

LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA,Tbk
KAWASAN INDUSTRI MEDAN-II
SUMATERA UTARA

DISUSUN OLEH :

SARIDO HABEAHAN

16 815 0080



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN

2019

Lembar Pengesahan :

Handwritten signature and initials: "Ade" and "86 A" in a circle.

**LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PT. CHAROEN POKPHAND
INDONESIA, Tbk KAWASAN INDUSTRI MEDAN-II**

Oleh :

SARIDO HABEAHAN

16 815 0080

Disetujui Oleh :

Dosen Pembimbing I

Handwritten signature of Ir. Marali Banjarnahor, MSi with date 29/01/20
(Ir. Marali Banjarnahor,MSi)

Dosen Pembimbing II

Handwritten signature of Yudi Daeng Polewangi ST, MT
(Yudi Daeng Polewangi ST, MT)

Mengetahui :

Koordinator Kerja Praktek
Handwritten signature of Yudi Daeng Polewangi ST, MT
(Yudi Daeng Polewangi ST, MT)



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2019

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa berkat limpahan rahmat dan kasih sayangNya penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktek di PT. Charoen Pokphand Indonesia.

Penulisan laporan kerja praktek ini adalah salah satu syarat untuk mahasiswa dalam menyelesaikan studinya pada Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area. Pada saat penyelesaian laporan kerja praktek ini, penulis telah banyak memperoleh bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak, maka pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Dr. Faisal Amri Tanjung SST, MT., selaku Dekan Fakultas Teknik.
2. Bapak Yudi Daeng Polewangi ST, MT., selaku ketua program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Ir.M.Banjarnahor,M.si selaku dosen pembimbing I.
4. Yudi Daeng Polewangi ST, MT., selaku dosen pembimbing II.
5. Bapak Cantri Habeahan ST., Bapak Prasasti selaku pembimbing kami diperusahaan.

6. Seluruh karyawan PT. Charoen Pokphand Indonesia yang telah membantu dalam mengamati dan membimbing selama kerja praktek berlangsung.

7. Seluruh staf Fakultas Teknik Universitas Medan Area, yang telah banyak memberikan bantuan kepada penulis.
8. Kepada orangtua kami yang selalu memberikan dukungan dan semangat dalam segala hal.

Akhirnya penulis berharap semoga Tuhan Yang Maha Esa dapat membalas semua kebaikan dan bantuan yang telah diberikan kepada penulis, Semoga laporan kerja praktek ini dapat berguna bagi penulis dan pembaca yang memerlukannya.

Medan, Oktober 2019

PENULIS

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	viii
BAB I. PENDAHULUAN.....	I-1
I.1. Latar Belakang Kerja Praktek.....	I-1
I.2. Tujuan Kerja Praktek.....	I-2
I.3. Manfaat Kerja Praktek.....	I-3
I.4. Ruang Lingkup Kerja Praktek.....	I-4
I.5. Metodologi Kerja Praktek.....	I-5
I.6. Metode Pengumpulan Data dan Informasi.....	I-6
BAB II. GAMBAR UMUM PERUSAHAAN.....	II-1
2.1. Sejarah Umum Perusahaan.....	II-1
2.2. Ruang Lingkup Bidang Usaha.....	II-3
2.3. Lokasi Perusahaan.....	II-6
2.4. Daerah Pemasaran.....	II-6
2.5. Dampak Sosial dan Ekonomi Terhadap Lingkungan.....	II-7
2.6. Organisasi dan Manajemen.....	II-8
2.6.1. Struktur Organisasi.....	II-8
2.6.2. Uraian Tugas, Wewenang, dan Tanggung jawab.....	II-10
2.7. Jumlah Tenaga Kerja dan Jam Kerja.....	II-18
2.7.1. Jumlah Tenaga Kerja.....	II-18
2.7.2. Jam Kerja.....	II-21
2.8. Fasilitas dan Intensif Perusahaan.....	II-23
2.8.1. Fasilitas Perusahaan.....	II-23
2.8.2. Intensif Perusahaan.....	II-23
2.9. Sistem Pengupahan.....	II-24

BAB III. PROSES PRODUKSI.....	III-1
3.1. Proses Produksi.....	III-1
3.1.1. Standar Mutu Produksi.....	III-1
3.1.2. Bahan Yang Digunakan.....	III-2
3.1.2.1. Bahan Baku.....	III-2
3.1.2.2. Bahan Tambahan.....	III-3
3.1.2.3. Bahan Penolong.....	III-4
3.1.3. Uraian Proses Produksi.....	III-4
3.2. Mesin dan Peralatan.....	III-9
3.2.1. Mesin Produksi.....	III-10
3.2.2. Peralatan (<i>Equipment</i>).....	III-11
3.2.3. <i>Utilitas</i>	III-12
3.2.4. <i>Waste Treatment</i>	III-12
3.2.5. Pakan Ternak.....	III-12
BAB IV. TUGAS KHUSUS.....	IV-1
4.1. Pendahuluan.....	IV-1
4.1.1. Judul.....	IV-1
4.1.2. Latar Belakang Masalah.....	IV-1
4.1.3. Perumusan Maslah.....	IV-3
4.1.4. Batasan Masalah.....	IV-4
4.1.5. Tujuan Penelitian.....	IV-4
4.2. Landasan Teori.....	IV-5
4.2.1. Pengertian Kualitas.....	IV-5
4.2.2. Kapabiliti Proses.....	IV-7
4.2.3. Acceptance Sampling Plans.....	IV-7
4.2.4. Metode Perencanaan Sampling.....	IV-10
4.2.5. Aturan Pengalihan prosedur Pemeriksaan.....	IV-10
4.2.6. Langkah-langkah Pengendalian Mutu.....	IV-11

4.3. Langkah-langkah Penerapan Metode.....	IV-19
4.3.1 Objek Penelitian.....	IV-28
BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN.....	V-1
5.1. Kesimpulan.....	V-1
5.2. Saran.....	V-2

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

GAMBAR	HALAMAN
2.1. Struktur Organisasi PT. Charoen Pokphand Indonesia.....	II-9
3.3.1 Diagram Blok Produksi.....	III-9
4.1. Hirarki Sampling Penerimaan	IV-10
4.2. Aturan Pengalihan Pemeriksaan.....	IV-15

DAFTAR TABEL

TABEL	HALAMAN
2.1. Jenis Komplit Tepung (<i>Bulk</i>).....	II-4
2.2. Jenis Konsentrat Tepung.....	II-4
2.3. Jenis Butiran (<i>Pellet</i>).....	II-5
2.4. Jumlah Tenaga Kerja Tetap.....	II-20
2.4. Jumlah Tenaga Kerja Tetap (lanjutan).....	II-21
2.5. Sistem Pembagian Jam Kerja Bagian Administrasi dan kantor.....	II-22
2.6. Sistem Pembagian Jam Kerja Bagian Produksi.....	II-22
3.1. Standart Mutu Produk.....	III-1
3.2. Standard Spesifikasi.....	III-2
3.3. Mesin produksi.....	III-11
3.4. Peralatan.....	III-12
4.1. Gagal Produk.....	IV-3
4.2. Kode Huruf Sampel.....	IV-14

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Kerja Praktek

Program Studi Teknik Industri merupakan ilmu pengetahuan yang mencakup ke segala bidang pekerjaan. Program Studi Teknik Industri mempelajari banyak hal dimulai dari faktor manusia yang bekerja (sumber daya manusia) beserta faktor-faktor pendukungnya seperti mesin yang digunakan, proses pengerjaan, serta meninjaunya dari segi ekonomi, sosiologi, keergonomisan alat (fasilitas) maupun lingkungan yang ada.

Teknik Industri juga memperhatikan segi sistem keselamatan dan kesehatan kerja yang wajib dimiliki, bagaimana pengendalian suatu sistem produksi, pengendalian (kontrol) kualitas, dan sebagainya. Mahasiswa Program Studi Teknik Industri diwajibkan untuk mampu menguasai ilmu pengetahuan yang telah diajarkan kemudian mengaplikasikannya ke dalam kehidupan sehari-hari antara lain dalam kerja praktek. Mahasiswa Teknik Industri diharapkan mampu bersaing dalam dunia kerja karena luasnya wawasan ilmu pengetahuan yang telah dimilikinya.

Mahasiswa diberikan sebuah kesempatan untuk melakukan lalu mengaplikasikan dan kemudian menemukan permasalahan serta menyelesaikannya ke dalam dunia kerja. Kesempatan itu diberikan Universitas kepada mahasiswa melalui suatu program kuliah kerja praktek. Mahasiswa diharapkan setelah mengikuti kerja praktek ini mampu menemukan solusi yang
UNIVERSITAS MEDIAN AREA
berbagai pendekatan yang sesuai.

Maka dari itu berdasarkan berbagai pertimbangan yang telah dikemukakan di atas, program mata kuliah kerja praktek adalah suatu hal yang cukup penting untuk dilakukan setiap mahasiswa agar menunjang pengetahuan dan pengalaman kerja yang dibutuhkan dalam dunia kerja yang akan dihadapi dewasa ini. Selain itu dengan adanya kerja praktek ini diharapkan mampu menciptakan hubungan yang positif antara mahasiswa, universitas dan perusahaan yang bersangkutan. Hubungan yang baik ini pun dapat dimungkinkan dilanjutkan antara mahasiswa dengan perusahaan yang bersangkutan setelah mahasiswa tersebut menyelesaikan pendidikannya.

Adapun perusahaan yang dipilih sebagai tempat kerja praktek ini adalah di PT. Charoen Pokphand Indonesia, yang bergerak dibidang pembuatan pakan untuk berbagai jenis hewan ternak. Pabrik ini berlokasi di Kawasan Industri Medan II (KIM II), Mabar.

1.2. Tujuan Kerja Praktek

Pelaksanaan Kerja Praktek pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Medan Area, memiliki tujuan sebagai berikut:

1. Menerapkan pengetahuan mata kuliah ke dalam pengalaman nyata.
2. Mengetahui perbedaan antara penerapan teori dan pengalaman kerja nyata yang sesungguhnya.
3. Menyelesaikan salah satu tugas pada kurikulum yang ada pada Fakultas Teknik, Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.

UNIVERSITAS MEDAN AREA
Melalui kerja praktek ini keadaan di lapangan secara langsung, khususnya di bagian produksi.

5. Memahami dan dapat menggambarkan struktur masukan-masukan proses produksi di pabrik bersangkutan yang meliputi:
 - a. Bahan-bahan utama maupun bahan-bahan penunjang dalam produksi.
 - b. Struktur tenaga kerja baik ditinjau dari jenis dan tingkat kemampuan.
6. Sebagai dasar bagi penyusunan laporan kerja praktek.

1.3. Manfaat Kerja Praktek

Adapun manfaat yang diharapkan dalam kegiatan kerja praktek ini sebagai berikut :

1. Manfaat bagi mahasiswa sendiri antara lain sebagai berikut :
 - a. Dapat mengaplikasikan teori-teori yang diperoleh pada saat mengikuti perkuliahan dengan praktek lapangan.
 - b. Mahasiswa dapat mengenalkan dan membiasakan diri terhadap suasana kerja sebenarnya sehingga dapat membangun etos kerja yang baik, serta sebagai upaya untuk memperluas cakrawala wawasan kerja.
2. Manfaat bagi perguruan tinggi antara lain sebagai berikut :
 - a. Dapat menjalin kerja sama yang baik antara perusahaan dengan Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
 - b. Program Studi Teknik Industri dapat lebih dikenal secara luas sebagai forum disiplin ilmu terapan yang sangat bermanfaat bagi perusahaan.
3. Manfaat bagi perusahaan antara lain sebagai berikut :

- a. Hasil kerja praktek dapat dijadikan sebagai bahan masukan dalam mengoreksi kembali sistem kerja yang ada di PT. Charoen Pokphand Indonesia.
- b. Dapat mengetahui perkembangan ilmu pengetahuan yang ada di perguruan tinggi khususnya Program Studi Teknik Industri sehingga menjadi tolok ukur bagi perusahaan untuk pengembangan kedepan.
- c. Sebagai wadah bagi perusahaan untuk menciptakan citra yang positif bagi masyarakat.

1.4. Ruang Lingkup Kerja Praktek

Adapun ruang lingkup kerja praktek yang menjadi acuan adalah sebagai berikut :

1. Setiap mahasiswa yang telah memenuhi persyaratan harus melakukan kerja praktek pada perusahaan pemerintah atau swasta.
2. Kerja praktek dilakukan pada PT. Charoen Pokphand Indonesia di Kawasan Industri Medan II (KIM II) yang bergerak dalam bidang pembuatan pakan ternak.
3. Kerja praktek ini meliputi bidang-bidang yang berkaitan dengan disiplin ilmu Teknik industri, antara lain :
 - a. Ruang lingkup bidang usaha
 - b. Organisasi dan manajemen
 - c. Teknologi

4. Kerja praktek ini harus memiliki sifat-sifat sebagai berikut :

- a. Latihan kerja yang disiplin dan bertanggungjawab terhadap pekerjaan, serta dengan para pekerja dalam perusahaan yang bersangkutan.
- b. Mengajukan usulan-usulan perbaikan seperlunya dari sistem kerja atau proses yang selanjutnya dimuat dalam berupa laporan.

1.5. Metodologi Kerja Praktek

Prosedur yang dilaksanakan dalam kerja praktek meliputi kegiatan-kegiatan sebagai berikut:

1. Tahap Persiapan, yaitu mempersiapkan hal-hal yang penting untuk kegiatan penelitian antara lain :
 - a. Pemilihan perusahaan tempat kerja praktek.
 - b. Pengenalan perusahaan baik melalui secara langsung ke tempat perusahaan ataupun melalui internet.
 - c. Permohonan kerja praktek kepada program Studi Teknik Industri dan perusahaan.
 - d. Konsultasi dengan koordinator kerja praktek dan dosen pembimbing.
 - e. Penyusunan laporan.
 - f. Pengajuan proposal kepada ketua program Studi Teknik Industri dan perusahaan.
 - g. Seminar proposal.
2. Tahap Orientasi, yaitu mempelajari buku-buku karya ilmiah, jurnal, majalah, dan referensi lainnya yang berhubungan dengan masalah yang dihadapi

3. Peninjauan lapangan, yaitu menyurvei secara langsung lokasi pabrik yang menjadi tujuan kerja praktek
4. Melihat cara dan metode kerja dari perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan dan wawacara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan.
5. Pengumpulan data, yaitu pengumpulan data untuk tugas khusus dan data-data yang berhubungan dengan judul proposal.
6. Analisis dan evaluasi, yaitu data yang diperoleh/dikumpulkan, dianalisis dan dievaluasi dengan menggunakan metode yang telah ditetapkan.
7. Membuat draft laporan kerja praktek, penulisan draft kerja praktek dibuat sehubungan dengan data yang diperoleh dari perusahaan.
8. Asistensi, draft laporan kerja praktek diasistensi pada dosen pembimbing dan perusahaan.
9. Penulisan laporan kerja praktek, draf Laporan kerja praktek yang telah diasistensi diketik rapi dan dijilid.

1.6. Metode Pengumpulan Data dan Informasi

Untuk kelancaran kerja praktek diperusahaan, maka perlu dilakukan pengumpulan data yang telah diperoleh sesuai dengan yang diinginkan dan kerja praktek selesai tepat waktunya. Data-data yang telah diperoleh dari perusahaan dapat dikumpulkan dengan cara sebagai berikut :

1. Melakukan pengamatan langsung di lapangan bertujuan agar dapat melihat secara langsung proses-proses yang ada di lapangan serta mencari

2. Melihat laporan administrasi serta catatan-catatan perusahaan yang berhubungan dengan data-data yang dibutuhkan.
3. Wawancara dilakukan untuk mengetahui hal-hal yang berhubungan dengan perusahaan/pabrik baik mengenai proses produksi, organisasi dan manajemen, pemasaran dan semua yang berkenaan dengan perusahaan/pabrik.
4. Melakukan diskusi dengan pembimbing dan para karyawan untuk mencari jawaban terkait masalah-masalah di lapangan.

Pengumpulan data dalam melaksanakan kerja praktek ini digunakan untuk penulisan laporan kerja praktek serta tugas khusus. Adapun data yang dikumpulkan adalah sebagai berikut :

1. Data tentang gambaran umum perusahaan, menyangkut :
 - a. Sejarah perusahaan
 - b. Lokasi Perusahaan
2. Data tentang organisasi dan manajemen, menyangkut :
 - a. Struktur organisasi perusahaan
 - b. Tugas dan tanggung jawab.

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1. Sejarah Perusahaan.

PT. Charoen Pokphand merupakan kelompok bisnis makanan yang berbasis di Thailand. Kelompok bisnis ini bermula pada tahun 1920-an atas prakarsa dua orang bersaudara, Chia Ek Chord dan Chia Siew Whooy untuk mendirikan sebuah pabrik makanan ternak, Charoen Phokphan Group di Bangkok, Thailand. Pada awalnya perusahaan ini bergerak di bidang export dan import bisnis makanan dengan pihak Hongkong.

Charoen Pokphand mempunyai kelompok usaha agribisnis dan industry pakan dibawah payung bagian Charoen Pokphand Foods (CPF) dengan motto CPF sebagai “Dapurnya Dunia”.

Awalnya pengolahan makanan ternak ini dilakukan secara sederhana dan belum memakai alat modern, namun kini perusahaan ini telah memenuhi 60 – 70 % kebutuhan pakan ternak dinegara Thailand.

Memasuki tahun 1970-an, jaringan perusahaan Charoen Pokphand Group meluas. Seiring dengan semakin meningkatnya permintaan produk pakan ternak di Asia, perusahaan ini pun semakin melebarkan sayapnya sampai ke Hongkong, Singapura, Taiwan, Malaysia, dan Indonesia.

Melihat Indonesia cukup potensial bagi industri makanan ternak, maka salah satu perusahaan asing yaitu PT.Charoen Pokphand yang berpusat di Thailand mewujudkan minatnya untuk menanamkan modalnya dalam jumlah besar secara patungan dengan pengusaha Indonesia. Berdasarkan persetujuan Presiden No. B-32/Pres/1971, didirikan perusahaan patungan tersebut dengan nama PT. charoen Pokphand Indonesia yang didirikan tahun 1971 ini merupakan anak perusahaan dari Charoen Pokphand Overseas Invesment Co.Ltd.Hongkong

Sebagai akibat dari peningkatan konsumsi dan pertambahan jumlah penduduk Indonesia yang demikian pesat, maka kebutuhan pakan ternak pun juga meningkat. Menanggapi perkembangan tersebut, PT. Charoen Pokphand Indonesia memperluas usaha dan juga pasarnya dengan mendirikan pabrik baru, masing-masing di Surabaya pada tahun 1976 dan di medan pada tahun 1979. PT. Charoen Pokphand Indonesia Cabang Medan didirikan di atas tanah seluas ± 2 Ha, berlokasi di Jln. Medan – Tj. Morawa Km. 8.5 Kelurahan Timbang Deli Kecamatan Medan Amplas.

Pada Tahun 1988, didorong oleh semakin meningkatnya pasar ekspor udang, perusahaan menambahkan pakan udang kedalam rangkaian produksi pakan unggasnya yang sudah semakin berkembang, dengan membuka pabrik baru di Medan dengan kapasitas 40.000 ton pakan udang setiap tahunnya. Sebagai kontribusi atas semakin berkembangnya pasaran ayam ras baik yang pedaging maupun petelur, maka PT. Charoen Pokphand Indonesia mengadakan ekspansi usaha lagi di Medan dengan mendirikan *feedmill* kedua yang berlokasi di Jln. UNIVERSITAS MEDAN AREA Pulau Sumbawa No.5 Kawasan Industri Medan (KIM-Mabar) dengan luas ± 5 Ha.

Dewasa ini PT. Charoen Pokphand Indonesia merupakan produsen unggas terkemuka di Indonesia dengan suatu jaringan pabrik produksi, fasilitas penelitian dan pengembangan, serta pusat-pusat pembibitan unggas yang tersebar di Jakarta, Surabaya, dan Medan.

2.2. Ruang Lingkup Bidang Usaha

PT. Charoen Pokphand Indonesia memproduksi makanan ternak dengan jenis sebagai berikut :

1. Jenis butiran (*pellet*)
2. Jenis komplit tepung (*bulk*)
3. Jenis konsentrat

Selain produksi-produksi di atas PT. Charoen Phokphand Indonesia juga menyediakan dan melayani permintaan bibit ternak ayam bagi para peternak. Pembagian dari jenis makanan diatas dapat dilihat pada Tabel berikut.

Tabel 2.1. Jenis-jenis Makanan Ternak Dalam Bentuk Komplit Tepung

Nama Produk	Kode	Keterangan
	311	Makanan komplit untuk ayam pedaging yang baru menetas, umur 1 minggu
	321	Makanan komplit untuk anak ayam petelur yang baru menetas, umur 1 sampai 2 minggu
Hivrovite	322	Makanan komplit untuk anak ayam petelur yang baru menetas, umur 1 minggu sampai 4 minggu
	324-1	Makanan komplit untuk ayam petelur dewasa umur 1 bulan sampai tidak mampu bertelur, namun produk ini masih bisa di jual untuk kalangan tertentu
	324-2	Makanan komplit ayam petelur dewasa umur 1 bulan

Tabel 2.2. Jenis-jenis Makanan Ternak Dalam Bentuk Konsentrat Tepung

Nama Produk	Kode	Keterangan
Nuvo	N311	Makanan untuk anak ayam pedaging umur 1 minggu
	311-Baravo	Makanan komplit untuk anak ayam pedaging yang baru menetas.
Optima	311-Masih	Makanan komplit untuk anak ayam pedaging yang baru menetas

Pakan Burung Puyuh	P.304 S	Makanan komplit untuk jenis burung puyuh dari umur 1 minggu sampai dewasa
	122	Sari makanan untuk ayam petelur yang baru menetas
	124	Sari makanan untuk ayam petelur dewasa yang berumur 3 bulan
	144	Sari makanan untuk bebek petelur untuk dari mulai menetas sampai dewasa
	152	Sari makanan untuk babi dewasa
	157	Sari makanan untuk babi dewasa

Sumber : PT. Charoen Pokphand Indonesia

Tabel 2.3. jenis-jenis Makanan Ternak Dalam Bentuk Komplit Butiran

Nama Produk	Kode	Keterangan
Nuvo	N.511	Makanan komplit untuk ayam pedaging yang baru menetas
	N.512	Makanan komplit untuk ayam pedaging yang dewasa dimana bobot tubuhnya kurang dari persyaratan.
	511	Makanan komplit untuk ayam pedaging yang baru menetas
	512	Makanan komplit untuk ayam pedaging dewasa dimana makanan ini diberikan untuk

		mempertahankan bobot ayam tersebut
Optima	OB- 11	Makanan komplit untuk ayam pedaging yang baru menetas
	OB- 12	Makanan komplit untuk ayam pedaging dewasa dimana makanan ini diberikan untuk mempertahankan bobot ayam tersebut
Pakan Babi	550 551 557	Makanan komplit untuk anak babi yang baru lahir sampai dengan 1 bulan Makanan komplit untuk anak babi 1 bulan sampai dengan remaja Makanan komplit untuk babi menyusui

Sumber : PT. Charoen Pokphand Indonesia

2.3. Lokasi Perusahaan

Penentuan lokasi perusahaan termasuk hal yang sangat penting dalam mempengaruhi kegiatan usaha dan tujuan perusahaan karena lokasi yang tepat akan dapat mereduksi biaya distribusi biaya bahan baku maupun produk jadi. Sehingga efisiensi dan efektifitas perusahaan dapat tercapai dengan baik. Lokasi PT. Charoen Pokphand Indonesia terletak di Kawasan Industri Medan (KIM) II Mabar di Jln. Sumbawa No 5 dengan Luas ± 5 Ha.

2.4. Daerah Pemasaran

Produk-produk dari PT. Charoen Pokphand Indonesia Medan, dipasarkan ke berbagai daerah di Indonesia seperti Sumatera Utara, Sumatera Barat, Riau, dan Aceh, serta ekspor terutama ke India, Srilangka, Bangladesh, dan Vietnam. Masalah harga dari produk menjadi hal yang sensitive dari pemasaran

yang diberikan perusahaan dalam memasarkan produknya masih dapat bersaing dengan perusahaan-perusahaan sejenis.

Dewasa ini, PT. Charoen Pokphand Indonesia menjadi produsen pakan unggas, bibit ayam, dan daging terkemuka di Indonesia, dengan suatu jaringan pabrikasi produksi, fasilitas penelitian pembibitan, pertambakan, dan pembekuan udang yang terbesar di Indonesia sedangkan untuk skala internasional PT. Charoen Pokphand Indonesia telah mengembangkan sayapnya ke Thailand, Hongkong, Singapura, Malaysia, Jepang, RRC, Taiwan, Portugal, Korea Selatan, dan Amerika Serikat.

2.5. Dampak Sosial dan Ekonomi Terhadap Lingkungan

Lokasi PT. Charoen Pokphand Indonesia yang berada di Kawasan Industri Medan Mabar, memberikan keuntungan yang bagi penduduk dan juga pada lingkungan sekitarnya. Adapun keuntungan yang diperoleh dengan berdirinya PT. Charoen Pokphand Indonesia bagi penduduk sekitarnya antara lain:

1. Menyerap tenaga kerja.
2. Meningkatkan pendapatan perkapita masyarakat di sekitar pabrik.
3. Mendorong timbulnya aktivitas ekonomi lain di sekitar lokasi pabrik tersebut seperti munculnya warung, rumah pemondokan bagi karyawan dan sebagainya.
4. Merubah keadaan sosial lingkungan sekitar menjadi lebih ramai dan menjadi pusat Kawasan Industri di Medan.

2.6. Organisasi Dan Manajemen

2.6.1. Struktur Organisasi

Organisasi sering diartikan sebagai kelompok orang yang secara bersama-sama ingin mencapai suatu yang sama. Organisasi disusun tidak hanya mengatur orang-orangnya, tetapi juga membentuk dan memodifikasi struktur dimana didalamnya tersusun tuas orang-orang tersebut. Dalam hal ini berarti harus ada pembagian peranan untuk mencapai suatu tujuan tertentu secara bersama-sama.

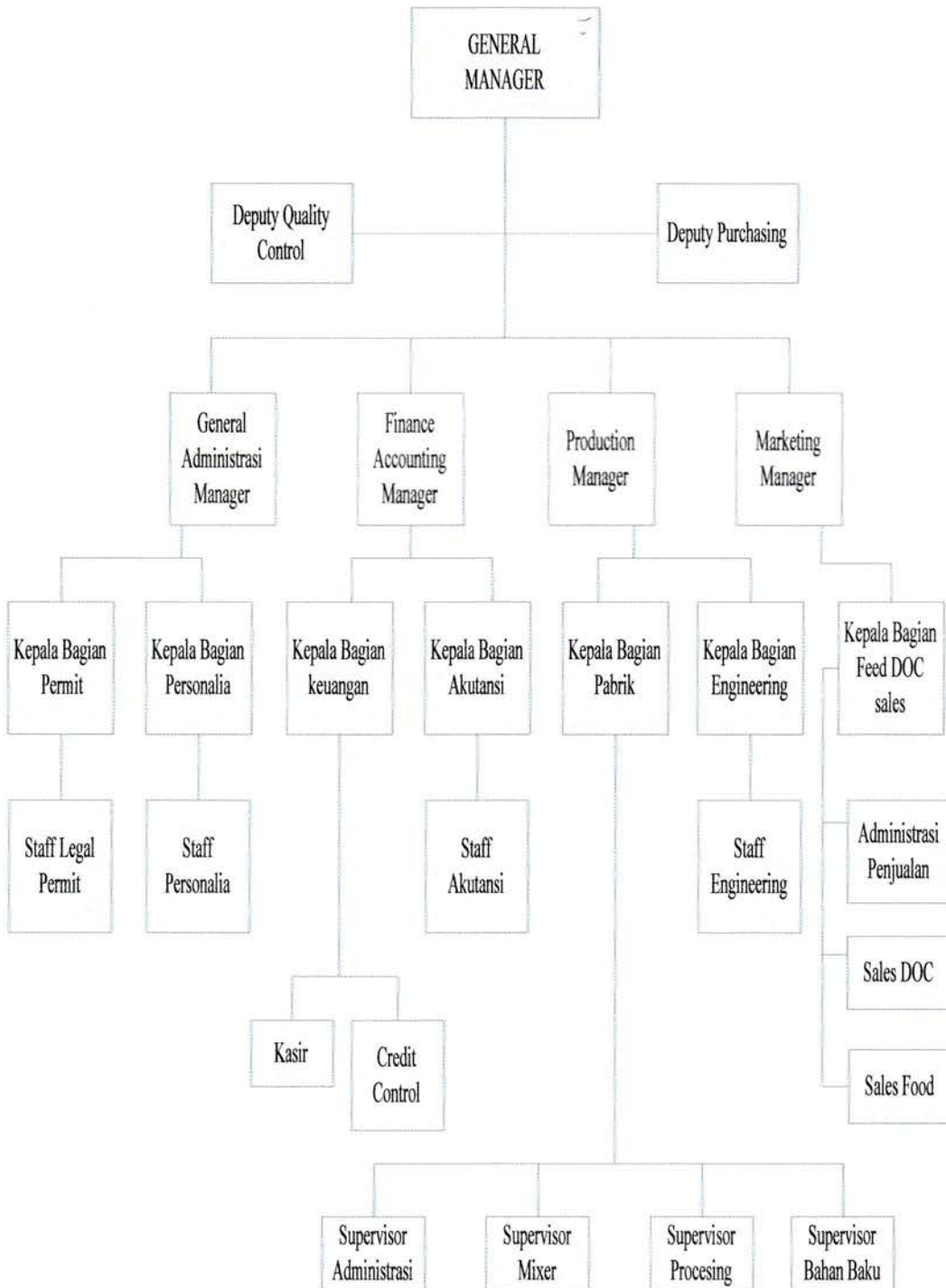
Perusahaan adalah suatu bentuk organisasi, atau lebih tepatnya suatu organisasi produksi yang meliputi berbagai fungsi yang di koordinasi untuk memproduksi sebagian barang atau jasa tertentu dan tujuan ekonominya tergantung pada perbandingan kekuasaan dalam organisasi tersebut.

Struktur organisasi merupakan perwujudan yang menunjukkan hubungan diantara fungsi-fungsi dalam suatu organisasi serta wewenang dan tanggung jawab setiap anggota organisasi yang menjalankan masing-masing tugasnya.

Bentuk struktur organisai yang dilakukan pada PT. Charoen Pokphand Indonesia adalah bentuk struktur organisai staf-fungsional dimana kegiatan-kegiatan utama perusahaan dikelompokkan menjadi departemen-departemen, administrasi, keuangan, produksi dan pemasaran di pimpin oleh manajer. Dimana manajer ini bertanggung jawab kepada manajer umum. Dan terdapat bagian staff yaitu *Deputy quality control* dan *purchasing* bertanggung jawab kepada *general manajer*. Bagian staf dari *general manager* merupakan bagian dari operasional.

UNIVERSITAS MEDAN AREA
Bentuk struktur organisas PT. Charoen Pokphand Indonesia ditunjukkan pada

Gambar 2.1.



Sumber: PT. Charoen Phokphan Indonesia

Gambar 2.1. Struktur Organisasi PT. Charoen Pokphand Indonesia.

2.6.2. Uraian Tugas, Wewenang dan Tanggung Jawab

Untuk menggerakkan suatu organisasi dibutuhkan personil yang berdedikasi tinggi yang akan memegang jabatan tertentu dalam organisasi. Masing-masing personil akan menerima tugas dan tanggung jawab sesuai jabatannya.

1. *General Manager*

General Manager adalah merupakan pimpinan puncak dari PT. Charoen Pokphand Indonesia KIM II Mabar yang bertugas untuk:

- a. Mengkoordinir dan mengawasi pelaksanaan tugas para *manager* bagian.
- b. Mengarahkan dan meneliti kegiatan perusahaan
- c. Menyebarkan dan menerapkan kebijakan yang berhubungan dengan kegiatan produksi serta mengawasi pelaksanaannya
- d. Merencanakan dan menerapkan kebijakan yang berhubungan dengan kegiatan produksi serta mengawasi pelaksanaannya
- e. Melaksanakan kontrak-kontrak perusahaan dengan pihak luar
- f. Bertanggung jawab kepada presiden direktur (pimpinan perusahaan induk) atas jalannya perusahaan.

Dalam melaksanakan tugasnya, *general manager* dibantu dua *deputy* yaitu *deputy quality control* dan *deputy purchasing* serta membawahi empat *manager* yaitu *general administration, finance and accounting manager, production manager, dan marketing manager*.

2. Deputy Quality Control

Deputy quality control bertanggung jawab kepada *general manager*. Bagian ini adalah *staff general manager* yang bukan bagian dari operasional. *Deputy quality control* mempunyai tugas sebagai berikut:

- a. Bertanggung jawab atas penelitian mutu bahan baku dari produk jadi.
- b. Berkoordinir kepada laboratorium dan bertanggung jawab atas pengembangan serta kelangsungan kegiatan laboratorium.
- c. Mengontrol pemakaian *formula*.
- d. Melakukan inspeksi area timbang dan *intake hand add*.
- e. Mengontrol pengambilan sampel oleh *packing operator*
- f. Mengecek ketepatan dan kalibrasi *scale* 1,2,3 dan 4.
- g. *Transfer posting feed* di SAP sistem (*user SAP*)
- h. Mengetes PDI, analisa sodim dan NIR.
- i. Mengecek *baching report*.
- j. Mengecek kebenaran pelaksanaan SOP FT dalam proses produksi *feed*.
- k. Inspeksi kebersihan *intake* dan *underground* gudang *feed mill*.
- l. Meng- input data *daily*, *weekly* dan *monthly QCP report*.
- m. Mengontrol *first in first out* (FIFO) pengeluaran *feed* dan mengontrol kualitas *feed* di gudang.

3. Deputy Purchasing

- a. Membantu *general manager* dalam melaksanakan serta mengkoordinir seluruh pengolahan yang berhubungan dengan pembelian, penyimpanan, dan pendistribusian bahan-bahan yang digunakan perusahaan.

- c. Mempersiapkan permintaan kebutuhan akan barang.

4. *General Administration Manager*

- a. Merencanakan dan mengkoordinir kegiatan perencanaan pegawai.
- b. Merencanakan dan mengawasi pelaksanaan program peningkatan mutu pegawai.
- c. Mengkoordinir dan mengawasi kegiatan pengamanan perusahaan.

5. *Finance and Accounting Manager*

- a. Merencanakan dan mengawasi perencanaan kegiatan akuntansi dari keuangan perusahaan.
- b. Membantu *general manager* dalam melaksanakan anggaran perusahaan.
- c. Memastikan bahwa semua transaksi keuangan dilakukan dengan benar.
- d. Memeriksa dan menganalisis data dan laporan aliran dana dan biaya perusahaan.
- e. Bertanggung jawab atas dana dokumen-dokumen penting yang disimpan dalam perusahaan.

6. *Production Manager*

- a. Bertanggung jawab atas pelaksanaan kegiatan dalam bagian produksi.
- b. Merencanakan dan mengatur produksi perusahaan agar sesuai dengan spesifikasi dan standard mutu yang telah ditentukan.
- c. Membuat laporan produksi secara periodik mengenai pemakaian bahan dan jumlah produksi.
- d. Merencanakan dan meneliti metode kerja dalam usaha meningkatkan produktivitas kerja

- e. Mengawasi dan mengevaluasi kegiatan produksi untuk memenuhi kekurangan dan penyimpangan, sehingga dapat dilakukan perbaikan.

7. Marketing Manager

- a. Merencanakan, mengkoordinir dan mengawasi kegiatan dibidang pemasaran.
- b. Merencanakan kegiatan penelitian pasar guna mendapatkan data tentang tingkat kebutuhan konsumen dan tingkat persaingan sehingga dapat ditentukan rencana volume penjualan kepada target pasar.
- c. Menentukan kebijakan serta strategi pemasaran perusahaan yang mencakup jenis produk yang akan di pasarkan, harga, pendistribusian, dan promosi.
- d. Menentukan rencana anggaran biaya pemasaran.
- e. Mengkoordinir tenaga ahli yang memberikan pelayanan teknis kepada masyarakat.

8. Kepala Bagian Legal Permit

- a. Bertanggung jawab atas pelaksanaan kegiatan pengamanan perusahaan.
- b. Merencanakan dan mengkoordinir pelaksanaan kegiatan yang berhubungan dengan masyarakat.
- c. Bekerja sama dengan bagian personalia dalam mengatur masalah yang berhubungan dengan karyawan.

9. Kepala Bagian Personalia

- a. Merencanakan dan menerapkan sistem penerimaan pegawai yang dibutuhkan oleh perusahaan.
- b. Bertanggung jawab atas pelaksanaan *training* pegawai.

- c. Mengadakan penelitian kepegawaian, seperti masalah pengembangan organisasi perusahaan, evaluasi kerja, gaji dan upah karyawan.
- d. Menetapkan kebijaksanaan-kebijaksanaan dan prosedur mengenai persediaan dan pemanfaatan fasilitas seperti komunikasi, perumahan dan transportasi perusahaan

10. Kepala Bagian Keuangan

- a. Mengelola penerimaan dan pengeluaran kas.
- b. Mengkoordinir potongan penjualan kepada langganan melalui kerja sama dengan kepala bagian *feed* dan DOC (*daily old chicken*) sales.
- c. Mengkoordinir dan mengawasi pelaksanaan kegiatan dibagian keuangan.

11. Kepala Bagian Administrasi

- a. Mengawasi pelaksanaan kegiatan pembukuan perusahaan.
- b. Menyusun laporan keuangan bulanan dan tahunan.
- c. Memperhitungkan besarnya jumlah pajak yang harus dibayar oleh perusahaan.

12. Kepala Bagian Pabrik

- a. Mengkoordinir bagian mixer, bahan baku dan pengolahan agar pelaksanaan kegiatan sesuai dengan rencana.
- b. Bekerja sama dengan bagian *engineering* untuk memeriksa bagian yang mengalami kerusakan sehingga dapat di atur perbaikannya.
- c. Memberikan laporan kegiatan produksi secara rutin kepada manajer produksi.

13. Kepala Bagian *Engineering*

- a. Merencanakan jadwal kerja mesin, kegiatan, *service*, kebutuhan akan suku cadang, mesin dan peralatan.
- b. Bekerja sama dengan manager produksi untuk menyusun prosedur keselamatan dan keamanan kerja.
- c. Memberikan pengarahan tentang penggunaan peralatan pabrik sebaik-baiknya.
- d. Merencanakan sistem pengawasan mesin dan peralatan pabrik.
- e. Bertanggung jawab atas perbaikan peralatan, mesin, dan fasilitas perusahaan.

14. Kepala Bagian *Feed and DOC Sales*

- a. Mengkoordinir dan mengawasi pelaksanaan kegiatan penjualan sesuai dengan program pemasaran yang telah ditentukan.
- b. Mengawasi kegiatan administrasi penjualan, sales dan sales DOC.

15. *Staff Legal Permit*

- a. Bertanggung jawab atas pelaksanaan kegiatan pengamanan perusahaan.
- b. Melaksanakan kegiatan yang berhubungan dengan masyarakat.
- c. Bekerja sama dengan bagian lain personalia dalam mengatur masalah yang berhubungan dengan karyawan.

16. *Staff Personalia*

- a. Melaksanakan sistem penerimaan pegawai yang dibutuhkan oleh perusahaan.
- b. Bertanggung jawab atas pelaksanaan *training* pegawai.
- c. Mengawasi kepegawaian, seperti masalah pengembangan organisasi

- d. Menerapkan kebijaksanaan dan prosedur mengenai persediaan dan pemanfaatan fasilitas, seperti komunikasi, perumahan dan transportasi perusahaan.

17. Staff Akutansi

- a. Melaksanakan kegiatan pembukuan perusahaan.
- b. Menyusun laporan keuangan bulanan dan tahunan
- c. Memperhitungkan besarnya jumlah pajak yang harus di bayar oleh perusahaan.

18. Staff Engineering

- a. Melaksanakan jadwal kerja mesin, kegiatan, *service*, kebutuhan suku cadang, mesin, dan peralatan.
- b. Bekerja sama dengan manajer produksi dan kepala bagian engineering untuk menyusun prosedur keselamatan dan keamanan kerja.
- c. Bertanggung jawab atas perbaikan peralatan, mesin dan fasilitas perusahaan.
- d. Melaksanakan sistem pengawasan mesin dan peralatan pabrik.

19. Administrasi Penjualan

- a. Menyusun laporan jumlah penjualan produk ke konsumen.
- b. Menyusun laporan anggaran biaya pemasaran.
- c. Menentukan strategi pemasaran perusahaan menyangkut produk yang akan dipasarkan, harga, pendistribusian, dan promosi.

20. Sales Feed

- a. Mengatur penjualan produk ke konsumen, jumlah, dan harga produk.

21. Sales DOC

- a. Mengatur penjualan produk ke konsumen, jumlah dan harga barang.
- b. Menentukan jumlah produk yang dapat diterima dipasaran.

22. Kasir

- a. Mencatat biaya-biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk keperluan perusahaan dengan mencatat di bon tiap pembelian/pengeluaran.
- b. Menyusun laporan keuangan harian, bulanan, maupun tahunan untuk dipertanggung jawabkan ke manager keuangan.
- c. Memastikan bahwa semua transaksi keuangan dilakukan dengan benar
- d. Bertanggung jawab atas dokumen-dokumen pengeluaran dana yang disimpan dalam perusahaan.

23. Credit Control

- a. Mencatat biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk keperluan perusahaan dengan mencatat di bon tiap pembelian atau pengeluaran.
- b. Menyusun laporan pengeluaran harian, bulanan maupun tahunan untuk dipertanggung jawabkan ke manajer keuangan.

24. Supervisor Administration

- a. Mencatat biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk keperluan perusahaan dengan mencatat di bon tiap pembelian atau pengeluaran.
- b. Menyusun laporan pengeluaran harian, bulanan maupun tahunan untuk di pertanggungjawabkan ke manajer keuangan.

25. Supervisor Mixer

- a. Mengawasi jalannya mesin *mixer* yang digunakan dilantai produksi

26. *Supervisor Processing*

- a. Mengetahui tentang proses produksi detail, agar jika proses produksi mengalami kendala dapat ditanggulangi dengan cepat dan tepat.
- b. Mengawasi proses produksi secara langsung.
- c. Bertanggung jawab atas pelaksanaan kegiatan dalam bagian produksi.
- d. Merencanakan dan mengatur produksi perusahaan agar sesuai dengan spesifikasi dan standar mutu yang telah ditetapkan.
- e. Membuat laporan produksi secara periodik mengenai pemakaian bahan baku dan jumlah produksi.

27. *Supervisor Bahan Baku*

- a. Mengawasi gudang bahan baku.
- b. Dapat mengetahui jumlah bahan baku yang digunakan perhari, perbulan, dan pertahun untuk semua bahan baku.
- c. Dapat memilah bahan baku yang di ambil sebagai sampel untuk diteliti di bagian *quality control*.

2.7. Jumlah Tenaga Kerja dan Jam Kerja

2.7.1. Jumlah Tenaga Kerja

Salah satu faktor yang mempunyai peranan penting di dalam menjalankan dan mengendalikan kegiatan guna mencapai tujuan perusahaan ialah tenaga kerja. Tenaga kerja yang dibutuhkan perusahaan dapat diperoleh melalui proses recruitment (fungsi penarikan tenaga kerja). Kegiatan utama proses *recruitment* adalah program penerimaan tenaga kerja, diharapkan dapat diperoleh tenaga kerja yang dibutuhkan, baik dari segi kualitas, maupun kuantitas.

PT. Charoen Pokphand Indonesia-KIM II di dalam kegiatan dan penempatan tenaga kerja dilakukan sendiri oleh pihak perusahaan dengan terlebih dahulu melihat situasi yang ada, apakah perusahaan memerlukan karyawan atau tidak. Hal ini perlu diperhitungkan mengingat efektivitas dan efisiensi yang diterapkan di perusahaan. Dalam proses penerimaan tenaga kerja tiap-tiap bagian melapor kebagian personalia bahwa bagian yang ditempatinya kekurangan tenaga kerja. Selanjutnya direktur memberikan wewenang kepada bagian personalia untuk merekrut tenaga kerja yang dibutuhkan tersebut.

Proses penyaringan dan seleksi tenaga kerja terdiri atas beberapa tahapan, yaitu:

- a. Pelamaran (*reception of applicant*)
- b. Wawancara pendahuluan (*preliminary interview*)
- c. Tes pendahuluan (*employment test*)
- d. Wawancara lanjutan (*final interview*)
- e. Tes psikologi
- f. Tes lanjutan
- g. Tes kesehatan
- h. Penempatan

Setelah diadakan penempatan, maka tenaga kerja tersebut diadakan *training* (pelatihan kerja) selama tiga bulan. Saat ini PT. Charoen Pokphand Indonesia pada bagian agro produksi mempekerjakan karyawan tetap sebanyak 167 orang dengan perincian ditunjukkan pada Tabel 2.4. berikut.

Tabel 2.4. Jumlah Tenaga Kerja Tetap

No	Jabatan	Jumlah (orang)
1	<i>Director</i>	1
2	<i>Marketing info system</i>	2
3	<i>Marketing FDH</i>	23
4	<i>Commercial division</i>	2
5	<i>Domestic purchase</i>	6
6	<i>User support</i>	2
7	<i>Legal department</i>	2
8	<i>FC treasurer- summary</i>	1
9	<i>FC controller-summary</i>	1
10	<i>Finance</i>	5
11	<i>Accounting</i>	5
12	<i>Internal audit</i>	1
13	<i>Quality control</i>	7
14	<i>Feed formulation and row material specification</i>	3
15	<i>Regional control laboratory</i>	4
16	<i>Intake</i>	3
17	<i>Hammer mill</i>	6
18	<i>Mixer</i>	15

19	<i>Pelletizing</i>	15
20	<i>Dryer</i>	6
21	<i>Warehousing</i>	16
22	<i>Store room</i>	2
23	<i>Truck scale</i>	5
24	<i>Repair and maintenance</i>	13
25	<i>Factory administration</i>	2
26	<i>Engineering</i>	3
27	<i>Production and general administration</i>	25
28	<i>packing</i>	15
	jumlah	178

Sumber: PT. Charoen Pokphand Indonesia

2.7.2. Jam Kerja

Dalam memelihara ketertiban dan kedisiplinan kerja setiap perusahaan mengeluarkan tata tertib atau peraturan kerja yang harus di patuhi oleh setiap karyawan perusahaan, termasuk dalam penetapan jam kerja.

PT. Charoen Pokphand Indonesia mengatur waktu kerja sesuai dengan perundang-undangan tenaga kerja dari Depnaker, yaitu 40 jam seminggu (5 hari) seminggu. Setiap harinya rata-rata karyawan bekerja 7 jam. Apabila keadaan mendesak memerlukan jam kerja yang melebihi jam kerja normal, maka perusahaan memberikan upah lembur.

Ketentuan jam kerja di PT. Charoen Pokphand Indonesia diatur menurut aturan shift yang ditunjukkan pada Tabel 2.5 dan 2.6.

a). Jam kerja pada bagian administrasi dan kantor

Tabel 2.5. Sistem Pembagian Jam Kerja Bagian Administrasi dan Kantor

Hari	Jam kerja (wib)	Istirahat (wib)
Senin – jum'at	08.00 – 17.00	12.00 – 13.00

Sumber: PT. Charoen Indonesia

b). Jam kerja bagian produksi

Tabel 2.6. Sistem Pembagian Jam Kerja Bagian Produksi

Hari	Shift	Jam kerja (wib)	Istirahat (wib)
Senin – Jum'at	I	08.00 – 17.00	12.00 – 13.00
	II	17.00 – 01.00	20.00 – 21.00
	III	01.00 – 08.00	04.00 – 05.00

Sumber: PT. Charoen Indonesia

c. Jam kerja bagian keamanan

Untuk bagian keamanan, dibagi menjadi dua kelompok yang terdiri dari 5 orang dan melakukan penjagaan bergantian setiap 12 sekali dimulai dari:

jam 08.00 – 20.00

jam 20.00 – 07.00

2.8. Fasilitas dan Intensif Perusahaan

2.8.1. Fasilitas Perusahaan

Perusahaan memberikan fasilitas kerja kepada karyawan, seperti:

1. Memberikan fasilitas kerja setiap tenaga kerja dalam setahun.
2. Memberikan fasilitas pengobatan gratis kepada setiap tenaga kerja.
3. Menyediakan perlengkapan *safety* kerja yang diperlukan oleh karyawan, seperti:
 - a. Helm
 - b. Masker
 - c. Pelindung telinga

Fasilitas lain yang disediakan oleh perusahaan untuk digunakan oleh karyawan antara lain:

1. Ruang makan dan istirahat
2. Mobil antar jemput karyawan
3. Perumahan

2.8.2 Intensif Perusahaan

Selain pemberian kompensasi atau upah, perusahaan juga memberikan berbagai intensif bagi karyawan, seperti :

1. Memberikan THR (Tunjangan Hari Raya)
2. Memperhatikan kebutuhan rohani karyawan.

3. Perusahaan menyediakan tempat ibadah dan memberikan kesempatan kepada karyawan untuk melaksanakan ibadah.

4. Adanya jaminan kesehatan dan kesejahteraan karyawan.

Jaminan kesehatan antara lain:

- a. Cuti sakit
- b. Cuti khusus, karena perkawinan atau musibah
- c. Mewajibkan karyawan masuk ASTEK (Asuransi Tenaga Kerja)
- d. Tunjangan proyek
- e. Tunjangan kemalangan

2.9. Sistem Pengupahan

Upah adalah suatu penerimaan sebagai sebuah imbalan dari pemberian kerja kepada penerima kerja untuk pekerjaan atas jasa yang telah dan akan dilakukan. Upah berfungsi sebagai suatu jaminan kelangsungan hidup yang layak bagi kemanusiaan dan produksi dinyatakan atau dinilai dalam bentuk uang yang akan ditetapkan menurut suatu persetujuan, undang-undang dan peraturan, dibayarkan atas dasar suatu perjanjian kerja antara pemberi kerja kepada penerima kerja dalam ukuran waktu tertentu.

Sistem pengupahan yang ada pada PT. Chareon Pokphand Indonesia adalah sebagai berikut :

1. Upah Pokok

Pengupahan pada perusahaan adalah berdasarkan upah bulanan. Besarnya upah disesuaikan dengan tugas dan tanggung jawab masing-masing karyawan, serta latar belakang pendidikan dan pengalamannya. Upah tersebut diberikan untuk masa 21 hari kerja rata-rata 7 jam dalam sehari.

2. Upah Lembur

Upah lembur diberikan kepada karyawan yang berkerja diatas waktu kerja normal (kerja lembur). Ketentuan pemberian upah lembur adalah Besarnya upah untuk satu jam pertama adalah $1,5 \times$ upah/jam.

BAB III

PROSES PRODUKSI

3.1. Proses Produksi

Setiap perusahaan memiliki keinginan untuk meningkatkan produktivitasnya sehingga di perlukan pemahaman terhadap proses produksi yang ada agar dapat mempermudah dalam menganalisa kerja perusahaan guna perbaikan sistem kerja. Untuk itu perlu diketahui proses produksi di PT. Charoen Pokphand Indonesia yang meliputi bahan baku, bahan penolong ,bahan pembantu serta tahapan proses produksi.

3.1.1. Standar Mutu Produk

Standard mutu produk adalah acuan yang menjadi nilai unggul dari produk yang di produksi oleh perusahaan, standard mutu produk sangat berpengaruh terhadap keberlangsungan proses produksi. Standard mutu produk pakan ternak PT. Charoen Pokphand Indonesia dapat dilihat pada tabel di bawah ini:

Tabel 3.1 Standar Mutu Produk

Kode	No SNI	Jenis Pakan	Penggunaan	Proximate Analysis (%)					Ca (%)	P total (%)	
				M (max)	CP (min)	Fat (min)	Fiber (max)	Ash (max)		enzim (min)	tanpa enzim (min)
BR0	8173.1: 2015	Pakan Ayam Ras Pedaging Sebelum Masa Awal (Pre Starter)/ 511F	umur 1 - 7 hari	14.00	22.00	5.00	4.00	8.00	0.80 - 1.10	0.50	0.60
BR1	8173.2: 2015	Pakan Ayam Ras Pedaging Masa Awal (Starter)/ 511	umur 8 - 21 hari	14.00	20.00	5.00	5.00	8.00	0.80 - 1.10	0.50	0.60
BR2	8173.3: 2015	Pakan Ayam Ras Pedaging Masa Akhir (Finisher)/ 512	umur > 21 hari – panen	14.00	19.00	5.00	6.00	8.00	0.80 - 1.10	0.45	0.55
KBR	3148.5: 2016	Pakan Konsentrat Ayam Ras Pedaging (Broiler Concentrate)/ 112	di atas umur 21 hari	12.00	37.00	3.00	8.00	15.00	2.20 - 3.20	0.50	0.80

Tabel 3.2. *Standard Spesifikasi Size Finish Feed*

CRUMBLE FEED			
<i>Broiler/Layer prestarter and boiler single feed</i>			
<i>Standard Size</i>	1.0 – 2.0 mm		Min 50%
Batas Toleransi	2.0 – 3.35 mm		Max 25%
Batas Toleransi	< 1.0 mm		Max 20%
Batas Toleransi	>3.35 mm		Max 5%
<i>Broiler growner, finisher and layer pellet feed</i>			
<i>Standard Size</i>	1.0 – 2.0 mm		Min 50%
Batas Toleransi	2.0 – 3.35 mm		Max 15%
Batas Toleransi	< 1.0 mm		Max 10%
Batas Toleransi	>3.35 mm		Max 20%
CRUMBLE FEED			
<i>Pellet Feed</i>			
<i>Poultry Feed</i>	<i>Standard Feed</i>	<i>Length 5 mm (4-6) mm</i>	<i>Min 50%</i>
	Batas Toleransi	< 1 mm	<i>Max 5%</i>
<i>Swune Feed</i>	<i>Standard Feed</i>	<i>Length 10 mm (8-12) mm</i>	<i>Min 50%</i>
	Batas Toleransi	< 1 mm	<i>Max 5%</i>
<i>Layer Mash</i>	<i>Standard Feed</i>	1 – 3.35	<i>Min 50%</i>
	Batas Toleransi	>3.35	<i>Max 20%</i>
	Batas Toleransi	< 1 mm	<i>Max 30%</i>

Sumber: PT.Charoen Pokphand Indonesia

3.1.2. Bahan Yang Digunakan

Bahan-bahan yang digunakan dalam proses produksi di PT. Charoen

Pokphand Indonesia dapat di kelompokkan atas bahan baku, bahan tambahan dan

bahan pembantu.

3.1.2.1. Bahan Baku

Bahan baku adalah bahan utama yang harus di gunakan dengan persentase yang paling besar dan membentuk bagian integral dari suatu produk jadi. Bahan baku pembuatan pakan ternak antara lain:

1. Jagung kuning merupakan bahan baku utama dalam proses pengolahan pakan ternak, karena banyak mengandung karbohidrat yang merupakan sumber energi untuk metabolisme. Disamping itu juga mengandung pro Vitamin A dan serat dengan kadar rendah sehingga mudah di cerna oleh ternak. Agar memenuhi standar mutu yang ditetapkan, maka kadar air dari jagung harus <16% dan kadar toksin yang rendah. Jagung yang digunakan dalam proses produksi ini sebanyak 60% dari semua bahan yang digunakan.
2. *Soya Bean Mill* (Bungkil Kacang Kedelai) merupakan bahan baku kedua dalam proses pengolahan pakan ternak. Bungkil Kacang Kedelai (BKK) yang umumnya digunakan adalah kedelai impor dari luar negeri yang berkualitas baik serta banyak mengandung protein. Bungkil kacang kedelai yang digunakan dalam proses produksi ini sebanyak 30% dari semua bahan yang digunakan.
3. *Palm kernel mill* (PKM) merupakan bahan baku yang di pergunakan dalam setiap campuran makana ternak dengan jumlah $\pm 5\%$
4. Tepung batu dan biji batu sebagai alat bantu pencernaan ayam dan sumber kalsium utama bagi hewan ternak.
5. Dedak padi merupakan sumber protein dan karbohidrat, dedak padi yang baik mengandung serat.
6. *Corn gluten meal*, merupakan sumber karbohidrat, protein, dan energi

7. Tepung ikan merupakan sumber energy.

3.1.2.2. Bahan Tambahan

Bahan tambahan merupakan bahan yang ditambahkan ke produk untuk meningkatkan citra produk itu ke konsumen serta untuk melindungi produk dalam transportasi. Adapun yang menjadi bahan tambahan antara lain:

1. Karung digunakan untuk mengepak dan menyimpan produk yang telah jadi dan siap untuk dipasarkan.
2. Benang jahit digunakan untuk menutup karung sehingga tidak berserakan ketika dipindahkan

3.1.2.3. Bahan Penolong

Bahan penolong adalah bahan yang digunakan dalam proses produksi tetapi terdapat dalam produk akhir. Bahan ini secara tidak langsung mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan. Adapun yang menjadi bahan penolong antara lain:

1. *Liquid*
 - a. CPO : sebagai nutrisi pet
 - b. *Fish Oil* : protein
 - c. *CC- Clorit* : sumber feed adiktif
 - d. *Oil Mesh* : sumber vitamin
2. Aditif
 - a. Premix + vitamin : produksi
 - b. Garam : meningkatkan konsumsi pakan
 - c. *Monocalcium* : metabolisme/ produksi

- d. *L-lysine* :sumber energy/ protein
- e. *Calcium sulfat* :pertumbuhan
- f. *Sodium bicarbonate*:mencegah penyakit

3.1.3. Uraian Proses

Proses produksi dapat diartikan sebagai cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menabahnya kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, dan dana) yang ada. Diagram blok produksi. Dalam aktivitas produksinya PT. Charoen pokphand Indonesia menggunakan jenis produksi yang terus- menerus. Hal ini di karenakan kegiatan produksi dari perusahaan tersebut berlangsung untuk memenuhi permintaan atau pesanan disamping itu juga sebagai persediaan atau *stock*. Untuk memperoleh pakan ternak dengan kualitas yang terbaik, diperlukan pedoman kerja dan tahapan proses yang harus dilaksanakan oleh semua operator.

Tahapan-tahapan proses produksi pakan ternak dapat dijelaskan secara garis besar yaitu :

1. Penimbangan

Pengangkutan bahan baku seperti jagung, dedak, tepung batu dll dari lokasi pengambilan ke pabrik dilakukan dengan truk. Setiap truk yang sampai ke pabrik harus di timbang dengan jembatan sawtu yang berisi berat bruto dan kemudian di bongkar. Selisih timbangan yang berisi dengan timbangan kosong adalah berat bersih bahan baku.

2. Penimbunan

Material yang telah selesai ditimbang dibongkar ke tempat penumpukan material (gudang), dengan menggunakan *forklift*. Tumpukan bahan baku disusun berdasarkan jenis materialnya. Jenis material terdiri atas *in bags* dan *in bulk*, dimana material berbentuk *bags* disusun dengan ketentuan sebagai berikut :

Biji batu : 100 kg/*bags* dimana disusun menjadi 21 *bags/pallet*

PKM : 70 kg/*bags* dimana disusun menjadi 25 *bags/pallet*

CGM : 75 kg/*bags* dimana disusun menjadi 25 *bags/pallet*

MBM : 85 kg/*bags* dimana disusun menjadi 25 *bags/pallet*

3. Penuangan

Untuk proses produksi, yang pertama sekali dilakukan adalah menghidupkan mesin-mesin yang ada di pabrik melalui ruang *control power*. Secara otomatis tombol-tombol yang ada dimesin difungsikan. Bahan baku yang akan dituangkan diangkut oleh *forklift* dari bagian penumpukan ke atas *intake*.

4. Pengeringan

Untuk jagung yang kadar airnya $> 16\%$, dilakukan proses pengeringan. Proses pengeringan ini dilakukan dengan *drier* yang dapat bekerja secara otomatis, suhu maksimum didalam *drier* 265°C , dan suhu minimumnya 70°C . dalam keadaan normal, dimana kadar air dari jagung berkisar antara $20\% - 25\%$, maka suhu pengeringan yang digunakan adalah $200 - 225^{\circ}\text{C}$ dan jumlah kadar air berkurang 5% setiap kali pengeringan. Setelah proses pengeringan, maka jagung dengan kadar air yang lebih kecil dari 5% dibawa ke silo melalui *conveyer, elevator*, dan pipa. sedangkan jagung yang kadar airnya masih $>16\%$ akan dikirim kembali ke penumpukan *wet corn* yang

dikeringkan kembali ke penumpukan *wet corn* untuk dikeringkan kembali. Di dalam *silo*, jagung yang telah di keringkan di jaga kondisinya dengan mengalirkan uap yang bertujuan untuk menjaga kelembapan dari jagung tersebut.

5. Penggilingan

Dalam proses produksi, seluruh bahan baku dihaluskan terlebih dahulu, karena hasil produksi yang diinginkan berupa tepung (*mash*) dan butiran (*crumble*). Bahan baku kasar seperti jagung, bungkil kacang kedelai, dll yang masuk melalui *intake* mengalami proses penggilingan. Begitu operator mixer (*hammer mill*, kapasitas 15 – 20 ton/jam) menekan tombol untuk melakukan penggilingan, maka secara otomatis pintu tong setiap material kasar yang berada dibagian bawah terbuka dan masuk kemesin penggiling (*hammer mill*) diangkat melalui *elevator mill* untuk dimasukkan ke tong-tong bahan baku yang telah ditentukan dengan menggunakan *rotary distributor* dan telah disesuaikan berdasarkan jenisnya.

6. Mixing

Setelah operator mixer menginput kode pakan yang akan diproduksi kedalam *computer*, maka material yang berada di dalam tong-tong bahan baku halus dituangkan kedalam bucket material (timbangan) menurut kebutuhan untuk setiap kali pengadukan/pencampuran/*mixing*. Penuangan material dilakukan secara otomatis, dimana masing-masing tong material memiliki pintu yang berada dibagian bawah, kemudian pintu tong akan terbuka dan material

UNIVERSITAS MEDAN AREA

Setelah seluruh material tertuang dan memenuhi berat bahan yang ditetapkan, maka pintu tuangan yang berada

dibagian bawahnya akan terbuka secara otomatis untuk selanjutnya masuk ke mesin pengaduk (*mixer*), dan pintu timbangan secara otomatis akan tertutup kembali. Sebelumnya seluruh bahan aditif dimasukkan secara manual melalui lubang penuangan. Begitu pintu timbangan membuka maka pintu lubang penuangan obat akan membuka secara otomatis juga. Demikian juga halnya dengan bahan *liquid* akan dialirkan dan ditimbang secara otomatis untuk kemudian ditampung dalam penampungan (*surge*).

7. Penyaringan (*Feed Cleaner*)

Material yang telah mengalami proses pengadukan (*mixing*) akan tertampung untuk selanjutnya dibawa oleh chain mixer untuk diangkut oleh *elevator mixer* ke penyaringan. Adapun maksud dari penyaringan ini adalah untuk menjaga mutu produk yang dihasilkan sangat bergantung pada kualitas material. Selanjutnya material yang keluar dari hasil penyaringan langsung tertuang ke tong-tong bahan jadi sesuai dengan jenis kode produknya.

8. Pembutiran (pellet)

Bahan material yang telah dibersihkan dari kotoran-kotoran, kemudian dituangkan ke bin pembutiran. bahan/material kemudian diberikan uap panas hingga 90-110°C dengan tujuan agar membuat campuran matang dan mudah untuk dilumatkan dalam bentuk butiran-butiran.

9. Pendinginan

Produk yang telah berbentuk butiran kemudian didinginkan untuk menurunkan suhu produk *pellet*. Butiran-butiran pakan ternak yang panas dari holding bin *feed* ke dalam *cooling bin*, yang diatur oleh *pellet*

spreader agar tersebar lebih merata. Pada saat itu udara dingin dimasukkan ke dalam *cooling* bin pada sisi-sisinya melalui kipas-kipas.

10. Penghancuran

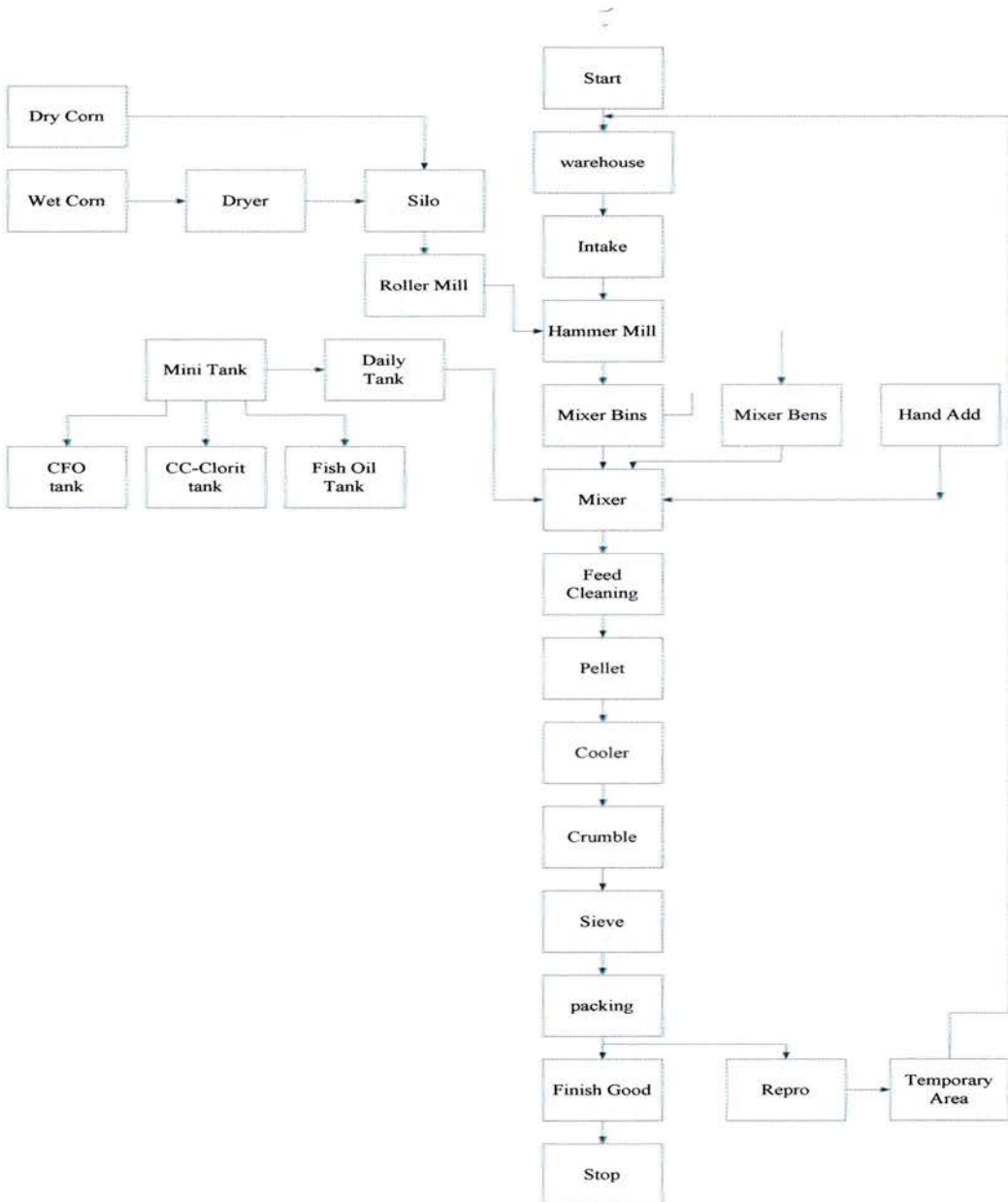
Hasil produk yang telah dingin kemudian dibawa dengan elevator menuju mesin penghancur. Butiran-butiran *pellet* yang telah dingin kemudian dihancurkan untuk membagi *size*/ukuran yang disesuaikan dengan kode pakan ternak.

11. Pengayakan

Hasil butiran-butiran pakan ternak kemudian dibawa ke mesin pengayakan dengan *elevator* untuk disaring/diayak. Dalam hal ini proses pengayakan dilakukan untuk memisahkan produk yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan berdasarkan kode pakan ternak. Sisa hasil ayakan akan masuk kembali ke bin mesin pellet untuk di proses kembali.

12. Pengepakan

Bags/karung penjepit dengan alat khusus pada pintu yan berada dibagian bawah tong bahan jadi dan berfungsi sebagai timbangan. Timbangan distel terlebih dahulu sesuai dengan kapasitas per *bags*. Begitu handel yang berada disamping pintu tong ditarik kebawah, maka pintu tong akan terbukaa dan bahan akan tertuang ke dalam bags. Setelah memenuhi kapasitas *bags*, *bags* dilepas dari penjepit dan jatuh di atas *conveyor* tadi. Kemudian diletakkan diatas pallet, yang dapat diisi 49 *bags*, untuk kemudian diangkut kebagian gudang produk jadi dengan *forklift*. Forklitf sangat membantu transfortasi barang.



Gambar 3.1. Diagram Blok Proses Produksi.

3.2. Mesin dan Peralatan

PT. Charoen Pokphand Indonesia dalam menjalankan kegiatan-kegiatan proses produksinya menggunakan teknologi yaitu selain tenaga mesin juga menggunakan tenaga manusia.

3.2.1. Mesin Produksi

Adapun mesin dan peralatan yang digunakan PT. Charoen Pokphand Indonesia dalam kegiatan produksi pengolahan pakan ternak yaitu adalah sebagai berikut :

Tabel.3.3. Mesi Produksi

nama alat	Merek/type	Putaran	Tegangan/kuat arus/	kapasitas	Jumlah	Fungsi
mesin penuang	TECO AWW-BEV	1460 rpm	380 volt/12 A	14 ton/jam	5 unit	Sebagai tempat penuangan bahan baku
mesin pengering	Berico/1570 Ceo	1445 rpm	380 volt/16,2 A	3 ton/jam	1 unit	Menurunkan kadar air jagung menggunakan steam
mesin penggiling	Champion/ TH M 1500	2975 rpm	380 volt/209.8 A	15-20 ton/jam	4 unit	Menghancurkan atau menggiling bahan baku yang mash kasar
mesin pencampur	Buhler/DF-MF-88-S	1455 rpm	380 volt/23,6 A	5 ton/jam	2 unit	Mencampur bahan bahan menjadi komplit dan konsentrat
mesin pembuatan butiran	CPM 7726	1450 rpm	380 volt/168,6 A	18-20 ton/jam	9 unit	Membentuk pelet dari adonan campuran bahan
mesin sifter cleaner	Champion(kehaslusan 40-90 mesh)	1470 rpm	380 Volt/209.8 A	3 ton/jam	2 unit	Menyaring keluaran hasil mixer
mesin penghancur	CPM CRUMBLE	1450 rpm	380 Volt/168.6 A	4 ton/jam	9 unit	Menghancurkan pelet
mesin pemisahan	Mogensen Invica/E 1543	1490 rpm	380 Volt/2,9 A	20 ton/jam	9 unit	Memisahkan pelet kasar
mesin pendingin	CPM-HRS-14-DD	1450 rpm	380 Volt/2,9 A	2,8 ton/jam	9 unit	Mendinginkan pellet dari mesin pellet mill

Mesin pengemasan	Chronos Richardon	1400 rpm	380 Volt/0,6 A	50 kg/Batch	11 unit	Sebagai timbangan sekala penuangan produk berbentuk pellet ke dalam karung
Fill bags Closing Machine	New long D-52,	-	220 volt/1 A	-	11 unit	Menjahit bags(mengepakan)
Blower	IDF (induce draft fan)	960 rpm	380 Volt/ 1 A	4300 ft ³ /menit	9 unit	Menghisap debu hasil penggilingan jagung

3.2.2. Peralatan (*Equipment*)

Untuk mendukung kegiatan proses produksi diperlukan adanya material handling yang berperan sebagai sarana transportasi dari satu mesin ke mesin lainnya. Pada umumnya di PT. Pokphand Indonesia semua lintasan produksi menggunakan alat angkut *conveyor*. Disamping itu alat material handling lain yang digunakan dalam perpindahan bahan baku dan bahan jadi seperti tabel berikut ini:

Tabel. 3.4.Peralatan

NO	Nama Alat	Merk/Type	Power	Putaran	Fungsi
1.	Chain	365 AZ	50 HP	40 rpm	Membawa material ke elevator dan tong dalam proses produksi
2.	Elevator	325 AZ	30 HP	80 rpm	Membawa material yang di angkut oleh chain ke setiap Mesin maupun tong dalam setiap proses produksi
3.	Spouth magnet	PM3	50 HP	40 rpm	Membawa material ke elevator dan tong dalam proses produksi

4.	Forklift	Toyota	-	-	Sarana transportasi untuk mengangkat dan mengangkut barang- barang berat
5.	Wet corn	324 AZ	-	-	Tempat menyimpan jagung sementara
6.	silo	TV300	-	-	Tempat menyimpan jagung kering sementara
7.	Bin Hanmmer Mill	B2B	-	-	Tempat penyimpanan bahan baku kasar yang akan di giling
8.	Bin Mixer	STE TPM	-	-	Tempat menyimpan bahan baku halus yang akan di campur
9.	Bin packing	VoltG	-	-	Tempat menyimpan sementara produk yang akann di kemas

3.2.3. Utilitas

Fungsi utama utilitas merupakan sarana pembantu yang digunakan untuk melangsungkan operasional dari suatu pabrik.

1. Genset

Fungsi: pembantu power listrik atau pembangkit listrik bagi mesin dan peralatan jika arus listrik PLN terputus

Jumlah genset yang digunakan sebanyak 2 unit dengan spesifikasi sebagai berikut:

Merk / Type: Caterpillar, SAK 3512

Power : 1150 KVA, 920 Kw, 1500 rpm

2. Boiler

Fungsi: Penghasil uap untuk didistribusikan ke *pellet mill* dan pemanasan liquid

3. Trafo

Fungsi : Alat Pendistribusian listrik dari PLN ke pabrik.

3.2.4. Pengolahan Limbah (*Waste Treatment*)

Limbah adalah buangan yang dihasilkan dari suatu proses produksi baik industry maupun domestic (rumah tangga). Limbah yang dihasilkan selama proses produksi berlangsung terdiri dari limbah padat dan limbah cair, masing-masing limbah tersebut dikelola dengan cara yang berbeda sebelum di buang ke lingkungan.

Limbah yang dihasilkan oleh PT.Charoen Pokphand Indonesia limbah padat berupa sisa bahan baku yang tidak digunakan dan karung-karung bekas bahan penolong dikumpulkan pada tempat tertentu untuk dibakar. Salah satu yang menjadi limbah dan juga menjadi perhatian khusus pihak perusahaan adalah debu. Debu dihasilkan karena secara umum perusahaan menjalankan proses produksi dengan bahan baku curah atau tepung. Dalam mengatasi ini perusahaan sudah menyediakan alat penghisap debu pada titik tertentu di pabrik.

3.2.5. Keamanan dan Proteksi Kebakaran (*Safety and Fire Protection*)

Dalam hal *safety*, PT. Charoen Pokphand Indonesia mengantisipasi dan menyediakan peralatan pelindung dalam bekerja berupa alat pelindung diri. Alat – alat pelindung diri tersebut meliputi:

1. Pelindung telinga, digunakan khusus bagi daerah kerja yang tingkat kebisingan

UNIVERSITAS MEDAN AREA
 RISTAS MEDAN AREA
 normal seperti bagian produksi (86 dB).

2. *Topi/Helm* khusus untuk melindungi kepala pekerja saat bekerja dari benda-benda yang jatuh dari atas digunakan oleh operator perawatan.
3. Pelindung pernapasan berupa masker khusus untuk melindungi dari pencemaran akibat debu digunakan dibagian produksi dan pergudangan.
4. *Safety Shoes* digunakan untuk melindungi kaki pekerja yang berada dilantai produksi dan perawatan dari lantai yang licin agar tidak tergelincir serta melindungi kaki pekerja dari bahan/material berbahaya selama melaksanakan pekerjaan.

Program yang diterapkan adalah program perlindungan pekerja dan keselamatan kerja. Program ini sangat penting bagi perusahaan dan menjadi suatu hal yang dianjurkan bagi karyawan PT. Charoen Pokphand Indonesia untuk melaksanakannya.

PT. Charoen Pokphand Indonesia telah melakukan beberapa tindakan pencegahan terhadap kecelakaan kerja dengan membuat SOP (*Standard Operating Procedure*) terhadap mesin-mesin maupun peralatan yang dianggap memungkinkan menimbulkan bahaya kerja.

BAB IV

TUGAS KHUSUS

4.1. Pendahuluan.

4.1.1. Judul.

“PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN METODE *PROCESS CAPABILITY* DAN *ACCEPTANCE SAMPLING PLANS* BERDASARKAN MLD-STD 1916 PADA PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA, TBK”

4.1.2. Latar Belakang Masalah.

Pasar bebas merupakan salah satu bentuk nyata dari globalisasi ekonomi. Dengan adanya globalisasi, para pelaku industri memang di tuntut untuk semakin kreatif menciptakan produk-produk yang tidak hanya mampu bersaing dengan sesama produk buatan dalam negeri, namun juga harus mampu bersaing dengan produk dari negara lain.

Perusahaan harus dikelola dengan baik untuk menghasilkan produk dengan kualitas sesuai dengan standart yang telah ditetapkan. Oleh karena itu diperlukan suatu departemen *quality control* yang bertanggung jawab untuk mengendalikan dan menjaga kualitas produk agar memiliki daya saing menghadapi pasar yang semakin kompetitif. Manfaat yang diperoleh apabila perusahaan dapat menghasilkan produk yang berkualitas diantaranya adalah pangsa pasar yang lebih besar ,peningkatan citra perusaha

Pengendalian kualitas memberikan dampak besar dalam proses produksinya. Masukan yang di dapat dari konsumen menjadi tolak ukur apakah sistem pengendalian kualitas yang di jalankan sudah berjalan dengan baik. Alasan yang mendasari mengapa pengembangan terhadap sistem pengendalian kualitas harus terus dilakukan agar barang hasil produk sesuai harapan konsumen

Dalam mencapai keinginannya mengedepankan kualitas, produk PT. Charoen pokphand Indonesia juga selalu berupaya untuk meningkatkan kualitas hasil produksi dengan adanya perbaikan dari segala aspek yang menunjang sistem pengendalian kualitas.

Komponen pengendalian kualitas dalam hal ini harus menyeimbangkan terhadap usaha perbaikan yang ada. Tujuan dari proses ini dilakukan untuk memperoleh produk yang sesuai dengan standart dan spesifikasi yang ada. Tujuan lain dari pengendalian kualitas adalah untuk mengurangi kasalahan yang terjadi dan proses produksi dapat di arahkan pada tujuan yang ingin dicapai.

Untuk mengendalikan kualitas produk selama proses produksi dapat di lakukan dengan *process capability*. Proses pengendalian ini dilakukan untuk mengurangi banyaknya variasi produk selama proses produksi, mempermudah mengawasi apakah proses dalam kondisi stabil, dan menentukan tindakan yang dilakukan apabila terjadi variasi. Untuk pengendalian produk akhir dilakukan dengan menggunakan *acceptance sampling plans*. Metode ini dipakai untuk menolak atau menerima suatu produk sebelum dikirim ke konsumen. Proses pengendalian ini dilakukan untuk mengurangi produk cacat akibat variasi selama

proses produksi dan mencegah produk cacat terkirim kepada konsumen sehingga *complain* maupun *return* dari konsumen.

Tabel 4.1 Produk Gagal

No.	Case	Qty Bags	Qty Kg	Qty Ton	Persentase
1	Basah	147	7,350Kg	7.35 T	0.85%
2	Beda Warna	1,713	85,650Kg	85.65 T	9.96%
3	Belang	735	36,750Kg	36.75 T	4.27%
4	Berkutu	49	2,450Kg	2.45 T	0.28%
5	Cucian Bin Packing	1,423	70,400Kg	70.40 T	8.18%
6	Ex Repacking	90	4,500Kg	4.50 T	0.52%
7	Gosong	64	3,200Kg	3.20 T	0.37%
8	Gumpal	14	700Kg	0.70 T	0.08%
9	Hancur	5,657	282,850Kg	282.85 T	32.88%
10	High Pro	197	9,850Kg	9.85 T	1.15%
11	Hot	206	10,300Kg	10.30 T	1.20%
12	Kerak	86	4,300Kg	4.30 T	0.50%
13	Lost Crumble	251	12,550Kg	12.55 T	1.46%
14	Lost Pellet	695	34,750Kg	34.75 T	4.04%
15	Low Ca	1,029	51,450Kg	51.45 T	5.98%
16	Minibin Bocor	112	5,600Kg	5.60 T	0.65%
17	Mixed 534PBR	98	4,900Kg	4.90 T	0.57%
18	Mixed Corn Bulat	299	14,950Kg	14.95 T	1.74%
19	Mixed Up	3,649	182,450Kg	182.45 T	21.21%
20	No Fat	60	3,000Kg	3.00 T	0.35%
21	Old Stock	597	29,850Kg	29.85 T	3.47%
22	Over Tonase	39	1,950Kg	1.95 T	0.23%
23	Unsold Stock	10	500Kg	0.50 T	0.06%
	TOTAL	17,220	860,250Kg	860.25 T	100.00%

4.1.3. Perumusan Masalah.

Masalah yang terjadi adalah tingginya cacatan produk yang terjadi selama proses produksi sehingga dilakukannya pengendalian untuk menurunkan jumlah produk cacat yang akan mengurangi kerugian yang dialami oleh perusahaan dan mencegah terjadinya complain ataupun return produk dari pelanggan.

4.1.4. Batasan Masalah.

Batasan-batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian dilakukan di PT. PHOKPHAN
2. Penelitian difokuskan hanya pada sistem Produksi yang digunakan.
3. Metode yang digunakan metode *Acceptance sampling plans*
4. Data yang digunakan adalah dari hasil produksi agustus 2019.

4.1.5. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan yaitu;

1. Mengidentifikasi variasi yang terjadi pada proses produksi
2. Mengetahui kemampuan proses dalam menghasilkan produk broiler dengan menggunakan konsep pengendalian statistik yaitu proses kabilitas
3. Untuk mengendalikan pemeriksaan produk akhir dan mengetahui tindakan yang dapat diambil dalam menerima atau menolak lot dari petunjuk pelaksanaan kegiatan pemeriksaan produk.

4.1.6. Mamfaat Penelitian.

UNIVERSITAS MEDAN AREA Arapkan dapat diperoleh dari penelitian ini adalah:

1. Perusahaan diharapkan mampu memenuhi spesifikasi mutu yang diinginkan
2. Menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam melakukan perbaikan spesifikasi mutu.
3. Memberikan masukan bagi perusahaan cara menerapkan metode statistik untuk mengendalikan produk.
4. Mahasiswa mampu memperkaya wawasan dan mampu mengaplikasikan ilmu-ilmu yang telah di pelajari dalam perkuliahan ke dalam dunia industri

4.1.6. Asumsi yang digunakan.

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Kondisi dan metode kerja perusahaan tidak berubah selama penelitian berlangsung.
2. Tidak terjadi perubahan prosedur pengendalian kualitas selama penelitian berlangsung.
3. Proses produksi yang berlangsung tidak mengalami perubahan selama penelitian berlangsung
4. Spesifikasi standart mutu produk boiler tidak mengalami perubahan.

4.2. Landasan teori

4.2.1. Pengertian kualitas.

Mutu atau kualitas diartikan sebagai seluruh karakteristik suatu produk, proses, organisasi, orang ataupun sistem yang memberikan kemampuan untuk memuaskan kebutuhan pihak tertentu yang membutuhkannya. Dengan menghasilkan produk berkualitas maka perusahaan dapat meningkatkan jumlah konsumen yang mengkonsumsi produk dan mempertahankan konsumen yang ada.

Menurut Gasperz (1998), kualitas didefinisikan sebagai konsistensi peningkatan atau perbaikan dan penurunan variasi karakteristik dari suatu produk (barang atau jasa) yang dihasilkan agar memenuhi kebutuhan yang telah dispesifikasikan guna meningkatkan kepuasan pelanggan.

Menurut feigenbaum (1991), “kualitas merupakan keseluruhan karakteristik produk dan jasa yang meliputi *marketing, engineering, manufacture,* dan *maintanance*, dalam mana produk dan jasa tersebut dalam pemakaiannya sesuai dengan kebutuhan dan harapan pelanggan.”

Dalam istilah ISO 8402 dan dari Standar Nasional (SNI 19-8402-1991), “kualitas adalah keseluruhan ciri dan karakteristik produk atau jasa yang kemampuannya dapat memuaskan kebutuhan , baik yang dinyatakan secara tegas maupun tersamar. Istilah kebutuhan diartikan sebagai spesifikasi yang tercantum dalam kontrak maupun kriteria-kriteria yang harus didefinisikan.

Faktor-faktor yang mempengaruhi cacat tidaknya produk terdapat lima faktor dalam produksi yaitu:

1. Pekerja-pekerja di dalam melakukan pekerjaannya memerlukan adanya kedisiplinan, pendidikan dan training.
2. Material pentingnya melakukan pemeriksaan material dari sumbernya, yaitu mengenai kualitas bahan yang baru diterima.
3. Kondisi mesin dan peralatan yang digunakan akan menjamin partisipasi dari semua orang.

4. Metode-metode yang digunakan untuk membantu pekerja dalam proses produksi dengan menggunakan garis perakitan dan standart kerja.
5. lingkungan dalam menjalankan pekerjaanya pekerja membutuhkan lingkungan yang nyaman dan sehat. Hal ini akan mempengaruhi kinerja pekerja dalam melakukan pekerjaan.

4.2.2 Kapabiliti Proses (*process capability*)

Kapabiliti proses didefenisikan sebagai kemampuan proses untuk memproduksi atau menyerahkan output sesuai dengan kebutuhan konsumen. *Process capability* merupakan suatu ukuran kinerja kritis yang menunjukkan proses mampu menghasilkan sesuai dengan spesifikasi produk yang ditetapkan oleh manajemen berdasarkan kebutuhan konsumen.

Process capability ditentukan dari tingkat variasi yang terjadi dalam proses yang disebabkan oleh penyebab umum. Semakin besar varibilitas semakin rendah kemampuan untuk reproduksi. Dalam istilah non komulatif, defenisi kemampuan proses adalah varibilitas bawaan dari produk yang diperoleh dari suatu proses.

Oleh karena itu , melalui *Process capability* dapat dilihat variabilitas atau tingkat keseragaman dalam karakteristik proses yang telah ditetapkan dalam ukuran indeks dan sejauh mana proses mampu dalam memproduksi dari spesifikasi (diartikan sebagai kebutuhan dan ekspektasi pelanggan) yang di

bahwa proses yang dilakukan mampu memenuhi spesifikasi sehingga bisa dikatakan sebagai proses yang stabil.

4.2.3. *Acceptance Sampling Plans* (rencana sampling penerimaan)

Sampling penerimaan adalah sampling yang hasilnya dipergunakan untuk mengambil keputusan yang menolak ataupun menerima populasi, atau barang yang diperiksa untuk menemukan kesalahan seperti dokumen yang tidak sah atau barang yang cacat dalam pewasan mutu. Sampling penerimaan berkenaan dengan tingkat kesalahan seperti terjadinya kecurangan, penipuan dalam pemeriksaan barang yang tidak memenuhi standart dalam pengawasan mutu, jadi termasuk sampling atribut.

Melakukan perencanaan sampling penerimaan tidak terlepas dari cara pemilihan sampel yang mewakili, sehingga dapat memberi gambaran yang tepat tentang krateristik populasi yang diselidiki. Rencana sampling menunjukkan ukuran sample dan cacat yang diijinkan dalam sample untuk menunjukkan apakah suatu populasi diterima atau tidak. Didalam rencana sampling secara statistik memerlukan pertimbangan terhadap resiko produsen , yaitu penolakan terhadap suatu lot yang baik. Dan resiko konsumen, yaitu penerimaan terhadap lot yang jelek.

Dalam penelitian ini, jenis sample yang digunakan adalah *simple random*. *Simple random* adalah sample yang terdiri dari unsur-unsur dimana setiap unsur mempunyai probabilitas yang sama untuk dipilih. Pemilihan sample yang bersifat

UNIVERSITAS MEDAN AREA

random akan memberikan hasil yang memuaskan bila populasi dari sample tersebut adalah yang homogen.

Secara umum *simple random* dapat dilakukan dengan dua cara yaitu : dengan tabel random dan dengan cara undi. *simple random* dengan cara undi dapat dilakukan dengan penomoran setiap unit populasinya. Biasanya ini dilakukan untuk penelitian dengan kuisioner. Sedangkan untuk kondisi dalam pabrik, penomoran tidak dapat dilakukan karena jumlah populasi yang biasanya besar dan dapat mempengaruhi mutu produk. Jadi cara undi dilakukan langsung tanpa melihat sample yang akan diambil.

Pemeriksaan bahan baku, produk setengah jadi atau produk jadi adalah salah satu bagian penting dalam penjaminan mutu. Apabila pemeriksaan bertujuan untuk penerimaan atau penolakan suatu produk , berdasarkan kesesuaiannya dengan standart, jenis prosedur pemeriksaan yang digunakan sampling penerimaan (*acceptance sampling*). Perencanaan sampling merupakan salah satu teknik dari tiga teknik untuk menentukan langkah apakah suatu produk diterima atau ditolak, ketiga teknik itu adalah :

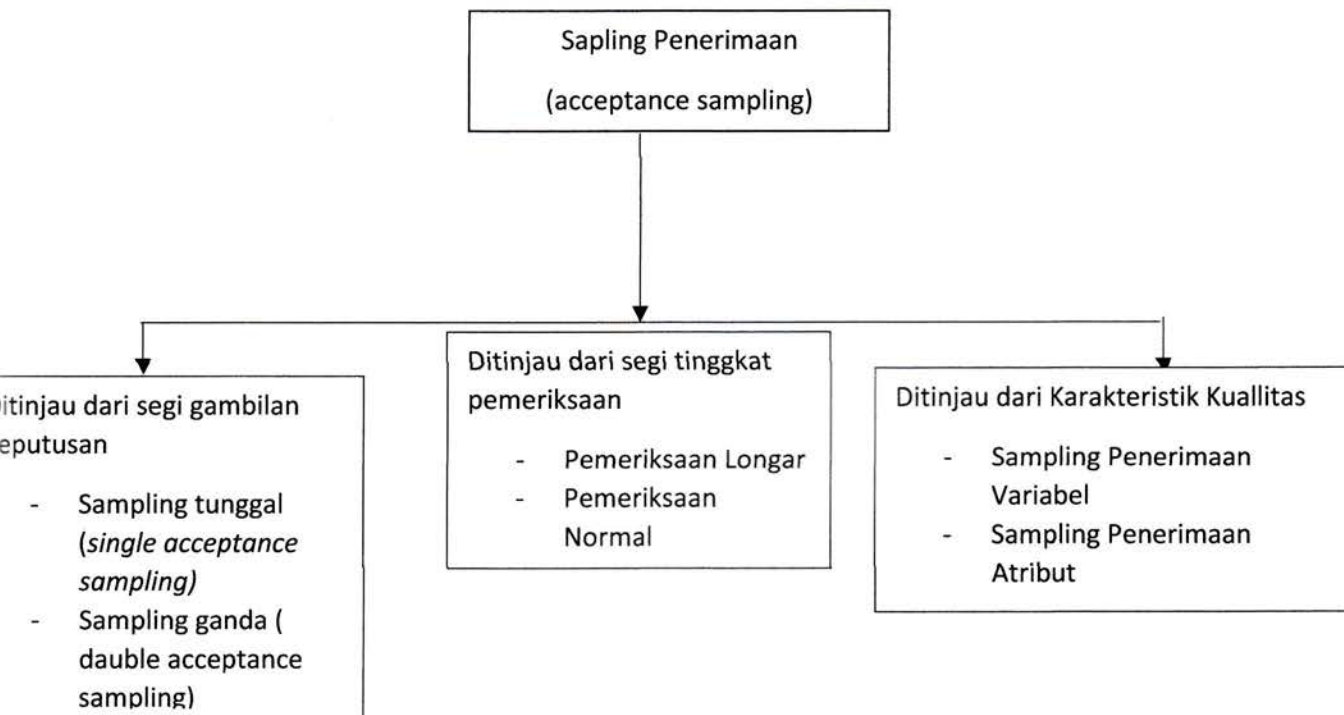
- Menerima lot produk tanpa pemeriksaan
- Melakukan pemeriksaan 100%
- Melakukan sampling penerimaan

Keunggulan sampling penerimaan adalah:

- Dapat menggunakan metode statistik

Lebih mudah karena pemeriksaan lebih sedikit

- Lebih sedikit penanganan terhadap produk, jadi kerusakan akibat pemeriksaan berkurang.
- Penolakan seluruh lot dibandingkan dengan pengembalian beberapa produk yang rusak memberikan motivasi yang lebih kuat bagi produsen untuk meningkatkan mutu.



Gambar 4.1. Hirarki Sampling Penerimaan

4.2.4 Metode Perencanaan Sampling Penerimaan

Metode perencanaan sampling penerima yang dibahas pada penelitian ini adalah metode penerimaan samplig alternatif (*alternative acceptance sampling methode*) atau disebut sebagai MIL-STD 1916 yang dikeluarkan pada 1 April 1996 oleh Departemen Pertahanan Amerika Serikat yang digunakan sebagai standar metode penerimaan produk (*methods for acceptance product*).

MIL-STD 1916 adalah singkatan dari Military Standard 1916 yang merupakan salah satu dari teknik untuk rencana sampel penerimaan yang terdiri dari 3 perencanaan sampling sekaligus yaitu pemeriksaan sampel dari lot atau *batch* yang bersifat variabel atau atribut. Perlu diketahui bahwa kedua sifat sampel tersebut dapat dipilih salah satunya sesuai dengan penelitian yang dilakukan dan disesuaikan dengan produk yang dihasilkan. Tujuan dari standar ini adalah untuk membantu sebuah perusahaan yang menghasilkan barang maupun jasa dalam menghasilkan proses yang efisien dan efektif yang sesuai dengan prosedur yang berlaku dengan menggunakan alat perencanaan sampling ini. Perencanaan sampling ini bisa digunakan sebagai perencanaan kualitas dalam bagian-bagian sistem produksi seperti :

- a. Produk akhir (*end item*)
- b. Bahan baku (*raw material*)
- c. Operasi dan servis (*operation and service*)
- d. Bahan - bahan dalam proses (*material in proses*)
- e. Persediaan (*Supplies in storage*)
- f. Sistem perawatan (*maintanance system*)
- g. Perencanaan data (*data and records*)
- h. Prosedur administratif (*administrative prosedures*)

Pada standart ini sistem penerimaan sampling tidak lagi menggunakan ~~UNIVERSITAS MEDAN AREA~~ (*Quality Level*) tetapi lebih memfokuskan kepada spesifikasi kualitas dari produk yang disimpulkan kedalam ukuran-ukuran

spesifikasi yang terdapat dalam standart ini. Dalam hal ini spesifikasi kualitas produk diperoleh dari ukuran yang telah ada sebelumnya.

Dalam beberapa hal, standar ini sama dengan sederetan standar militer yang telah digunakan selama bertahun-tahun untuk penarikan sampel berdasarkan variabel dan atribut. Beberapa pokok kesamaannya adalah prosedur dan tabel yang telah tersedia, pemeriksaan adalah lot demi lot, digunakan untuk pemeriksaan normal, diperketat atau dipelonggar tergantung pada keadaan bahwa ukuran sampel sangat dipengaruhi oleh ukuran lot, terdapat beberapa taraf pemeriksaaan dan semua pola diidentifikasi oleh kode huruf ukuran sampel.

Dalam penerapan metode sampling alternatif ini juga menggunakan konsep *Statistical Proses Control* (SPC) sebagai langkah unntuk memperoleh tingkat kualitas yang dibuat kedalam ukuran baku dan prosedur pelaksanaan pemeriksaan proses. Untuk kriteria penerimaan dalam pencanaan sampling adalah merupakan hal yang harus dipenuhi untuk menjamin bahwa sistem kualitas yang diteliti sesuai dengan tuntutan standar ini. Hai yang pertama sekali yang harus diketahui dalam menentukan proses perencanaan sampling, terlebih dahulu adalah

: 1. *Verification Level*

Verification Level (VL) adalah gambaran dari tingkat utilitas suatu karakteristik dalam suatu proses. Penentuan nilai VL tergantung jenis karakteristik yang diteliti. Jenis karakteristik dalam hal pemeriksaan dibagi atas 3 bagian yaitu : minor karakteristik, major karateristik dan kritikal karakteristik.

a. Minor karakteritik adalah gambaran karateristik yang menunjukkan bahwa
UNIVERSITAS MEDAN AREA
kurangnya usaha untuk menghindari adanya kesalahan-kesalahan yang

terjadi, baik itu pada saat produksi atau penanganan material. Tingkat VL yang digunakan adalah mulai dari VL-1 sampai VL-III, yaitu:

VL-I : digunakan apabila kondisi produksi tidak pernah mengalami kesalahan.

VL-II : pemeriksaan dengan kondisi variasi produksi hampir tidak pernah ada.

VL-III : pemeriksaan dengan sedikit variasi dalam produksi.

- b. Major Karakteristik adalah gambaran karakteristik yang harus menghindari kesalahan produksi atau pengurangan material (*material production*) pada saat proses lagi berjalan. Tingkat VL yang digunakan adalah mulai VL-IV sampai VL-VI, yaitu :

VL-IV : jenis level umum yang digunakan pada perusahaan.

VL-V : jenis level yang dibutuhkan satu kali pemeriksaan dari VL-IV.

VL-VI : jenis pemeriksaan yang digunakan apabila ada perbedaan yang besar terhadap spesifikasi yang ditetapkan.

- c. Kritisal Karakteristik adalah karakteristik yang menunjukkan bahwa suatu sistem dalam keadaan sangat berbahaya (*hazardous*) atau bisa dikatakan sebagai kondisi tak terselamatkan (*unsafe condition*) bila dalam jangka tertentu tidak diantisipasi dengan menggunakan pemeriksaan prinsip otomatis yang menggunakan sistem komputerisasi. Hal ini terdapat pada kondisi suatu perusahaan yang terancam hancur/ tutup (*unsafe manufacture*) yang digunakan adalah VL-VII.

2. Tipe dari sampling yang diteliti (Variabel)

Penggunaan perencanaan sampling variabel, atribut dan continuous MIL-STD 1916 harus menggunakan prinsip sampel secara random dan khusus untuk variabel distribusinya ormal.

3. Penentuan kode huruf (CL) terhadap besar lot yang diperiksa.

Setelah VL dispecificasi maka kode huruf jumlah lot / batch bisa dilihat dari

Tabel 4.2. Kode Huruf Terhadap Sampel Yang Diperiksa

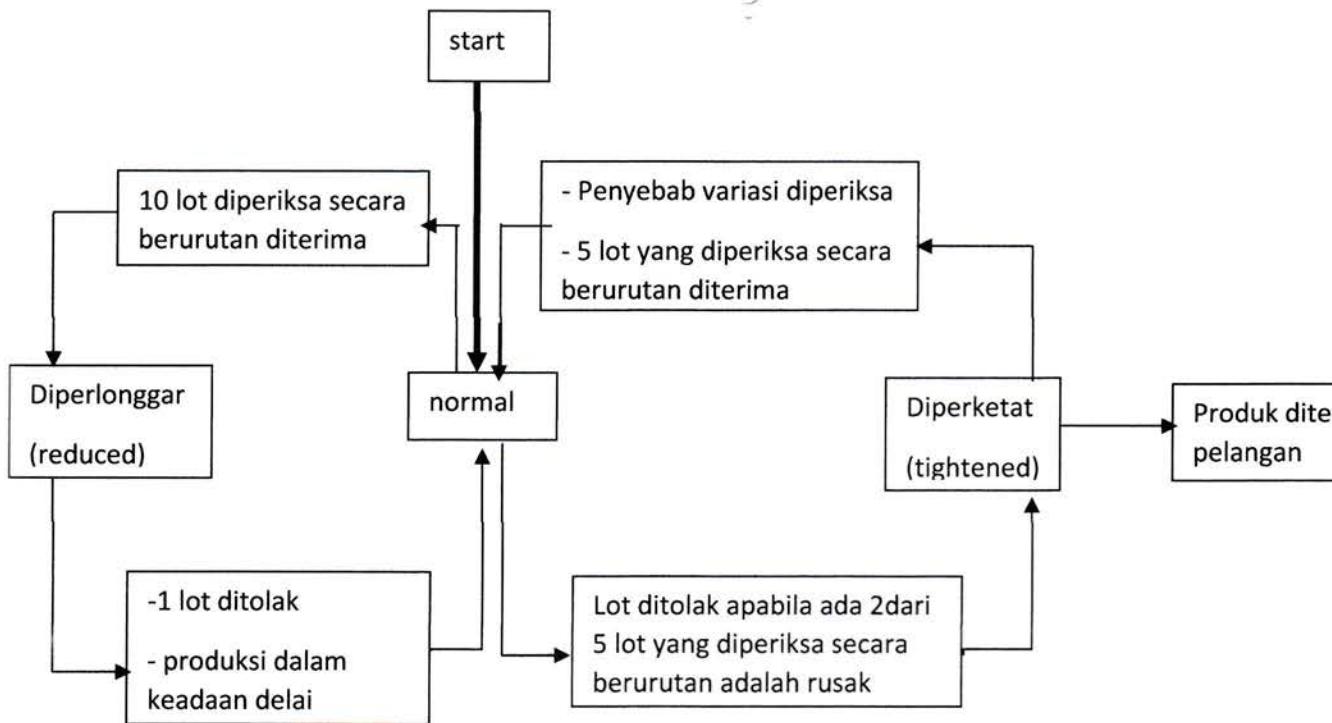
Lot Or Poduction Interval Size	Verification Levels						
	VII	VI	V	IV	III	II	I
2 – 170	A	A	A	A	A	A	A
171 – 288	A	A	A	A	A	A	B
289 – 544	A	A	A	A	A	B	C
545 – 960	A	A	A	A	B	C	D
961 – 1632	A	A	A	B	C	D	E
1633 – 3072	A	A	B	C	D	E	E
3073 – 5440	A	B	C	D	E	E	E

4. tingkat pemeriksaan(normal, diperketat,diperlonggar)

Aturan tingkat pemeriksaan hanya diaplikasikan terhadap ukuran yang ada yaitu :

normal, diperketat (*tighened*), diperlonggar (*reduced*). Aturan pemeriksaan

terhadap lot dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.4. Aturan Pemeriksaan Terhadap Lot

4.2.5 Aturan pengalihan prosedur pemeriksaan

Aturan pengalihan pemeriksaan prosedur pemeriksaan-pemeriksaan normal, ketat dan diperlonggar adalah sebagai berikut:

1) Normal ke ketat

Dua lot tidak memenuhi kriteria penerimaan dari lima lot terakhir yang diperiksa.

2) Ketat ke normal.

a. penyebab-penyebab produk rusak yang telah ditemukan

UNIVERSITAS MEDAN AREA
 10 lot diperiksa secara berurutan diterima atau sesuai dengan kriteria penerimaan.

3) Normal ke longgar

- sepuluh lot secara berurutan diterima atau sesuai dengan kriteria penerimaan.
- proses produksi dalam keadaan mantap

4) longgar ke normal

- 1 lot ditolak
- proses produksi tidak teratur dan sering mengalami *delay*.

Bagi perencanaan sampling penerimaan, pemeriksaan normal dilakukan pada awal pemeriksaan. Pengalihan prosedur pemeriksaan dapat dilakukan sesuai dengan kondisi yang dihadapi atau terjadi.

4.2.6. Langkah-langkah Pengendalian Mutu

Standarisasi sangat diperlukan sebagai tindakan pencegahan untuk memunculkan kembali masalah kualitas yang pernah ada dan telah diselesaikan. Hal ini sesuai dengan konsep pengendalian mutu berdasarkan sistem manajemen mutu yang berorientasi pada strategi pencegahan, bukan pada strategi pendeteksian saja. Berikut ini adalah langkah langkah yang sering digunakan dalam analisis dan solusi masalah mutu.

1) Memahami kebutuhan peningkatan kualitas.

Langkah awal dalam peningkatan kualitas adalah bahwa manajemen harus secara jelas memahami kebutuhan untuk peningkatan mutu yang merupakan suatu kebutuhan yang paling mendasar. Tanpa memahami

kebutuhan untuk peningkatan mutu, peningkatan kualitas tidak akan pernah efektif dan berhasil. Peningkatan kualitas dapat dimulai dengan mengidentifikasi masalah kualitas yang terjadi atau kesempatan peningkatan apa yang mungkin dapat dilakukan.

2) Menyatakan masalah kualitas yang ada

Masalah masalah yang telah dipilih dalam langkah pertama perlu dinyatakan suatu pernyataan spesifik. Apabila berkaitan dengan masalah kualitas, masalah itu harus dirumuskan dalam bentuk data-data yang jelas dan dapat di ukur.

3) Mengevaluasi penyebab utama

Penyebab utama dapat dievaluasi dengan menggunakan diagram sebab-akibat dan menggunakan teknik brainstorming. Dari berbagai faktor penyebab yang dapat mengurutkan penyebab-penyebab dengan menggunakan diagram pareto berdasarkan dampak dari penyebab terhadap kinerja produk, atau sistem manajemen mutu keseluruhan.

4) Merencanakan solusi yang ada

Diharapkan rencana penyelesaian masalah berfokus pada tindakan-tindakan untuk menghilangkan penyebab masalah yang ada diisi dalam formulir tindakan

5) Melaksanakan perbaikan

Setelah melaksanakan solusi terhadap masalah mengikuti daftar rencana
UNIVERSITAS MEDAN AREA
tindakan peningkatan kualitas. Dalam tahap pelaksanaan ini sangat

dibutuhkan komitmen manajemen dan karyawan serta partisipasi total untuk secara bersama-sama menghilangkan akar penyebab dari masalah kualitas yang telah teridentifikasi

6) Meneliti hasil perbaikan

Setelah melaksanakan peningkatan kualitas perlu dilakukan studi dan evaluasi berdasarkan data yang dikumpulkan selama tahap pelaksanaan untuk mengetahui apakah masalah yang ada telah hilang atau berkurang. Analisis terhadap hasil hasil temuan selama tahap pelaksanaan akan memberikan tambahan informasi bagi pembuatan keputusan dan perencanaan peningkatan berikutnya.

7) Menstandarisasikan solusi terhadap masalah

Hasil-hasil memuaskan dari tindakan pengendalian kualitas harus distandarisasikan, dan selanjutnya melakukan peningkatan terus-menerus pada jenis masalah yang lain. Standarisasi dimaksudkan untuk mencegah masalah yang sama terulang kembali.

8) Memecahkan masalah selanjutnya

Setelah selesai masalah pertama, selanjutnya beralih membahas masalah selanjutnya yang belum terpecahkan(jika ada).

4.3. Langkah-langkah Penerapan Metode

4.3.1 Objek Penelitian

Objek penelitian yang diamati adalah kegiatan proses produksi dan mesin-mesin produksi yang diduga mengalami losses pada saat proses produksi di PT. Charoen Pokphand Indonesia KIM II. Penelitian ini dilakukan untuk menganalisis kecacatan produk yang terjadi pada saat produksi berlangsung.

4.3.2. Metode penelitian

Penelitian dilakukan dilantai produksi PT. Charoen Pokphand Indonesia KIM II. Langkah pertama yang dilakukan adalah mengidentifikasi proses produksi di lantai produksi, kemudian dilanjutkan dengan pengumpulan data sekunder melalui wawancara dan dokumentasi. Hasil identifikasi akan diketahui bagaimana dilantai produksi yang sangat vital dalam rangka menjamin kualitas produk. Identifikasi mulai dari awal untuk memetakan masalah-masalah sampai dengan dirumuskan usulan perbaikan dengan metode *alternative acceptance sampling methode*

4.4. Metode Pengumpulam Data

Data yang dibutuhkan dalam penelitian ini adalah merupakan data variable yaitu data jenis kecacatan dan jumlah kecacatan produk. Pengumpulan data dalam penelitian ini merupakan metode-metode sebagai berikut:

1. Dokumentasi

Yang dimaksud dengan metode dokumentasi ialah untuk memperoleh data dengan cara dokumentasi, yaitu mempelajari dokumen yang terkait dengan seluruh data yang diperlukan dalam penelitian. Di dalam melaksanakan metode dokumentasi, peneliti mengambil data-data jumlah kecacatan produk selama periode waktu yang ditetapkan.

2. Observasi
3. Metode pengumpulan data dengan melakukan pengamatan langsung pada objek yang diteliti. Metode ini dilakukan untuk mengetahui aktivitas yang dilakukan oleh pekerja.
4. Wawancara
5. Pengumpulan data dengan cara melakukan interaksi tanya jawab dengan staff *quality control*. Tanya jawab berkaitan dengan proses produksi yang berlangsung, mesin yang digunakan dalam produksi, metode pengambilan sampel, jenis-jenis *defect*, standart quality pakan.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang diambil dari uraian mengenai PT. Charoen Phokpand Indonesia KIM II, antara lain sebagai berikut:

1. PT. Charoen Phokpand Indonesia KIM II merupakan pabrik pembuatan pakan ternak dengan bentuk seperti *mash, pellet dan crumble*.
2. Bahan baku utama yang diolah oleh PT. Charoen Phokpand Indonesia KIM II memiliki dua sumber, yaitu dari luar dan dalam negeri. Dari luar negeri diimport dari Negara Argentina, Vietnam dan lain-lain, sedangkan dari dalam negeri dipasok dari berbagai daerah di wilayah pulau Sumatra, Jawa dan Sulawesi.
3. Proses pengolahan pakan ternak di PT. Charoen Phokphan Indonesia KIM II dimulai dari proses penuangan (*dumping pit*), penyaringan, pengeringan, penimbangan (*dosing*), pengilingan, pencampuran (*mixing*), pembutiran (*pelleting*) proses pembentukan *crumble*, dan pengepakan (*sacking off*).
4. Jumlah tenaga kerja pada PT. Charoen Phokphan Indonesia KIM II adalah 93 orang, dan pengolahan/processing terdiri dari 3 siff kerja antara lain :
 - a) . Shiff I pukul 08.00 – 17.00
 - b) Shiff II pukul 17.00 – 01.00

c) Shift III pukul 01.00 – 08.00

5. Struktur organisasi pada PT. Charoen Phokphan Indonesia KIM II merupakan struktur organisasi lini dan fungsional karena pembagian kerja dibagi atas fungsinya masing-masing.

5.2. Saran

Beberapa saran yang diberikan pada PT. Charoen Phokphan Indonesia KIM II antara

Lain yaitu:

- A. Untuk menjaga agar proses produksi tetap berjalan lancar, perusahaan sebaiknya melakukan pemeliharaan dan perbaikan secara intensif terhadap mesin dan peralatan yang sering mengalami kerusakan tiba.
- B. Untuk mengantisipasi terjadinya kecelakaan kerja, penggunaan kerja perlu di tingkatkan lagi agar kesehatan dan keselamatan kerja terjamin.
- C. Kedisiplinan dan kebersihan di lingkungan pabrik tetap di perhatikan, agar proses produksi berjalan dengan lancar

DAFTAR PUSTAKA

1. Ariani Dorothea Wahyu., Pengendalian Kualitas Statistik, Yogyakarta, Andi, 2003.
2. Banks, J., Principles of Quality Control. Canada : John Wiley & Sons, Inc., 1987. Besterfield D. H., Quality Control, 5th Edition, .Prentice-Hall International, Inc., United States of America, 1998.
3. DoD Test Method Standard, Approve for public release, MIL-STD 1916, United States of America, 1996.
4. Gaspersz Vincent, Metode Analisis Untuk Peningkatan Kualitas. Jakarta : PT. Gramedia Pustaka Utama, 2001.
5. Grant E. L., and Leavenworth R. S., International Edition Statistical Quality Control, 7th Edition, Mc Graw-Hill, United States of America, 1996.
6. Gryna M. Frank., Quality Planning and Analysis, 4th Edition. Singapore :Mc Graw-Hill, 2001.
7. Montgomery D. C., Introduction to Statistical Quality Control, 2th Edition. Canada : John Wiley & Sons, Inc., . 1985.
8. Sinulingga. Sukaria, Metode Penelitian, Edisi 1, USU press, Medan, 2011