a. Pimpinan perusahaan harus memberikan contoh perilaku jujur kepada karyawan dalam kehidupan sehari-hari.
 - b. Berikan penghargaan yang pantas untuk diterima. Karena dengan begitu karyawan akan mengingat jika perusahaan tempat dia bekerja adalah jenis perusahaan yang sangat menghargai orang jujur.
 - c. Berikan hukuman yang sesuai bagi karyawan yang berbohong. Sebab ini dapat memberikan dampak yang negatif bagi perusahaan.

Referensi:

Agoes, Sukrisno. (2004). Auditing (Pemeriksaan Akuntan) Oleh Kantor Akuntan Publik Jilid I. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi.

Hanifati, Fathin. (2015). Penerapan Audit Operasional dalam Menujang Efisiensi dan Efektifitas Produksi. Surabaya: Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Indonesia Surabaya.

Rhamdani, Rahmatuloh Husnie. (2014). Pengaruh Audit Operasional dan Pengendalian Intern Terhadap Efisiensi Biaya Produksi. Bandung: Universitas Siliwangi.

Mulyadi. 2010, Sistem Akuntansi, Jakarta : Salemba empat.

<http://m.bisnis.com/industri/red/20170926/257/693248/kemenperin-industri-tekstil-tumbuh-baik> , 10-November-2019, 21.00 WIB.

<http://menurutcaraku.blogspot.com/2016/01/cara-menerapkankejujuran-pada-karyawan.html?m=1>.17-November-2019, 14.00 WIB.

<http://zoonaartikel1000.blogspot.com/2016/02/pengertian-prosedur-menurut> -para-ahli.
Html?m=1, 25-November-2019, 09.00 WIB.

<http://accounting.binus.ac.id>, 25-November-2019 : 10.00 Wib.
www.materidosen.com, 25-November-2019 : 10.15 Wib.