

LAPORAN MAGANG

IMPLEMENTASI QUALITY CONTROL PADA PRODUKSI KRIP – KRIP

BANANA CRUNCH DI PT DUA KELINCI



Disusun Oleh:

Nama: Mutiara Dewi Pranila Sari

No Mahasiswa: 19211018

Program Studi: Manajemen

Program Studi Manajemen Program Diploma III

Fakultas Bisnis dan Ekonomika

Universitas Islam Indonesia

2022

**IMPLEMENTASI QUALITY CONTROL PADA PRODUKSI KRIP – KRIP
BANANA CRUNCH DI PT DUA KELINCI**

Laporan Magang

**Laporan magang ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat
menyelesaikan jenjang Diploma III Fakultas Bisnis dan Ekonomika**

Universitas Islam Indonesia

Disusun oleh:

Mutiara Dewi Pranila Sari

19211018

Program Studi Manajemen Program Diploma III

Fakultas Bisnis dan Ekonomika

Universitas Islam Indonesia

2022

HALAMAN PENGESAHAN

**IMPLEMENTASI QUALITY CONTROL PADA PRODUKSI KRIP – KRIP
BANANA CRUNCH DI PT DUA KELINCI**



Disusun Oleh:

Nama : Mutiara Dewi Pranila Sari

No Mahasiswa : 19211018

Program Studi : Manajemen

Telah disetujui oleh Dosen Pembimbing

Pada Tanggal : 30 September 2022

Dosen Pembimbing

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Tri Lestari', is written over the text 'Dosen Pembimbing'.

Tri Lestari Wahyuning Utami, S.E., M.Sc.

HALAMAN PENGESAHAN

HALAMAN PENGESAHAN LAPORAN MAGANG

IMPLEMENTASI QUALITY CONTROL PADA PRODUKSI KRIP-KRIP BANANA CRUNCH DI PT DUA KELINCI

Disusun Oleh:

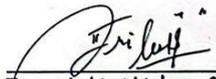
Nama : Mutiara Dewi Pranila Sari
No Mahasiswa : 19211018
Program Studi : Manajemen

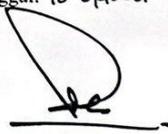
Tim Penguji:

Tri Lestari Wahyuning Utami, S.E.,
M.Sc.

Ketua

Sukardi, S.E., M.Si.
Anggota I


Tanggal: 18 Oktober 2022


Tanggal: 18 Oktober 2022



PERNYATAAN BEBAS PENJIPLAKAN

PERNYATAAN BEBAS PENJIPLAKAN

"Saya yang bertanda tangan dibawah ini menyatakan bahwa laporan magang ini ditulis dengan sungguh-sungguh dan tidak ada bagian yang merupakan penjiplakan karya dari orang lain. Apabila dikemudian hari terbukti pernyataan ini tidak benar maka saya akan sanggup menerima hukuman atau sanksi apapun sesuai peraturan yang berlaku."

Yogyakarta, 30 September 2022

Penulis,

Mutiara Dewy Pranila Sari



KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kehadiran Allah SWT yang telah memberikan rahmat dan kenikmatan, sehingga saaya menyelesaikan laporan magang dengan judul **“Implementasi Quality Control Pada Produksi Krip – Krip Banana Crunch di PT Dua Kelinci”**. Penulisan laporan tugas akhir ini bertujuan untuk memenuhi salah satu syarat untuk menyelesaikan jenjang Diploma III di Universitas Islam Indonesia.

Pada kesempatan kali ini saya akan mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang sudah membantu saya dalam penulisan laporan tugas akhir, yaitu:

1. Bapak Arief Darmawan, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Diploma III Manajemen Fakultas Bisnis dan Ekonomika Universitas Islam Indonesia.
2. Bapak Sukardi, S.E., M.Si., selaku Dosen Pembimbing Akademik.
3. Ibu Tri Lestari Wahyuning Utami, S.E., M.Sc. selaku Dosen Pembimbing Tugas Akhir.
4. Seluruh dosen Program Studi Diploma III Manajemen atas jasa yang telah diberikan saat saya menuntut ilmu.
5. Bapak Mulyono dan Ibu Sutriati selaku Pembina di divisi persiapan produksi PT Dua Kelinci.
6. Seluruh karyawan PT Dua Kelinci divisi persiapan produksi yang telah berkenan menjadi narasumber selama berlangsungnya magang.

7. Alm. Papa yang senantiasa memotivasi, mendukung, dan selalu terpikirkan didalam hati.
8. Mama, kakak, adek, kakek, nenek, dan om saya yang selalu mendukung baik dari segi *financial* maupun *nonfinancial*.
9. Keluarga besar saya yang selalu mendukung dan merawat saya.
10. Untuk diri saya yang selama ini sudah kuat dan tegar untuk bertahan hingga kelulusan ini.
11. Aldi Faik, selaku sahabat yang selalu menemani setiap hari-hari saya mulai dari kelas 10 SMA hingga perkuliahan, dan seterusnya, baik mendukung, memotivasi dan selalu ada baik suka maupun duka.
12. Ellya Kirana, M. Irfan Fauzi, David Arya, Sheilla Cahya, Andika Hardian, Aditya Ekasakti, Dinar Putri, selaku teman SMA yang selalu menemani, mendukung, serta menjadi teman bercerita baik secara suka maupun duka
13. Rima Shanda, Valin Syifa, selaku sahabat kost yang selalu menemani saya baik membantu, memotivasi, serta menemani setiap langkah suka maupun duka di dalam dan diluar perkuliahan.
14. Mirza Martani, M. Naufal Yushi, Anggi Awilda, Susi Ana, Sheila Zahwa, M. Yasin Morawi, Diki Setiawan, Nuur Ainii, selaku teman sekaligus sahabat seangkatan yang selalu mendukung, dan membantu saya selama masa perkuliahan, maupun diluar korteks perkuliahan.

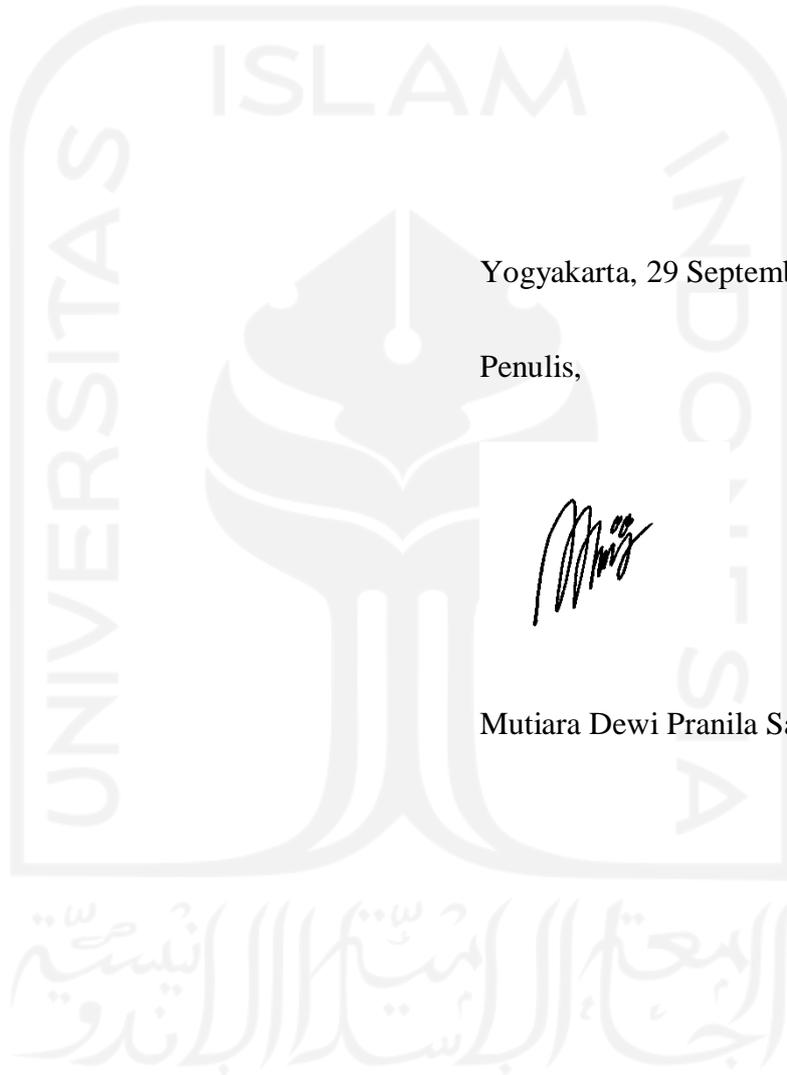
Saya menyadari bahwa laporan magang ini mempunyai banyak kekurangan, oleh sebab itu saya mengharapkan saran yang membangun untuk kedepannya. Saya mengucapkan terima kasih.

Yogyakarta, 29 September 2022

Penulis,



Mutiara Dewi Pranila Sari



DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
PERNYATAAN BEBAS PENJIPLAKAN	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
ABSTRAK	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Dasar Pemikiran Magang	1
1.2 Tujuan Magang	3
1.3 Target Magang	4
1.4 Metode Pelaksanaan Magang	4
1.5 Jadwal Magang	7
1.6 Sistematika Penulisan	8
BAB II LANDASAN TEORI	10

2.1	Produksi	10
2.1.1	Pengertian Produksi	10
2.1.2	Tujuan Produksi.....	10
2.1.3	Faktor–faktor Yang Mempengaruhi Produksi.....	11
2.1.4	Fungsi Produksi	11
2.1.5	Proses Produksi	12
2.2	Kualitas Produk	15
2.2.1	Pengertian Kualitas Produk.....	15
2.2.2	Dimensi Kualitas Produk	16
2.2.3	Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kualitas Produk.....	17
2.3	<i>Quality Control</i> atau Pengendalian Mutu	18
2.3.1	Pengertian <i>Quality Control</i> (Pengendalian Mutu).....	18
2.3.2	Tujuan <i>Quality Control</i> (Pengendalian Mutu)	19
2.3.3	Ruang Lingkup <i>Quality Control</i> (Pengendalian Mutu).....	19
2.3.4	Langkah-langkah <i>Quality Control</i> (Pengendalian Mutu)	21
2.3.5	Program 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu</i> dan <i>Shitsuke</i>).....	21
2.3.6	QCC (<i>Quality Control Circle</i>).....	23
2.3.7	Standar Operasional Prosedur (SOP).....	27
2.3.8	Faktor-faktor yang Mempengaruhi <i>Quality Control</i> atau Pengendalian Mutu.....	29

BAB III ANALISIS DESKRIPTIF	32
3.1 Data Umum	32
3.1.1 Sejarah PT Dua Kelinci	32
3.1.2 Visi dan Misi PT Dua Kelinci	34
3.1.3 Struktur Organisasi PT Dua Kelinci	34
3.2 Data Khusus	36
3.2.1 Proses Produksi dan Implementasi <i>Quality Control</i> Pada Proses Produksi Krip – Krip <i>Banana Crunch</i> PT Dua Kelinci	36
3.2.2 Kendala Pada Produksi Krip – Krip <i>Banana Crunch</i>	46
BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN	48
4.1 Kesimpulan.....	48
4.2 Saran	49
DAFTAR PUSTAKA	50
LAMPIRAN	52

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Jadwal Pelaksanaan Magang.....	8
---	---



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Lokasi Magang	5
Gambar 3. 1 Bangunan PT. Dua Kelinci.....	34
Gambar 3. 2 Struktur Organisasi PT. Dua Kelinci	35
Gambar 3. 3 Proses Penataan Pisang di Ampalan	37
Gambar 3. 4 Proses Kupas dan Potong Pisang	38
Gambar 3. 5 Proses Pengorengan Pisang dan Penirisan	39
Gambar 3. 6 Ketentuan Hasil Sortir.....	39
Gambar 3. 7 Proses Packing	40
Gambar 3. 8 Diskusi Mingguan Terkait 5S dan QCC	42
Gambar 3. 9 Standar Hasil Goreng	46
Gambar 3. 10 Kemasan Yang Dikembalikan Dengan Keadaan Rusak	47

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi	52
Lampiran 2 Kemasan Krip-krup Banana Crunch.....	53
Lampiran 3 Sosial Media dan Website PT. Dua Kelinci	54
Lampiran 4 Dokumentasi Bersama.....	55
Lampiran 5 Surat Keterangan Magang	56



ABSTRAK

Judul: IMPLEMENTASI QUALITY CONTROL PADA PRODUKSI KRIP-KRIP BANANA CRUNCH DI PT DUA KELINCI

Kualitas produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan tidak terlepas dengan adanya proses pengendalian mutu yang dilakukan setiap perusahaan. *Quality control* atau pengendalian mutu merupakan pengawasan serta pengendalian yang dilakukan sebagai upaya menjaga kualitas mutu produk. Penelitian ini menggunakan pendekatan dengan metode kualitatif melalui observasi, wawancara, serta menggunakan bahan tertulis atau petikan dokumen yang menyeluruh dan mendalam dengan karyawan pada bagian divisi produksi persiapan di PT Dua Kelinci yang berlokasi di Pati, Jawa Tengah. Hasil penelitian bertujuan untuk mengetahui implementasi *quality control* atau pengendalian mutu pada proses produksi, dan kendala yang dihadapi pada saat pengimplementasian *quality control* atau pengendalian mutu sedang berlangsung.

Berdasarkan penelitian ini dapat diketahui bahwa implementasi *quality control* atau pengendalian mutu yang dipergunakan melalui adanya penerapan kebijakan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*), adanya kegiatan QCC (*Quality Control Circle*), serta penerapan SOP (Standar Operasional Prosedur) pada setiap kegiatan dan proses produksi berlangsung. Sehingga adanya penelitian ini diharapkan dapat berkontribusi pada proses *quality control* produksi, bahwa *quality*

control ini memiliki celah sehingga harus dalam pengawasan dan pengendalian mutu agar sesuai dengan SOP yang berlaku di perusahaan.

Kata Kunci: Kualitas Produk, *Quality Control*, 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu,* dan *Shitsuke*), QCC (*Quality Control Circle*), dan SOP (Standar Operasional Prosedur).



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Dasar Pemikiran Magang

Persaingan antar perusahaan mendorong setiap perusahaan untuk semakin menjaga hasil mutu produksi yang dihasilkan, sehingga perusahaan bisa terus dapat eksis dan berkembang. Di perusahaan manufaktur, kualitas dari suatu produk dapat mempengaruhi laba bagi perusahaan, dan kesejahteraan karyawan. Seorang pelanggan akan merasa puas dengan adanya pengalaman melakukan pembelian terhadap suatu produk yang dipergunakan atau untuk dikonsumsi. Kualitas produk mempunyai peran yang sangat penting dalam mempengaruhi kepuasan pelanggan untuk loyal terhadap produk yang ditawarkan oleh perusahaan. Oleh karena itu, kepuasan pelanggan dapat menggambarkan ungkapan perasaan seorang pelanggan yang dapat digambarkan guna membandingkan apa yang diharapkan dengan apa yang ditawarkan oleh perusahaan.

Kualitas produk merupakan kemampuan suatu produk dalam melaksanakan fungsi dan kinerjanya yang dapat memenuhi kebutuhan dan keinginan pelanggan (Kotler & Armstrong, 2004). Dengan adanya kualitas produk yang sesuai dengan keinginan pelanggan serta perusahaan dapat dikelola melalui *quality control*, perusahaan dapat mengendalikan mutu produk yang dihasilkan pada saat produksi guna memastikan tidak ada kecacatan hasil produksi serta produk yang dihasilkan telah melewati pengendalian mutu produk sesuai dengan standar kualitas yang diberikan sebelum produk dipasarkan kepada calon konsumen. *Quality*

control (pengendalian mutu) merupakan sistem verifikasi dan pengendalian derajat kualitas produk atau proses yang dikehendaki dengan melakukan perencanaan, pemakaian peralatan yang sesuai, inspeksi terus menerus, dan tindakan korektif jika diperlukan (Sulaeman, 2014). Apabila konsistensi hasil produk yang dihasilkan sesuai dengan standar operasional prosedur (SOP) oleh perusahaan maka mutu yang dihasilkan akan terjamin. Namun, jika produk yang dihasilkan pada saat produksi tidak melalui uji *quality control* terlebih dahulu maka produk yang beredar kepada calon konsumen tidak dapat memenuhi ekspektasi pelanggan. Hal itu menyebabkan menurunnya produktivitas dan citra perusahaan.

Proses *quality control* dilakukan dengan melakukan pengawasan dan pengendalian. Dengan adanya *quality control*, mutu kualitas yang dihasilkan oleh perusahaan dapat terjamin kepada konsumen dan calon konsumen. *Quality control* berperan penting dalam pengendalian mutu perusahaan, apabila *quality control* perusahaan kurang baik akan sangat berpengaruh terhadap keberlangsungan hidup perusahaan, misalnya target produksi yang tidak tercapai, penjualan produksi yang menurun hingga kerusakan pada produk yang telah dihasilkan (Soeseno & Jamal, 2018). Dengan demikian setiap perusahaan pasti menginginkan hasil yang sesuai dan kualitas yang baik. Oleh karena itu, perusahaan melaksanakan dan melakukan tindakan pengawasan pada keseluruhan proses produksi mulai dari kedatangan bahan baku, penyimpanan bahan baku, proses produksi dari pengolahan hingga packing serta pengawasan terhadap penyimpanan bahan jadi semua perlu dilakukan dengan *quality control*.

Dalam melaksanakan proses produksi, salah satu perusahaan industri manufaktur yang bergerak dibidang penyedia makanan terkemuka di Indonesia yaitu PT Dua Kelinci. Perusahaan berupaya dalam mempertahankan kualitas produksi dan mutu yang diberikan kepada konsumen. Semakin berkembang dan besarnya pesanan baik domestik ataupun mancanegara harus ditunjang dengan keberhasilan perusahaan dalam mempertahankan kualitas produksi produk yang memenuhi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan, kualitas harus melewati proses *quality control* yang sesuai SOP (Standar Operasional Prosedur). Standar operasional prosedur merupakan dokumen yang menjabarkan aktivitas operasional yang dilakukan sehari-hari, dengan tujuan agar pekerjaan tersebut dilakukan secara benar, tepat dan konsisten, untuk menghasilkan produk sesuai standar yang telah ditetapkan sebelumnya (Tataghati, 2014).

Berdasarkan penjelasan diatas, laporan ini mengusung topik *quality control*. Judul dari laporan ini adalah **“Implementasi *Quality Control* Pada Produksi Krip – Krip *Banana Crunch* di PT Dua Kelinci.”**

1.2 Tujuan Magang

Berdasarkan dasar pemikiran yang telah dijelaskan maka tujuan magang yang ingin dicapai adalah :

1. Untuk mengetahui implementasi *quality control* pada proses produksi dengan hasil produksi krip – krip banana crunch di PT Dua Kelinci.
2. Untuk mengetahui kendala yang dihadapi pada saat menerapkan *quality control* yang dilakukan saat proses produksi krip – krip *banana crunch* sedang berlangsung di PT Dua Kelinci.

1.3 Target Magang

Berdasarkan tujuan magang diatas, maka target yang ingin dicapai adalah :

1. Mampu menjelaskan implementasi *quality control* proses produksi dengan hasil produksi krip – krip banana crunch di PT Dua Kelinci.
2. Mampu menjelaskan kendala yang dihadapi saat menerapkan *quality control* yang dilakukan saat proses produksi krip – krip *banana crunch* sedang berlangsung di PT Dua Kelinci.

1.4 Metode Pelaksanaan Magang

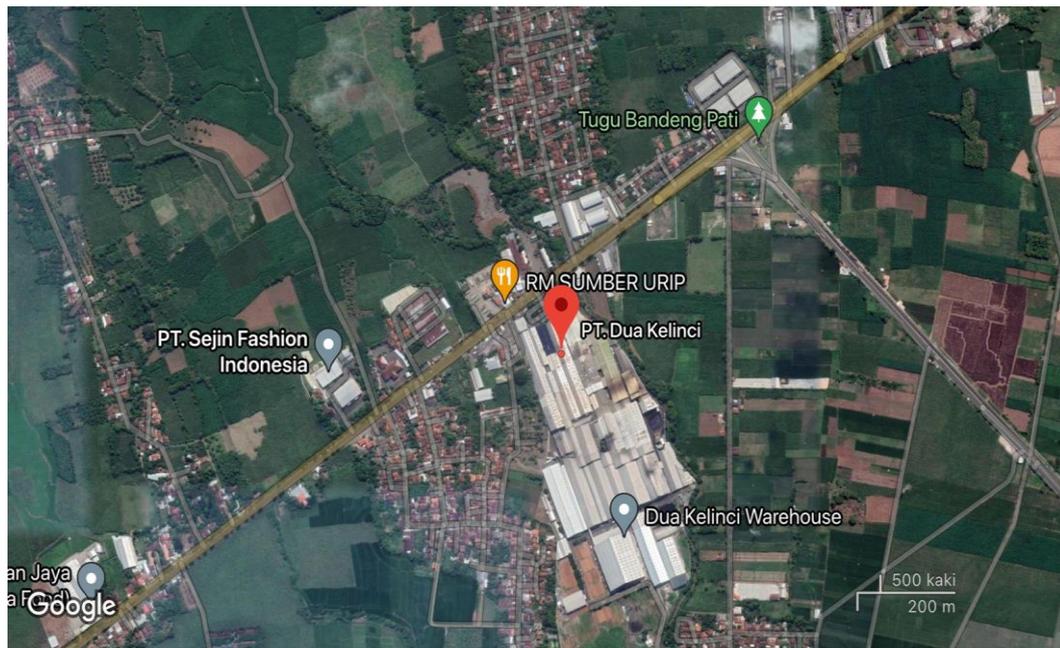
Metode pelaksanaan magang menjelaskan bagaimana pelaksanaan kegiatan magang yang meliputi:

1. Bidang Magang

Berdasarkan penjelasan diatas, magang dilakukan pada bidang operasional, khususnya dalam bidang produksi krip – krip *banana crunch* dengan menggunakan proses *quality control* sesuai dengan standar yang berlaku di PT Dua Kelinci.

2. Lokasi Magang

PT Dua Kelinci berlokasi di Jl. Raya Pati - Kudus No.Km, RW.3, Lumpur, Bumirejo, Kec. Margorejo, Kabupaten Pati, Jawa Tengah 59163



Sumber : google maps

Gambar 1. 1 Lokasi Magang

3. Jenis dan Sumber Data

Dalam kesempatan magang ini, laporan tugas akhir menggunakan jenis metode pengumpulan data kualitatif. Data kualitatif dapat berbentuk deskriptif, berupa kata-kata lisan atau tulisan tentang tingkah laku manusia yang diamati (Taylor & Bogdan, 1984). Data kualitatif dibagi menjadi 3 jenis menurut Patton (1990), yaitu:

1. Hasil pengamatan: uraian rinci mengenai adanya situasi, kejadian, interaksi, dan tingkah laku yang diamati di lapangan.
2. Hasil wawancara: kutipan langsung yang berasal dari pernyataan orang-orang mengenai pengalaman, sikap, keyakinan, dan pemikiran mereka dalam kesempatan wawancara mendalam.

3. Bahan tertulis: petikan atau keseluruhan dokumen, surat-menyurat, rekaman, dan kasus sejarah.

Kemudian sumber data kualitatif yang digunakan dapat berupa data primer dan data sekunder. Data primer merupakan data yang berasal dari sumber pertama atau asli, data ini tidak tersedia dalam bentuk terkompilasi ataupun dalam bentuk file-file, serta data ini harus dicari melalui narasumber atau dalam istilah teknisnya responden, yaitu orang yang kita jadikan objek penelitian atau orang yang kita jadikan sebagai sarana mendapatkan informasi ataupun data (Narimawati, 2008). Oleh karena itu, pada laporan magang tugas akhir ini menggunakan data primer berupa observasi di lingkungan produksi krip-krip *banana crunch*, wawancara dengan karyawan karu lapangan, dan dokumentasi kegiatan di lokasi produksi. Sugiyono (2006), menjelaskan data sekunder merupakan sumber data yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, misalnya dokumen. Data ini digunakan untuk mendukung informasi dari data primer, dimana data ini diperoleh dari buku mengenai SOP produksi krip-krip *banana crunch*.

4. Metode Pengumpulan Data

Untuk memperoleh data yang diperlukan, maka metode pengumpulan data yang di pergunakan yaitu melalui:

1. Observasi (Pengamatan)

Observasi merupakan suatu aktivitas pengamatan dan pencatatan secara sistematis serta objektif mengenai berbagai fenomena, guna memperoleh informasi untuk mencapai tujuan tertentu. Observasi dilakukan secara langsung di tempat produksi krip – krip *banana crunch* serta mengamati lingkungan tempat produksi,

kemudian mencatat hasil pengamatan tersebut dan didokumentasikan sebagai hasil observasi.

2. Interview (Wawancara)

Wawancara merupakan percakapan yang dilakukan oleh dua orang atau lebih guna memperoleh tujuan berupa data informasi. Dalam hal ini wawancara dilakukan dengan karyawan produksi krip – krip *banana crunch* untuk memperoleh informasi mengenai implementasi *quality control* pada produksi krip – krip *banana crunch* di PT Dua Kelinci.

3. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan catatan peristiwa yang sudah berlalu, dokumentasi bisa berbentuk tulisan, gambar, dan karya-karya monumental dari seseorang. Pengumpulan data diperoleh dengan cara mempelajari dokumen, catatan, serta laporan SOP (standar operasional prosedur) di PT Dua Kelinci.

1.5 Jadwal Magang

Berikut merupakan jadwal magang yang akan dilaksanakan selama 3 bulan, dimulai pada tanggal 17 Maret 2022 sampai dengan 17 Juni 2022. Jadwal pelaksanaan magang dapat dilihat di Tabel 1.1.

Tabel 1. 1 Jadwal Pelaksanaan Magang

No	Keterangan	Waktu Pelaksanaan																			
		Maret				April				Mei				Juni				Juli			
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1	Bimbingan TOR	■	■	■	■	■	■														
2	Pelaksanaan Kegiatan Magang			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
3	Penyusunan Lpaoran Magang dan Bimbingan			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
4	Ujian TA dan Ujian Kompetensi																	■	■	■	■

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan magang tersusun secara garis besar menjadi 4 bab yang berisikan hal sebagai berikut:

1. Bab I Pendahuluan

Pada bab ini merupakan pendahuluan dari penulisan laporan magang berisikan tentang dasar pemikiran magang, tujuan magang, target magang, bidang magang, lokasi magang, dan sistematika laporan magang.

2. Bab II Landasan Teori

Pada bab ini merupakan bab yang berisikan teori dan materi yang berkaitan dengan judul laporan magang, seperti pengertian, fungsi, tujuan, serta masalah masalah yang berkaitan dengan kegiatan magang di lapangan.

3. Bab III Analisis Deskriptif

Pada bab ini merupakan bab yang berisi tentang data, baik itu data umum maupun data khusus. Data umum berisi terkait dengan perusahaan seperti profil perusahaan atau disebut juga dengan visi misi, sedangkan data khusus terkait dengan laporan magang berisi tentang topik pembahasan yang difokuskan mengenai implementasi *quality control* pada produksi krip – krip *banana crunch* di PT Dua Kelinci.

4. Bab IV Kesimpulan dan Saran

Pada bab ini merupakan bab penutup yang dari penulisan laporan tugas akhir yang berisi tentang kesimpulan hasil analisis dari setiap bab sebelumnya. Serta saran-saran yang membangun dan memajukan kedepannya untuk PT Dua Kelinci.

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Produksi

2.1.1 Pengertian Produksi

Produksi merupakan suatu bagian dalam suatu organisasi bisnis, memegang peran penting dalam usaha mempengaruhi suatu organisasi (Irhami, 2012). Bagian produksi sering dilihat sebagai salah satu fungsi manajemen yang menentukan penciptaan produk serta turut mempengaruhi peningkatan dan penurunan dalam penjualan. Produksi juga diartikan sebagai suatu kegiatan yang melibatkan tenaga manusia, bahan serta peralatan untuk menghasilkan produksi yang berguna (Assauri, 2013). Berdasarkan pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa produksi merupakan kegiatan yang dilakukan untuk menghasilkan atau menambah nilai guna pada barang dan jasa.

2.1.2 Tujuan Produksi

Proses produksi pada suatu perusahaan merupakan hal yang sangat penting, adanya proses produksi dapat mempengaruhi kualitas suatu perusahaan dalam menyediakan layanan dan hasil produksi kepada konsumen. Dengan demikian, produksi memiliki beberapa tujuan dalam suatu perusahaan, berikut merupakan tujuan produksi menurut Assauri (2008), yaitu:

1. Menghasilkan barang dan jasa.
2. Meningkatkan nilai guna terhadap barang atau jasa.
3. Meningkatkan kemakmuran masyarakat.
4. Meningkatkan keuntungan.

5. Meningkatkan lapangan usaha.
6. Menjaga kesinambungan usaha perusahaan.

2.1.3 Faktor–faktor Yang Mempengaruhi Produksi

Faktor-faktor produksi dibutuhkan guna mencapai tujuan untuk menghasilkan produk baik berupa barang ataupun jasa. Menurut Griffin (2006), faktor-faktor produksi terdiri atas:

1. Tenaga kerja (*labor*)
2. Modal (*capital*)
3. Sumber daya fisik (*physical resources*)
4. Kewirausahaan (*entrepreneurship*)
5. Sumber daya informasi (*information resources*)

2.1.4 Fungsi Produksi

Fungsi produksi (*production function*) menggambarkan hubungan antara jumlah *input* (faktor-faktor produksi) yang digunakan untuk membuat barang dalam proses produksi dan jumlah *output* (hasil produksi) dari hasil produksi tersebut (Mankiw, 2014). Fungsi produksi secara matematis merupakan suatu rumus yang menjelaskan sebuah jumlah dan barang yang telah dilakukan produksi, dimana hal tersebut bergantung sesuai dengan jumlah faktor produksi yang digunakan. Oleh karena itu, pada fungsi produksi menjelaskan adanya suatu keterkaitan antara *input* dengan *output* yang dapat diperoleh dengan berdasarkan dari kombinasi *input* dan *output* tersebut.

2.1.5 Proses Produksi

Menurut Ahyari (2002), proses produksi merupakan suatu cara, metode ataupun teknik menambahkan kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan faktor produksi yang ada. Proses produksi memiliki jenis-jenis yang berbeda apabila ditinjau dari berbagai aspek produksi. Proses produksi dapat ditinjau melalui arus (*flow*) bahan mentah hingga menjadi produk jadi, terbagi menjadi dua yaitu proses produksi terus-menerus (*Continous process*) dan proses produksi terputus-putus (*Intermettent process*).

1. Proses Produksi Terus-Menerus (*Continous Process*)

Proses produksi terus-menerus (*continuous process*) merupakan proses produksi yang memiliki pola atau urutan yang bersifat selalu sama dalam kegiatan pelaksanaan pada proses produksi di dalam suatu perusahaan.

Industri yang cocok menggunakan tipe proses produksi ini artinya perusahaan yang memiliki karakteristik berupa *output* yang direncanakan pada jumlah yang besar, bervariasi atau jenis produk yang didapatkan rendah atau bersifat baku. Misalnya, perusahaan industri manufaktur yang menggunakan mesin-mesin guna dipersiapkan (*set up*) dalam menghasilkan produk dalam jangka waktu yang panjang, tanpa adanya perubahan. Oleh karena itu, pada proses ini dilakukan secara terus-menerus selama jenis produk yang sama sedang dikerjakan, serta terdapat waktu yang panjang tanpa adanya perubahan dari pengaturan dan penggunaan mesin dan peralatan yang dipergunakan. Proses seperti ini terdapat dalam pabrik

yang menghasilkan produk untuk pasar (produksi massa). Proses produksi terus-menerus (*continuous process*) memiliki karakteristik sebagai berikut:

- 1) Tenaga kerja dalam jumlah sedikit.
 - 2) Mesin bersifat khusus.
 - 3) Operator tidak perlu memiliki keahlian yang tinggi.
 - 4) Apabila salah satu mesin atau peralatan rusak atau terhenti, maka seluruh proses produksi akan terhenti juga.
 - 5) Adanya *maintenance specialist* yang berpengetahuan dan memiliki pengalaman.
 - 6) Persediaan bahan mentah dan bahan proses.
 - 7) Memproduksi dalam jumlah yang besar, variasi produk, dan telah distandarisasi.
 - 8) Menggunakan *product layout* atau *departementation by product*.
- a. Kelebihan pada proses produksi secara terus-menerus (*continuous process*):
- 1) Biaya variabel per unit rendah apabila produk yang diproduksi dalam jumlah yang besar dan telah distandarisasi.
 - 2) Biaya tenaga kerja yang rendah.
 - 3) Pemborosan dapat diperkecil karena sebagian besar proses produksi menggunakan bantuan tenaga mesin.
- b. Kekurangan proses proses produksi secara terus-menerus (*continuous process*):
- 1) Adanya kesulitan dalam adanya perubahan produk.
 - 2) Adanya kesulitan menghadapi perubahan tingkat permintaan.

- 3) Proses produksi mudah terhenti, sehingga menyebabkan tertundanya keseluruhan proses produksi.

2. Proses Produksi Terputus-putus (*Intermettent process*)

Proses produksi terputus-putus (*intermettent process*) merupakan suatu proses produksi dimana pada saat proses yang terdapat di dalam perusahaan tidak selalu sama pada setiap proses produksi. Misalnya, jika perusahaan menggunakan mesin-mesin untuk dipersiapkan (*set up*) dalam memproduksi produk dalam jangka waktu yang pendek, dan selanjutnya di ubah atau dipersiapkan kembali guna menghasilkan produk lain, maka pada kasus ini prosesnya terputus-putus tergantung menggunakan produk yang akan dikerjakan. Pada proses seperti ini terdapat waktu yang pendek (*short run*) dan persiapan (*set up*), alat-alat untuk perubahan yang tepat, guna dapat menghadapi variasi produk yang berubah-ubah, misalnya terlihat dalam pabrik yang menghasilkan produknya berdasarkan pesanan seperti pada bengkel las atau pabrik mobil. Proses produksi terus menerus (*intermettent process*) memiliki karakteristik sebagai berikut:

- 1) Menghasilkan produk dalam jumlah yang kecil, namun memiliki variasi yang besar.
- 2) Menggunakan mesin yang bersifat umum dan semi otomatis.
- 3) Operator memiliki kualifikasi keahlian yang tinggi.
- 4) Proses produksi yang tidak mudah terhenti meskipun terjadi kerusakan pada salah satu mesin.
- 5) Membutuhkan pengawasan yang lebih sulit.
- 6) Persediaan bahan mentah tinggi.

7) Membutuhkan tempat yang besar.

a. Kelebihan pada proses produksi terputus-putus (*intermittent process*):

Fleksibilitas yang tinggi dalam menghadapi perubahan produk yang berafiliasi menggunakan mesin yang bersifat umum yaitu sistem pemindahan masih menggunakan tenaga manusia, sebagai akibatnya dapat diperoleh penghematan uang dalam investasi mesin yang bersifat umum dan proses produksi tidak mudah terhenti, meskipun terdapat kerusakan pada salah satu mesin.

b. Kekurangan pada proses produksi terputus-putus (*intermittent process*):

Pengawasan pada proses produksi sangat sulit dilakukan.

- 1) Dibutuhkan *scheduling* dan *routing*, karena produk berbeda tergantung pada pemesanan.
- 2) Biaya tenaga kerja dan pemindahan barang yang tinggi, hal ini dikarenakan banyak tenaga kerja dan memiliki kualifikasi keahlian.
- 3) Persediaan bahan mentah dan bahan proses yang cukup besar.

2.2 Kualitas Produk

2.2.1 Pengertian Kualitas Produk

Menurut Kotler dan Amstrong (2012), kualitas produk merupakan kemampuan sebuah produk dalam memperagakan fungsinya, hal ini termasuk keseluruhan durabilitas, reliabilitas, ketepatan, kemudahan pengoprasian, dan reparasi produk, juga atribut produk lainnya. Sedangkan menurut Kotler dan Keller (2009), kualitas produk merupakan produk atau jasa yang telah memenuhi atau melebihi ekspektasi pelanggan. Jadi dapat disimpulkan kualitas produk merupakan

karakteristik suatu produk dan jasa dari sebuah proses yang dapat memuaskan kebutuhan konsumen sesuai dengan kebutuhannya.

2.2.2 Dimensi Kualitas Produk

Menurut Gaspersz (2011), dimensi kualitas produk sebagai berikut:

1. Kinerja (*Performance*)

Penggambaran sebenarnya mengenai keadaan kualitas produk, apakah pelayanan dan produk yang diberikan sudah sesuai.

2. Daya tahan (*Durability*)

Merupakan daya tahan atau usia produk yang berkaitan dengan durasi produk tersebut dapat digunakan.

3. Keistimewaan Tambahan (*Features*)

Berkaitan dengan karakteristik atau spesifikasi tambahan berisi pilihan bagi konsumen guna melengkapi manfaat suatu produk.

4. Kesesuaian (*Conformance*)

Kesesuaian mengenai sejauh mana karakteristik atau spesifikasi dari sebuah produk untuk memenuhi ekspektasi tertentu dari konsumen.

5. Reliabilitas (*Reliability*)

Berkaitan dengan probabilitas mengenai kerusakan atau kegagalan pemakaian suatu produk.

6. Kemampuan Pelayanan (*Service Ability*)

Merupakan bagian dari kualitas suatu produk yang didalamnya meliputi kompetensi, kecepatan, kemudahan untuk direparasi, serta kompetensi dan kenyamanan yang diberikan oleh staf.

7. Estetika (*Aesthetics*)

Merupakan daya tarik suatu produk yang berhubungan dengan penampilan produk, misalnya bentuk fisik, desain yang menarik, dan sebagainya.

8. Kualitas yang Dirasakan (*Perceived Quality*)

Merupakan persepsi yang diberikan oleh konsumen terhadap keunggulan serta kualitas suatu produk yang ditawarkan.

2.2.3 Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kualitas Produk

Kualitas produk dapat dipengaruhi oleh faktor yang menentukan bahwa suatu barang sudah sesuai dengan tujuannya. Berikut merupakan faktor-faktor yang dapat mempengaruhi kualitas suatu produk secara langsung oleh sembilan bidang dasar atau 9M menurut Baum (2012), yaitu:

1. *Market* (pasar)
2. *Money* (uang)
3. *Management* (manajemen)
4. *Man* (manusia)
5. *Motivation* (motivasi)
6. *Material* (bahan)

7. *Machine and mecanization* (mesin dan mekanik)
8. *Modern information metode* (metode informasi modern)
9. *Mounting product requirement* (persyaratan proses produksi)

2.3 Quality Control atau Pengendalian Mutu

2.3.1 Pengertian Quality Control (Pengendalian Mutu)

Quality control atau pengendalian mutu merupakan usaha untuk mempertahankan mutu atau kualitas dari barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijakan pimpinan perusahaan (Assauri, 2013). Prawirosentono (2002), berpendapat bahwa *quality control* atau pengendalian mutu merupakan pengendalian standar mutu, standar proses produksi, barang setengah jadi, barang jadi, sampai standar pengiriman produk akhir ke konsumen, agar barang atau jasa yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi mutu atau kualitas yang telah direncanakan. Selanjutnya Gaspersz, (2011), berpendapat bahwa, *quality control* atau pengendalian mutu merupakan teknik-teknik dan aktivitas operasional yang digunakan untuk memenuhi persyaratan kualitas.

Jadi dapat disimpulkan bahwa *quality control* atau pengendalian kualitas merupakan sebuah proses dimana produsen atau perusahaan menetapkan peraturan guna menjaga serta memperoleh kualitas produk yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

2.3.2 Tujuan *Quality Control* (Pengendalian Mutu)

Dalam menjalankan setiap proses produksi, *quality control* atau pengendalian mutu memiliki beberapa tujuan, Assauri (2008), berpendapat sebagai berikut:

1. Agar barang hasil produksi dapat mencapai standar kualitas yang sudah ditetapkan.
2. Mengusahakan agar biaya produksi bisa mencapai menjadi sekecil mungkin.
3. Mengusahakan agar biaya desain produk serta proses dengan menggunakan kualitas produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.
4. Mengusahakan agar biaya produksi dapat menjadi serendah mungkin.

Sementara itu, Prawirosentono (2004), menyatakan bahwa, tujuan utama dari pengendalian mutu ialah guna mengetahui hingga sejauh mana proses dan hasil produk atau jasa yang dirancang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Pengendalian mutu merupakan upaya untuk mencapai serta mempertahankan standar bentuk, kegunaan, dan warna yang telah direncanakan. Dengan istilah lain, pengendalian mutu ditunjukkan kepada upaya agar produk dan jasa akhir sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan sebelumnya

2.3.3 Ruang Lingkup *Quality Control* (Pengendalian Mutu)

Berikut merupakan klasifikasi ruang lingkup dari *quality control* atau pengendalian mutu menurut Prawirosentono (2004), yaitu:

1. Pengendalian mutu bahan baku

Hasil akhir dari hasil produksi yang telah dibuat sangat dipengaruhi oleh adanya mutu bahan. Apabila bahan baku dengan mutu kualitas yang kurang baik akan menghasilkan produk yang kurang baik juga. Begitu pula sebaliknya, bahan baku yang baik dapat menghasilkan barang yang baik. Pengendalian mutu pada bahan baku wajib dilakukan mulai dari penerimaan bahan baku di gudang, selama penyimpanan, serta rentan waktu bahan baku yang akan dimasukkan ke dalam proses produksi (*work in process*).

2. Pengendalian mutu dalam proses pengolahan

Dalam membuat suatu produk diperlukan beberapa urutan proses produksi agar produk yang telah dihasilkan dapat sesuai dengan yang telah direncanakan. Setiap tahap pada proses produksi diawasi sehingga meminimalisir kesalahan yang terjadi pada proses produksi untuk segera dilakukan perbaikan.

3. Pengendalian mutu produk akhir

Pengawasan produk dilakukan hingga akhir meliputi tahap pembungkusan, pengundangan, dan pengiriman kepada konsumen. Dalam memasarkan produk dipasaran, perusahaan harus berusaha menampilkan produk yang bermutu dan bernilai. Hal ini hanya dapat diketahui apabila produk akhir dilakukan pengecekan mutu agar produk yang mengalami kerusakan atau cacat tidak sampai hingga tangan konsumen.

2.3.4 Langkah-langkah *Quality Control* (Pengendalian Mutu)

Menurut Prawirosentono (2004), tahapan pengendalian mutu secara keseluruhan meliputi hal-hal sebagai berikut:

1. Pemeriksaan mutu bahan baku, mutu bahan dalam proses, dan mutu produk jadi, serta standar jumlah komposisinya.
2. Pemeriksaan yang dilakukan tersebut dapat memberikan gambaran mengenai proses produksi yang sedang berlangsung, apakah berjalan dengan yang telah ditetapkan atau tidak.
3. Melakukan analisis fakta guna mengetahui penyimpangan yang mungkin saja bisa terjadi.
4. Apabila terjadi penyimpangan, maka dilakukan evaluasi agar produk yang dihasilkan mampu memenuhi standar yang sudah ditetapkan.

2.3.5 Program 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu dan Shitsuke*)

Program 5S (*seiri, seiton, seiketsu, dan shitsuke*) merupakan dasar mentalitas bagi karyawan untuk melakukan perbaikan (*improvement*), serta guna mewujudkan kesadaran mutu (*quality awareness*) (Heizer & Render, 2009). Pendapat lain menjelaskan bahwa, 5S merupakan suatu pendekatan dalam mengatur lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha mengeliminasi *waste* (buangan) sehingga terciptanya lingkungan kerja yang efisien, efektif dan produktif (Osada, 2004). 5S merupakan kepanjangan dari *seiri* (*short*), *seiton* (*straighten*), *seiso* (*shine*), *seiketsu*, (*standardize*), dan *shitsuke* (*sustain*) atau dalam Bahasa Indonesia dapat diartikan sebagai 5R yang berarti ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin. Jadi dapat disimpulkan bahwa 5S merupakan upaya yang dilakukan oleh suatu organisasi guna

mengelola dan mengatur ruang dan alur kerja dengan tujuan tertentu untuk mengurangi adanya ketidaksesuaian.

Budaya kerja 5S dirancang dengan memperhatikan terhadap keseluruhan komponen termasuk manusia, bahan, peralatan atau mesin serta kondisi lingkungan di lingkungan produksi. Dengan adanya 5S dapat memberikan rasa nyaman dan aman terhadap pekerja dalam melakukan kegiatan sehari-hari. Tanpa adanya penerapan budaya kerja 5S dapat mengakibatkan hubungan antar pekerja yang kurang baik, misalnya tidak saling bertegur sapa, berpenampilan tidak sesuai dengan standar perusahaan, hingga angka absensi yang tinggi. Penerapan 5S dapat menciptakan lingkungan kerja yang tertib dan terorganisir, sehingga menghasilkan produktivitas produk secara keseluruhan.

Menurut Osada (2004), berikut merupakan aktivitas-aktivitas yang sering dilakukan dalam melaksanakan budaya 5S, yaitu:

- 1) *Seiri* (Pemilahan): membuang barang-barang yang sudah tidak diperlukan lagi, menangani adanya barang yang cacat (*defect*), mengatur ulang rak, serta membuat daftar prioritas barang.
- 2) *Seiton* (Penataan): menyediakan tempat khusus yang dipergunakan untuk keseluruhan barang, merancang cara menyimpan dan menemukan barang dalam waktu yang cepat, menata barang yang sudah diprioritaskan, memberi tanda penempatan barang berupa warna, kode, dan lainnya.
- 3) *Seiso* (Pembersihan): melakukan pemeriksaan serta pembersihan pada barang, melakukan koreksi dari permasalahan yang ditemukan,

membersihkan sekitar lokasi kerja, setiap individu disiplin dan sadar akan posisinya sebagai pemegang kendali atas kebersihan.

- 4) *Seiketsu* (Pemantapan): melakukan pengecekan kembali pada keadaan dan lingkungan sekitar, melakukan pengawasan kegiatan pemilahan, penataan, dan pembersihan secara terjadwal, melatih keterampilan kontrol visual dengan teliti, memberikan petunjuk arah, memberikan label terkait dengan informasi.
- 5) *Shitsuke* (pembiasaan atau pendisiplinan): melakukan aktivitas kebersihan bersama-sama, menetapkan waktu latihan yang rutin, membereskan hal kecil yang kurang rapi, memberikan tanggung jawab kepada individu, wajib taat terhadap peraturan perusahaan, serta mengikuti prosedur standar kerja yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

2.3.6 QCC (*Quality Control Circle*)

Quality control circle (QCC) atau biasa disebut gugus kendali mutu (GKM) digunakan untuk menyelesaikan sebuah permasalahan yang ada di dalam suatu perusahaan, yang biasanya terkait dengan pengendalian mutu suatu produk pada saat proses produksi berlangsung. Dengan adanya *quality control circle* bertujuan untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan, sehingga dapat memenuhi target produksi dengan maksimal serta tujuan yang diharapkan oleh perusahaan dapat tercapai secara efektif.

Quality control circle (QCC) merupakan sekelompok kecil pekerja atau karyawan yang mempunyai pekerjaan yang sama atau sejenis, mengadakan pertemuan untuk membahas dan menyelesaikan masalah-masalah dalam perbaikan

kualitas dan biaya-biaya produksi dengan sukarela secara teratur dan berkesinambungan (Gasperz, 2011). Pendapat lain mengatakan bahwa *quality control circle* (QCC) merupakan kelompok kecil dari lingkup kerja yang dengan sukarela melakukan kegiatan pengendalian dan perbaikan secara berkesinambungan dengan menggunakan teknik-teknik quality control (Hasibuan, 2009). Jadi dapat disimpulkan bahwa *quality control circle* (QCC) merupakan upaya untuk meningkatkan produktivitas dan mutu serta kinerja pada suatu kesatuan untuk mencapai tujuan secara optimal.

a. Ciri Organisasi QCC

Quality control circle mempunyai enam ciri spesifik, hal ini dikemukakan oleh Hasibuan (2009), sebagai berikut:

1. QCC merupakan sekelompok kecil berjumlah maksimum 10 orang.
2. Mereka terlibat terhadap pekerjaan yang sama.
3. Melakukan pertemuan rutin.
4. Dalam setiap pertemuan, kelompok berusaha menemukan dan menganalisis masalah yang timbul di lingkungan kerja.
5. Pemecahan masalah disajikan secara sistematis dan diajukan kepada atasan.
6. Melaksanakan pemecahan masalah yang telah disetujui.

b. Pokok-pokok Kegiatan QCC

Menurut Juse (1987), kegiatan *quality control circle* (QCC) memiliki pokok-pokok sebagai berikut:

1. Pengembangan diri

Pada masa mendatang, para penyelia harus memiliki kemampuan untuk berpartisipasi mengerjakan bersama sebagian besar dari pekerjaan. Oleh karena itu, mereka harus berusaha mengembangkan diri dan memperoleh pengetahuan baru atas dasar inisiatif mereka sendiri.

2. Kegiatan sukarela

Kegiatan QCC mencakup aspek peduli terhadap umat manusia dan pembebasan kemampuan manusia.

3. Kegiatan kelompok

Kegiatan kelompok berkembang menjadi kegiatan yang ideal yang merangsang adanya pertumbuhan menyeluruh apabila kegiatan tersebut dimulai dengan pertumbuhan anggotanya.

4. Partisipasi setiap orang

Partisipasi setiap orang berarti bahwa setiap pekerja pada suatu organisasi yang telah dibentuk suatu perusahaan diharapkan untuk adanya partisipasi setiap orang yang terlibat.

5. Penerapan teknik-teknik kendali mutu

Keberanekaragaman metode yang dipergunakan untuk menganalisis persoalan, mencegah pengulangan dan menegakan pengendalian dalam suatu organisasi perusahaan. Oleh karena itu, setiap anggota QCC harus mampu untuk menggunakan teknik yang sudah ditetapkan oleh perusahaan.

6. Kegiatan QCC dalam suatu perusahaan

Selama berlangsungnya kegiatan QCC yang terjadi pada suatu organisasi perusahaan, kegiatan tersebut tidak dapat lepas dari kendali jaringan organisasi. Sikap serta pengarahan pihak manajemen dan para penyelia suatu organisasi sangat berpengaruh pada setiap kegiatan serta hasil dari QCC.

7. Kendali mutu secara terus-menerus

Aktivitas QCC tidak akan dikekalkan tanpa adanya pengendalian mutu pada keseluruhan organisasi perusahaan.

8. Pengembangan bersama

QCC mendorong para peserta atau pekerja memberikan responsi serta pembelajaran terhadap satu sama lain, sehingga partisipasi dan kerja sama yang terjalin akan mendorong berkembangnya kegiatan QCC sebagai salah satu upaya pengendalian mutu bagi suatu organisasi perusahaan.

9. Kreativitas

Dalam QCC, salah satu kegiatannya merupakan menggali kejeniusan serta bakat para anggotanya untuk mencapai perbaikan serta upaya dalam mengadakan pengendalian. Kreativitas ini merupakan usaha setiap anggota untuk mengidentifikasi masalah, berpikir kritis, dan menggunakan kebijakan pada orang lain.

2.3.7 Standar Operasional Prosedur (SOP)

Standar operasional prosedur (SOP) merupakan suatu perangkat lunak yang dipergunakan sebagai pengatur, yang mengatur tahapan suatu proses kerja atau prosedur kerja tertentu (Budiharjo, 2014). Pendapat lain menyatakan bahwa standar operasional prosedur (SOP) merupakan dokumen yang menjelaskan mengenai aktivitas operasional yang dilakukan sehari-hari, dengan tujuan agar pekerjaan tersebut dilakukan secara benar, tepat dan konsisten, untuk menghasilkan produk sesuai standar yang telah ditetapkan sebelumnya (Tathagati, 2014). Oleh karena itu dapat disimpulkan bahwa, standar operasional prosedur merupakan peraturan yang berbentuk dokumen yang telah ditetapkan oleh suatu perusahaan guna mengatur segala aktivitas yang berkaitan dengan kegiatan yang berlangsung disuatu perusahaan.

Menurut Santoso (2014), SOP terbagi menjadi tujuh hal pokok, yaitu:

1. Efisiensi

Efisiensi dapat diartikan sebagai suatu ketepatan, berupa hal-hal yang berkaitan dengan kegiatan atau aktivitas yang diharapkan menjadi lebih tepat dan tidak hanya cepat saja, melainkan sesuai dengan tujuan dan target yang telah ditentukan.

2. Konsistensi

Konsistensi dapat diartikan sebagai ketepatan atau hal-hal yang tidak dapat diubah. Keadaan yang konsisten dapat memudahkan pengukuran laba dan rugi, serta regulasi pemasaran. Oleh karena itu, semua yang terlibat didalamnya sangat membutuhkan disiplin tinggi.

3. Meminimalisasi kesalahan

Meminimalisasi kesalahan dapat menjauhkan segala *error* pada segala area tenaga kerja. SOP menjadi panduan yang pasti sebagai peraturan yang mengatur setiap pegawai menjalankan segala aktivitas kerjanya secara sistematis.

4. Penyelesaian masalah

SOP yang telah ditetapkan dapat menjadi alternatif penyelesaian masalah yang mungkin timbul dalam aktivitas yang berlangsung di perusahaan. Adanya konflik yang terkadang terjadi antar karyawan sering terjadi. Tetapi, apabila SOP yang disusun secara tepat maka pihak-pihak yang terkait akan mematuhi peraturan yang ada di dalam SOP.

5. Perlindungan tenaga kerja

Langkah pasti yang memuat segala tata cara untuk melindungi setiap sumber daya dari potensi pertanggung jawaban dan duduk perkara personal, SOP dimaksudkan untuk melindungi hal-hal yang berkaitan dengan persoalan pegawai sebagai loyalitas perusahaan dan pegawai sebagai individu sebagai personal.

6. Peta kerja

Pola dimana seluruh aktivitas yang telah tertata dengan rapi dapat dijalankan dengan pikiran masing-masing sebagai suatu kebiasaan. Dengan adanya SOP, pola kerja menjadi lebih fokus dan tidak melebar kemana-mana.

7. Batas pertahanan

Langkah inspeksi yang dapat diibaratkan sebagai banteng pertahanan yang kokoh karena secara procedural segala aktifitas perusahaan tertera dengan jelas. Oleh karena itu, inspeksi yang berasal dari luar perusahaan tidak dapat menjadikan hal-hal yang sudah dimuat dalam SOP untuk merubah atau menggoyahkan suatu perusahaan.

2.3.8 Faktor-faktor yang Mempengaruhi *Quality Control* atau Pengendalian Mutu

Quality control atau pengendalian mutu dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor, berikut merupakan faktor-faktor yang dapat mempengaruhi pengendalian mutu dalam proses produksi menurut Zulian (2013), yaitu:

a. Kemampuan proses

Kemampuan proses yang ingin dicapai disesuaikan dengan batas tertentu sesuai dengan kemampuan, sehingga tidak ada suatu proses yang melebihi kesanggupan atau kemampuan proses yang sedang berjalan.

b. Spesifikasi yang berlaku

Spesifikasi hasil produk yang ingin dicapai harus dapat berlaku, apabila ditinjau dari segi kemampuan proses serta kebutuhan atau keinginan konsumen yang ingin dicapai dari hasil produksi tersebut.

c. Tingkat ketidaksesuaian yang dapat diterima

Tingkat pengendalian yang diberlakukan tergantung pada banyaknya produk yang ada dibawah standar yang diterima. Oleh karena itu, tujuan diberlakukannya pengendalian pada suatu proses yaitu dapat mengurangi produk yang berada dibawah standar dengan seminimal mungkin.

d. Biaya kualitas

Biaya kualitas sangat berpengaruh pada tingkat pengendalian kualitas dalam menghasilkan produk dimana biaya kualitas memiliki hubungan dengan tercapainya produk yang berkualitas. Biaya kualitas dapat meliputi:

1) Biaya pencegahan (*prevention cost*)

Merupakan biaya yang terjadi guna mencegah terjadinya kerusakan pada produk yang dihasilkan.

2) Biaya deteksi atau penilaian (*detection/appraisal cost*)

Merupakan biaya yang timbul untuk menentukan apakah produk atau jasa yang dihasilkan telah sesuai dengan persyaratan-persyaratan pada kualitas, sehingga dapat menghindari adanya kerusakan dan kesalahan sepanjang proses produksi.

3) Biaya kegagalan internal (*internal failure cost*)

Merupakan biaya yang terjadi karena adanya ketidaksesuaian dengan persyaratan dan terdeteksi sebelum barang dan jasa tersebut dikirim ke pihak luar atau didistribusikan kepada konsumen atau pelanggan.

4) Biaya kegagalan eksternal (*eksternal failure cost*)

Merupakan biaya yang terjadi karena adanya produk atau jasa yang tidak sesuai dengan persyaratan-persyaratan yang diketahui setelah produk tersebut dikirimkan kepada para konsumen atau pelanggan.



BAB III

ANALISIS DESKRIPTIF

3.1 Data Umum

3.1.1 Sejarah PT Dua Kelinci

PT Dua Kelinci pertama kali didirikan pada tahun 1972 yang berlokasi di Surabaya. Pada awal berdiri PT Dua Kelinci bernama “Sari Gurih”, nama tersebut dikemukakan oleh dua pencetus atau pendiri PT Dua Kelinci yang bernama Hok Sie Ak dan Lauw Bie Glok yang merupakan sepasang suami istri dengan visi yang sederhana yaitu memproduksi camilan kacang gurih dan nikmat. Kacang yang semula hanya dipasarkan di wilayah Surabaya ini mengalami perkembangan di seluruh wilayah Jawa Timur. Pada awalnya pada kemasan produk bergambar dua kelinci yang berwarna merah dan putih pada kemasan agar lebih dapat diingat oleh para konsumen. Seiring berjalannya waktu, produk yang awalnya bernama “Sari Gurih” ini berganti nama menjadi “Dua Kelinci”.

Pada 15 Juli 1985 perusahaan ini resmi menjadi perusahaan yang terdaftar atau memiliki hak paten dengan nama PT Dua Kelinci oleh putra pendiri, yakni Ali Arifin dan Hadi Sutopo. Setelah adanya pergantian nama, dibangunlah pabrik di tanah seluas 6 Ha yang berlokasi di Pati, Jawa Tengah. Hal ini dimaksudkan agar produk yang dihasilkan lebih menjamin kualitas produk dan dapat memenuhi pasar. Lokasi tersebut dipilih karena kabupaten Pati, Jawa Tengah yang strategis di jalur pantura agar memudahkan proses distribusi, serta Pati merupakan sentral penghasil kacang terbesar di wilayah Jawa Tengah.

Selain itu, untuk menunjang aktivitas produksi, PT Dua Kelinci selalu melakukan inovasi terhadap produk-produk yang dihasilkan. Dengan adanya inovasi yang dilakukan maka dapat memenuhi kepuasan pelanggan dan mampu bersaing dengan pasar global. Jalannya proses produksi ditunjang dengan penggunaan mesin berteknologi tinggi, guna menghasilkan hasil produk yang berkualitas tinggi. Seiring berkembangnya zaman pada tahun 2005, PT Dua Kelinci tidak memproduksi olahan kacang tanah saja tetapi juga mengembangkan bisnisnya dengan meluncurkan produk-produk antara lain Sukro, Tic Tac, Kacang Koro, dan Kacang Polong. Kemudian pada tahun 2007, PT Dua Kelinci melakukan Standarisasi Sistem Produksi dalam rangka menghasilkan produk berstandar internasional.

Pada tahun 2012 adanya “*Challenge to Change*” mendorong spirit dan dibuktikan dengan penambahan SDM untuk terus melakukan perubahan yang berkelanjutan guna meningkatkan kualitas produk serta pelayanan terhadap konsumen. Kemudian pada tahun 2013, Deka *Crepes* hadir sebagai bentuk inovasi dalam kategori wafer di PT Dua Kelinci, 2014 PT Dua Kelinci meluncurkan kategori produk terbaru yaitu berbahan dasar jagung dengan nama Krip Krip Tortila, 2017 Sukro Oven hadir kembali dari hasil inovasi PT Dua Kelinci, 2019 Kuaci Fuzo, Usagi Puff, Krip Krip *Banana Cruch*, dan Deka Mini *Wafer Bites* hadir menjadi produk inovasi terbaru di PT Dua Kelinci, hingga pada 2020 PT Dua Kelinci menjadi sponsor resmi salah satu klub sepak bola dunia yaitu, Real Madrid.



Sumber : duakelinci.com

Gambar 3. 1 Bangunan PT Dua Kelinci

3.1.2 Visi dan Misi PT Dua Kelinci

1. Visi

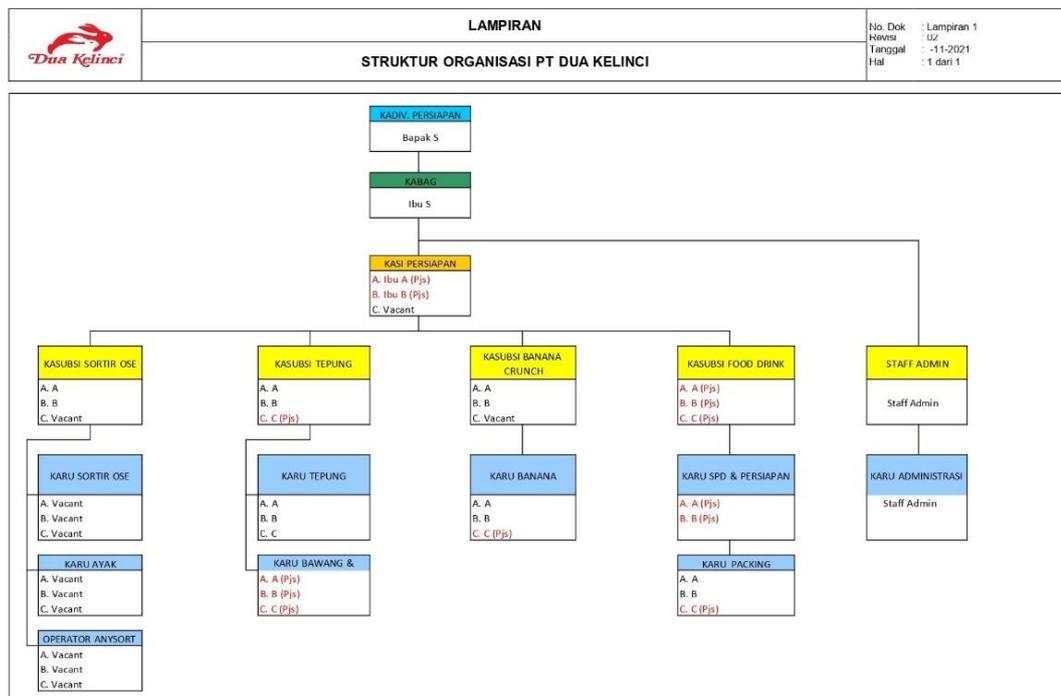
Bertumbuh bersama untuk membangun masyarakat Bahagia.

2. Misi

Menjadi produsen makanan yang terpercaya di pasar local maupun global, unggul dalam kualitas produk dan layanan melalui inovasi yang berkelanjutan.

3.1.3 Struktur Organisasi PT Dua Kelinci

Struktur organisasi pada divisi Persiapan Produksi di PT Dua Kelinci sebagai berikut:



Gambar 3. 2 Struktur Organisasi PT Dua Kelinci

Divisi persiapan produksi krip-krup *banana crunch* mempunyai uraian tugas sebagai berikut:

1. Melakukan kegiatan proses produksi krip-krup *banana crunch* dari awal kedatangan bahan baku dari gudang hingga menjadi barang jadi yang siap dipasarkan.
2. Melakukan kegiatan pengawasan atau *controlling* pada proses produksi krip-krup *banana crunch*.
3. Melakukan kegiatan audit secara internal pada lingkungan produksi krip-krup *banana crunch*.

Sumber : PT Dua Kelinci, 2022

3.2 Data Khusus

3.2.1 Proses Produksi dan Implementasi *Quality Control* Pada Proses

Produksi Krip – Krip *Banana Crunch* PT Dua Kelinci

1. Proses Produksi

Krip – krip *banana crunch* merupakan produk yang tergolong baru hasil produksi PT Dua Kelinci, proses produksi krip-krip *banana crunch* dilakukan menggunakan arus (*flow*) secara terus-menerus (*continuous process*) karena memiliki pola atau urutan produksi yang selalu sama dalam kegiatan pelaksanaannya di PT Dua Kelinci. Produksi krip – krip *banana crunch* dilakukan secara manual maupun menggunakan teknologi mesin yang telah disediakan oleh PT Dua Kelinci.

Proses produksi dimulai dari kedatangan bahan, penyimpanan bahan baku, pengupasan-pemotongan dan pembekuan pisang, penggorengan, penghamparan, penirisan, sortir, pengemasan, transfer, dan penyimpanan produk akhir di gudang *finished goods*.

Berikut merupakan proses produksi pada produk krip-krip *banana crunch* sebagai berikut:

- 1) Proses penataan pisang datang dari gudang yang telah lolos seleksi kualitas oleh tim QC, pisang kemudian dirapikan di ampalan sebanyak 40 sisir setiap ampalan. Selanjutnya pisang yang telah dirapikan akan disimpan ditempat khusus hingga matang untuk diproses ke tahap selanjutnya.



Gambar 3. 3 Proses Penataan Pisang di Ampalan

- 2) Proses kupas dan potong pisang dilakukan setelah pisang sudah memenuhi standar kematangan pisang yang telah ditetapkan oleh perusahaan, satu buah pisang dipotong menjadi delapan bagian kemudian dikumpulkan lalu ditimbang sebanyak 4 kg atau sekitar lima sisir pisang (lima sisir berat rata-ratanya 1,5 kg). Pisang yang telah tertata dengan rapi kemudian disimpan di *freezer* untuk pembekuan selama minimal 24 jam sebelum dilakukan penggorengan.





Gambar 3. 4 Proses Kupas dan Potong Pisang

- 3) Pisang yang telah disimpan selama 24 jam di *freezer* selanjutnya dilakukan proses penggorengan ke dalam *vacuum fryer*. Dalam satu kali penggorengan dapat menampung kapasitas 3 nampan *stainless* atau 12 kg (1 nampan *stainless* seberat 4 kg x 3 nampan *stainless* menghasilkan 12 kg). Penggorengan membutuhkan waktu sekitar 60 menit lalu dilakukan penghamparan pisang guna memisahkan pisang gandum serta menurunkan suhu yang selanjutnya dilakukan penirisan didalam *spinner* selama 10 menit.





Gambar 3. 5 Proses Penggorengan Pisang dan Penirisan

- 4) Setelah proses penggorengan dan penirisan kemudian dilakukan proses sortir. Kegiatan sortir dilakukan untuk mensortir benda asing serta keripik pisang *off spec* (remahan, biji dalam pisang, biji, dan gandeng) untuk dibuang.



Gambar 3. 6 Ketentuan Hasil Sortir

- 5) Proses *packing* dilakukan setelah keripik pisang telah memenuhi standar yang telah ditetapkan perusahaan, kegiatan *packing* menggunakan metode manual dan mesin, yang meliputi proses memasukan produk ke dalam *pouch*, penimbangan, dan *heat sealing*.



Gambar 3. 7 Proses Packing

2. *Quality Control* atau Pengendalian Mutu Pada Produksi Krip-krup *Banana Crunch*

Memproduksi produk makanan tidak semudah dibandingkan produksi garmen, apabila produksi garmen mengalami kegagalan masih dapat di daur ulang kembali meskipun tetap menghasilkan kerugian bagi perusahaan. Tetapi, memproduksi produk jadi makanan apabila produk tidak sesuai dengan SOP perusahaan dan ketentuan dari BPOM akan sangat menimbulkan kerugian bagi perusahaan, karena produksi makanan tidak dapat didaur ulang kembali untuk dipasarkan kepada konsumen. Oleh karena itu, dengan adanya *quality control* perusahaan dapat mengawasi dan mengontrol setiap produksi yang sedang berjalan salah satunya pada produksi krip – krip *banana crunch*.

Berikut merupakan implementasi *quality control* yang dilakukan pada produksi krip – krip *banana crunch* oleh PT Dua Kelinci yaitu:

a. Menerapkan prinsip 5S

5S merupakan singkatan dari *Seiri* (Ringkas), *Seiton* (Rapi), *Seiso* (Resik), *Seiketsu* (Rawat), dan *Shitsuke* (Rajin). Prinsip ini diterapkan di setiap divisi produksi PT. Dua Kelinci salah satunya produksi produk krip – krip *banana crunch*. 5S ini berfungsi sebagai pengelolaan tata letak setiap barang-barang yang ada di lingkungan produksi. Penerapan prinsip 5S sebagai bagian dari *quality control* atau pengendalian mutu dimulai dengan pembudayaan kedisiplinan kepada setiap karyawan mengenai kegiatan 5S sebagai bagian dari aktivitas harian di lingkungan produksi krip-krip *banana crunch*, melakukan perekaman lingkungan sebelum dan sesudah dalam pengelolaan tata ruang, serta evaluasi terhadap penerapan 5S yang telah dilakukan agar 5S tetap terjaga di lingkungan produksi krip-krip *banana crunch*.

b. QCC (*Quality Control Circle*)

PT Dua Kelinci menerapkan *quality control circle* yang berfungsi sebagai kegiatan dimana sekelompok karyawan dari divisi persiapan produksi yang terdiri dari produksi persiapan tepung, produksi sir jus, dan produksi krip – krip *banana crunch* melakukan pertemuan rutin berkala setiap minggunya guna melakukan pengendalian mutu (kualitas) dengan cara mengidentifikasi, menganalisis, dan memberikan solusi atau tindakan terhadap permasalahan yang dihadapi pada saat produksi sedang berlangsung. QCC yang dilakukan oleh tim *quality control* dilakukan pada setiap proses produksi mulai dari kedatangan bahan baku hingga produk sudah jadi tidak terlepas dari kendali guna memenuhi hasil produksi yang memenuhi standar operasional prosedur

oleh perusahaan serta menjamin kualitas hasil produksi baik yang di pasarkan ke dalam maupun ke luar negeri.



Gambar 3. 8 Diskusi Mingguan Terkait 5S dan QCC

Standar Operasional Prosedur (SOP) Mengenai *Quality Control* Pada Produksi Krip – Krip *Banana Crunch*

a. Kegiatan Kedatangan Bahan

1. Kegiatan ini dimulai dari penerimaan pisang di area kedatangan yang kemudian dilakukan inspeksi terlebih dahulu oleh bagian QC penerimaan untuk dicek spesifikasinya apakah sudah sesuai dengan standar operasional prosedur yang telah ditetapkan oleh tim RnD, begitu pula dengan penerimaan minyak kelapa dan bahan lainnya.
2. Kegiatan *quality control* pemeriksaan bahan yang dilakukan di area penerimaan meliputi pengecekan visual (warna dan bentuk), cemaran benda asing, dokumen pendukung, dan pengecekan lainnya sesuai dengan parameter yang telah ditetapkan.

b. Kegiatan Penyimpanan Bahan

1. Kegiatan penyimpanan bahan dimulai dari mentransfer pisang dari area kedatangan ke area penyimpanan pisang dengan ruangan beratap, tertutup, dan bersirkulasi serta penerangan cukup.
 2. Sarana mesin dan alat yang digunakan pada proses penyimpanan pisang meliputi *forklift*, *pallet*, dan *hand pallet*.
 3. Kegiatan *quality control* pemeriksaan proses penyimpanan pisang meliputi pengecekan kondisi pisang yang telah ditransfer dari aspek warna, bentuk, dan tekstur (kematangan).
- c. Proses Kupas, Potong, dan Pembekuan Pisang
1. Proses kupas dan potong pisang dimulai dari pemilihan pisang yang sudah lolos inspeksi dari QC. Setelah dipotong, pisang kemudian ditimbang dan ditempatkan ke dalam keranjang dimasukkan ke dalam *freezer*.
 2. Sarana mesin dan alat yang digunakan pada proses kupas dan potong pisang meliputi pisau, sarung tangan plastic, keranjang, akrilik, mika tebal, timbangan dan *freezer*. Pengoperasian sarana dilakukan oleh karyawan harian.
 3. Kegiatan *quality control* pemeriksaan proses kupas dan potong pisang meliputi pisang yang dikupas dan dipotong serta berat pisang per keranjang yang kemudian dilakukan pembekuan dalam *freezer*.
- d. Proses Goreng
1. Kegiatan *quality control* proses penggorengan dimulai dengan menambahkan pengawet pada minyak kelapa yang digunakan untuk

menggoreng serta pengukuran suhu pada mesin penggorengan. Selanjutnya, dilakukan pengambilan 3 keranjang pisang dari *freezer* kemudian diletakkan ke dalam anggang *vacuum fryer*. Penggorengan membutuhkan waktu selama 60 menit dan proses penirisan dalam anggang selama 10 menit.

2. Sarana mesin dan alat yang digunakan adalah *vacuum fryer*, pengoprasian mesin dan alat tersebut dilakukan oleh petugas harian yang sudah terlatih secara khusus.
3. Kegiatan *quality control* pemeriksaan proses meliputi monitoring waktu, suhu, tekanan, siklus putaran dan hasil goreng selama proses penggorengan berlangsung.

e. Proses Hampar dan Tiris

1. Proses hampar dan tiris dimulai dari penirisan keripik pisang dari *vacuum fryer*, kemudian dihamparkan untuk memisahkan pisang gandeng dan menurunkan suhu setelah goreng.
2. Sarana mesin dan alat yang digunakan meliputi 2 buah mesin *spinner*, meja hampar, *scrap*, dan sarung tangan plastik.
3. Kegiatan *quality control* pemeriksaan proses sebelum hampar dan setelah tiris meliputi visual *output*, kadar air, dan suhu produk.

f. Proses Sortir

1. Proses sortir dilakukan untuk mensortir benda asing, keripik pisang *off spec* (remahan, biji dalam pisang, biji, dan gandeng) lalu dibuang atau apabila masih layak akan dijual di koperasi.

2. Sarana mesin dan alat yang digunakan meliputi *belt conveyor*, sarung tangan plastik, baskom *stainless* dan plastik HDPE. Pengoprasian mesin dan alat dilakukan oleh petugas harian yang sudah terlatih.
 3. Kegiatan *quality control* pemeriksaan proses sortir meliputi visual dan kontaminasi dari benda asing.
- g. Proses *Packing*
1. Kegiatan proses *packing banana crunch* menggunakan 2 metode, yakni metode manual dan metode mesin. Proses *packing* manual meliputi proses memasukan produk ke dalam *pouch*, penimbangan, dan *heat sealing*. Sedangkan proses *packing* menggunakan mesin meliputi proses memasukan produk ke dalam *weigher*, setelah itu secara otomatis mesin akan mengemas produk ke dalam *pouch* mulai dari ambil *pouch*, isi produk, *heat sealing* lalu transfer.
 2. Sarana mesin dan alat yang digunakan untuk metode *packing* manual meliputi mesin *sealing* injak, *pouch*, timbangan, krat, kertas inspeksi, sarung tangan plastik, dan *scoop stainless*. Pengecekan hasil *output* dilakukan oleh tim QC, dan QA.
 3. Kegiatan *quality control* pemeriksaan proses *packing* meliputi: *setting* suhu mesin, *gramatur* produk, mutu hasil kemasan (*output packing*), kadar air, *defect* isi produk, rasa, aroma, kerenyahan, serta parameter lainnya sesuai dengan standar produk akhir yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

3.2.2 Kendala Pada Produksi Krip – Krip *Banana Crunch*

Pada setiap produksi tentu terdapat berbagai kendala dalam pelaksanaan *quality control*, adanya kendala produksi yang terjadi merupakan bagian dari kegagalan internal atau biaya yang terjadi karena adanya ketidaksesuaian dengan persyaratan serta terdeteksi sebelum barang tersebut dikirim ke pihak luar atau didistribusikan kepada konsumen atau pelanggan. Dengan demikian, berikut merupakan kendala dari kegagalan internal yang sering dihadapi pada pengimplementasian *quality control* proses produksi krip-krip *banana crunch*, yaitu:

1) Hasil Goreng

Adanya hasil penggorengan yang tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Hal ini biasanya dipengaruhi oleh kadar air pada *vacuum fryer* atau pada saat proses pendinginan pisang pada *freezer* yang tidak merata.



Gambar 3. 9 Standar Hasil Goreng

- 2) Rusaknya *pouch* kemasan serta hilangnya produk saat penyimpanan di gudang.

Produk krip-krup *banana crunch* yang akan telah dikemas dengan rapi kemudian disimpan di gudang *finished goods* sebelum di distribusikan oleh distributor. Pada saat penyimpanan beberapa kali terjadi kendala rusaknya kardus kemasan serta hilangnya *pouch* produk *banana crunch*, hal ini sangat bertolak belakang dengan proses *quality control* produk yang telah dilakukan sebelum barang disimpan di gudang. Dengan adanya kendala yang terjadi lebih dari satu kali, maka tim QC dan QA yang ada memberikan solusi berupa penambahan jumlah CCTV sebagai upaya pengontrolan, pencatatan via *google form* selain buku sebagai upaya pengelolaan data barang keluar masuk, serta tim produksi *banana crunch* mengganti produk dan kemasan yang rusak.



Gambar 3. 10 Kemasan Yang Dikembalikan Dengan Keadaan Rusak

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

4.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan diatas dapat ditarik beberapa kesimpulan diantaranya sebagai berikut:

1. Produksi krip-krup *banana crunch* yang berlangsung di PT. Dua Kelinci memiliki pola urutan yang selalu sama secara terus-menerus atau *continuous process* dalam kegiatan pelaksanaan proses produksi yang sedang berlangsung.
2. Semakin berkembangnya era *digital* dan zaman produk yang dihasilkan oleh PT. Dua Kelinci semakin banyak dikenal, yang menjadikan pengendalian *quality control* produksi sebagai aspek terpenting dalam menghasilkan produk. Oleh karena itu, upaya *quality control* yang digunakan sebagai upaya pengendalian mutu produk sebelum dipasarkan melalui kegiatan 5S atau *Seiri* (Ringkas), *Seiton* (Rapi), *Seiso* (Resik), *Seiketsu* (Rawat), *Shitsuke* (Rajin), QCC atau (*Quality Control Circle*), dan SOP (Standar Operasional Prosedur) yang telah ditetapkan sebagai pedoman kegiatan produksi.
3. Terdapat adanya kegagalan *internal* yang sering dihadapi dalam proses produksi krip-krup *banana crunch*, kendala internal tersebut yaitu, hasil goreng yang tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan, serta rusaknya *pouch* kemasan serta hilangnya produk saat penyimpanan di gudang.

4.2 Saran

Berdasarkan pembahasan yang sudah dijabarkan di atas, maka berikut ini merupakan beberapa saran untuk PT. Dua Kelinci dalam Implementasi *Quality Control* antara lain:

1. Pembentukan tim khusus QC yang mengawasi kegiatan yang dilakukan di gudang *finished goods* khususnya pada produk *banana crunch* agar masalah rusak dan hilangnya produk tidak terjadi lagi untuk kesekian kalinya. Alasan lainnya adalah dengan adanya tim khusus QC yang mengawasi di lingkungan gudang sebagai upaya penindak tegas terhadap pelaku penjarahan produk *banana crunch*.
2. Perbaiki CCTV yang berada di wilayah Gudang guna mengontrol segala aktivitas yang dilakukan oleh karyawan.
3. Semakin berkembangnya era teknologi mesin, sebaiknya proses produksi *banana crunch* dilakukan menggunakan teknologi mesin dibandingkan lebih menggunakan tenaga manual, hal ini dapat meminimalisir kontaminasi kripik saat produksi sedang berlangsung. Selain itu dengan menggunakan teknologi mesin diharapkan proses kupas dan potong pisang dapat lebih teliti dari segi ketebalan dan ukuran dibandingkan dengan proses manual, sehingga nantinya akan dapat mempengaruhi hasil goreng. Oleh karena itu diharapkan pada proses ini lebih baik menggunakan teknologi mesin.

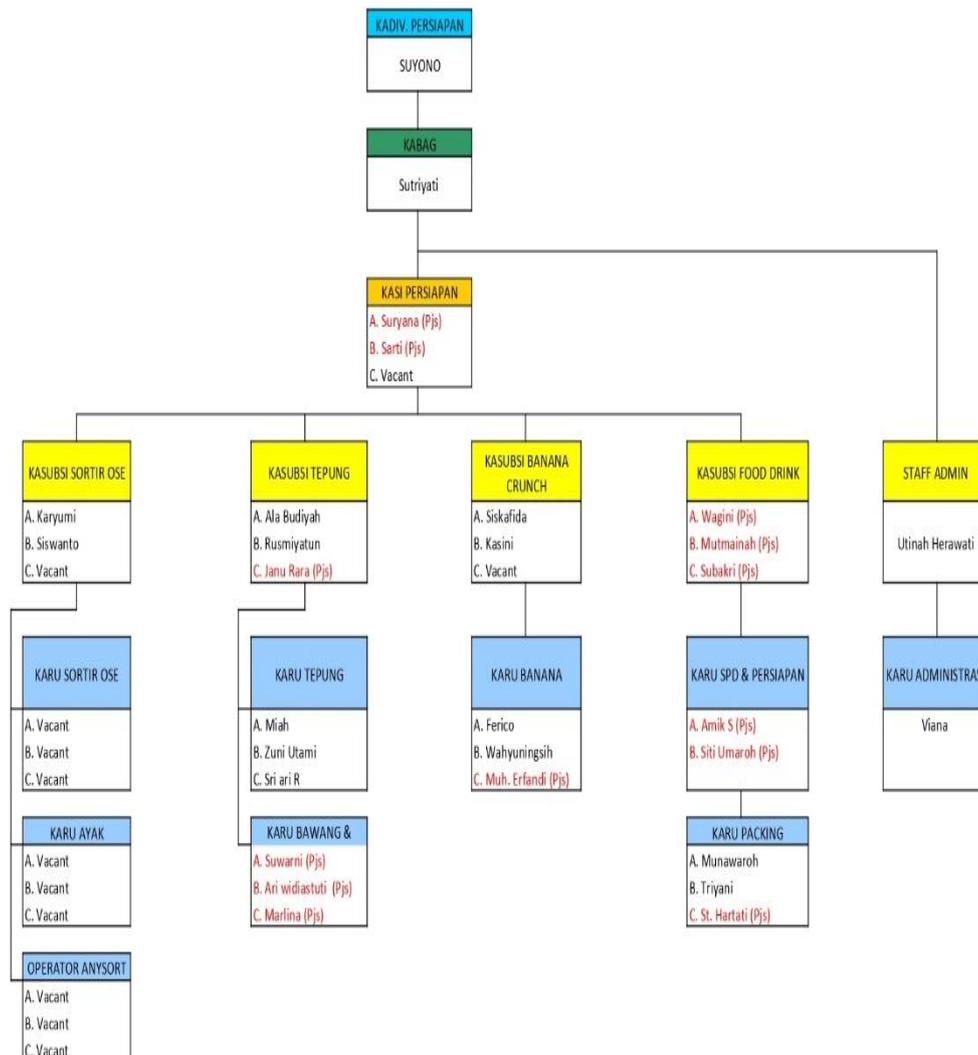
DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, A. (2002). *Manajemen Produksi: Pengendalian Produksi Edisi Empat, Buku Dua*. Yogyakarta: BPFE.
- Assauri, S. (2013). *Manajemen Pemasaran*. Jakarta: RajaGrafindo.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Universitas Indonesia.
- Baum, F. (2012). *Kendali Mutu Terpadu*. Jakarta: Erlangga.
- Budiharjo. (2014). *"Panduan Praktis Menyusun SOP". Standard Operating Procedure*. Jakarta: Raih Asa Sukses.
- Gaspersz, V. (2011). *Total Quality Management Untuk Praktisi Bisnis dan Industri. Edisi Revisi dan Perluasan*. Bogor: Vinchristo Publication.
- Griffin, R. (2006). *Pengantar Bisnis*. Jakarta: Erlangga.
- Hasibuan, M. (2009). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Heizer & Render. (2009). *Manajemen Operasi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Irhami, F. (2012). *Analisis Kinerja Keuangan*. Bandung: Alfabeta.
- Juse. (1987). *Quality Control Circle Headquarters (Gugus Kendali Mutu)*. Jakarta: PT. Pustaka Binaman Presindo.
- Kotler & Keller. (2009). *Manajemen Pemasaran*. Jakarta: Erlangga.
- Kotler, P. & Armstrong, G. (2004). Dasar-dasar Pemasaran. In A. Sindoro, *Dasar-Dasar Pemasaran* (p. 345). Jakarta: PT. Indeks.
- Kotler, P. & Armstrong, G. (2012). *Principle Of Marketing*. New Jersey: Prentice Hall.
- Mankiw, N. (2014). *pengantar ekonomi mikro*. Jakarta Selatan: Salemba Empat.
- Narimawati. (2008). *Metode Penelitian Kualitatif dan Kuantitatif: Teori dan Aplikasi*. Bandung: Agung Media.
- Osada, T. (2004). *Sikap Kinerja 5S (Mariani Gandamiharja, Trans)*. Jakarta: PPM (Original Work Published 1991).
- Patton, M. (1990). *Qualitative Evaluation Methods*. Beverly Hills: SAGE.
- Prawirosentono, S. (2004). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Prawirosentono, S. (2002). *Filosofi Baru Tentang Mutu Terpadu Kasus dan Analisis*. Jakarta: Bumi Aksara.

- Prawirosentono, S. (2004). *Filosofi Baru Tentang Manajemen Mutu Terpadu: Total Quality Management Abad 21: Studi Kasus dan Analisis*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Santoso. (2014). *Lebih Memahami SOP*. Surabaya: Kata Pena.
- Soeseno & Jamal. (2018). Pengaruh Quality Control Circle Terhadap Kinerja Karyawan Pada PT Astra International TBK. *Esensi*, 107.
- Sugiyono. (2006). *Statistika Untuk Penelitian*. Bandung: CV. Alfabeta.
- Sulaeman. (2014). Analisa Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Produk Cacat Speedometer Mobil dengan Menggunakan Metode QCC di PT ONS. *Jurnal Pasti*, VIII(1), 71-95.
- Tataghati. (2014). *Step by Step Membuat SOP*. Jakarta: Efata Publishing.
- Taylor & Bogdan. (1984). *Introduction to Qualitative Research Methods: The Search for Meanings, Second Edition*. Toronto: John Wiley and Sons.
- Zulian. (2013). *Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi Pertama*. Yogyakarta: Ekonisisa.

LAMPIRAN

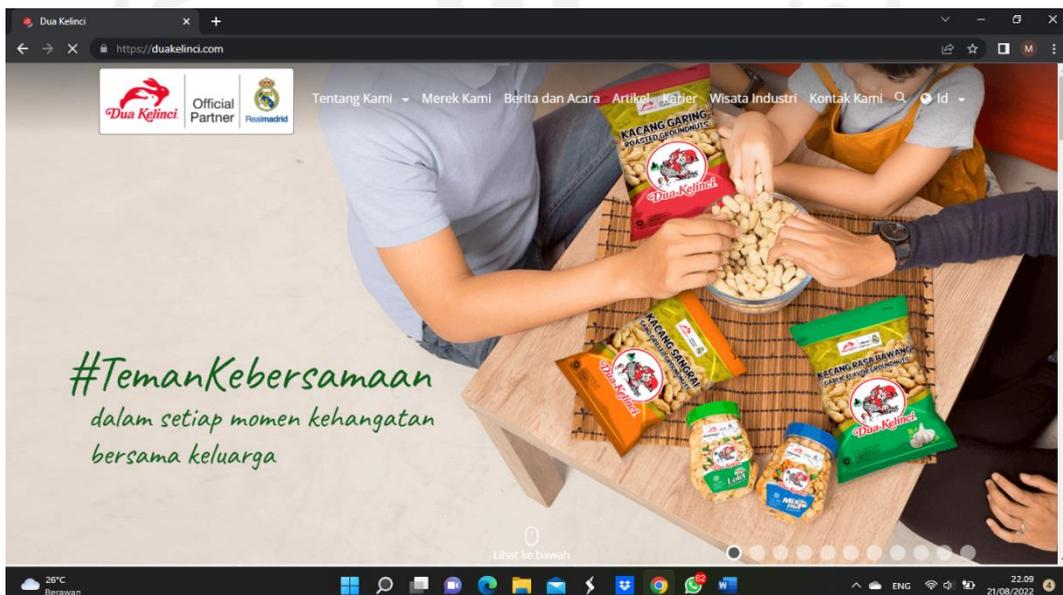
	LAMPIRAN	No. Dok : Lampiran 1 Revisi : 02 Tanggal : -11-2021 Hal : 1 dari 1
	STRUKTUR ORGANISASI PT DUA KELINCI	



Lampiran 1 Struktur Organisasi



Lampiran 2 Kemasan Krip-krip *Banana Crunch*



Lampiran 3 Sosial Media dan Website PT. Dua Kelinci



Lampiran 4 Dokumentasi Bersama



SURAT KETERANGAN
No. 253/DK-SK/VI/2022

Yang bertanda tangan di bawah ini menerangkan bahwa ;

Nama : Mutiara Dewi Pranila Sari
 NIM : 19211018
 Program Studi : Manajemen
 Perguruan Tinggi : Universitas Islam Indonesia

Telah melaksanakan Praktek Kerja Lapangan (PKL) di PT. DUA KELINCI – PATI di
 Divisi Persiapan terhitung sejak tanggal 17 Maret s/d 18 Juni 2022.

Demikian surat keterangan ini dibuat agar dapat dipergunakan sebagaimana mestinya
 Terima kasih.

Pati, 18 Juni 2022.


Tofan Rudiyanto
 IR Sr. Manager

FACTORY / OFFICE :
 Jl. Raya Pati - Kudus Km. 6,3 PATI 59163
 Jawa Tengah - Indonesia
 P : +62 295 381 407 - 381 664
 F : +62 295 381 457 - 385 652

SURABAYA OFFICE :
 Newland Office 5th Floor (Deka Hotel)
 Jl. HR. Muhammad No. 24
 Surabaya - 60189
 P : +6231 7322 206
 F : +6231 9902 0960

JAKARTA OFFICE :
 Alira Business Park
 Office Block A No. 11, 12 & 15
 Jl. Yos Sudarso Kav 85 Sunter,
 Jakarta Utara 14350
 P : +6221 266 902 06

www.duakelinci.co.id

www.realduakelinci.com

 Dua Kelinci

 @duakelinci