

**LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PABRIK KUE
KERING CV. FAWAS JAYA MEDAN
SUMATERA UTARA**

DISUSUN OLEH :

NUR ALFIAH DALIMUNTHE

NPM : 178150091



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA**

2020

**LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PABRIK KUE
KERING CV. FAWAS JAYA MEDAN
SUMATERA UTARA**

DISUSUN OLEH :

NUR ALFIAH DALIMUNTHE

NPM : 178150091



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA**

2020

LEMBAR PENGESAHAN

**LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PABRIK KUE
KERING CV. FAWAS JAYA MEDAN
SUMATERA UTARA**

Oleh :

NUR ALFIAH DALIMUNTHE
NPM : 178150091

Disetujui Oleh :

Dosen Pembimbing I



(Ir. Hj. Ninny Siregar, MSi)
NIDN.0127046201

Dosen Pembimbing II



(Yuana Delvika, ST, MT)
NIDN.0125068401

Mengetahui :

Koordinator Kerja Praktek



(Yudi Daeng Polewangi, ST, MT)
NIDN.0112118503

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

UNIVERSITAS MEDAN AREA

2020

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 CV. Fawas Jaya Medan dengan baik. Penulisan laporan kerja praktek ini adalah salah satu syarat untuk mahasiswa dalam menyelesaikan studinya di Fakultas Teknik Program Studi Teknik Industri 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. Ibu Dr. Grace Yuswita Harahap, ST, MT ,selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
2. Babak Yudi Daeng Polewangi, ST, MT., selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
3. Ibu Ir. Hj. Ninny Siregar, MSi., selaku Dosen Pembimbing I.
4. Ibu Yuana Delvika, ST, MT., selaku Dosen Pembimbing II.
5. Bapak H. Idul Haji Ritonga selaku pemilik dan direktur utama CV. Fawas Jaya Medan yang telah memberikan kesempatan melaksanakan kerja praktek.
6. Seluruh karyawan Cv. Fawas Jaya Medan yang telah membantu dalam mengamati dan membimbing selama kerja praktek berlangsung.
7. Seluruh staf Teknik Universitas Medan Area, yang telah banyak memberikan bantuan kepada penulis.

8. Kepada Orangtua yang selalu memberikan dukungan dan semangat dalam segala hal.

Atas bantuan, bimbingan dan fasilitas yang telah diberikan kepada penulis. Penulis mengharapkan didalam menyusun laporan ini kritik dan saran yang sifatnya membangun demi kesempurnaan laporan ini, 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, 22 Oktober 2020

Nur Alfiah Dalimunthe

DAFTAR ISI

	HALAMAN
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Kerja Praktek	1
1.2. Tujuan Kerja Praktek	3
1.3. Manfaat Kerja Praktek	3
1.4. Ruang Lingkup Kerja Praktek	4
1.5. Metodologi Kerja Praktek	5
1.6. Metode Pengumpulan Data dan Informasi	6
1.7. Sistematika Penulisan	6
BAB II GAMBARAN UMUM.....	8
2.1. Sejarah Pabrik	8
2.2. Visi dan Misi Pabrik	10
2.3. Ruang Lingkup Bidang Usaha.....	10
2.4. Lokasi Pabrik	11
2.5. Dampak Sosial Ekonomi Terhadap Lingkungan	12
2.6. Struktur Organisasi	12
2.6.1 Deskripsi Tugas dan Tanggung Jawab	14
2.6.2 Tenaga Kerja dan Jam Kerja	15
2.6.3 Sistem Pengupahan	16
BAB III PROSES PRODUKSI.....	17
3.1. Proses Produksi	17
3.1.1. Standar Mutu Bahan	17
3.1.2. Bahan yang Digunakan	24

3.1.2.1. Bahan Baku	24
3.1.2.2. Bahan Tambahan	26
3.1.2.3. Bahan Penolong	27
3.1.3. Uraian Proses Produksi	27
3.2. Mesin dan Peralatan	29
3.2.1. Mesin Produksi	29
3.2.2. Peralatan (<i>Equipment</i>)	31
3.2.3. <i>Utilitas</i>	31
3.2.4. <i>Safety and Fire Protection</i>	32
3.3. Proses Produksi di Pabrik	33
3.4. Uraian Proses di Produksi	34
3.4.1. Proses Penimbangan	34
3.4.2. Proses Pencampuran (<i>mixer</i>)	34
3.4.3. Pembuatan Inti Kue	35
3.4.4. Pencetakan	35
3.4.5. Pemanggangan	36
3.4.6. Pengepakan	36

BAB IV TUGAS KHUSUS 37

4.1. Pendahuluan	37
4.2. Latar Belakang Masalah	37
4.3. Perumusan Masalah	39
4.4. Batasan Masalah dan Asumsi Penelitian	40
4.5. Tujuan Penelitian	40
4.6. Landasan Teori	40
4.6.1. Persediaan	40
4.6.2. Tujuan Persediaan	41
4.6.3. Fungsi Persediaan	42
4.6.4. Jenis Persediaan	43
4.6.5. Biaya Persediaan	44
4.6.6. Pengendalian Persediaan	46
4.6.7. Tujuan Pengendalian Persediaan	47

4.6.8.	Bahan Baku.....	48
4.6.9.	Analisis ABC	49
4.6.9.1.	Langkah-Langkah Analisis ABC.....	51
4.6.10.	Pengendalian Persediaan dengan Analisis ABC	51
4.7.	Hasil Penelitian dan Pembahasan	54
4.7.1.	Hasil Penelitian.....	54
4.7.2.	Analisis ABC	55
4.7.2.1.	Menentukan Penggunaan Biaya Bulanan.....	55
4.7.2.2.	Hitung Jumlah Penggunaan Biaya Bulanan	56
4.7.2.3.	Hitung Persentase Penggunaan Biaya Bulanan	57
4.7.2.4.	Susunan Urutan (%) Penggunaan Biaya	58
4.7.2.5.	Klasifikasi Persediaan	59
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		61
5.1	Kesimpulan.....	61
5.2	Saran.....	63

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Jadwal Kerja Karyawan CV. Fawas Jaya Medan	15
Tabel 4.1 Kebutuhan Bahan Baku September 2020	54
Tabel 4.2 Tabel Perhitungan Penggunaan Biaya Bulanan	55
Tabel 4.3 Tabel Jumlah Penggunaan Biaya Bulanan.....	56
Tabel 4.4 Tabel Presentase Volume Bulanan.....	57
Tabel 4.5 Tabel Urutan Item (Volume % dari yang terbesar).....	58
Tabel 4.6 Tabel Klasifikasi Persediaan.....	59

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Bagian Struktur Organisasi CV. Fawas Jaya.....	13
Gambar 3.1	Tepung Terigu Yang Digunakan Di CV. Fawas Jaya	18
Gambar 3.2	Mixer Yang Digunakan Di CV. Fawas Jaya.....	20
Gambar 3.3	Minyak Nabati Di CV. Fawas Jaya	22
Gambar 3.4	Mixer.....	29
Gambar 3.5	Mesin Penggiling.....	30
Gambar 3.6	Kereta Sorong.....	31
Gambar 3.7	Proses Adonan Tepung	34
Gambar 3.8	Pembuatan Inti Kue	35
Gambar 3.9	Proses Pencetakan.....	35
Gambar 3.10	Proses Pemanggangan Dengan Oven	36
Gambar 3.11	Proses Pengepakan Kue kering	36

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Kerja Praktek

Praktek kerja lapangan merupakan suatu bentuk kegiatan yang dilaksanakan dalam rangka merelevankan antara kurikulum perkuliahan dengan penerapannya di dunia kerja, dimana mahasiswa/mahasiswi dapat terjun langsung melihat ke lapangan, mempelajari, mengidentifikasi, dan menangani masalah-masalah yang dihadapi dengan menerapkan teori dan konsep ilmu yang telah di pelajari dibangku perkuliahan. Kegiatan praktek kerja lapangan ini nantinya diharapkan dapat membuka dan menambah wawasan berfikir tentang permasalahan-permasalahan yang timbul di industri dan cara menanganinya.

Mahasiswa yang melaksanakan praktek kerja lapangan ini membuat laporan yang memuat sejarah singkat perusahaan, unit-unit di CV. Fawas Jaya Medan dan judul tugas khusus yang akan dibuat. Dengan adanya tugas ini mahasiswa peserta praktek kerja lapangan tentunya sudah mengetahui sebagian kecil gambaran CV kue kering. Selain itu, agar lebih memahami proses-proses dan tugas khusus yang dibuat, mahasiswa tentunya harus sudah menguasai materi-materi penunjang yang diperoleh dibangku kuliah dengan kemauan keras dan kesungguhan agar diperoleh hasil yang maksimum.

Kompetisi global yang tajam mendorong perusahaan untuk melakukan perubahan di dalam teknologi, guna mendukung manajemen industri, sistem industri dan proses produksi dalam mencapai efisiensi dan efektivitas yang optimal. Banyak organisasi bisnis yang berusaha meningkatkan efisiensi dengan

melakukan perbaikan secara terus menerus terhadap strategi operasionalnya. Manajemen perlu mengadakan pengendalian terhadap sumber daya agar tujuan organisasi dapat tercapai. Sumber daya tersebut adalah faktor-faktor produksi seperti tenaga kerja, modal, peralatan, dan bahan baku. Dalam rangka perencanaan, mengendalikan faktor-faktor produksi ini, diperlukan strategi operasional yang baik dan pada akhirnya akan memberikan kontribusi terhadap keuntungan perusahaan dan kesejahteraan karyawan.

Teknik industri adalah suatu teknik yang mencakup bidang desain, perbaikan, dan pemasangan dari sistem integral yang terdiri dari manusia, bahan-bahan, informasi, peralatan dan energi. 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 kehidupan (realita) dunia kerja yang sesungguhnya. Mahasiswa Teknik Industri diharapkan mampu bersaing dalam dunia kerja karena luasnya wawasan ilmu pengetahuan yang telah dimilikinya.

1.2. Tujuan Kerja Praktek

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

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.
4. Mengenal dan memahami 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 di tinjau dari jenis dan tingkat kemampuan.
6. Sebagai dasar bagi penyusunan laporan kerja praktek

1.3. Manfaat Kerja Praktek

Adapun manfaat kerja praktek adalah :

1. Bagi Mahasiswa
 - a. Agar dapat membandingkan teori-teori yang diperoleh pada perkuliahan dengan praktek dilapangan.
 - b. Memperoleh kesempatan untuk melatih keterampilan dalam melakukan pekerjaan dan pengaturan di lapangan.

2. Bagi fakultas
 - a. Mempererat kerja sama antara Universitas Medan Area dengan instansi Perusahaan yang ada.
 - b. Memperluas pengenalan Fakultas Teknik Industri.
3. Bagi Perusahaan
 - a. Melihat penerapan teori-teori ilmiah yang dipraktikkan oleh Mahasiswa.
 - b. Sebagai bahan masukan bagi pemimpin perusahaan dalam rangka peningkatan dan pembangunan dibidang pendidikan dan peningkatan efisiensi Perusahaan.

1.4. Ruang Lingkup Kerja Praktek

Dalam pelaksanaan program kerja praktek ini mempunyai peranan penting dalam mendidik mahasiswa agar dapat melaksanakan tanggung jawab dari tugas yang diberikan dengan baik dan juga meningkatkan rasa percaya diri terhadap ruang lingkup pekerjaan yang dihadapi. Program pelaksanaan kerja praktek yang dilaksanakan oleh setiap mahasiswa tetap berorientasi pada kuliah kerja lapangan. Sebagai mahasiswa dalam melaksanakan program kerja praktek tidak hanya bertumpu pada aktivitas kerja tetapi juga menyangkut berbagai kendala dan permasalahan yang dihadapi serta solusi yang diambil.

Dari program kerja praktek tersebut diharapkan mahasiswa menyelesaikan ilmu yang didapat dibangku kuliah. Dengan kerja praktek ini juga Mahasiswa di didik untuk bertanggung jawab dan mempunyai rasa percaya diri terhadap ruang lingkup pekerjaan yang diharapkan.

1.5. Metodologi Kerja Praktek

Didalam menyelesaikan tugas dari kerja praktek ini, prosedur yang akan dilaksanakan adalah sebagai berikut :

1. Tahap Persiapan

Mempersiapkan hal-hal yang perlu untuk persiapan praktek dan riset perusahaan antara lain : surat keputusan kerja praktek dan peninjauan sepintas lapangan pabrik bersangkutan.

2. Studi Literatur

Mempelajari buku-buku, dan karya ilmiah yang berhubungan dengan permasalahan yang dihadapi di lapangan sehingga diperoleh teori-teori yang sesuai dengan penjelasan dan penyelesaian masalah.

3. Peninjauan Lapangan

Melihat langsung cara dan metode kerja dari perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan, tata letak pabrik dan wawancara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan.

4. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan membantu menyelesaikan laporan kerja praktek.

5. Analisa dan Evaluasi Data

Data yang telah diperoleh akan di analisa dan dievaluasi dengan metode yang telah diterapkan.

6. Pembuatan Draft Laporan Kerja Praktek

Membuat dan menulis draft laporan kerja praktek yang berhubungan

dengan data yang di peroleh dari perusahaan.

7. Asistensi Perusahaan dan dosen pembimbing

Draft laporan kerja praktek diasistensi pada dosen pembimbing dan perusahaan.

8. Penulisan Laporan Kerja Praktek

Draft laporan kerja praktek yang telah diasistensi diketik rapi dan dijilid.

1.6. Metode Pengumpulan Data

Untuk kelancaran kerja praktek di Pabrik, diperlukan suatu metode pengumpulan data sehingga data yang diperoleh sesuai dengan yang di inginkan dan kerja praktek dapat selesai pada waktunya. Pengumpulan data dilakukan dengan cara sebagai berikut :

1. Melakukan pengamatan langsung.
2. Wawancara
3. Diskusi dengan Pembimbing dan para pekerja.
4. Mencatat data yang ada di Pabrik/instansi dalam bentuk laporan tertulis.

1.7. Sistematika Penulisan

Laporan kerja praktek ini dengan sistematika sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Menguraikan latar belakang, tujuan kerja praktek, manfaat kerja praktek, batasan masalah, tahapan kerja praktek, waktu dan tempat pelaksanaan serta sistematika penulisan.

BAB II GAMBARAN UMUM

Menguraikan secara singkat gambaran pabrik secara umum meliputi sejarah pabrik, ruang lingkup usaha, lokasi pabrik, daerah pemasaran, organisasi dan manajemen, pembagian tugas dan tanggung jawab, jumlah tenaga kerja dan jam kerja.

BAB III PROSES PRODUKSI

Menguraikan tentang uraian proses produksi dan alat yang digunakan untuk proses produksi dari awal sampai akhir pembuatan.

BAB IV TUGAS KHUSUS

Bab ini berisikan pembahasan tentang kondisi atau fenomena yang terjadi di Pabrik. Adapun yang menjadi fokus kajian adalah **“Analisis Penerapan ABC dalam Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Proses Pembuatan Kue Kering di CV Fawas Medan”**

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Menguraikan tentang kesimpulan dari pembahan laporan kerja praktek di CV. Fawas Jaya serta saran-saran bagi Pabrik.

BAB II

GAMBARAN UMUM

2.1. Sejarah Pabrik

CV. Fawas Jaya Medan pertama kali didirikan pada tanggal 8 Agustus 2001 oleh Haji Idul Haji dan istrinya Hj. Siti Shalehah di Jalan Bersama No. 53 Medan. CV. Fawas Jaya Medan atau yang lebih dikenal dengan toko kue “Shafa” berdiri dan dijadikan peluang usaha yang bagus dikarenakan memang mempunyai latar belakang keluarga yang dulunya berbisnis jualan kue, maka dari sinilah akhirnya timbul gagasan untuk membuat pabrik kue dengan harga yang terjangkau masyarakat dan berniat untuk memperkerjakan banyak orang sehingga dapat mengurangi angka pengangguran.

Usaha CV. Fawas Jaya Medan ini tidak terlepas dari pengaruh keluarga Idul Haji yang dulunya mempunyai usaha pembuat kue dan meneruskan resep-resep keluarga tersebut. Sebelum mempunyai usaha pabrik kue, Idul Haji dan istrinya telah mempunyai usaha bisnis tali pinggang, tetapi karena dulu bahan utamanya lama kelamaan sangat mahal dan krisis keuangan pun tidak bisa terhindarkan, maka bisnis itu pun harus ditutup. Dari situlah Idul Haji mempunyai ide untuk membuka pabrik kue.

Pada awalnya, bisnis pabrik kue ini hanya bermodal ruangan 4x8 Meter dan itu pun diambil dari sekatan rumah dari Idul Haji tersebut dengan alat-alat yang cukup sederhana dan hanya memiliki 5 orang karyawan, dan 6 orang bersama dirinya. Kue-kue yang dihasilkan pun masih sedikit yaitu sebanyak 10 Kilogram

hasil jadi. Seiring dengan perkembangannya, ternyata kue-kue dari CV. Fawas

Jaya sendiri banyak diminati oleh masyarakat, khususnya masyarakat yang ada disekitar pabrik tersebut.

Dalam menjalankan usahanya, CV. Fawas Jaya Medan menerapkan konsep *spiritual company*, yakni berdagang sambil berdakwah dengan mencoba meneladani nilai-nilai spiritual dan akhlak Nabi Muhammad SAW dalam berniaga. Konsep inilah yang merupakan kunci sukses dan keberhasilan dari usaha CV. Fawas Jaya Medan. CV. Fawas Jaya Medan sendiri juga menerapkan “Uang Celengan” yaitu keuntungan sebagian disimpan untuk disedekahkan, itu juga nasihat dari orang tua dari Idul Haji sendiri dan sampai sekarang masih dilakukan. CV. Fawas Jaya Medan memiliki tujuan tersendiri dalam menjalankan usahanya, tujuan tersebut adalah bagaimana agar orang lain bekerja sehingga kurangnya pengangguran, ini dapat dibuktikan sekarang kalau sekarang jumlah dari karyawan tersebut sudah 28 (delapan puluh orang) dari berbagai daerah, dan kebanyakan dari daerah tapanuli. CV. Fawas Jaya menjual berbagai kue-kue kering dengan harga yang murah tetapi tetap mengutamakan kualitas. CV. Fawas Jaya Medan juga selalu mengutamakan kehalalan dan kebersihan semua bahan-bahan baku dan semua jenis olahannya.

Sesuai dengan namanya, menu utama bisnis ini adalah kue. CV. Fawas Jaya Medan menyediakan berbagai macam kue, seperti kue kacang, kue pia, kue potong, kue bohong, dan berbagai kue-kue kering. Adapun jenis kue lainnya, seperti bolu untuk pada saat natal dan tahun baru, jenis kacang-kacangan seperti kacang arab, kacang madu, kacang arcis dan ada juga manisan buah yang diproduksi khusus mendekati lebaran. Selain itu, CV. Fawas Jaya Medan membuat paket-paket produksi untuk kue kering, paket tersebut bervariasi

harganya dari Rp120.000 sampai harga Rp150.000 .

Pada tahun 2003, CV. Fawas Jaya Medan sudah mempunyai 4 pabrik, pabrik tersebut terdapat di Medan, Martubung, Binjai dan Siantar. Namun sekarang pabrik di Martubung, Binjai dan Siantar telah dtutup. CV. Fawas Jaya Medan Jalan Bersama memiliki peluang yang cukup besar untuk membuka pabrik kue ini, alasan mengapa dibuat di jalan bersama adalah mengontrol kerja karyawan agar lebih gampang karena dekat dengan rumah, potensi sumber daya manusianya juga mudah dicari, bahan baku lebih dekat dan sangat strategis.

2.2. Visi dan Misi Pabrik

Visi dan misi CV. Fawas Jaya, antara lain:

1. Meningkatkan kualitas produk
2. Menciptakan lapangan kerja
3. Meningkatkan silaturahmi antara bos dan karyawan

2.3. Ruang Lingkup Bidang Usaha

CV. Fawas Jaya memproduksi berbagai macam kue yang bahan bakunya berasal tepung, mentega, gula, dll. Perharinya CV. Fawas Jaya bisa memproduksi 59 loyang kue kacang, baik kue kacang hijau maupun kacang merah. Kue yang telah di produksi akan dikirim ke berbagai daerah, seperti provinsi Jambi, Pekanbaru, Aceh, dan Kabupaten yang ada di SUMUT.

Keberadaan CV. Fawas Jaya dapat diterima oleh masyarakat baik di daerah medan dan diluar medan. Hal ini dapat dibuktikan dengan kualitas produk kue yang baik, sehingga selama 20 tahun bisnis ini berjalan sampai sekarang.

2.4. Lokasi Pabrik

CV. Fawas Jaya ini didirikan di dekat Yayasan Al-Imron, yang terletak di Jalan Bersama No. 59 Medan, dengan luas tanah perusahaan adalah 70 m². Untuk membangun pabrik pembuatan roti beserta sarana dan prasarana pendukung produksinya. Adapun alasan-alasan perusahaan mendirikan perusahaan di Jalan Bersama No. 59 Medan adalah sebagai berikut :

1. Mudah dalam memperoleh bahan baku, karena bahan baku rata-rata diperoleh dari daerah sekitarnya.
2. Keadaan tanah cukup baik untuk persyaratan pendirian sebuah pabrik.
3. Tersedianya lahan yang baik untuk pabrik.
4. Tersedianya sumber tenaga kerja dilokasi sekitar perusahaan.
5. Dekat dengan stasiun yang digunakan sebagai sarana pengiriman produk
6. Tidak ada pabrik kue kacang yang menjadi saingan di sekitarnya.

2.5. Dampak Sosial Ekonomi Terhadap Lingkungan

Keberadaan CV. Fawas Jaya memberi dampak ekonomi terhadap lingkungan masyarakat di daerah pabrik. Salah satu dampak ekonomi yaitu, terbukanya lapangan kerja bagi masyarakat sekitar lokasi pabrik tersebut. CV. Fawas jaya juga memberikan pelayanan kepada karyawan yang telah ditetapkan oleh pemilik pabrik, seperti:

1. Memberi gaji setiap bulan kepada karyawan
2. Memberi bonus apabila tercapai target

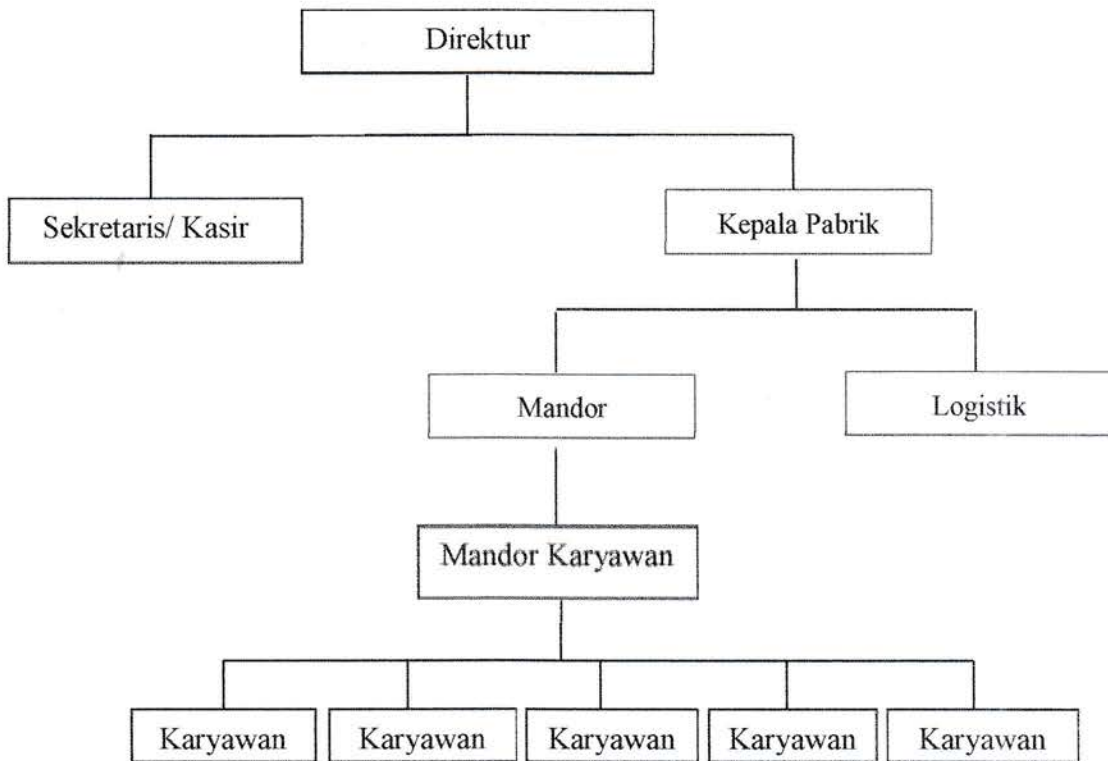
2.6. Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan gambaran mengenai pembagian tugas serta tanggung jawab kepada individu maupun bagian tertentu dari organisasi. Struktur organisasi ini mempunyai peranan yang sangat penting dalam menentukan dan memperlancar jalannya roda perusahaan.

Pendistribusian tugas-tugas, wewenang dan tanggung jawab serta hubungan satu sama lain dapat digambarkan pada struktur organisasi perusahaan, sehingga para pegawai dan karyawan akan mengetahui dengan jelas apa tugasnya dari mana dia mendapatkan perintah dan kepada siapa dia harus bertanggung jawab. Bentuk struktur organisasi yang digunakan pada CV. Fawas Jaya adalah bentuk struktur organisasi lini dan fungsional karena selain adanya perintah langsung dari atasan terdapat juga spesialisasi atau beberapa tenaga yang ahli di bidangnya masing-masing sesuai dengan fungsinya. Hal ini ditunjukkan dengan adanya hubungan lini antara direktur dengan para staff-staff nya pada masing-masing bidang. Struktur Organisasi CV. Fawas Jaya Medan adalah sebagai berikut:

STRUKTUR ORGANISASI

CV. FAWAS JAYA



Gambar 2.1. Bagian Struktur Organisasi CV. Fawas Jaya

Sumber : CV. Fawas Jaya

Karyawan pada CV. Fawas Jaya berjumlah 28 orang, yang terdiri dari satu orang sekretaris, satu orang penanggung jawab pabrik (kepala pabrik) dengan dibantu oleh tiga orang staff, satu orang penanggung jawab kasir, satu orang penanggung jawab logistik, dan satu orang mandor karyawan. Masing-masing karyawan memiliki tugas dan tanggung jawab yang sesuai dengan spesifikasi pekerjaannya. Hal ini dilakukan untuk memudahkan dan mengoptimalkan pekerjaan.

2.6.1. Deskripsi Tugas dan Tanggung Jawab

Adapun tugas dan tanggung jawab masing-masing bidang CV. Fawas Jaya Medan adalah sebagai berikut:

1. Direktur

Direktur memiliki tugas sebagai pembuat kebijakan dan keputusan terkait dengan aktivitas pabrik serta mengawasi operasional pabrik, bertanggung jawab atas kelancaran administrasi dan operasional serta mengkoordinir segala keselarasan kegiatan di pabrik dan kantor, termasuk juga terhadap pengontrolan pembiayaan dari target hasil usaha yang selaras dengan tujuan perusahaan.

2. Sekretaris/ Kasir

Sekretaris memiliki tugas mencatat dan mengawasi karyawan dalam menjalani tugas atau melayani konsumen, memperhatikan kebutuhan karyawan dan bertanggung jawab penuh atas kinerja seluruh karyawan serta kelancaran operasional dan melaporkannya kepada direktur. Disini sekretaris juga mencakup sebagai kasir.

3. Kepala Pabrik

Kepala pabrik bertugas melayani kebutuhan karyawan dan bertanggung jawab terhadap seluruh kinerja staff yang membawahnya, yaitu kasir, logistik, mandor.

4. Logistik

Logistik bertugas memantau segala bahan-bahan baku yang digunakan untuk proses produksi, dan bertanggung jawab melaporkan ke bagian keuangan apa-

apa saja yang diperlukan.

5. Mandor

Mandor bertugas memantau karyawan baik yang di lapangan maupun yang dikantor secara keseluruhan.

- a. Mandor karyawan bertugas memantau karyawan secara lebih dekatnya dan bertanggung jawab untuk melaporkan kepada bagian mandor umum.
- b. Karyawan bertugas membuat hasil produksi yang akan di lempar kepasar. Karyawan dibagi-bagi tugas sesuai kemampuannya.

2.6.2. Tenaga Kerja dan Jam Kerja

Karyawan bulanan, dimana karyawan ini terlibat langsung dengan proses produksi, seperti mandor dan karyawan .

Tabel 2.1. Jadwal Kerja Karyawan CV. Fawas Jaya Medan

Hari Kerja	Jam Kerja	Jam Istirahat
Senin	08.00 – 16.30 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Selasa	08.00 – 16.30 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Rabu	08.00 – 16.30 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Kamis	08.00 – 16.30 Wib	12.00 – 13.00 Wib
Jum'at	08.00 – 16.00 Wib	12.0 – 13.30 Wib

2.6.3. Sistem Pengupahan

Sistem pengupahan di CV. Fawas Jaya menggunakan upah mingguan. Dalam satu hari, para karyawan mendapat upah sebesar Rp. 22.000/hari, sudah termasuk uang makan. Di CV. Fawas Jaya menggunakan sistem target untuk mendapatkan bonus. Untuk pembuatan kue kacang hijau, target yang telah ditetapkan oleh CV. Fawas Jaya ada 2 jenis, yaitu:

1. Grade A sebesar Rp. 7.500/ 25 loyang
2. Grade B sebesar Rp. 5.000/20 loyang

Jika karyawan bisa mencapai target tersebut, maka karyawan akan mendapat bonus sesuai grade yang dipilih dan dikerjakan oleh para karyawan.

BAB III

PROSES PRODUKSI

3.1. Proses Produksi

Produk yang dihasilkan CV. Fawas Jaya adalah kue kering dengan berbagai rasa yaitu : rasa kelapa, rasa kacang, rasa moka, dan rasa coklat. Proses produksi untuk kue kelapa, kue moka, kue pia, dan kue potong sama saja dan harus melalui standar mutu bahan/produk hanya berbeda perbandingan formula bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong, warna, rasa dan bentuk.

3.1.1. Standar Mutu Bahan

Untuk menghasilkan kue rasa kacang digunakan bahan-bahan yang mengandung zat-zat makanan yang bermutu. Dari bahan-bahan yang digunakan mengandung karbohidrat, tinggi protein, kandungan serat, rendah lemak, mineral, dan vitamin. Standar mutu bahan pembuatan kue kacang dan kue kelapa pada CV. Fawas Jaya ditinjau dari segi kualitas bahan baku yang digunakan adalah :

1. Terigu

Tepung terigu merupakan bahan utama dalam pembuatan produk pangan seperti kue, cake, biskuit, dan mie. Pada umumnya jenis tepung terigu yang protein tinggi, minimal 11% tepung terigu protein sedang 9,5-11% dan tepung terigu protein rendah 7-8%. Ketiga jenis tepung terigu tersebut digunakan, disesuaikan dengan jenis makanan yang akan dibuat. Untuk pembuatan kue menggunakan protein yang tinggi dan untuk pembuatan bolu juga kue kering menggunakan protein rendah, sedangkan untuk protein sedang dapat

digunakan untuk pembuatan produk yang lebih beragam (multi proses). Pada saat ini industri terigu sudah lebih memperhatikan kebutuhan dari pelanggannya, terigu diproduksi sesuai keinginan pasar/pelanggan atau dengan istilah yang lebih dikenal dengan *tailor mode* produk.

a. Karakteristik Tepung Terigu Yang Baik Untuk Industri Roti

Pada pembuatan roti, dua jenis tepung dengan kadar protein yang sama dapat menghasilkan roti dengan volume dan kualitas roti yang berbeda. Hal ini dapat terjadi karena tepung terigu tersebut mempunyai kualitas gluten yang berbeda. Secara umum baking quality sangat tergantung pada kuantitas dan kualitas gluten, salah satu cara untuk mengetahui kualitas gluten adalah dengan melihat angka sedimentasi testnya. Semakin tinggi angka yang didapat, kualitas glutennya pun bertambah baik.



Gambar 3.1. Tepung Terigu Yang Digunakan Di CV. Fawas Jaya

Usia tepung terigu juga akan mempengaruhi terhadap kualitas roti, apabila menggunakan terigu yang masih muda, yaitu tepung terigu yang belum mengalami penyimpanan, atau tepung terigu yang masih fresh atau baru diproduksi maka produk roti yang dihasilkan tidak akan sesuai yang diharapkan (penyerapan air kurang, volume kurang besar, serat roti kurang

halus, dan sebagainya), gunakan selalu tepung terigu yang sudah matang, yang sudah mengalami penyimpanan digudang kurang lebih dua minggu, karena kematangan gluten akan berpengaruh banyak terhadap kualitas adonan maupun roti yang dihasilkan.

Parameter lain yang digunakan untuk melihat karakter tepung terigu yang baik adalah nilai starch damagednya. Semakin tinggi starch damaged, tepung akan dapat menyerap air yang lebih tinggi pula. Angka starch damaged yang normal berkisar 7-9%. Apabila terlalu tinggi maka air yang telah diserap akan keluar kembali pada saat floor time dan fermentasi. Hal ini terjadi pada saat pati didegradasi oleh enzim amilase. Untuk nilai starch damaged yang terlalu tinggi, maka roti yang dihasilkan akan mudah collapse, karena gula yang dihasilkan pada proses fermentasi akan berlebih sehingga akan mempengaruhi struktur roti. Disamping itu starch damaged yang tinggi akan menyebabkan remah roti yang kasar/besar-besar dan roti mempunyai ketahanan simpan yang rendah. Untuk mencegah, hal yang demikian pada tahap-tahap selanjutnya biasanya penggunaan air dikurangi.

Selain itu, secara ekonomi produsen pembuat roti lebih menyukai tepung yang mempunyai daya serap yang tinggi, karena tepung yang memiliki daya serap air yang tinggi akan dapat menambah air dalam jumlah yang banyak dibandingkan dengan tepung yang memiliki daya serap air yang rendah. Dengan demikian untuk tiap batch produksinya, akan didapatkan hasil yang lebih banyak, sehingga otomatis secara ekonomi akan menguntungkan produsen roti.

Secara umum, empat parameter mutu terigu berikut ini akan menentukan sekali kualitas yang dihasilkan, yaitu kadar protein (kualitas dan kuantitas), karakteristik *dough mixing*, level starchdamaged dan kandungan enzim emilasenya.



Gambar 3.2 Mixer Yang Digunakan Di CV. Fawas Jaya

b. Parameter Mutu Adonan Yang Baik

Adonan roti yang baik adalah adonan yang kenyal, tidak mudah putus bila ditarik (lentur dan kenyal). Selain itu beberapa produsen juga menganggap bahwa adonan roti yang baik adalah adonan yang mampu menyerap air yang tinggi. Ketahanan terhadap kondisi yang ekstrim juga merupakan parameter adonan roti yang baik (toleransi terhadap pengadukan yang baik, *profingstage*, dan fermentasi).

c. Sumber Karbohidrat Yang Praktis

Ada berbagai macam roti, dibedakan atas dasar bahan dasar penyusunnya.

Namun secara garis besar roti dibedakan lagi atas bahan pengisinya, seperti

roti isi pisang, keju, coklat, dan lain-lain, sedangkan roti tawar dibedakan

atas roti putih dan roti coklat (*whole wheat bread*). Namun secara umum roti

merupakan bahan makanan sumber karbohidrat pengganti nasi yang sangat potensial dan praktis dikonsumsi. Roti juga merupakan sumber protein, vitamin dan mineral. Khusus roti cokelat, karena terbuat dari campuran tepung terigu dan dedak gandum (*bran*), jenis roti ini memiliki banyak keunggulan dibandingkan roti putih. Roti cokelat, kaya akan serat pangan, antioksidan. Fitoestrogen (baik untuk pencegah penyakit jantung dan kanker), serta vitamin dan mineral yang jauh lebih banyak dibandingkan roti putih. Roti juga dapat disajikan bersama-sama dengan berbagai macam irisan sayur.

2. Minyak Nabati

Pada proses pengolahan minyak kelapa sawit akan dihasilkan dua jenis fraksi minyak, yaitu cair dan padat. Fraksi cair adalah yang kita kenal sehari-hari sebagai minyak goreng, sedangkan fraksi padat akan diolah lebih lanjut menjadi berbagai macam produk seperti margarine, *shortening*, dan *frying fat* (minyak goreng padat).



Gambar 3.3 Minyak Nabati Di CV. Fawas Jaya

3. Mentega

Mentega adalah produk makanan berbentuk padat lunak yang dibuat dari lemak atau krim susu atau campurannya, dengan atau tanpa penambahan garam (NaCl) atau bahan lain yang diizinkan, serta minimal mengandung 80 persen lemak susu. Selain garam dapur, ke dalam mentega juga ditambahkan vitamin, zat pewarna, dan bahan pengawet (misalnya sodium benzoat). Emulsi pada mentega merupakan campuran 18 persen air yang terdispersi pada 80 persen lemak, dengan sejumlah kecil protein (maksimal 1%) yang bertindak sebagai zat pengemulsi dan Bahan Kering Tanpa Lemak (*Milk Solids-Non-Fat*) tidak lebih dari 2 %.

4. Garam

Garam merupakan komoditas yang sangat penting bagi kehidupan masyarakat, garam tidak hanya bisa dijadikan bahan konsumsi namun garam juga bisa dikategorikan dalam bahan industri.

5. Gula

Gula adalah suatu karbohidrat sederhana yang menjadi sumber energi dan komoditi perdagangan utama. Gula paling banyak diperdagangkan dalam bentuk kristal sukrosa padat. Gula digunakan untuk mengubah rasa menjadi manis dan keadaan makanan atau minuman. Gula sederhana, seperti glukosa (yang diproduksi dari sukrosa dengan enzim atau hidrolisis asam), menyimpan energi yang akan digunakan oleh sel.

6. Kacang Hijau

Kacang hijau merupakan sumber protein nabati yang kaya akan serat, rendah kalori, mengandung vitamin (A, B1, dan C), mineral, dan enzim yang menjadikannya bagian yang sangat baik dari diet sehat. Kacang hijau termasuk tumbuhan jenis polong-polongan yang kaya akan manfaat penting.

7. Ubi (Singkong)

Singkong mengandung berbagai nutrisi penting untuk tubuh. Dalam 100 gram singkong rebus, ada 112 kalori yang 98 persennya berasal dari karbohidrat dan sisanya berasal dari protein serta lemak. Dalam takaran yang sama, singkong juga mengandung serat dan beberapa vitamin serta mineral. Singkong mengandung serat pangan dalam jumlah yang cukup tinggi, sehingga dapat mencegah sembelit. Serat juga membantu Anda menurunkan berat badan karena bisa membuat Anda kenyang lebih lama.

8. Telur

Telur merupakan sumber protein, telur juga mempunyai banyak kandungan zat gizi yang diperlukan oleh tubuh. Satu butir telur mengandung vitamin A, asam folat, vitamin B5, vitamin B12, vitamin B2, fosfor, selenium, vitamin D, vitamin E, vitamin K, vitamin B6, kalsium, dan seng. Karena kandungan gizi yang banyak telur bermanfaat untuk kesehatan tubuh kita.

3.1.2. Bahan yang Digunakan

Untuk menghasilkan kue kering digunakan bahan-bahan yang mengandung zat-zat makanan yang bagus dikonsumsi seperti karbohidrat, protein, mineral dan vitamin. Bahan yang harus disediakan untuk membuat kue kering yaitu bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong, warna, rasa dan bentuk.

3.1.2.1. Bahan Baku

Bahan baku adalah bahan utama yang harus digunakan dengan persentase yang paling besar dan membentuk bagian integral dari suatu produk jadi. Bahan baku pembuatan kue kering antara lain :

1. Terigu

Terigu merupakan bahan utama dalam pembuatan kue kering. Terigu mengandung protein. Terigu yang dipakai adalah terigu lokal yang dibeli langsung dari pabriknya. Terigu digunakan pada adonan bagian kulit dan inti kue kering.

2. Minyak Nabati

Minyak Nabati adalah bahan yang mengandung lemak nabati untuk menambah kandungan gizi yang baik. Minyak nabati diperoleh dari pabrik kelapa sawit.

3. Mentega

Mentega adalah produk makanan berbentuk padat dan lunak yang dibuat dari lemak, krim susu atau sejenisnya. Mentega digunakan pada campuran bagian luar atau bagian kulit kue kering.

4. Garam

Garam sebagai penambah rasa, yang di campurkan secukupnya pada adonan kulit kue kering.

5. Gula

Gula yang digunakan adalah gula pasir. Gula pasir mengandung kilokalori, protein dan lemak. Gula pasir diperoleh dari perusahaan lokal. Gula di campurkan pada adonan kulit kue kering.

6. Kacang Hijau

Kacang hijau Sebagai bahan inti, bermanfaat untuk kesehatan mata karena mengandung vitamin A. Kacang hijau diperoleh dari perusahaan lokal.

7. Ubi (Singkong)

Singkong atau ubi, ubi yang digunakan adalah ubi kayu. Ubi kayu dicampur dengan kacang hijau, sebagai inti. Ubi kayu mengandung serat pangan dalam jumlah yang cukup tinggi, Serat juga membantu untuk menurunkan berat badan karena bisa membuat kenyang lebih lama.

8. Telur

Telur digunakan sebagai olesan diatas kue kering. Telur mengandung vitamin, mineral karena zat gizi mikro yang krusial dibutuhkan oleh tubuh.

3.1.2.2. Bahan Tambahan

Bahan tambahan merupakan bahan yang ditambahkan atau pelengkap produk untuk meningkatkan citra produk ke konsumen dan melindungi produk dalam transportasi. Beberapa bahan tambahan antara lain :

1. Bungkus

Bungkus yang digunakan adalah bungkus plastik untuk membungkus produk jadi. Satu bungkus berisi 20 biji kue kering, lalu diberi label sesuai dengan jenis produk dan lambang yang dimiliki perusahaan serta diperoleh dari pabrik lokal.

2. Lakban/hekter

Lakban atau hekter digunakan untuk menutup kertas, mengemas produk jadi sehingga siap untuk dikirim kepada pelanggan.

3. Kardus

Kardus digunakan untuk membungkus kue yang sudah dibungkus plastik. Kardus berisi 20 bungkus kue kering, yang siap untuk dikirim dan dijual kepada pelanggan.

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. Beberapa bahan penolong antara lain:

1. Air

Air yang digunakan berupa uap dari *boiler* dan adonan untuk pemasakan bahan baku inti, air sangat penting dalam semua proses yaitu proses pencucian bahan baku, seperti untuk mencuci kacang hijau, ubi, alat-alat yang digunakan dan lain-lain.

2. Gas

Gas digunakan untuk pembakaran kue yang telah siap dicetak, untuk menyalakan oven yang bertujuan agar kue dapat segera dijual dan mendapatkan hasil yang maksimal.

3.1.3. Uraian Proses Produksi

Proses produksi dapat diartikan sebagai cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, dan dana) yang ada. Dalam pembuatan kue kering melalui tahapan persiapan bahan, penimbangan bahan baku, penggilingan bahan tambahan, pencampuran bahan baku dan bahan-bahan tambahan, pencetakan adonan, pemasakan didalam oven, pendinginan didalam suhu ruangan dan pengemasan menggunakan bahan plastik dan ditutup dengan menggunakan heker.

Dalam aktivitas produksinya CV. Fawas Jaya menggunakan jenis produksi yang terus-menerus. Hal ini dikarenakan kegiatan produksi dari perusahaan tersebut berlangsung untuk memenuhi permintaan atau pesanan disamping itu juga sebagai persediaan atau *stock*. Untuk memperoleh kue kering dengan kualitas

yang terbaik, diawali dengan persiapan kerja dan tahapan proses yang harus

diikuti dengan operasi. Tahapan-tahapan proses produksi kue kering

akan dijelaskan secara garis besar yaitu :

1. Penimbangan

Bahan-bahan ditimbang sesuai standart, agar komposisinya tidak kurang

2. Pencampuran

Bahan baku yang telah ditimbang akan dimasukkan kedalam mixer, sesuai dengan yang telah di timbang.

3. Penggilingan

Bahan baku dicampur, setelah bahan baku tercampur selanjutnya bahan digiling menggunakan mesin penggiling.

4. Pencetakan

Adonan yang telah selesai digiling, dapat langsung di ambil. Adonan tersebut dapat langsung dicetak oleh karyawan CV. Fawas Jaya. Setelah selesai dicetak bagian atas kue kering di olesi dengan telur.

5. Pemasakan

Adonan yang sudah dicetak diletakkan diloyang, dan kue kering siap dimasukkan kedalam oven.

6. Pendingin

Kue kering yang sudah masak, langsung diangkat dari oven. Kue kering harus didinginkan dengan cara dikeluarkan dari loyang dan diletakkan ditempat tersendiri untuk mendinginkan kue tersebut.

7. Pengemasan

Kue kering yang sudah dingin, dapat langsung dikemas. Kue kering dimasukan kedalam bungkus plastik dengan isi 12 biji perbungkus. Kemudian dalam 1 kardus berisi 20 bungkus kue kering.

3.2. Mesin dan Peralatan

CV. Fawas Jaya dalam menjalankan kegiatan-kegiatan proses produksinya menggunakan tenaga mesin dan juga menggunakan tenaga manusia.

3.2.1. Mesin Produksi

Adapun mesin dan peralatan yang digunakan CV. Fawas Jaya dalam kegiatan produksi pengolahan kue kering yaitu adalah sebagai berikut :

1. Nama Alat : Mixer



Gambar 3.4. Mixer

Merk/Type	: Sinmag
Putaran	: 17,8 rpm
Power	: 4 HP/380 V
Kuat arus	: 15,5 A
Kapasitas	: 200 kg/jam
Kegunaan	: Mencampur bahan baku
Jumlah	: 2 Unit

2. Nama Alat : Mesin Penggiling



Gambar 3.5. Mesin Penggiling

Merk/Type : Hitachi
Putaran : 17,8 rpm
Kuat arus : 16,2 A
Power : 4 HP/380 V
Kapasitas : 25 kg/jam
Fungsi : Menggiling bahan baku agar mudah diolah lebih lanjut.
Jumlah : 1 unit

3.2.2. Peralatan (*Equipment*)

Untuk mendukung kegiatan proses produksi diperlukan adanya *material handling* yang berperan sebagai sarana transportasi dari satu tempat ketempat lainnya. Alat material handling yang digunakan dalam perpindahan bahan baku dan jadi :

1. Nama : Kereta Sorong



Gambar 3.6. Kereta Sorong

Kereta sorong digunakan untuk mengangkut kue yang sudah dicetak dibawa ketempat pembakaran (oven).

3.2.3. Utilitas

Utilitas berfungsi sebagai sarana pembantu yang digunakan untuk melancarkan operasional dari suatu pabrik. Yaitu sebagai berikut :

1. Genset

Genset berfungsi sebagai pembantu power listrik atau pembangkit listrik bagi mesin dan peralatan jika arus listrik PLN terputus. Jumlah genset yang digunakan sebanyak 1 unit.

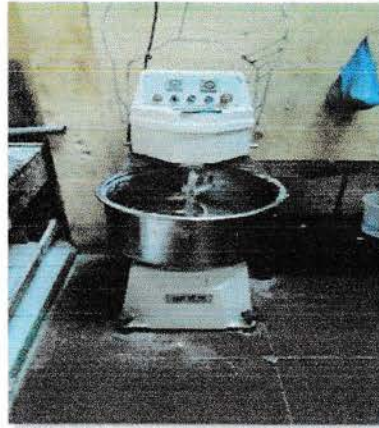
2. Air

Dalam kelangsungan proses produksi air memegang peranan penting, digunakan dalam proses pencampuran, kamar mandi dan keperluan lainnya.

3. Bengkel

Bengkel merupakan tempat untuk melakukan kegiatan perbaikan mesin

3.4.2. Proses Pencampuran (*Mixer*)



Gambar 3.7. Proses Adonan Tepung

Mixer merupakan proses pencampuran atau adonan dari kue yang terdiri dari tepung sebagai bahan utamanya, proses pengadonan dilakukan oleh satu operator dengan dua mixer yang dilakukan secara bersamaan untuk menghasilkan bahan dasar dari pembuatan kue tersebut.

3.4.3. Pembuatan Inti Kue



Gambar 3.8. Pembuatan Inti Kue

Merupakan proses awal dari proses produksi, yaitu pembuatan inti dari kue kering, yang berbahan dasar kacang hijau dimasak atau diolah untuk dijadikan inti dari kue tersebut, diproses dengan cara dimasak dengan bahan tambahan ubi dan gula putih sebagai bahan penolong.

3.4.4. Pencetakan



Gambar 3.9. Proses Pencetakan

Pencetakan adalah proses dimana adonan dan inti kue yaitu kacang tujau dibentuk menjadi sebuah roti yang dilakukan oleh beberapa operator pencetakan yang rata-rata operator tersebut adalah wanita yang memiliki keterampilan khusus dalam mencetak kue, karena disini pencetakan dilakukan secara manual.

3.4.5. Pemanggangan



Gambar 3.10. Proses Pemanggangan Dengan Oven

Proses pemanggangan adalah proses dimana cetakan roti atau roti yang telah dicetak dimasak dengan menggunakan oven. Dengan waktu yang tidak terlalu lama, hingga kue kering.

3.4.6. Pengepakan



Gambar 3.11. Proses Pengepakan Kue kering

Merupakan proses dari pembuatan kue setelah kue dibentuk dan dimasak lalu kue di pack atau dikemas dalam wadah yang telah disediakan oleh pabrik.

BAB IV

TUGAS KHUSUS

4.1. Pendahuluan

Tugas khusus ini merupakan bagian dari laporan kerja praktek yang menjelaskan gambaran dasar mengenai tugas akhir yang akan disusun oleh mahasiswa nantinya, dengan judul **“Analisis Penerapan ABC dalam Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Proses Pembuatan Kue Kering di CV Fawas Medan”**.

4.2. Latar Belakang Permasalahan

Pada era globalisasi ini seorang pengusaha lebih dituntut untuk bekerja dan memproduksi dengan lebih efisien dalam menghadapi persaingan yang lebih ketat untuk menjaga kelangsungan dan tujuan usaha bisnisnya yakni laba, dalam proses pencapaian tujuan tersebut akan dipengaruhi oleh berbagai faktor, salah satu faktor itu ialah manajemen persediaan bahan baku, perusahaan harus memiliki manajemen yang baik agar perusahaan mampu memperoleh laba yang optimal, dengan cara menerapkan suatu kebijakan manajemen dengan memperhitungkan persediaan bahan baku yang optimal untuk menentukan seberapa besar persediaan bahan baku yang sesuai agar tidak menimbulkan pemborosan biaya bahan baku yang tidak terlalu banyak maupun tidak terlalu sedikit. Selain dari itu persediaan bahan baku mempunyai pengaruh pada fungsi pemasaran dan keuangan dalam operasi bisnis untuk pengendalian persediaan bahan baku dan penekanan biaya.

Persediaan bahan baku yang optimal dapat memperlancar proses produksi dan penekanan biaya pada produk harus bisa menjamin efektifitas dan efisiensi dari pemasaran pada suatu waktu tertentu, Oleh karena itu persediaan bahan baku merupakan salah satu kekayaan perusahaan atau salah satu faktor yang memiliki peranan penting dalam sebuah perusahaan untuk mendukung keseimbangan proses produksi dan tujuan perusahaan. Setiap perusahaan harus mengelola persediaan bahan baku pada perusahaan yang akan menimbulkan berbagai macam biaya, seperti biaya pembelian, biaya pemesanan, serta biaya penyimpanan. Dengan adanya biaya-biaya tersebut diperlukan adanya pengendalian persediaan yang memiliki fungsi untuk menyediakan persediaan yang sesuai dengan biaya yang minimal, sehingga persediaan memiliki peranan penting dalam hal menunjang kebutuhan rencana produksi untuk proses pada waktu yang akan datang.

Persediaan bahan baku harus dapat memenuhi kebutuhan rencana produksi, masalah penentuan besarnya persediaan merupakan masalah yang penting bagi perusahaan sebab bahan baku merupakan salah satu faktor yang menjamin kelancaran proses produksi. Menurut Heizer dan Render (2010:84) metode ABC merupakan metode yang berguna dalam memfokuskan perhatian manajemen penentuan jenis barang yang paling penting dan perlu di prioritaskan dalam persediaan. Dalam analisis ABC, persediaan suatu perusahaan dibagi menjadi 3 klasifikasi, yaitu: A, B dan C sehingga dikenal sebagai analisis ABC. Analisis ABC membagi persediaan dalam tiga kelas berdasarkan atas nilai (volume) persediaan.

CV. Fawas Jaya adalah usaha yang bergerak dibidang makanan khususnya

UNIVERSITAS MEDAN AREA yang sudah eksis selama 20 tahun, CV Fawas Jaya

didirikan pada tanggal 8 Agustus 2001 oleh Haji Idul Haji dan istrinya Hj. Siti Shalehah. Dalam pengendalian persediaan bahan baku CV Fawas Jaya belum menerapkan metode untuk menentukan kelas-kelas itu, sehingga belum diketahui item persediaan tertentu yang harus mendapat perhatian lebih intensif atau serius dibandingkan item yang lain. Dari hal tersebut diatas dapat diketahui bahwa untuk kegiatan operasi dari perusahaan yang bersangkutan memerlukan pengendalian persediaan. Apabila persediaan dikendalikan terlalu besar mengakibatkan timbulnya dana menganggur yang besar, meningkatnya biaya penyimpanan dan resiko kerusakan barang yang lebih besar. Namun ,jika persediaan terlalu sedikit mengakibatkan resiko terjadinya kekurangan persediaan (*Stock-out*) karena sering kali barang tidak didatangkan secara mendadak dan sebesar yang dibutuhkan, yang menyebabkan terhentinya proses produksi, tertundanya keuntungan, dan bahkan hilangnya pelanggan.

4.3. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka identifikasi masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana pengelolaan persediaan barang pada CV. Fawas Jaya saat ini ?
2. Bagaimana pengelompokkan persediaan barang dengan penerapan analisis ABC pada CV. Fawas Jaya ?
3. Bagaimana strategi persediaan barang di CV. Fawas Jaya?

4.4. Batasan Masalah dan Asumsi Penelitian

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah penelitian dilakukan di CV. Fawas Jaya Medan di Jalan Bersama No. 53 Medan. CV. Fawas Jaya Medan atau lebih dikenal dengan toko kue “Shafa” yang memproduksi kue kering.

4.5. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian di CV. Fawas Jaya Medan yaitu adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui pengelolaan persediaan barang pada CV. Fawas Jaya saat ini
2. Mengetahui pengelompokkan persediaan barang dengan penerapan analisis ABC pada CV. Fawas Jaya .
3. Mengetahui strategi persediaan barang di CV. Fawas Jaya.

4.6. Landasan Teori

4.6.1. Persediaan

Suatu perusahaan yang bergerak dibidang industri dalam kegiatan operasional tertentu membutuhkan persediaan, baik perusahaan kecil, menengah maupun perusahaan besar. Masing-masing mempunyai persediaan bahan baku, hanya saja jumlah dan pengelolaannya berbeda-beda. Untuk perusahaan menengah dan perusahaan besar persediaan bahan baku biasanya dipersiapkan dengan baik jika dibandingkan dengan perusahaan kecil. Walaupun demikian pada prinsipnya semua perusahaan akan mengadakan persediaan bahan baku. Persediaan adalah sebuah persediaan dari material yang digunakan untuk menunjang produksi atau untuk memenuhi permintaan pelanggan. Persediaan

(*inventory*) terdiri dari bahan mentah, barang dalam proses dan barang jadi (Sumayang, 2003:213).

Menurut Prasetyawan dan Nasution (2008:114), persediaan adalah sumber daya menganggur (*idle recourses*) yang menunggu proses lebih lanjut. Proses lebih lanjut adalah berupa kegiatan produksi pada sistem manufaktur, kegiatan pemasaran pada sistem distribusi ataupun kegiatan konsumsi pada sistem rumah tangga. Dengan demikian bisa disimpulkan bahwa persediaan *commit to user* adalah semua stok bahan baku, baik bahan mentah, bahan setengah jadi atau barang jadi yang berguna untuk kelancaran proses produksi, pemasaran dan distribusi dalam perusahaan.

4.6.2. Tujuan Persediaan

Setiap perusahaan membutuhkan persediaan, baik perusahaan kecil, menengah maupun perusahaan besar. Tujuan persediaan menurut Dirgiatmo (2009:21), adalah :

- a. Memberi peluang tercapainya skala ekonomi (EOQ)
- b. Skala ekonomi (EOQ) akan terjadi jika biaya penyimpanan = biaya pemesanan
- c. Menyeimbangkan antara penawaran dan permintaan Menjadikan sesuatu aktivitas yang spesifik dalam produksi Dengan adanya persediaan diharapkan akan mengurangi waktu longgar/ menganggur dalam proses produksi
- d. Memberikan perlindungan pada produk. Pengelolaan persediaan yang baik akan memberi perlindungan terhadap produk agar produk yang disimpan tidak rusak.

- e. Sebagai penyangga dalam aktivitas rantai pasokan. Apabila pemasok tidak dapat menyuplai barang/ bahan yang dibutuhkan pada waktu yang ditentukan, maka proses produksi akan dapat tetap berjalan

4.6.3. Fungsi Persediaan

Fungsi persediaan secara umum adalah :

1. Fungsi *deccoupling*

Fungsi penting persediaan adalah memungkinkan operasi- operasi perusahaan internal dan eksternal mempunyai tujuan “kebebasan” (*independence*). Persediaan decouples ini memungkinkan perusahaan dapat memenuhi permintaan pelanggan tanpa tergantung pada supplier.

2. Fungsi “*Economic Lot Sizing*”

Melalui penyimpanan persediaan, perusahaan dapat memproduksi dan membeli sumber daya-sumber daya dalam kuantitas yang dapat mengurangi biaya per unit.

3. Fungsi antisipasi

Perusahaan menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diperkirakan dan diramalkan berdasarkan data masa lalu yaitu permintaan musiman. Di samping itu perusahaan juga sering menghadapi ketidakpastian jangka waktu pengiriman dan permintaan akan barang-barang selama periode persamaan kembali, sehingga memerlukan kuantitas persediaan ekstra yang sering disebut persediaan pengaman. Pada kenyataannya, persediaan pengaman merupakan pelengkap fungsi decoupling.

Persediaan antisipasi ini penting agar proses produksi tidak terganggu (Handoko, 1999:335) Menurut Heizer & Render (2005:60), Persediaan dapat melayani beberapa fungsi yang akan menambahkan fleksibilitas operasi perusahaan. Empat fungsi persediaan adalah :

1. Untuk men-decouple atau memisahkan beragam bagian proses produksi. Sebagai contoh, jika pasokan sebuah perusahaan berfluktuasi, maka mungkin diperlukan persediaan tambahan untuk men-decouple proses produksi dari para pemasok.
2. Untuk men-decouple perusahaan dari fluktuasi permintaan menyediakan persediaan barang-barang yang akan memberikan pilihan bagi pelanggan. Persediaan semacam ini umumnya terjadi pada pedagang eceran
3. Untuk mengambil keuntungan diskon kuantitas, sebab pembelian dalam jumlah lebih besar dapat mengurangi biaya produksi atau pengiriman barang
4. Untuk menjaga pengaruh inflasi dan naiknya harga

4.6.4. Jenis Persediaan

Menurut Ristono (2009:7), jenis persediaan berdasarkan proses manufaktur dibagi menjadi 3 kategori, yaitu :

1. Persediaan bahan baku dan penolong
2. Persediaan bahan setengah jadi
3. Persediaan bahan jadi

Sedangkan jenis persediaan berdasarkan tujuannya terdiri atas :

1. Persediaan Pengaman (*safety stock*)

Persediaan pengaman (*safety stock*) adalah persediaan yang dilakukan untuk mengantisipasi ketidakpastian permintaan dan penyediaan. Apabila persediaan pengaman tidak mampu mengantisipasi ketidakpastian tersebut akan terjadi kekurangan persediaan (*stock out*).

2. Persediaan Antisipasi (*stabilitation stock*)

Persediaan antisipasi (*stabilitation stock*) merupakan persediaan yang dilakukan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang sudah dapat diperkirakan sebelumnya.

3. Persediaan dalam Pengiriman (*transit stock*)

Persediaan dalam pengiriman disebut *work-in process stock* adalah persediaan yang masih dalam pengiriman, yaitu :

- a. Eksternal transit stock adalah persediaan yang masih berada dalam transportasi.
- b. Internal transit stock adalah persediaan yang masih menunggu untuk diproses atau menunggu sebelum dipindahkan.

4.6.5. Biaya Persediaan

Menurut Handoko (1999:337), dalam pembuatan setiap keputusan yang akan mempengaruhi besarnya (jumlah) persediaan, biaya-biaya variabel berikut

ini harus dipertimbangkan :

1. Biaya Penyimpanan

Biaya penyimpanan (*holding costs* atau *carrying costs*) terdiri dari biaya yang bervariasi secara langsung dengan kuantitas persediaan. Biaya penyimpanan per periode akan semakin besar apabila kuantitas bahan yang dipesan semakin banyak. Biaya-biaya yang termasuk sebagai biaya penyimpanan adalah biaya, fasilitas penyimpanan (penerangan, pemanas dan pendingin); biaya modal (*opportunity costs of capital*, yaitu alternatif pendapatan atas dana yang diinvestasikan dalam persediaan); biaya kekurangan; biaya penghitungan fisik dan kondisi laporan; biaya asuransi persediaan; biaya pajak persediaan; biaya pencurian, pengrusakan dan perampokan; biaya penanganan persediaan dan lain-lain.

2. Biaya Pemesanan (pembelian)

Setiap kali suatu bahan dipesan, perusahaan menanggung biaya pemesanan (*order costs* atau *procurement costs*). Biaya-biaya pemesanan secara terperinci meliputi: pemrosesan pesanan dan biaya ekspedisi, upah, biaya telepon, pengeluaran surat-menyurat, biaya pengepakan dan penimbangan, biaya pemeriksaan (inspeksi) penerimaan, biaya pengiriman ke gudang dan lain sebagainya.

3. Biaya Penyiapan (*manufacturing*)

Bila bahan tidak dibeli, tetapi diproduksi sendiri dalam pabrik perusahaan, perusahaan menghadapi biaya penyiapan untuk memproduksi komponen tertentu. Biaya-biaya ini terdiri : biaya mesin menganggur, biaya penyiapan tenaga kerja langsung, biaya *scheduling*, biaya ekspedisi dan lain sebagainya.

4. Biaya Kehabisan atau Kekurangan Bahan

Dari semua biaya yang berhubungan dengan persediaan, biaya kekurangan bahan (*shortage costs*) adalah yang paling sulit diperkirakan. Biaya ini timbul bilamana persediaan tidak mencukupi adanya permintaan bahan. Biaya-biaya ini terdiri dari: kehilangan penjualan, kehilangan langganan, biaya pemesanan khusus, biaya ekspedisi, selisih harga, terganggunya operasi, tambahan pengeluaran.

4.6.6. Pengendalian Persediaan

Pengendalian persediaan merupakan fungsi manajerial yang sangat penting. Bila persediaan dlebihkan, biaya penyimpanan dan modal yang diperlukan akan bertambah. Bila perusahaan menanam terlalu banyak modalnya dalam persediaan menyebabkan biaya penyimpanan yang berlebihan. Kelebihan persediaan juga membuat modal menjadi mandheg, semestinya modal tersebut dapat diinvestasikan pada sektor lain yang lebih menguntungkan. Sebaliknya, bila persediaan dikurangi, suatu ketika bisa mengalami stock out (kehabisan barang). Bila perusahaan tidak mempunyai barang yang mencukupi, biaya pengadaan darurat akan lebih mahal. Dampak lain mungkin kosongnya barang di pasaran membuat konsumen kecewa dan lari ke merk produk lain (Baroto, 2002:52).

4.6.7. Tujuan Pengendalian Persediaan

Menurut Ristono (2009:4), Pengendalian persediaan mempunyai tujuan.

Sebagai berikut :

1. Untuk dapat memenuhi kebutuhan atau permintaan konsumen dengan cepat (memuaskan konsumen).
2. Untuk menjaga kontinuitas produksi atau menjaga agar perusahaan tidak mengalami kehabisan persediaan yang mengakibatkan terhentinya proses produksi, dengan alasan :
 - a. Kemungkinan barang (bahan baku dan penolong) menjadi langka sehingga sulit diperoleh.
 - b. Kemungkinan supplier terlambat mengirimkan barang yang dipesan
3. Untuk mempertahankan dan bila mungkin meningkatkan penjualan dan laba perusahaan.
4. Menjaga agar pembelian secara kecil-kecilan dapat dihindari, karena akan menimbulkan ongkos pesan menjadi besar.
5. Menjaga supaya penyimpanan tidak besar-besaran, karena akan mengakibatkan biaya simpan yang tinggi.

Pengendalian persediaan yang baik akan dapat menentukan dan menjamin tersedianya persediaan yang tepat dalam kuantitas dan waktu yang tepat (Herjanto. 1999 220).

4.6.8. Bahan Baku

Bahan baku adalah barang-barang yang dibeli dari pemasok (*supplier*) dan akan digunakan atau diolah menjadi produk jadi yang akan dihasilkan oleh perusahaan (Prasetyawan dan Nasution, 2008:113). Pengembangan masalah dalam persediaan bahan baku adalah persediaan bahan baku berupa komponen tertentu yang diproduksi secara massal dan dipakai sendiri sebagai sub komponen suatu produk jadi oleh suatu perusahaan.

Dalam hal ini, komponen harus dibuat lebih dulu dengan kecepatan produksi yang tetap, kemudian digunakan ke dalam proses lebih lanjut. (Prasetyawan dan Nasution, 2008:118). Besar kecilnya persediaan bahan baku dipengaruhi beberapa faktor (Ristono, 2009:6), yaitu :

- a. Volume atau jumlah yang dibutuhkan, yaitu yang dimaksudkan untuk menjaga kelangsungan (*kontinuitas*) proses produksi. Semakin banyak jumlah bahan baku yang dibutuhkan, maka akan semakin besar tingkat persediaan bahan baku. Volume produksi yang direncanakan, hal ini ditentukan oleh penjualan terdahulu dan ramalan penjualan. Semakin tinggi volume produksi yang direncanakan berarti membutuhkan bahan baku yang lebih banyak yang berakibat pada tingginya persediaan bahan baku.
- b. Kontinuitas produksi tidak terhenti, diperlukan tingkat persediaan bahan baku yang tinggi dan sebaliknya.
- c. Sifat bahan baku atau penolong, apakah cepat rusak (*durable goods*) atau tahan lama (*undurable goods*). Barang yang tidak tahan lama tidak dapat

disimpan lama, oleh karena itu bila bahan baku yang diperlukan tergolong
UNIVERSITAS MEDAN AREA

barang yang tidak tahan lama maka tidak perlu disimpan dalam jumlah yang banyak.

4.6.9. Analisis ABC

Menurut Render dan Heizer (2005 : 62) Analisis ABC membagi persediaan menjadi tiga kelompok berdasarkan volume tahunan dalam jumlah uang. Analisis ABC yang merupakan penerapan persediaan dari prinsip Pareto. Prinsip Pareto menyatakan ada beberapa yang penting dan banyak yang sepele. Untuk menentukan volume dolar tahunan analisis ABC, permintaan tahunan dari setiap barang persediaan dihitung dan dikalikan dengan harga per unit. Barang kelas A adalah barang – barang dengan volume dolar tahunan tinggi. Walaupun barang seperti ini mungkin hanya mewakili sekitar 15% dari total persediaan barang, mereka mempresentasikan 70% hingga 80% dari total pemakaian dolar. Kelas B adalah untuk barang – barang persediaan yang memiliki volume dolar tahunan menengah. Barang ini mempresentasikan sekitar 30% barang persediaan dan 15% hingga 25% dari nilai total. Barang – barang yang memiliki volume dolar tahunan yang rendah adalah kelas C, yang mungkin hanya mempresentasikan 5% dari volume dolar tahunan tetapi sekitar 55% dari total barang persediaan.

Kebijakan yang dapat didasarkan pada analisis ABC mencakup hal – hal sebagai berikut :

1. Pembelian sumber daya yang dibelanjakan pada pengembangan pemasok harus jauh lebih tinggi untuk barang A dibandingkan barang C.

2. Barang A tidak seperti barang B dan C, perlu memiliki pengendalian persediaan fisik yang lebih ketat, mungkin mereka dapat diletakkan pada tempat yang lebih aman, dan mungkin akurasi catatan persediaan untuk barang A lebih sering diverifikasi.
3. Prediksi barang A perlu lebih dijamin keabsahannya dibanding dengan prediksi barang B dan C.

Menurut Prasetyawan dan Nasution (2008:237), pareto mengklasifikasikan barang-barang dalam analisis persediaan ABC dengan kriteria umum sebagai berikut :

1. Kelas A

Barang dengan jumlah unit 10-25% tetapi nilai investasinya 30-70% dari total investasi tahunan persediaan.

2. Kelas B

Barang dengan jumlah unit 20-30% tetapi nilai investasinya 20-30% dari total investasi tahunan persediaan.

3. Kelas C

Barang dengan jumlah unit 30-70% tetapi nilai investasinya 10-20% dari total investasi tahunan persediaan.

4.6.9.1. Langkah-Langkah Analisis ABC

Adapun langkah-langkah yang dilakukan dalam analisis ABC. Sebagai berikut :

1. Menentukan volume tahunan/bulanan dalam nilai uang,

$$= \text{Volume tahun (dalam unit)} \times \text{harga per unit}$$

2. Susun urutan item persediaan berdasarkan volume tahunan/bulanan rupiah dari nilai yang terbesar sampai nilai yang terkecil.
3. Jumlah volume tahunan/bulanan rupiah secara kumulatif
4. Menentukan presentase kumulatif

$$= \frac{\text{Volume tahunan dalam nilai uang per unit}}{\Sigma \text{Volume tahunan dalam nilai uang per unit}} \times 100\%$$

(Herjanto,1999:223)

4.6.10. Pengendalian Persediaan dengan Analisis ABC

Menurut Yamit (2003 : 246 – 247) system klasifikasi ABC merupakan suatu prosedur sederhana yang didasarkan pada nilai rupiah pembelian. Klasifikasi system ABC merupakan petunjuk bagi manajemen dalam memberikan prioritas pengawasan persediaan. Item kelompok A harus dilakukan pengawasan secara ketat dibandingkan dengan item kelompok B maupun C.

Menurut Sumayang (2003 :217) metode inventori ABC atau analisis aturan 80-20, adalah metode pengelolaan inventori dengan cara mengelompokkan

inventori berdasarkan nilai penggunaan. Metode inventori menjelaskan bahwa

Pareto (Ristono, 2009:15). Berdasarkan prinsip Pareto, barang dapat diklasifikasikan menjadi 3 kategori sebagai berikut (Bahagia, 2006:194):

1. Kategori A (80-20):

Terdiri dari jenis barang yang menyerap dana sekitar 80% dari seluruh modal yang disediakan untuk *inventory* dan jumlah jenis barangnya sekitar 20% dari semua jenis barang yang dikelola.

2. Kategori B (15-30):

Terdiri dari jenis barang yang menyerap dana sekitar 15% dari seluruh modal yang disediakan untuk *inventory* (sesudah kategori A) dan jumlah jenis barangnya sekitar 30% dari semua jenis barang yang dikelola.

2. Kategori C (5-50):

Terdiri dari jenis barang yang menyerap dana hanya sekitar 5% dari seluruh modal yang disediakan untuk *inventory* (yang tidak termasuk kategori A dan B) dan jumlah jenis barangnya sekitar 50% dari semua jenis barang yang dikelola.

Menurut Heizer dan Render (2010:84) Metode analisis ABC merupakan metode yang berguna dalam memfokuskan perhatian manajemen penentuan jenis barang yang paling penting dan perlu diprioritaskan dalam persediaan. Sedangkan menurut Prasetyawan dan Nasution (2008:236) dalam analisis ABC, persediaan suatu perusahaan dibagi menjadi 3 klasifikasi, yaitu: A, B dan C sehingga dikenal sebagai analisis ABC.

4.7. Hasil Penelitian dan Pembahasan

4.7.1. Hasil Penelitian

CV. Fawas Jaya Medan dalam produksi kue kering, membutuhkan beberapa bahan baku. Bahan baku tersebut adalah Tepung Terigu, Mentega, Telur, Minyak Nabati, Kacang Hijau, Gula, Garam Dan Ubi. Jumlah bahan baku ditentukan dengan permintaan konsumen, semakin banyak permintaan konsumen maka semakin banyak bahan baku yang tersedia dan begitu sebaliknya.

Persediaan bahan baku CV. Fawas Jaya Medan untuk mencukupi permintaan kue kering bagi konsumen cukup tinggi. Terlihat dalam data yang diperoleh berikut ini adalah tabel persediaan bahan baku CV. Fawas Jaya Medan. Data kebutuhan bahan baku Pembuatan Kue Kering CV. FAWAS JAYA Medan pada bulan september 2020, sebagai berikut :

TABEL 4.1
Kebutuhan bahan baku september 2020

No	Jenis Makanan	Satuan	Kebutuhan Pemakaian (Di)	Harga satuan (Pi)
1	Terigu	Kg	3.000	5.840
2	Mentega	Kg	300	7.550
3	Telur	Butir	900	1300
4	Minyak Nabati	Kg	1.050	10.900
5	Kacang Hijau	Kg	240	16.000
6	Gula	Kg	960	16.000
7	Garam	Kg	15	20.000
8	Ubi	Kg	1200	2.000

4.7.2. Analisis ABC

Data yang digunakan dalam perhitungan ini adalah data bahan baku, data jumlah pemakaian tiap jenis bahan baku selama satu bulan dan data harga satuan bahan baku. Adapun langkah untuk melakukan pengelompokan berdasarkan metode ABC Analysis dapat dilakukan dengan cara sebagai berikut:

4.7.2.1 Menentukan Penggunaan Biaya Bulanan

Berdasarkan tabel diatas mengenai persediaan bahan baku CV. Fawas Jaya Medan pada september 2020. Hitung penggunaan biaya bulanan untuk setiap bahan baku perbulan (M_i), yaitu dengan mengalikan antara jumlah pemakaian tiap jenis bahan baku per bulan (D_i) dengan harga satuan bahan baku (P_i), secara matematis dapat dinyatakan:

$$M_i = D_i \times P_i$$

TABEL 4.2
Tabel Perhitungan Penggunaan Biaya Bulanan

No	Jenis Makanan	Kuantitas Pemakaian (D_i)	Harga Satuan (P_i)	Biaya Bulanan (M_i)
1	Terigu	3.000	5.840	17.520.000
2	Mentega	300	7.550	2.265.000
3	Telur	900	1300	1.170.000
4	Minyak Nabati	1.050	10.900	11.445.000
5	Kacang Hijau	240	16.000	3.840.000
6	Gula	960	16.000	15.360.000
7	Garam	15	20.000	300.000
8	Ubi	1200	2.000	2.400.000

4.7.2.2. Hitung Jumlah Penggunaan Biaya Bulanan

Berdasarkan tabel perhitungan penggunaan biaya bulanan diatas yang berisi mengenai biaya masing-masing bahan baku CV. Fawas Jaya Medan pada september 2020. Hitung Jumlah penggunaan biaya bahan baku perbulan (M), yaitu dengan menjumlahkan semua jenis penggunaan biaya bahan baku yang digunakan dalam pembuatan kue kering, secara matematis dapat dinyatakan:

$$M = \sum Mi$$

TABEL 4.3
Tabel Jumlah Penggunaan Biaya Bulanan

No	Jenis Makanan	Kuantitas Pemakaian (Di)	Harga satuan (Pi)	Biaya Bulanan (Mi)
1	Terigu	3.000	5.840	17.520.000
2	Mentega	300	7.550	2.265.000
3	Telur	900	1300	1.170.000
4	Minyak Nabati	1.050	10.900	11.445.000
5	Kacang Hijau	240	16.000	3.840.000
6	Gula	960	16.000	15.360.000
7	Garam	15	20.000	300.000
8	Ubi	1200	2.000	2.400.000
Jumlah total penggunaan biaya (M)				54.300.000

4.7.2.3. Hitung Persentase Penggunaan Biaya Bulanan

Hitung persentase penggunaan biaya bulanan untuk masing-masing bahan baku, yaitu dengan membagikan biaya bulanan untuk setiap jenis bahan baku (M_i) dengan jumlah penggunaan biaya bulanan (M) yang digunakan dalam pembuatan kue kering, secara matematis dapat dinyatakan:

$$\text{Persentase } M_i = \frac{M_i}{M} \times 100\%$$

TABEL 4.4
Tabel Presentase Volume Bulanan

No	Jenis Makanan	Biaya Bulanan (M_i)	Presentase Biaya Bulanan
1	Terigu	17.520.000	32,27%
2	Mentega	2.265.000	4,17%
3	Telur	1.170.000	2,15%
4	Minyak Nabati	11.445.000	21,08%
5	Kacang Hijau	3.840.000	7,07%
6	Gula	15.360.000	28,29%
7	Garam	300.000	0,55%
8	Ubi	2.400.000	4,42%
Jumlah total penggunaan biaya (M)		54.300.000	

4.7.2.4.Susunan Urutan Presentase Penggunaan Biaya

Setelah nilai presentase penggunaan biaya setiap jenis bahan baku dihitung, setelah itu melakukan pengurutan sesuai besarnya persentase penggunaan biaya, dimulai dari persentase penggunaan biaya terbesar sampai dengan yang terkecil. Melakukan kategorisasi barang berdasarkan prinsip analisis ABC. Dari perhitungan yang telah dilakukan maka dapat disajikan Tabel Urutan Item presentase penggunaan biaya pada CV. Fawas Jaya Medan pada tabel sebagai berikut:

TABEL 4.5
Tabel Urutan Item (Volume % dari yang terbesar)

No	Jenis Makanan	Volume Bulanan	Presentase Volume Bulanan
1	Terigu	17.520.000	32,27%
2	Gula	15.360.000	28,29%
3	Minyak Nabati	11.445.000	21,08%
4	Kacang Hijau	3.840.000	7,07%
5	Ubi	2.400.000	4,42%
6	Mentega	2.265.000	4,17%
7	Telur	1.170.000	2,15%
8	Garam	300.000	0,55%
Jumlah volume bulanan secara komulatif		54.300.000	

4.7.2.5. Klasifikasi Persediaan

Klasifikasi Persediaan di susun berdasarkan nilai presentase penggunaan biaya setiap jenis bahan baku. Yaitu :

- a. Kelas A adalah barang dengan volume rupiah bulanan yang tinggi. Mewakili sekitar 70 % sampai 80% dari total nilai rupiah.
- b. Kelas B adalah barang dengan nilai volume rupiah bulanan menengah. sekitar 15 % sampai 25 % dari total pemakaian rupiah.
- c. Kelas C adalah barang yang mempresentasikan 5 % dari volume rupiah bulanan.

Setelah melakukan pengolahan data berdasarkan prinsip ABC pada Bahan Baku kue kering CV. Fawas Jaya Medan, maka didapatkan data sebagai berikut :

TABEL 4.6
Tabel Klasifikasi Persediaan

No	Jenis Makanan	Presentase Volume Bulanan	Presentase Kumulatif	kategori
1	Terigu	32,27%	32,27%	A
2	Gula	28,29%	60,55%	A
3	Minyak Nabati	21,08%	81,63%	B
4	Kacang Hijau	7,07%	88,70%	B
5	Ubi	4,42%	93,12%	C
6	Mentega	4,17%	97,29%	C
7	Telur	2,15%	99,45%	C
8	Garam	0,55%	100,00%	C

Pengelompokan persediaan menurut Analisis ABC :

- a. Kelas A memiliki nilai volume bulanan rupiah sebesar 60,55% dari total persediaan, yang terdiri dari 2 item (20%) persediaan yaitu : Terigu dan Gula.
- b. Kelas B memiliki nilai volume bulanan rupiah sebesar 28,15% dari total persediaan, yang terdiri dari 2 item (30%) persediaan yaitu : Minyak Nabati dan Kacang Hijau.
- c. Kelas C memiliki nilai volume tahunan rupiah sebesar 11,30% dari total persediaan, yang terdiri dari 4 item (50%) persediaan yaitu : Ubi, Mentega, Telur dan Garam.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian yang telah dilakukan di CV. Fawas Jaya adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan CV. Fawas Jaya bergerak dibidang pengolahan kue kering seperti kue kacang hijau, kue kacang hitam dan lain-lain.
2. Proses pengolahan kue kering di perusahaan ini terdapat 8 stasiun kerja, yaitu : Penimbangan, pencampuran, penggilingan, pencetakan, pemasakan, pendinginan, pengemasan dan penyimpanan.
3. Total jumlah tenaga kerja CV. Fawas Jaya sebanyak 30 dengan waktu kerja 48 jam/minggu dan setiap harinya karyawan bekerja rata-rata 8 jam.
4. Penggolongan bahan baku dengan analisis ABC pada CV.Fawas Jaya September 2020 :
 - a. Kelas A : Bahan baku Terigu dan Gula
 - b. Kelas B : Bahan baku Minyak Nabati dan Kacang Hijau.
 - c. Kelas C : Bahan baku Ubi, Mentega, Telur dan Garam
2. Pengendalian persediaan masing – masing dalam analisis ABC pada CV.Fawas Jaya untuk September 2020 adalah sebagai berikut :

a. Kelas A :

1. Fokus perhatian manajemen diutamakan.
2. Pengendalian (*control*) bahan baku ketat untuk menghindari terjadinya kerusakan bahan baku yang akan berakibat proses produksi terganggu.
3. Stok pengaman untuk jangka waktu pendek.
4. Akurasi pengaman tinggi untuk menghindari terjadinya kerusakan bahan baku.

b. Kelas B

1. Fokus perhatian manajemen sedang.
2. Pengendalian (*control*) bahan baku sedang untuk menghindari kerusakan bahan baku demi kelancaran proses produksi.
3. Stok pengaman untuk jangka waktu menengah.
4. Akurasi pengaman sedang untuk menjaga kualitas bahan baku.

c. Kelas C

1. Fokus Perhatian manajemen cukup.
2. Pengendalian (*control*) bahan baku longgar
3. Stok pengaman untuk jangka waktu panjang.

5.2. SARAN

Setelah mengadakan perhitungan dan menganalisis, maka ada beberapa saran yang dapat dijadikan sebagai pertimbangan dan kebijakan dalam pengelompokan bahan baku, adapun saran- saran sebagai berikut :

1. CV. Fawas Jaya hendaknya mempertimbangkan penggunaan Analisis ABC dalam pengelompokan dan pengendalian bahan baku, karena banyak manfaat yang dapat diambil jika pengendalian bahan baku dengan analisis ABC diterapkan pada CV. Fawas Jaya, yaitu antara lain :
 - a. Pengendalian bahan baku CV Fawas Jaya akan lebih efektif dan efisien dengan menggunakan Analisis ABC, karena control bahan baku yang intensif dan memerlukan perhatian dan pengawasan yang ketat hanya bahan baku kelas A saja, sedangkan kelas B secara berkala dan kelas C perlakuannya longgar.
 - b. Biaya pengelolaan bahan baku dan produksi CV Fawas Jaya dapat dikendalikan atau minimum, karena dengan analisis ABC pengendalian bahan baku akan lebih efektif dan efisien dan Dalam pencampuran kapas (mixing) dapat sesuai standar perusahaan sehingga tidak mengalami pembengkakan biaya dalam proses produksi.
2. Jika CV Fawas Jaya menggunakan Analisis ABC bisa dilakukan dengan perhitungan menggunakan *software Production and Operation Manajement (POM for Windows)*.

3. Apabila CV Fawas Jaya menerapkan Analisis ABC ini, perusahaan sebaiknya melakukan pelatihan kepada karyawan tentang bagaimana mengoperasikan program ini.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus. 1992. *Manajemen Produksi dan Pengendalian Produksi II*. Edisi 4 . BPFE. UGM. Yogyakarta.
- Assauri, Sofyan. 1999. *Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi Revisi*. Lembaga Penerbitan Faculties Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta.
- C. Claudia. 2015. *Ulasan Perbaikan Sistem Inventori dan Tata Letak KSU dengan Metode ABC pada PT. Daya Adicipta Mustika*. Skripsi, Institut Teknologi Harapan Bangsa, Bandung, Indonesia.
- Fahmi, Irham .2012. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Bandung: Alfabeta.
- Kusuma, Hendra. 2009. *Manajemen Produksi: Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Edisi 4. Yogyakarta : Penerbit Andi.
- Nasution, Arman Hakim dan Prasetyawan Yudha. 2008. *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*, Edisi Pertama, Yogyakarta: Graha Ilmu.
- N. Ananda. 2017. *Penerapan dan Perbandingan Pengklasifikasian Kelas Menggunakan Metode ABC dalam Pengendalian Persediaan pada Toserba Amanah Bandung Tulangagung*. Skripsi, Universitas Nusantara PGRI Kediri, Kediri, Indonesia.
- Santosa, Purbayu Budi dan Mulaiwan Hamdani. 2007. *Statistika Deskriptif dalam Bidang Ekonomi dan Niaga*. Semarang: ERLANGGA.

S. Bimata dan P. Dodit. 2017. *Pengendalian Persediaan Obat Generik dengan Metode Analisis ABC, Metode Economic Order Quantity (EOQ), dan Reorder Point (ROP) di Apotek XYZ*. Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta, Indonesia : Skripsi.

Yamit, Zulian . 1998 . *Manajemen Persediaan* . Ekonosia FE-VII. Yogyakarta.