

**PENERAPAN *RISK - BASED AUDIT* UNTUK MENINGKATKAN
EFISIENSI DAN EFEKTIVITAS PRODUKSI PADA PT. KINDO ASIA
TAMA**

Natasha Evanda Mineri

Akuntansi / Fakultas Bisnis dan Ekonomika

icy_black_panda91@yahoo.com

Abstrak – *Risk-Based Audit* adalah audit yang dilakukan berdasarkan penilaian atas risiko yang ada atau berfokus pada risiko serta pada cara organisasi untuk mengelola risiko. Penelitian ini menerapkan audit berbasis risiko dengan penerapan *Risk-Based Audit* pada divisi produksi di PT Kindo Asia Tama. Penerapan ini bertujuan untuk mengetahui risiko-risiko apa saja yang muncul di divisi produksi. Tahap pencetakan merupakan *critical problem area* yang ada di PT Kindo Asia Tama. dimana ditemukan risiko-risiko antara lain bahan baku yang diterima tidak sesuai dengan yang diharapkan, naiknya biaya produksi karena kenaikan beban listrik yang harus dibayar, terhambatnya proses produksi sehingga penyelesaian menjadi lebih lambat, produk cacat, kerugian akibat cetak ulang, produk yang diterima pelanggan berkualitas jelek, produk rusak saat dikemas, dan produk yang telah selesai dicetak memiliki kualitas yang buruk.

Kata kunci: Audit internal, Audit berbasis risiko

Abstract – *Risk-Based Audit* is an audit conducted based on risk assessment of existing or focus on risk as well as the way the organization to manage risk. This research applies a risk-based audit of the implementation of *Risk-Based Audit* in the production division at PT Kindo Asia Tama. This implementation aims to determine any risks that arise in the production division. Printing stage is critical problem area in the PT Kindo Asia Tama. which found risks among other raw materials received are not as expected, rising production costs due to increase in cost of electricity to be paid, inhibition of the production process so that the settlement is slower, product defects, losses due to reprints, customers received bad quality products , defective products when packaged, and the completed printed product have poor quality.

Keywords: Internal audit, Risk-based audit

PENDAHULUAN

Persaingan dunia bisnis pada saat ini sangatlah ketat.. Persaingan membuat badan usaha berlomba-lomba guna meningkatkan kualitas hasil produksi dengan meningkatkan mutu produk dan loyalitas pelanggan. Dalam upaya untuk mencapai tujuan tersebut maka sumber daya ekonomi tersebut harus digunakan secara efektif dan efisien.

Agar badan usaha mampu melaksanakan tanggung jawabnya secara efektif dan efisien maka lebih baik pihak manajemen harus mulai mempertimbangkan untuk melaksanakan *audit* internal. Menurut Castanheira *et al.*, (2010), pada bulan Januari 2005, sebuah studi tentang pengembangan praktik *audit* internal di Irlandia oleh IIA - Inggris dan Irlandia dan KPMG Irlandia, menyimpulkan bahwa 89 persen dari kepala *audit internal* menggunakan metode berbasis risiko (*Risk-based audit*) ketika mempersiapkan rencana tahunan *audit* internal ; 93 persen menggunakan metode berbasis risiko (*Risk-based audit*) dalam tugas-tugas *audit* internal mereka; 81 persen berhubungan dengan kepala divisi atau bisnis ketika menyusun rencana *audit* internal mereka; 72 persen melakukan pekerjaan mereka sesuai dengan standar internasional, dan 32 persen bertanggung jawab untuk mematuhi atau risiko manajemen.

Pergeseran *audit* menuju ke arah *audit* berbasis risiko ini akan terus berlanjut karena jika perusahaan ingin berjalan dengan baik, maka pihak manajemen harus mulai mempertimbangkan untuk mengendalikan masalah dan risiko potensial secara lebih serius. Melihat bahwa pentingnya *audit* internal bagi sebuah badan usaha terutama *Risk-Based Audit* maka penulis sangat tertarik untuk melakukan penerapan *Risk-Based Audit* di PT. Kindo Asia Tama sebagai topik yang akan memberikan masukan bagi pihak manajemen atas temuan *audit* sehingga kinerja perusahaan dapat meningkat terutama dalam siklus produksi.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk melakukan penerapan *audit* berdasarkan *Risk-Based Audit* yang ada di PT. Kindo Asia Tama (PT. KAT). Sehingga pihak manajemen melihat risiko yang dialaminya maupun yang akan

dialami berdasarkan temuan *audit*. Penelitian ini akan dilakukan dengan beberapa pertanyaan mendasar yang ada di *research question* sebagai berikut:

Main Research Question:

Bagaimana penerapan *Risk-Based Audit* untuk meningkatkan efisiensi dan efektifitas siklus produksi di PT. Kindo Asia Tama?

Mini Research Question:

1. Apa saja risiko potensial yang ada dalam siklus produksi?
2. Bagian mana yang menjadi *Critical Problem Area* pada siklus produksi PT. Kindo Asia Tama?
3. Bagaimana bentuk temuan-temuan *audit* yang diperoleh dari siklus produksi?
4. Rekomendasi apa yang sebaiknya dilakukan untuk temuan *audit* yang terjadi?

METODE PENELITIAN

Metode pengambilan data dapat dilakukan dengan menggunakan prosedur adalah dengan melakukan studi perpustakaan, untuk memperoleh landasan teoritis yang terkait dengan permasalahan yang terjadi. Studi perpustakaan ini dilakukan dengan cara mempelajari buku-buku literatur. Kemudian, dengan melakukan *survey* lapangan, untuk mengumpulkan data yang diperlukan dimana data ini menunjukkan keadaan nyata yang ada pada badan usaha. Survey lapangan dilakukan di pabrik PT Kindo Asia Tama, hal ini dilakukan untuk mengumpulkan data mengenai proses produksi yang terjadi di lapangan.

Dalam melakukan *survey* maka menggunakan sumber data dan metode pengambilan data. Pertama, dengan menggunakan analisis dokumen, prosedur dan peraturan badan usaha yang terkait dengan sejarah, aktivitas dan sistem akuntansi yang berhubungan dengan kegiatan siklus produksi. Dokumen yang dianalisis

adalah flowchart siklus produksi, nota order, nota pembelian, nota tagihan, dan job order produksi. Analisis dokumen diharapkan untuk memperkuat informasi sebagai bukti tambahan.

Serta melakukan *interview* dilakukan untuk memperoleh informasi secara lebih detail mengenai aktivitas badan usaha. Peneliti akan melakukan *interview* kepada pihak-pihak yang terkait dengan divisi produksi. Mulai dari pemilik, kepala divisi marketing, kepala divisi produksi, *staff* atau karyawan *marketing*, *staff* atau karyawan produksi, buruh pabrik. Juga disertai dengan observasi dilakukan untuk mengamati kegiatan yang dilakukan badan usaha untuk memberikan gambaran kepada peneliti mengenai aktivitas yang dilakukan badan usaha.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Untuk menjawab mini research question yang pertama, maka peneliti mengidentifikasi risiko potensial yang dapat menghambat pencapaian tujuan badan usaha di divisi produksi. Proses pengidentifikasian risiko dilakukan pada tiga tahap, yaitu (1) tahap order, (2) tahap pencetakan, dan (3) tahap pengiriman. Hal ini bertujuan agar risiko dapat diidentifikasi secara detail. Risiko yang diidentifikasi adalah risiko strategik dan risiko transaksional.

Tabel 1. Identifikasi risiko di divisi produksi PT Kindo Asia Tama

Aktivitas	Jenis Risiko	Identifikasi Risiko	No.	Penyebab
Tahap menerima pesanan dari konsumen	Risiko strategik	Jumlah pesanan semakin menurun.	1.	Jumlah pesanan mengalami penurunan karena adanya krisis ekonomi.
			2.	Harga bahan baku naik sehingga biaya cetak menjadi tinggi

	Risiko transaksional	Konsumen menerima cetakan yang tidak sesuai.	3.	<i>Marketing</i> melakukan kesalahan tulis dalam menginputkan data nota order
			4.	Bagian design salah dalam membuat <i>design film</i> . <i>Design film</i> yang salah dari bagian design menghasilkan <i>layout</i> yang tidak sesuai dengan pesanan konsumen. Hal ini dapat berlanjut di tahap produksi.
Tahap pencetakan	Risiko strategic	Bahan baku yang diterima tidak sesuai dengan yang diharapkan	5.	Menjalin kerjasama dengan supplier yang tidak profesional. <i>Supplier</i> tidak mampu menyediakan kualitas bahan baku sesuai dengan permintaan dan kebutuhan PT Kindo Asia Tama
		Naiknya biaya produksi karena kenaikan beban listrik yang harus dibayar	6.	Kebijakan pemerintah dalam menentukan kenaikan tarif dasar listrik
	Risiko transaksional	Terhambatnya proses produksi sehingga penyelesaian menjadi lebih	7.	Mesin rusak karena operator mesin kurang memahami kondisi mesin.
			8.	Mesin rusak karena tidak adanya pemeliharaan mesin

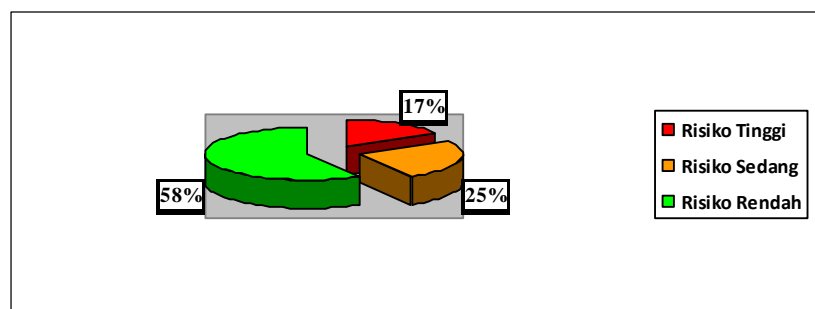
		lambat		produksi yang rutin.
			9.	Perusahaan tidak memiliki peralatan yang lengkap ataupun <i>spare part</i> yang dapat digunakan untuk memperbaiki mesin sehingga mesin tidak dapat segera diperbaiki.
			10.	Perusahaan kekurangan bahan baku saat produksi berjalan
		Produk cacat	11	Disaat bekerja, karyawan produksi seringkali mengobrol ataupun menggunakan alat komunikasi <i>handphone</i> sehingga banyak produk cacat yang tidak ketahuan.
			12.	Warna bahan baku tidak sesuai dengan warna yang diinginkan, sehingga hasil warna tidak sesuai dengan pesanan.
			13.	Karyawan printing meletakkan kertas pada posisi yang salah.
			14.	Pada tahap <i>cutting</i> atau pemotongan menghasilkan produk yang tidak rapi karena pisau tidak tajam.
			15.	Pada tahap pengeleman, kualitas lem yang digunakan tidak mudah rekat dengan bahan kertas produk
		Kerugian akibat cetak ulang	16	Hasil yang diberikan ke tahap selanjutnya masih salah sehingga perusahaan melakukan kerja ulang.
		Produk yang	17.	Pada kegiatan sortir, karyawan

		diterima pelanggan berkualitas jelek		sorting tidak dapat memilah kualitas produk dengan teliti maka perusahaan akan mengirimkan produk yang tidak sesuai dengan order.
		Produk rusak saat dikemas	18.	Pada kegiatan kemas, karyawan yang melakukan pengemasan tidak cakap dalam pengepakan produk sehingga banyak produk yang rusak saat di dalam kardus.
		Produk yang telah selesai dicetak memiliki kualitas yang buruk.	19.	Kurangnya pemeriksaan kualitas yang dilakukan
			20.	Dalam tahap pemeriksaan kualitas, karyawan tidak melakukan dokumentasi. Hal ini akan mempengaruhi kualitas kerja perusahaan.
Tahap pengiriman	Risiko strategik Risiko Transaksional	Produk tidak tepat waktu sampai kepada pelanggan	21.	Menjalin kerjasama dengan jasa pengiriman yang tidak profesional.
			22.	Keterbatasannya alat transportasi yang dimiliki oleh perusahaan sehingga tidak dapat mengirim dan mengakibatkan cetakan terlambat sampai di tempat <i>customer</i> .
			23.	Jasa pengiriman yang digunakan untuk mengirimkan cetakan kepada <i>customer</i> tidak tersedia.
		24.	Kecerobohan saat mengirimkan cetakan dapat menyebabkan cetakan ada sebagian yang rusak.	
		Cetakan menjadi rusak saat dalam pengiriman.		

Kemudian, untuk menentukan *critical problem area* maka peneliti melakukan penilaian risiko. Setelah melakukan pertimbangan bersama pihak manajemen untuk mengestimasi dampak yang mungkin terjadi dan kemungkinan terjadinya risiko, tahap selanjutnya adalah membuat skala penilaian risiko untuk menentukan tingkat risiko-risiko tersebut. Dasar yang digunakan untuk menentukan tingkat materialitas dari dampak yang mungkin terjadi adalah dasar dari Boyton and Johnson (2006). Hal ini dikarenakan pihak manajemen belum dapat menentukan tingkat materialitas, sehingga penulis menggunakan dasar tersebut. Tingkat materialitas akan diukur secara kuantitatif, dengan menggunakan dasar laba bersih sebelum pajak.

- Dampak kerugian yang mungkin terjadi dapat dikatakan material apabila dampak kerugian tersebut nilainya $> 5\%$ dari total laba bersih sebelum pajak, yaitu lebih besar Rp 31.272.500.
- Dampak kerugian yang mungkin terjadi dikatakan tidak material apabila dampak kerugian yang mungkin terjadi nilainya $< 5\%$ dari total laba bersih sebelum pajak, yaitu kurang dari Rp Rp 31.272.500

Gambar 1. Proposi Risiko Di PT Kindo Asia Tama



Hasil dari penilaian risiko, kemudian dilakukan pemetaan risiko, maka daerah yang dijadikan *critical problem area* adalah aktivitas yang memiliki jumlah risiko sedang dan risiko tinggi lebih besar dibanding risiko rendah. Aktivitas ini membutuhkan perhatian khusus dari pihak manajemen. Pihak manajemen harus mampu mendahulukan aktivitas tersebut agar tidak terkena dampak risiko yang terlalu rendah.

Tabel 2. Identifikasi *Critical Problem Area*

Aktivitas yang ada di siklus produksi	Hijau	Kuning	Merah	CPA
a. Tahap menerima pesanan dari konsumen	3	1	0	Tidak
b. Tahap pencetakan	7	4	5	Ya
c. Tahap pengiriman	4	0	0	Tidak

Pada tahap pencetakan dijadikan *critical problem area* karena jumlah *high risk* dan *medium risk* lebih banyak daripada jumlah *low risk*. Sedangkan pada tahap menerima pesanan dan tahap pengiriman dari konsumen jumlah *low risk* lebih besar daripada jumlah *medium risk* dan *high risk*. Oleh karena itu, yang dijadikan *critical problem area* adalah pada tahap pencetakan.

Untuk menjawab *mini research question* ketiga dan keempat, maka peneliti melakukan *field work* untuk menemukan *audit findings*. Tahap pencetakan merupakan area yang akan dilakukan audit untuk menemukan temuan audit. Serta peneliti akan memberikan rekomendasi yang dapat bermanfaat bagi badan usaha.

1. CPA: bahan baku yang diterima tidak sesuai dengan yang diharapkan

a. *Condition*

Bagian gudang melakukan pemeriksaan pada saat bahan baku diterima dari supplier. Pemeriksaan ini meliputi penghitungan jumlah bahan baku. Setelah dihitung maka akan dilakukan pengecekan kualitas bahan baku. Akan tetapi, bagian gudang tidak membuat dokumen sebagai pencatatan atas bahan baku

b. *Criteria*

Bagian gudang PT Kindo Asia Tama pada saat menerima bahan baku sudah melakukan penghitungan bahan baku dan pengecekan kondisi bahan baku. Setelah diterima maka akan disimpan dalam gudang. Untuk

memenuhi pengendalian internal yang baik harus ada fungsi pencatatan dengan pembuatan dokumen.

c. *Cause*

Penyebab bagian gudang tidak membuat dokumen sebagai pencatatan bahan baku karena karena bahan baku sebagian besar tidak disimpan. Biasanya akan langsung digunakan dalam proses cetak.

d. *Effect*

Dampak yang akan terjadi apabila bagian gudang tidak membuat dokumen sebagai pencatatan bahan baku adalah timbulnya risiko pencurian bahan baku tinta.

e. *Recommendation*

Bagian gudang pada saat menerima bahan baku seharusnya juga dilengkapi dengan pembuatan dokumen. Dengan adanya dokumentasi maka proses penyimpanan bahan baku dapat berjalan dengan efektif.

2. CPA: naiknya biaya produksi karena kenaikan beban listrik yang harus dibayar

a. *Condition*

Kepala divisi marketing akan mencari informasi mengenai kenaikan tarif dasar listrik. Setelah dilakukan identifikasi terhadap kenaikan tarif dasar listrik, maka akan melakukan perkiraan mengenai estimasi kenaikan biaya cetak yang akan terjadi.

b. *Criteria*

Dalam menentukan biaya cetak, maka PT Kindo Asia Tama menunjuk divisi marketing untuk mengestimasi biaya yang sekiranya dikeluarkan untuk melakukan proses cetak..

c. *Cause*

Kebijakan kenaikan tarif dasar listrik merupakan kebijakan yang sudah dibuat oleh pemerintah. Hal ini tidak dapat dihindari dan harus dipatuhi oleh perusahaan. Oleh karena itu, perusahaan harus mampu mengatasi risiko tersebut.

d. *Effect*

Kebijakan pemerintah untuk menaikkan tarif dasar listrik, menyebabkan biaya utilitas yang dikeluarkan PT Kindo Asia Tama juga semakin tinggi.. Apabila biaya cetak semakin tinggi maka perusahaan akan menaikkan harga produknya. Harga cetak yang tinggi akan berpengaruh terhadap daya saing.

e. *Recommendation*

Sebaiknya ada divisi tersendiri yang menangani masalah biaya. Divisi biaya ini berada di bawah kepala keuangan. Kemudian juga, perlu dilakukan penghematan listrik dalam berproduksi.

3. CPA: Terhambatnya proses produksi sehingga penyelesaian menjadi lebih lambat

a. *Condition*

PT Kindo Asia Tama mengalami keterlambatan proses produksi. Faktor utama adalah kerusakan mesin.. Akan tetapi, menurut kepala divisi produksi tidak memiliki adanya jadwal pemeliharaan mesin yang rutin. Kemudian, tidak dilakukan pembelian spare part bagian mesin yang seringkali rusak.

b. *Criteria*

Seharusnya PT Kindo Asia Tama melakukan pelatihan kepada operator mesin mengenai kondisi mesin. Kemudian, perlu dilakukan perawatan

mesin secara rutin. Juga dilakukan antisipasi dengan pembelian spare part bagian mesin yang seringkali mudah rusak.

c. *Cause*

Terhambatnya proses produksi disebabkan oleh mesin yang rusak. Mesin yang rusak karena operator mesin tidak hanya cukup menggunakan mesin tetapi juga harus memahami kondisi mesin.. Kemudian tidak ada pemeliharaan mesin yang rutin dilakukan. Apabila mesin mengalami kerusakan, perusahaan tidak memiliki peralatan perbaikan mesin, sehingga karyawan tidak dapat melakukan perbaikan mesin.

d. *Effect*

Dampak yang akan terjadi apabila terhambatnya proses produksi adalah penyelesaian menjadi lebih lambat. Jika perusahaan mengalami keterlambatan dalam menyelesaikan order maka customer akan merasa kecewa.

e. *Recommendation*

Rekomendasi bagi PT Kindo Asia Tama adalah melakukan pelatihan bagi operator mesin sehingga operator mesin dapat memahami kondisi mesin. Tidak hanya pelatihan tetapi juga perlu dilakukan perawatan mesin yang rutin. Kemudian, juga operator mesin harus melapor kepada kepala divisi produksi mengenai mesin yang sering rusak sehingga dapat diantisipasi dengan pembelian spare part bagian mesin yang sering rusak.

4. CPA: Produk cacat

a. *Condition*

Apabila karyawan melakukan kesalahan sehingga menimbulkan terjadinya produk cacat, maka hukuman pertama yang diberikan ketika karyawan melakukan kesalahan adalah teguran.

b. *Criteria*

Kondisi yang seharusnya ada dalam perusahaan adalah adanya peraturan bagi karyawan pabrik. Kemudian, adanya punishment bagi karyawan yang melakukan kesalahan atau melanggar peraturan. Semua ini harus didukung dengan tindakan pengawasan yang dilakukan oleh kepala divisi produksi untuk mengawasi kinerja karyawan.

c. *Cause*

Penyebab masih terjadinya produk cacat merupakan kesalahan dari karyawan yang masih sering menggunakan alat komunikasi pada saat melakukan proses cetak. Hal ini membuat karyawan seringkali tidak fokus.

d. *Effect*

Adanya peraturan bagi karyawan serta adanya pengawasan terhadap karyawan dapat membawa dampak yang baik bagi perusahaan. Tanpa adanya pengawasan dapat membuat karyawan meremehkan peraturan yang ada..

e. *Recommendation*

Peraturan sebaiknya tidak hanya secara lisan tapi harus dibuat tertulis. Agar lebih efektif dalam penerapannya, maka peraturan juga harus disertai dengan pengawasan.

5. CPA: Kerugian akibat cetak ulang

a. *Condition*

Dilakukan pengawasan saat proses cetak. Pengawasan ini berupa pengecekan kinerja karyawan produksi saat sedang melakukan proses cetak. Kemudian, diketahui bahwa sebelum proses cetak, dilakukan pengecekan..

b. *Criteria*

Ketika melakukan proses cetak, maka kepala divisi produksi akan melakukan pengawasan kinerja karyawan cetak. Karyawan yang akan melakukan proses cetak, terlebih dahulu akan melakukan pengecekan.

c. *Cause*

Penyebab terjadinya kerugian akibat cetak ulang adalah karyawan yang masih seringkali ceroboh. Untuk mengejar penyelesaian cetak, maka karyawan seringkali terburu-buru sehingga melupakan proses pengecekan.

d. *Effect*

Sebelum melakukan proses cetak, maka karyawan produksi akan melakukan pengecekan terlebih dahulu. Pengecekan ini untuk meminimalisasi terjadinya kesalahan. Apabila terjadi kesalahan merupakan tanggung jawab mereka.

e. *Recommendation*

Rekomendasi bagi perusahaan adalah karyawan harus melakukan pengecekan terlebih dahulu sebelum melakukan proses cetak. Kemudian, karyawan dituntut untuk melakukan proses cetak dengan hati-hati.

6. CPA: Produk yang diterima pelanggan berkualitas jelek

a. *Condition*

Memang dilakukan proses penyortiran barang jadi, akan tetapi tidak ada bagian yang melakukan penilaian kualitas barang jadi. Hal ini berkakibat sehingga barang jadi yang berkualitas buruk lolos sortir

b. *Criteria*

Pada saat proses penyortiran masih terjadi kecerobohan yang dilakukan karyawan. Barang jadi yang berkualitas buruk lolos sortir dan kemudian dikemas. Seharusnya karyawan yang melakukan sortir harus kompeten.

c. *Cause*

Pada saat penyortiran, karyawan seringkali dilakukan dengan ceroboh. Pemeriksaan hanya dilakukan secara selintas.

d. *Effect*

Apabila cetakan yang berkualitas buruk lolos sortir maka customer akan menerima produk yang berkualitas buruk. Hal ini akan berdampak buruk bagi perusahaan. Customer akan menilai kinerja PT Kindo Asia Tama buruk.

e. *Recommendation*

Ada karyawan khusus yang mampu melakukan penyortiran dengan baik serta mampu menilai kualitas barang jadi. Paling tidak, mampu melakukan proses penyortiran dengan teliti dan tidak ceroboh.

7. CPA: Produk rusak saat dikemas

a. *Condition*

Apabila pengemasan harus dilakukan dengan cepat karena harus segera dikirim, maka seringkali karyawan akan melakukan pengemasan dengan terburu-buru. Kemudian dikemas dengan buruk dan dapat merusak produk.

b. *Criteria*

Seharusnya, pada saat sortir harus benar-benar dipastikan tidak meloloskan barang jadi yang berkualitas buruk. Karena apabila bagian pengemasan

juga melakukan pengecekan kembali maka akan membutuhkan tambahan lagi.

c. *Cause*

Agar tidak telat dalam mengirim maka karyawan dituntut untuk melakukan pengemasan dengan cepat. Karyawan yang terburu-buru dalam melakukan pengemasan sehingga seringkali ceroboh

d. *Effect*

Jika karyawan melakukan pengemasan dengan terburu-buru, ceroboh dan tidak mengemas dengan rapi maka dapat merusak produk

e. *Recommendation*

Agar karyawan tidak terburu-buru dalam melakukan pengemasan karena untuk memenuhi jadwal pengiriman yang mendesak, maka sebaiknya dilakukan pengaturan waktu yang baik.

8. CPA: Produk yang telah selesai dicetak memiliki kualitas yang buruk.

a. *Condition*

Tidak ada bagian *quality control* yang melakukan pengecekan kualitas produk. Hal ini dilakukan oleh karyawan produksi, karyawan produksi yang dimiliki memiliki kompetensi yang tidak sesuai.

b. *Criteria*

Seharusnya PT Kindo Asia Tama memiliki bagian *quality control* karena ini berhubungan dengan kepuasan pelanggan. Customer akan sangat kecewa jika menerima produk yang berkualitas buruk.

c. *Cause*

Jika tidak ada yang mengecek kondisi dan kualitas barang jadi maka masih ada barang jadi yang memiliki kualitas buruk karena karyawan produksi akan dengan seenaknya mencetak tanpa ada yang mengontrol hasilnya

d. *Effect*

Apabila perusahaan terus menghasilkan barang jadi yang berkualitas buruk maka customer akan kecewa dengan produk yang dihasilkan tersebut.

e. *Recommendation*

Perusahaan harus mulai memikirkan untuk memiliki bagian *quality control*. Sebagai pengendalian untuk menjaga kualitas cetakan dapat berjalan dengan efektif dan efisien.

KESIMPULAN DAN SARAN

Critical problem area terdapat pada tahap pencetakan. Tahap pencetakan memiliki risiko potensial, yaitu bahan baku yang diterima tidak sesuai dengan yang diharapkan, naiknya biaya produksi karena kenaikan beban listrik yang harus dibayar, terhambatnya proses produksi sehingga penyelesaian menjadi lebih lambat, produk cacat, kerugian akibat cetak ulang, produk yang diterima pelanggan berkualitas jelek, produk rusak saat dikemas, produk yang telah selesai dicetak memiliki kualitas yang buruk.

Pemahaman serta kondisi yang ada di dalam badan usaha yang kurang terkendali. Pada badan usaha mengenai masalah pengendalian proses dan sistem yang ada. Apa yang menjadi kekuatan dari pengendalian tersebut, apakah pengendalian tersebut lebih tepat diterapkan pada badan usaha, risiko apa saja yang harus diperbaiki oleh badan usaha, serta tingkat pelanggaran bawah atas pengendalian tersebut. Serta, PT Kindo Asia Tama sebaiknya merekrut auditor internal atau menggunakan jasa KAP atau konsultan untuk melaksanakannya. Sebaiknya badan usaha menggunakan jasa KAP atau konsultan untuk melakukan audit internal

DAFTAR PUSTAKA

- Arens, A.A., R.J. Elder, and M.S. Beasley. 2008. *“Auditing an Assurance Service: An Integrated Approach”*, 12th Edition, New Jersey: Pearson Education, Inc. Upper Saddle River.
- Boyton, William C, dan Raymond, N.Johson. 2006. *Modern Auditing: Assurance Services and The Integrity of Financial Reporting*. Edisi kedelapan. United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
- Castaheira, Nuno, Lu'cia Lima Rodrigues, and Russell Craig. 2010. *“Factors associated with the adoption of risk-based internal auditing”*. *Managerial Auditing Journal* 25 (1): 79-98
- COSO, 2004. *Enterprise Risk Management-Integrated Framework*, http://www.coso.org/Publications/ERM/COSO_ERM_ExecutiveSummary.pdf. Diakses tanggal 21 November 2012.
- Francis. Jack. Clark. 1998. *Management of Investments*. International Student Edition. McGraw-Hill, Inc.
- Gitman, Lawrence J, *Principle of Managerial Finance, Fourth Edition*, 2006, Pearson International.
- Konsorium Organisasi Profesi Audit Internal. 2004. **Standar Profesi Audit Internal**. 2004. Jakarta: The Institute of Internal Auditors Indonesia.
- Larry, F, Konrath. 1996. *“Auditing Concept & Application: A Risk Analysis Approach”*. Ohio. *South Western Collage Publishing*.
- Marshall, Romney and Paul Steinbart. 2006, **Sistem Informasi Akuntansi, Edisi 9**, Buku 1, Salemba Empat, Jakarta
- Marshall, Romney and Paul Steinbart. 2009. *“Accounting Information System”*. 11th edition. Upper Saddle River: Pearson Education, Inc.
- Reider, Rob. 2002. *“Operasional Review: Maximum Result at Efficient Cost”*. 3rd edition. New Year, USA: John Wiley and Sons.
- Sawyer, B., Lawrence. 2003. **Sawyer’s Internal Auditing 5 th Edition: “The Practise of Modern Internal Auditing”**. Florida: The Institute of Internal Auditor.
- Siahaan, Hasan. 2009. **Manajemen Risiko pada Perusahaan dan Birokrasi**. Jakarta: PT Gramedia
- Tampubolon, Robert. 2005. *“Risk And Systems-Based Internal Audit”*. Jakarta: PT Elex Media Komputindo.