

**ARTIKEL**

**PENGELOLAAN AKTIVITAS PENAMBAH NILAI DAN AKTIVITAS  
BUKAN PENAMBAH NILAI MELALUI ANALISIS *MANUFACTURING  
CYCLE EFFECTIVENESS* (MCE) DALAM MENINGKATKAN  
EFISIENSI PRODUKSI PADA PT LOTUS INDAH TEXTILE  
INDUSTRIES NGANJUK**



**Oleh:**

**LULUK KHOIRIYAH**

**13.1.01.04.0047**

**Dibimbing oleh :**

- 1. Tjetjep Yusuf Afandi, S.Pd., S.E., M.M.**
- 2. Linawati, S.Pd., M.Si.**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN EKONOMI  
FAKULTAS KEGURUAN DAN ILMU PENDIDIKAN  
UNIVERSITAS NUSANTARA PGRI KEDIRI  
TAHUN 2018**

## SURAT PERNYATAAN ARTIKEL SKRIPSI TAHUN 2018

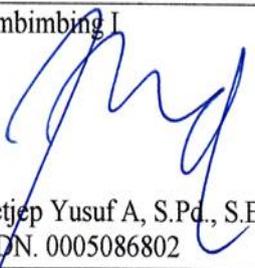
**Yang bertandatangan dibawah ini:**

NamaLengkap : Luluk Khoiriyah  
NPM : 13.1.01.04.0047  
Telepun/HP : 083846611418  
AlamatSurel (Email) : [lulukhoiriyah22@gmail.com](mailto:lulukhoiriyah22@gmail.com)  
JudulArtikel : Pengelolaan Aktivitas Penambah Nilai Dan Aktivitas Bukan Penambah Nilai Melalui Analisis *Manufacturing Cycle Effectiveness* (MCE) Dalam Meningkatkan Efisiensi Produksi Pada PT Lotus Indah Textile Industries Nganjuk  
Fakultas – Program Studi : FKIP – Pendidikan Ekonomi  
Nama Perguruan Tinggi : Universitas Nisantara PGRI Kediri  
Alamat Perguruan Tinggi : Jl. K.H. Achmad Dahlan no.76, Kediri, Jawa Timur

Dengan ini menyatakan bahwa:

- a. artikel yang saya tulis merupakan karya saya pribadi (bersama tim penulis) dan bebas plagiarisme;
- b. artikel telah diteliti dan disetujui untuk diterbitkan oleh Dosen Pembimbing I dan II.

Demikian surat pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya. Apabila dikemudian hari ditemukan ketidak sesuaian data dengan pernyataan ini dan atau ada tuntutan dari pihak lain, saya bersedia bertanggungjawab dan diproses sesuai dengan ketentuan yang berlaku.

Mengetahui		Kediri, 29 Januari 2018
Pembimbing I  Tjetjep Yusuf A, S.Pd., S.E., M.M. NIDN. 0005086802	Pembimbing II  Linawati, S.Pd., M.Si. NIDN. 0708048501	Penulis,  Luluk Khoiriyah NPM. 13.1.01.04.0047

# PENGELOLAAN AKTIVITAS PENAMBAH NILAI DAN AKTIVITAS BUKAN PENAMBAH NILAI MELALUI ANALISIS *MANUFACTURING CYCLE EFFECTIVENESS* (MCE) DALAM MENINGKATKAN EFISIENSI PRODUKSI PADA PT LOTUS INDAH TEXTILE INDUSTRIES NGANJUK

Luluk Khoiriyah

13.1.01.04.0047

FKIP – Pendidikan Ekonomi

[lulukhoriyah22@gmail.com](mailto:lulukhoriyah22@gmail.com)

Tjetjep Yusuf A. dan Linawati

UNIVERSITAS NUSANTARA PGRI KEDIRI

## ABSTRAK

Penelitian ini dilatar belakangi bahwa perusahaan manufaktur dalam proses produksinya terdapat aktivitas bukan penambah nilai dan menyebabkan kinerja produksi tidak efisien. Perusahaan perlu mengidentifikasi aktivitas yang termasuk penambah nilai dan aktivitas bukan penambah nilai dalam proses produksi melalui analisis MCE. Tujuan penelitian untuk mengetahui pengelolaan aktivitas penambah nilai dan aktivitas bukan penambah nilai melalui analisis *manufacturing cycle effectiveness* untuk meningkatkan efisiensi produksi pada PT Lotus Indah Textile Industries Nganjuk. Penelitian ini menggunakan metode *expost facto* dengan pendekatan kuantitatif, dilakukan pada PT Lotus Indah Textile Industries Nganjuk. Populasi dalam penelitian ini seluruh jumlah konsumsi waktu pada tahun 2013 sampai saat ini. Teknik pengambilan sampel menggunakan *purposive sampling*, sampelnya konsumsi waktu tahun 2015-2016. Metode pengumpulan data menggunakan cara wawancara dan dokumentasi. Hasil penelitian menggunakan MCE diketahui perhitungan aktivitas penambah nilai tahun 2015 sebesar 49,94% dan tahun 2016 sebesar 50,17%. Aktivitas bukan penambahan nilai pada tahun 2015 sebesar 52,57% dan pada tahun 2016 sebesar 49,83%. Berpengaruh dengan tingkat efisiensi produksi yang masih rendah yaitu tahun 2015 sebesar 0,9 dan tahun 2016 sebesar 0,97. Berdasarkan hasil perhitungan pada tahun 2015-2016 belum mencapai efisiensi produksi yang ideal, karena ada penurunan aktivitas bukan penambahan nilai sebesar 0,23% namun efisiensi produksi meningkat sebesar 0,06. Dari hasil penelitian penulis menyarankan kepada perusahaan lebih bijak lagi dalam mengidentifikasi aktivitas yang termasuk aktivitas penambah nilai dan aktivitas bukan penambah nilai dengan menggunakan MCE karena MCE dijadikan sebagai dasar dalam mengelola aktivitas, khususnya terhadap aktivitas bukan penambah nilai.

**Kata Kunci:** Aktivitas penambahan nilai dan aktivitas bukan penambahan nilai, *Manufacturing Cycle Effectiveness* (MCE), efisiensi produksi.

## A. PENDAHULUAN

Perusahaan saat ini menghadapi persaingan yang ketat dengan kompetitornya. Persaingan terjadi pada sektor bisnis yang sama atau berbeda. Persaingan ini terlihat dari jumlah perusahaan yang ada di Indonesia. Dengan adanya persaingan antar perusahaan yang semakin meningkat. Agar tetap bertahan dalam dunia usaha setiap perusahaan harus menghasilkan *value* terbaik bagi *customer*. Keberadaan suatu perusahaan ditentukan oleh kemampuan produk dan jasa dalam memenuhi kebutuhan *customer*, bukan ditentukan oleh kualitas yang melekat pada produk dan jasa yang dihasilkan perusahaan.

Daya saing perusahaan harus diciptakan, sehingga perusahaan mampu unggul di dalam bidang tertentu dibandingkan dengan perusahaan pesaing yang sejenis. Untuk memungkinkan manajemen melakukan *improvement* terhadap aktivitas, manajemen perlu menghubungkan aktivitas dengan kebutuhan *customer*. Menurut Hansen dan Mowen (2004:489) aktivitas dikelompokkan menjadi dua golongan: aktivitas penambah nilai (*value added activities*) dan aktivitas bukan penambah nilai (*nonvalue added activities*). Aktivitas penambah nilai (*value added activities*)

adalah aktivitas yang harus dilaksanakan untuk mempertahankan perusahaan. Aktivitas bukan penambah nilai (*nonvalue added activities*) adalah aktivitas-aktivitas yang tidak perlu atau aktivitas-aktivitas yang perlu namun tidak dilaksanakan secara efisien.

Dalam mengelola aktivitas manajemen perlu mengidentifikasi aktivitas yang termasuk aktivitas penambah nilai (*value added activities*) dan aktivitas bukan penambah nilai (*non value added activities*) dalam proses produksi yang diukur melalui analisis *Manufacturing Cycle Effectiveness* (MCE). *Manufacturing Cycle Effectiveness* (MCE) dapat dicapai melalui usaha pengurangan dan penghilangan aktivitas yang tidak menambah nilai bagi *customer*. Konsep ini menolong suatu perusahaan untuk memproduksi dengan lebih efisien, mengawasi serta mengevaluasi pelaksanaannya dengan lebih efektif.

PT Lotus Indah Textile Industries beralamat di Jalan Raya Nganjuk Kertosono, Desa Kedungsuko, Kecamatan Sukomoro, Kabupaten Nganjuk merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi benang. Namun, terdapat permasalahan dalam perusahaan ini, yaitu dalam proses produksi adanya aktivitas bukan penambah nilai (*non value added*

*activities*). Aktivitas bukan penambah nilai (*non value added activities*) tersebut menyebabkan kinerja produksi menjadi tidak efisien karena pemborosan waktu. Proses produksi dengan waktu yang lama menimbulkan konsumsi sumber daya lebih banyak.

Dari permasalahan ini, pengelolaan aktivitas merupakan strategi yang tepat. Pengelolaan aktivitas ini berfokus pada upaya perbaikan aktivitas yang dilakukan dengan memilih aktivitas penambah nilai (*value added activities*) yang harus dipertahankan dan mengurangi aktivitas bukan penambah nilai (*non value added activities*) yang tidak diperlukan. Ukuran MCE dijadikan sebagai dasar dalam mengelola aktivitas, khususnya terhadap aktivitas bukan penambah nilai (*non value added activities*) yang dapat menghambat kinerja perusahaan. Maka dari itu, manajemen PT Lotus Indah Textile Industries Nganjuk perlu memperbaiki aktivitasnya untuk meningkatkan efisiensi dalam proses produksi sehingga dapat memenuhi kebutuhan pelanggan lebih tepat waktu.

## B. METODE PENELITIAN

Variabel penelitian yang digunakan dalam penelitian ini ada dua variabel yaitu:

Menurut Sugiyono (2010: 59), “variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi atau menjadi sebab perubahan atau timbulnya variabel terikat.”

Menurut Hafidin (2010: 3), “variabel bebas adalah sejumlah gejala atau faktor atau unsur yang menentukan atau mempengaruhi ada atau munculnya segala atau faktor atau unsur lain, yang pada gilirannya gejala atau faktor atau unsur kedua itu disebut variabel terikat”.

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi variabel terikat. Dalam penelitian ini yang menjadi variabel bebas adalah MCE (*Manufacturing Cycle Effectiveness*).

Menurut Sugiyono (2010: 59), “variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat karena adanya variabel bebas.”

Menurut Hafidin (2010: 4), “variabel terikat adalah variabel yang merupakan akibat variabel bebas atau yang dipengaruhi oleh variabel bebas inti”.

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi oleh variabel bebas. Dalam penelitian ini

yang menjadi variabel terikatnya adalah efisiensi produksi.

Teknik penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode *expost facto*. Menurut Subali (2010: 4), “metode *expost facto* merupakan penelitian dengan cara mencari penyebab atas akibat yang sekarang terjadi atau mencari akibat lanjut dari peristiwa yang telah terjadi.”

Adapun pendekatan penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kuantitatif.

Menurut Kasiram (2008: 149), “metode penelitian kuantitatif adalah suatu proses menemukan pengetahuan yang menggunakan data berupa angka sebagai alat menganalisis keterangan mengenai apa yang ingin diketahui”.

Peneliti menggunakan pendekatan kuantitatif karena data yang diperoleh dari perusahaan diolah dan diinterpretasikan dalam bentuk angka.

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

a. Wawancara

Wawancara dilakukan di PT Lotus Indah Textile Industries Nganjuk. Dalam penelitian ini wawancara dilakukan secara langsung kepada HRD PT Lotus Indah Textile Industries Nganjuk yang bertujuan untuk memperoleh penjelasan mengenai data yang

diperlukan yaitu jumlah konsumsi waktu tahun 2015-2016.

Adapun langkah-langkah wawancara sebagai berikut:

1) Persiapan

- a) Menetapkan tujuan
- b) Menyiapkan daftar pertanyaan
- c) Menetapkan responden yang diperkirakan sebagai sumber informasi
- d) Menetapkan jadwal pelaksanaan wawancara

2) Pelaksanaan

- a) Memilih pertanyaan yang benar, terarah dan dibutuhkan dalam rangka mengumpulkan informasi
- b) Mengadakan wawancara

3) Penutup

- a) Menyusun laporan wawancara secara sistematis
- b) Mengidentifikasi tindak lanjut hasil wawancara.

b. Dokumentasi

Dokumentasi dalam penelitian ini dilakukan dengan cara mengumpulkan data jumlah konsumsi waktu tahun 2015-2016.

Teknik analisis data dengan langkah-langkah sebagai berikut:

- a. Mengidentifikasi dan mengelompokkan aktivitas-aktivitas yang termasuk aktivitas penambah

nilai (*value added activities*) dan aktivitas bukan penambah nilai (*nonvalue added activities*).

- b. Menghitung total nilai dari masing-masing aktivitas penambah nilai (*value added activities*) dan aktivitas bukan penambah nilai (*nonvalue added activities*).

Menurut Supriyono (2003:278) rumus yang digunakan untuk menghitung MCE adalah:

$$MCE = \frac{\text{Processing time}}{\text{Cycle Time}} \times 100\%$$

- c. Menghitung efisiensi produksi. Menurut Soekartawi (1989:29) dapat dihitung dengan cara sebagai berikut:

$$\text{Efisiensi} = \frac{\text{Input Target}}{\text{Input Actual}}$$

- d. Menganalisis hasil perhitungan berdasarkan kriteria sebagai berikut:

- 1) Kriteria MCE menurut Prihantoro(2012:168), sehingga dapat diketahui kriteria perusahaan, yaitu:

Tabel 1  
Kriteria MCE

Presentase	MCE
Kurang dari 50%	Banyak sekali aktivitas bukan penambah nilai
50% - 65%	Masih banyak aktivitas bukan penambah nilai
65% - 80%	Cukup banyak aktivitas bukan penambah nilai
80% - 95%	Sedikit aktivitas bukan penambah nilai
95% -100%	Tidak ada aktivitas bukan penambah nilai

- 2) Kriteria Efisiensi Produksi  $\geq 1$  maka dikategorikan efisien sedangkan jika  $\leq 1$  maka dikategorikan belum efisien.

## C. HASIL DAN PEMBAHASAN

### 1. Hasil Penelitian

Hasil analisis MCE dan efisiensi produksi pada PT Lotus Indah Textile Industries Nganjuk tahun 2015-2016 sebagai berikut:

Tabel 2

Analisis MCE PT Lotus Indah Textile Industries Nganjuk

Tahun 2015	Keterangan
$MCE = \frac{26320}{26320+26382} \times 100\%$ $MCE = \frac{26320}{52702} \times 100\%$ $MCE = 49,94\%$	Banyak sekali aktivitas bukan penambah nilai
Tahun 2016	Keterangan
$MCE = \frac{25606}{25606+25431} \times 100\%$ $MCE = \frac{25606}{51037} \times 100\%$ $MCE = 50,17\%$	Masih banyak aktivitas bukan penambah nilai

Tabel 3  
Analisis Efisiensi Produksi  
PT Lotus Indah Textile Industries  
Nganjuk

Tahun 2015	Keterangan
Efisiensi = $\frac{48308}{52702}$ Efisiensi = 0,91	Belum efisien
Tahun 2016	
Efisiensi = $\frac{49634}{51037}$ Efisiensi = 0,97	Belum efisien

## 2. Pembahasan

Dari analisis di atas terdapat aktivitas bukan penambah nilai (*non value added activities*) dari aktivitas produksi yang terjadi pada PT Lotus Indah Textile Industries. Aktivitas bukan penambah nilai dari proses produksi yaitu waktu pemeriksaan, waktu pemindahan dan waktu tunggu. Waktu pemeriksaan yaitu waktu yang digunakan untuk cek kualitas dan kuantitas bahan baku. Waktu pemindahan yaitu saat bahan baku masuk ke gudang, pemindahan dari gudang ke *bale plucker*, pemindahan *sliver* ke bagian mesin *drawing*, pemindahan *roving* ke bagian mesin *ring frame*, pemindahan *tube* ke mesin *winding*, pemindahan *cone* ke ruang ultra violet dan *quality control*. Waktu tunggu yaitu waktu untuk menunggu produk selesai.

Hasil perhitungan menggunakan MCE diketahui perhitungan aktivitas penambah nilai tahun 2015 sebesar 49,94%, dikategorikan banyak sekali aktivitas bukan penambah nilai karena kurang dari 50% dan tahun 2016 sebesar 50,17%, dikategorikan masih banyak aktivitas bukan penambah nilai karena belum mencapai 65%. Aktivitas bukan penambahan nilai pada tahun 2015 sebesar 52,57% (100%-49,94%) dan pada tahun 2016 sebesar 49,83% (100%-50,17%). Berpengaruh dengan tingkat efisiensi produksi yang masih rendah yaitu tahun 2015 sebesar 0,9, dikategorikan belum efisien karena kurang dari 1 dan pada tahun 2016 sebesar 0,97, dikategorikan belum efisien karena kurang dari 1.

Berdasarkan hasil perhitungan pada tahun 2015-2016 belum mencapai efisiensi produksi yang ideal, karena ada penurunan aktivitas bukan penambahan nilai sebesar 0,23% (50,06%-49,83%) namun efisiensi produksi meningkat sebesar 0,06 (0,97-0,91). Ini menunjukkan bahwa penerapan MCE belum berjalan maksimal.

Penulis menyarankan usulan perbaikan untuk perusahaan sebagai berikut:

Tabel 4  
Analisis MCE PT Lotus Indah  
Textile Industries Nganjuk

Tahun 2015	Keteramgam
$MCE = \frac{26320}{26320 + 26382} \times 100\%$ $MCE = \frac{26320}{52702} \times 100\%$ $MCE = 49,94\%$	Banyak sekali aktivitas bukan penambah nilai
Tahun 2016	Keterangan
$MCE = \frac{25606}{25606 + 13287} \times 100\%$ $MCE = \frac{25606}{38893} \times 100\%$ $MCE = 65,83\%$	Cukup banyak aktivitas bukan penambah nilai

Tabel 5

Analisis Efisiensi Produksi  
PT Lotus Indah Textile Industries  
Nganjuk

Tahun 2015	Keterangan
$Efisiensi = \frac{48308}{52702}$ $Efisiensi = 0,91$	Belum efisien
Tahun 2016	Keterangan
$Efisiensi = \frac{49634}{38893}$ $Efisiensi = 1,28$	Efisien

Dari hasil perhitungan rekomendasi perbaikan, aktivitas bukan penambahan nilai pada tahun 2015 sebesar 50,06% (100% - 49,94%) dan tingkat efisiensi sebesar 0,91. Pada tahun 2016 sebesar 34,17% (100% - 65,83%) dan tingkat efisiensi sebesar 1,28. Dalam jangka waktu satu tahun yaitu telah menghasilkan penurunan aktivitas bukan penambah nilai bagi

customer adalah sebesar 15,89% (50,06% - 34,17%) dan efisiensi produksi perusahaan meningkat sebesar 0,37 (1,28-0,91). Ini menunjukkan bahwa penerapan MCE berjalan cukup maksimal.

#### IV. PENUTUP

##### 1. Kesimpulan

- a. Pada tahun 2015-2016 telah menghasilkan penurunan aktivitas bukan penambah nilai (*non value added activities*) sebesar 0,23% (50,06%-49,83%). dan efisiensi produksi perusahaan meningkat sebesar 0,06 (0,97-0,91). Ini menunjukkan bahwa penerapan MCE belum berjalan maksimal.
- b. Dengan adanya pengelolaan aktivitas penambah nilai dan aktivitas bukan penambah nilai melalui analisis manufacture cycle effectiveness (MCE) dapat digunakan untuk merencanakan program pengurangan dan penghilangan aktivitas bukan penambah nilai terhadap aktivitas penambah nilai agar tidak terjadi

pemborosan waktu dan tepat waktu.

## 2. Saran

Sebaiknya perusahaan lebih bijak lagi dalam mengidentifikasi aktivitas yang termasuk aktivitas penambah nilai dan aktivitas bukan penambah nilai. Dengan mengidentifikasi aktivitas maka memudahkan perusahaan dalam menentukan efisiensi produksi. Perusahaan dapat menggunakan analisis *manufacturing cycle effectiveness* (MCE) karena MCE dijadikan sebagai dasar dalam mengelola aktivitas, khususnya terhadap aktivitas bukan penambah nilai.

Soekartawi. 1989. *Prinsip Dasar Ekonomi Pertanian*. Rajawali Press. Jakarta: (Online). Tersedia: [https://dansite.wordpress.com/2009/03/28/pengertian-efisiensi/diakses tanggal 26 Januari 2018](https://dansite.wordpress.com/2009/03/28/pengertian-efisiensi/diakses%20tanggal%2026%20Januari%202018).

Subali, B. 2010. *Metode Penelitian*. Yogyakarta : BPFE.

Sugiyono. 2010. *Metode Penelitian kuantitatif, kualitatif dan R & D*. Bandung: Alfabeta.

Supriyono. 2003. *Akuntansi Biaya, Perencanaan dan Pengendalian Biaya*. Yogyakarta: BPFE

## V. DAFTAR PUSTAKA

Hafidin. 2010. *Bahan Ajar Metodologi Pendidikan*. Jakarta: Universitas Negeri Jakarta.

Hansen, D. R dan M. M Mowen. 2004. *Akuntansi Manajemen*. Jilid 2: edisi keempat. Terjemahan Ancella A. Hermawan. Jakarta: Erlangga.

Kasiram, M. 2008. *Metodologi Penelitian*. Jakarta: Salemba Empat

Prihantoro, C. R. 2012. *Konsep Pengendalian Mutu*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya