

# PELAKSANAAN PENGENDALIAN MUTU PRODUK MIE INSTAN PADA PT. HALAL FOOD INDONESIA MEDAN

SKRIPSI

Oleh :

*Dhien Fitriana*  
NPM : 00 830 0427



JURUSAN MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI  
UNIVERSITAS MEDAN AREA  
M E D A N  
2 0 0 4

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 18/3/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)18/3/24

Judul Skripsi : **PELAKSANAAN PENGENDALIAN MUTU PRODUK MIE INSTAN PADA PT. HALAL FOOD INDONESIA MEDAN**



Nama Mahasiswa : **Dhien Fitriana**

N P M : 00 830 0427

Jurusan : Manajemen

Menyetujui :  
Komisi Pembimbing

Pembimbing I

Pembimbing II

( Drs. H. JHON HARDY, MSi )

( Dra. ISNAINIAH LAILI, KS )

Mengetahui :

Ketua Jurusan

Dekan

( Drs. H. JHON HARDY, MSi )

( Drs. H. SYAHRIANDY, MSi )

UNIVERSITAS MEDAN AREA Tanggal Lulus : 12 April 2004

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 18/3/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber  
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area (repository.uma.ac.id)18/3/24

## RINGKASAN



DHIEN FITRIANA, PELAKSANAAN PENGENDALIAN MUTU PRODUK MIE INSTAN PADA PT. HALAL FOOD INDONESIA MEDAN.

Pada PT. Halal Food Indonesia (HFI) Medan merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan, dari penelitian pendahuluan penulis menemukan masalah yang dihadapi perusahaan yaitu : "apakah pengendalian mutu produk oleh perusahaan sudah efektif?" Hipotesis menjawab : "Pengendalian mutu produk yang diimplimentasikan perusahaan belum efektif sehingga mutu produk yang dihasilkan masih sering tidak sesuai dengan standart yang telah ditentukan." Adapun tujuan penulisan ini : untuk mengetahui sejauh mana pelaksanaan pengendalian mutu produk yang diterapkan perusahaan. Berkaitan dengan produk yang dihasilkan metode penelitian yang digunakan yaitu penelitian kepustakaan dan penelitian lapangan metode analisis yang dipakai yaitu deskriptid dan deduktif.

PT. HFI sebagai produsen makanan menghasilkan produk mie instan merek Arjuna. Struktur organisasi perusahaan yang dipergunakan adalah berbentuk lini dan staff. Masalah pengendalian mutu pada PT. HFI dilakukan oleh seluruh karyawan namun yang bertanggung jawab utama yaitu bagian Quality Control yang dipimpin oleh seorang supervisor yang membawahi bagian field dan analisis, pengawasan mutu meliputi keseluruhan proses produksi, dimulai dari bahan baku, proses produksi sampai bahan jadi.

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 18/3/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

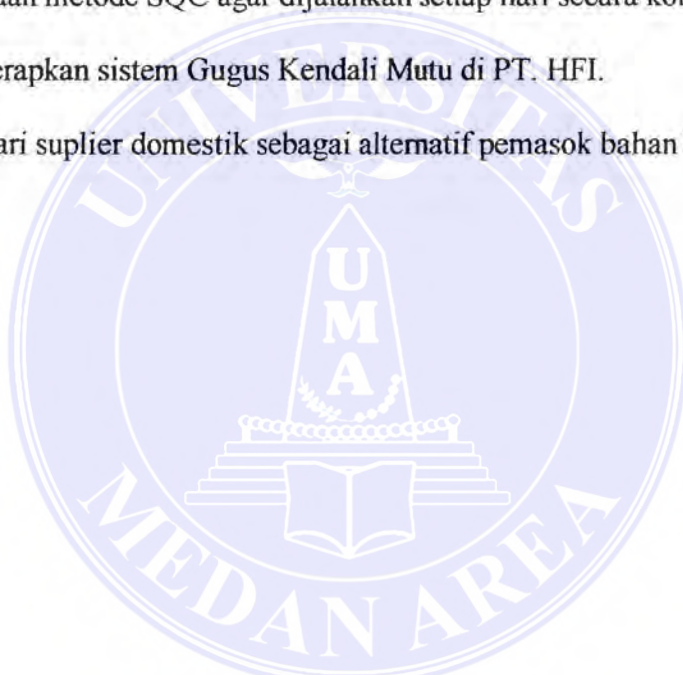
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area (repository.uma.ac.id)18/3/24



Dilihat dari jumlah produksi tahun 2001 - 2003 pengawasan mutu produk PT. HFI semakin baik dilihat dari persentase jumlah produk yang rusak yang cenderung menurun walau produksi juga menurun.

Sartan penulis dari penelitian ini:

1. Perlu dicari sistem pemenuhan bahan baku yang disesuaikan dengan kondisi perusahaan.
2. Pelaksanaan metode SQC agar dijalankan setiap hari secara kontinyu.
3. Perlu diterapkan sistem Gugus Kendali Mutu di PT. HFI.
4. Perlu dicari suplier domestik sebagai alternatif pemasok bahan baku.



## KATA PENGANTAR

ALHAMDULILLAH,

Puji dan syukur penulis haturkan ke hadirat Allah SWT yang telah memberi rahmat dan hidayahNya tak lupa shalawat dan salam kepangkuan Nabi Muhammad SAW keluarga dan sahabat Beliau yang telah membawa umat ke dunia yang penuh peradaban sehingga penulis berkesempatan menyelesaikan skripsi sebagai salah satu syarat memperoleh sarjana ekonomi pada Fakultas Ekonomi Universitas Medan Area dengan judul : "PELAKSANAAN PENGENDALIAN MUTU PRODUK MIE INSTAN PADA PT. HALAL FOOD INDONESIA MEDAN."

Sebagai hamba Allah yang lemah penulis menyadari memiliki kekurangan dalam penyusunan skripsi ini, dan untuk itu dengan segala kerendahan hati penulis sangat mengharapkan kritik-kritik yang bersifat membangun dari semua pihak.

Dalam penyusunan skripsi ini penulis sangat banyak menerima bantuan dari berbagai pihak, baik berupa bimbingan, petunjuk dan saran serta data tulisan maupun lisan. Untuk itu dalam kesempatan ini izinkan penulis menghaturkan rasa terimakasih paling dalam kepada **Ayahanda H. Nurdin Hasyim dan Ibunda Hj. Halimah MR.** selaku orang tua tercinta dan kakanda, adinda serta keponakan yang sangat penulis sayangi.

Tak lupa pula penulis ingin berterima kasih yang sangat tulus kepada:

1. Bapak H. Syahriandy SE, Msi. Selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas

2. Bapak Drs. H. Jhon Hardy Msi. Selaku Ketua Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Medan Area, sekaligus Pembimbing I yang telah banyak meluangkan waktunya untuk membimbing penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
3. Ibu Dra. Isnaniah Lks. Selaku Pembimbing II yang telah memberikan pandangannya dan bantuan cara penulisan skripsi ini kepada penulis.
4. Bapak Ishak Salim selaku HRD Manager PT. HFI Medan yang telah memberi izin penulis melakukan pengambilan data di PT. HFI. Medan.
5. Ibu Melliana Nst. Selaku QC supervisor yang sangat membantu penulis dalam mendapatkan data-data selama penelitian berlangsung.
6. Teman-teman Staff PT. HFI yang sangat mendukung penulis selama ini.
7. Para sahabat dan keluarga yang selalu memberi semangat kepada penulis.
8. Teman-teman semua yang tidak tersebut namanya yang langsung maupun tidak ikut andil dalam penyusunan skripsi ini.

Akhir kata semoga Allah SWT. Memberi imbalan terbaik atas bantuan semua pihak kepada penulis, semoga skripsi ini bermanfaat bagi semua pihak.

Medan,

2004

Penulis

Dhien Fitriana  
00 830 0427

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 18/3/24



## DAFTAR ISI

	Halaman
RINGKASAN.....	i
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	viii
BAB I. PENDAHULUAN.....	1
A. Alasan Pemilihan Judul.....	1
B. Perumusan Masalah.....	2
C. Hipotesis.....	3
D. Luas dan Tujuan Penelitian.....	3
E. Metode Penelitian dan Teknik Pengumpulan Data.....	4
F. Metode Analisis.....	5
BAB II. LANDASAN TEORITIS.....	6
A. Pengertian, Manfaat dan Tujuan Pengendalian Mutu.....	6
B. Beberapa Teknik dan Metode Pengendalian Mutu.....	14
C. Proses Pengendalian Mutu.....	15
D. Pengendalian Mutu Secara Statistik.....	17
E. Gugus Kendali Mutu.....	22

	Halaman
BAB III. PT. HALAL FOOD INDONESIA MEDAN.....	23
A. Gambaran Umum Perusahaan.....	23
B. Proses dan Gambar Alur Produksi.....	32
C. Pengendalian Mutu yang Diterapkan.....	33
D. Perkembangan Volume Produksi.....	43
E. Gugus Kendali Mutu Produk.....	45
F. Hambatan-hambatan Pengendalian Mutu.....	46
 BAB. IV ANALISIS DAN EVALUASI.....	 48
 BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN.....	 61
A. Kesimpulan.....	61
B. Saran.....	62
 DAFTAR PUSTAKA.....	 63



## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. Komposisi Tenaga Kerja.....	30
Tabel 2. Standart Mutu Tepung terigu.....	35
Tabel 3. Standart Tepung Tapioka.....	35
Tabel 4. Standart Mutu Adonan dan Untaian Mie.....	37
Tabel 5. Standart Mutu Gelombang Mie.....	37
Tabel 6. Standart Mutu Mie Basah.....	38
Tabel 7. Standart Minyak Goreng yang Digunakan.....	39
Tabel 8. Standart Mie Kering.....	41
Tabel 9. Standart Kandungan Mie Kering.....	42
Tabel 10. Perkembangan Volume Produksi dan Persentase Kerusakan Tahun 2001.....	43
Tabel 11. Perkembangan Volume Produksi dan Persentase Kerusakan Tahun 2002.....	44
Tabel 12. Perkembangan Volume Produksi dan Persentase Kerusakan Tahun 2003.....	44
Tabel 13. Syarat Mutu Tepung Terigu.....	51
Tabel 14. Syarat Mutu Tepung Tapioka.....	51
Tabel 15. Standart Mie Kemasan.....	54
Tabel 16. Total Produksi dan Kerusakan PT. HFI 2001-2003.....	56
Tabel 17. Pemeriksaan Produk Tahun 2001.....	57
Tabel 18. Pemeriksaan Produk Tahun 2002.....	58
Tabel 19. Pemeriksaan Produk Tahun 2003.....	59

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 18/3/24

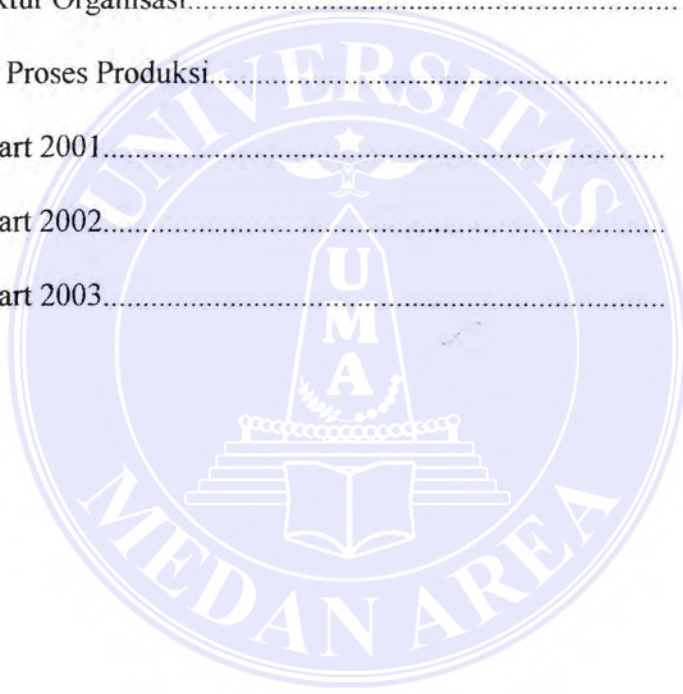
1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area (repository.uma.ac.id)18/3/24

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Struktur Organisasi.....	25
Gambar 2. Alur Proses Produksi.....	32
Gambar 3. P-chart 2001.....	57
Gambar 4. P-chart 2002.....	58
Gambar 5. P-chart 2003.....	59



# BAB I

## PENDAHULUAN

### A. Alasan Pemilihan Judul

Perkembangan dunia industri di Indonesia berkembang pesat sehingga pasar dipenuhi oleh berbagai macam produk dengan persaingan yang semakin ketat dan konsumen menjadi semakin kritis dalam memilih produk yang akan digunakan.

Salah satu senjata dalam mengatasi persaingan di pasar adalah memperbaiki dan mempertahankan mutu produk yang dihasilkan. Pengendalian mutu mengarah kepada perbaikan efisiensi secara luas untuk memberikan kemampuan bersaing dan kepuasan pelanggan, karena hanya bisnis yang mengutamakan kebutuhan dan kepuasan pelangganlah yang akan dapat menjaga kelangsungannya dimasa depan. Salah satu produk yang banyak beredar di pasar ialah mie instan, sebagai makanan instan faktor kemudahan penyajian dan rasa merupakan perhatian utama dalam menjaring konsumen diantara persaingan ketat dengan begitu banyak merk yang menawarkan berbagai rasa baik yang berasal dari dalam maupun luar negeri.

PT. Halal Food Indonesia Medan merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di sektor industri makanan yang memproduksi mie instan dengan merk

ARJUNA dengan 3 rasa yaitu :

1. Arjuna Rasa Ayam Bawang
2. Arjuna Rasa Kaldu Ayam
3. Arjuna Rasa Goreng Spesial

Walau sudah beredar lebih dari tiga tahun, mie instan merk Arjuna masih

terkesan unggul di pasaran dibandingkan dengan merk mie instan lain. Sering



ditemukan mutu mie yang kurang baik seperti mie yang terlalu lembek, bau apek dan cepat kembang sehingga tidak menarik penampilannya dan tidak enak untuk disantap.

PT. HFI Medan memiliki Tim khusus yang berperan mengawasi mutu mie instan yang di produksi yaitu tim Quality Control (QC). Kegiatan pengendalian mutu yang dimulai dari bahan baku, proses pengolahan, pengemasan sampai penyimpanan di gudang sebelum didistribusikan ke pasar dimaksudkan untuk mendapatkan mie instan dengan mutu yang sesuai dengan standard yang telah ditentukan.

Pengendalian mutu yang baik bertujuan untuk :

1. Menjaga dan memperbaiki mutu produk.
2. Meningkatkan kepercayaan konsumen terhadap produk.
3. Menjalankan operasi seefisien mungkin.
4. Memperkecil kemungkinan timbulnya kerugian dalam perdagangan.

Bertitik tolak pemikiran tersebut di atas, penulis tertarik untuk menyusun skripsi dengan judul : **“PELAKSANAAN PENGENDALIAN MUTU PRODUK MIE INSTAN PADA PT. HALAL FOOD INDONESIA MEDAN”**.

## **B. Perumusan Masalah**

Setiap perusahaan berupaya memperbaiki dan mempertahankan mutu untuk merebut pasar karena dengan mutu yang baik konsumen akan merasa puas dengan manfaat yang diberikan oleh produk tersebut.

Setelah melakukan penelitian pendahuluan pada PT. Halal Food Indonesia Medan, maka penulis menemukan masalah yang dirumuskan sebagai berikut:

“ Apakah pengendalian mutu produk yang diimplementasikan oleh perusahaan sudah efektif ?”

### C. Hipotesis.

“Hipotesis adalah perumusan jawaban sementara terhadap suatu soal yang dimaksudkan sebagai tuntunan sementara dalam penyelidikan untuk mencari jawaban sebenarnya”<sup>1)</sup>)

Sehubungan dengan permasalahan yang telah dikemukakan tersebut di atas, penulis mencoba memberikan hipotesis sebagai berikut :

“ Pengendalian mutu produk yang diimplementasikan perusahaan belum efektif sehingga mutu produk yang dihasilkan masih sering tidak sesuai dengan standard yang telah ditentukan”.

### D. Luas Dan Tujuan Penelitian

Keterbatasan pengetahuan, dana, waktu dan tenaga maka penulis membatasi ruang lingkup penelitian hanya berkenaan dengan pelaksanaan pengendalian mutu produk pada PT. Halal Food Indonesia Medan.

Adapun tujuan penelitian adalah :

1. Untuk mengetahui sejauh mana pelaksanaan pengendalian mutu produk yang diterapkan oleh perusahaan.

<sup>1)</sup> Winarno Surakhmad, “Pengantar Penelitian Ilmiah Dasar, Metode dan Teknik”, Edisi VIII, Tarsito, Bandung, 1992, hal. 39.

2. Untuk mengetahui pelaksanaan pengendalian mutu berkaitan dengan produk yang dihasilkan.
3. Untuk memberikan saran yang diharapkan dapat berguna bagi pemecahan masalah yang dihadapi.

#### **E. Metode Penelitian dan Teknik Pengumpulan Data**

Dalam penulisan skripsi ini penulis menggunakan metode penelitian dan teknik pengumpulan data sebagai berikut:

1. Penelitian Kepustakaan (Library research) , yaitu merupakan suatu cara penelitian yang dilakukan melalui bahan-bahan kepustakaan yang berhubungan dengan pembahasan skripsi ini, misalkan buku-buku, majalah, karangan ilmiah, media massa dan bahan-bahan dari perkuliahan. Data yang diperoleh merupakan data sekunder.
2. Penelitian Lapangan (Field Research), yaitu penelitian yang dilakukan langsung ke objek yang diteliti. Data yang diperoleh merupakan data primer.

Sedangkan untuk teknik pengumpulan data yang penulis lakukan adalah sebagai berikut :

1. Pengamatan (Observation), yaitu dilakukan pengamatan secara langsung pada objek yang akan diteliti.
2. Wawancara (Interview), yaitu dilakukan dengan tanya jawab kepada pejabat yang berwenang memberikan keterangan atau informasi yang diperlukan.
3. Daftar Pertanyaan(Questionnaire), yaitu penulis membuat suatu daftar pertanyaan dan diajukan secara tertulis kepada perjabat yang berwenang di



perusahaan. Daftar pertanyaan tersebut akan dijawab secara tertulis oleh pejabat tersebut sebagai pelengkap dari teknik wawancara yang dilakukan.

## **F. Metode Analisis**

Metode analisis pada hakekatnya adalah penguraian lebih lanjut dari data yang telah diolah. Untuk itu metode analisis yang penulis gunakan adalah :

1. Metode Analisis Deskriptif, yaitu suatu metode analisis dimana data yang telah terkumpul diklasifikasikan, dianalisis dan kemudian diinterpretasikan sehingga dapat memberikan keterangan atau informasi mengenai hasil yang diteliti.
2. Metode Analisis Deduktif, yaitu suatu metode analisis yang membandingkan data primer dan data sekunder sehingga ditemukan penyimpangan ataupun penyesuaian diantara keduanya.

Dari kedua metode analisis di atas kemudian penulis akan mengambil kesimpulan untuk selanjutnya menyusun saran yang diharapkan akan berguna bagi pemecahan masalah yang dihadapi dalam rangka mewujudkan mutu produk yang sesuai dengan standard yang ditentukan oleh perusahaan.

## **BAB II**

### **LANDASAN TEORITIS**

#### **A. Pengertian, Manfaat, Tujuan Pengendalian Mutu**

Tujuan jangka panjang setiap perusahaan adalah mempertahankan pasar dan memperluasnya. Dan hal tersebut tidaklah mudah karena untuk mencapainya perusahaan harus benar-benar berusaha mendapatkan kepercayaan dari konsumen untuk terus menggunakan produk yang dihasilkan. Kepercayaan ini datang jika konsumen merasa puas dengan produk yang ditawarkan dan untuk memberikan kepuasan pada konsumen salah satu cara paling utama ialah meningkatkan mutu produk.

Saat konsumen sudah merasa puas dengan mutu produk yang ditawarkan maka langkah berikut bagi perusahaan yaitu menjaga mutu produk bahkan meningkatkannya dan untuk itu perusahaan harus melaksanakan Pengendalian Mutu (Quality Control)

#### **1. Pengertian Pengendalian Mutu**

Beberapa konsep yang perlu diketahui dalam pengendalian mutu yaitu :

##### **a. Mutu**

Beberapa pendapat ahli mengenai pengertian mutu antara lain :

- “ Mutu diartikan sebagai faktor-faktor yang terdapat dalam suatu barang/hasil yang menyebabkan barang/hasil tersebut sesuai dengan tujuan untuk apa barang/hasil tersebut dimaksudkan atau dibutuhkan “<sup>2)</sup>
- “ Mutu suatu produk adalah suatu kondisi fisik, sifat dan kegunaan suatu barang yang dapat memberi kepuasan konsumen secara fisik maupun psikologis, sesuai dengan nilai uang yang dikeluarkan”.<sup>3)</sup>
- “ Mutu adalah jumlah dari atribut atau sifat-sifat sebagaimana didiskripsikan dalam produk yang bersangkutan, termasuk di dalamnya daya tahan, kenyamanan, daya guna dan sebagainya, serta dihubungkan dengan penggunaan-penggunaan khusus seperti : panjang, lebar, warna, berat dan sebagainya “.<sup>4)</sup>

Dari pengertian tersebut diatas dapat disimpulkan bahwa suatu produk bermutu baik harus memenuhi beberapa faktor yaitu :

#### 1) Fungsi

Karena kepuasan konsumen tidak selamanya dapat dipenuhi, maka untuk menghasilkan suatu produk pertama kita harus memahami bahwa fungsi produk yang dihasilkan sesuai dengan kebutuhan konsumen. Tingkat mutu dari suatu produk tergantung pada tingkat pemenuhan kepuasan konsumen akan fungsinya.

#### 2) Wujud Luar (Performance)

Daya tarik pertama bagi konsumen terhadap suatu produk yaitu wujud luarnya. Wujud luar dimaksud di sini mencakup warna, bentuk kemasan

<sup>2)</sup> Sofyan Assauri, **Manajemen Produksi dan Operasi**, Edisi IV, LPFE UI, Jakarta, 1993. Hal. 221.

<sup>3)</sup> Suyadi Prawiro Sentoso, **Manajemen Operasi, Analisis dan Studi Kasus**, Edisi III, Cetakan I, Bumi aksara, Jakarta, 2001. Hal. 308.



dan lainnya. Faktor wujud luar ini sangat mempengaruhi image produk yang ditangkap oleh konsumen karena walaupun secara teknis produk yang dihasilkan telah maju namun karena wujud luarnya tidak menarik maka konsumen berasumsi bahwa mutu produk tersebut kurang memenuhi syarat.

### 3) Biaya

Unsur biaya dan harga suatu barang juga menentukan mutu barang tersebut. Jika produk mempunyai biaya atau harga mahal, hal ini dapat diasosiasikan bahwa mutu barang tersebut lebih tinggi dari sebenarnya. Sebaliknya jika biaya produk rendah maka dapat disimpulkan mutu produk di bawah standard. Adakalanya terjadi biaya atau harga lebih tinggi dari nilai yang sebenarnya, hal ini disebabkan adanya inefisiensi dalam menghasilkan produk tersebut ataupun terlalu tingginya keuntungan yang diambil terhadap penjualan barang tersebut.

### 4) Daya Tahan.

Semakin lama daya tahan suatu produk maka akan semakin tinggi mutunya. Demikian anggapan konsumen, apalagi produk tersebut dipakai dalam jangka waktu yang lama dan berulang-ulang, seperti pakaian, perabotan dan lain-lain.

<sup>4)</sup> Agus Ahyari, "Manajemen Produksi, Pengendalian Produksi", Jilid II, BPFE UGM,

## b. Perumusan kebijaksanaan dalam mutu.

Produk bermutu baik dihasilkan dari kebijaksanaan mutu yang tepat. Ada beberapa faktor mendasar yang mempengaruhi mutu seperti pendapat ahli berikut :

“ Mutu produk dan jasa secara langsung dipengaruhi dalam sembilan bidang dasar, atau pada bidang yang dapat dianggap sebagai “ 9 m “: Market (pasar), Money (uang), Management (manajemen), Men (manusia), Motivation (motivasi), Material (bahan), Machine & Mechanization (mesin dan mekanisasi), Modern Information Methodes (metode informasi moderen) dan Mounting Product Requirement( Persyaratan Proses Produksi).”<sup>5)</sup>

### 1) Market (Pasar)

Dengan jumlah produk yang bertumbuh dengan eksplosif konsumen yang terbiasa bersikap selektif memilih barang terlebih dahulu harus diyakinkan bahwa produk yang kita tawarkan akan dapat memenuhi hampir semua kebutuhannya. Dan dengan bertambah luasnya pasar, maka bisnis harus lebih fleksibel dan mampu berubah arah dengan cepat sesuai permintaan pasar.

### 2) Money (Uang)

Meningkatnya persaingan di berbagai bidang telah membuat penurunan marjin laba. Biaya-biaya mutu yang dikaitkan dengan pemeliharaan dan perbaikan mutu semakin besar sehingga para manajer harus jeli mencari “titik lunak” tempat biaya operasi dan kerugian dapat diturunkan untuk memperbaiki laba.

<sup>5)</sup> A.V Feigenbaun, “**Total Quality Control, Kendali Mutu Terpadu**”, Terjemahan Hudaya

### 3) Management (Manajemen)

Ketatnya persaingan memaksa perusahaan menerapkan sistem manajemen seefektif dan seefisien mungkin. Manajer puncak benar-benar dituntut untuk dapat mengalokasikan tanggung jawab yang tepat untuk mengoreksi tiap penyimpangan dari standart mutu yang ditetapkan.

Jadi tanggung jawab mutu telah didistribusikan antara beberapa kelompok khusus, tidak pada satu kelompok saja.

### 4) Men (Manusia)

Pertumbuhan lptek yang cepat menuntut pekerja-pekerja dengan spesialisasi tertentu. Keburukan spesialisasi adalah memecah tanggung jawab mutu produk dalam beberapa bagian, namun hal ini dapat diatasi dengan kerjasama yang tepat untuk bersama berencana mencipta dan mengoperasikan berbagai sistem yang akan menjamin mutu suatu hasil yang diinginkan.

### 5) Motivation (Motivasi)

Meningkatnya kerumitan dalam meningkatkan dan mempertahankan mutu produk di pasaran telah memperbesar arti kontribusi setiap karyawan terhadap mutu. Dan selain uang, pekerja membutuhkan pengakuan secara positif atas kontribusi yang telah diberikan. Hal ini membimbing kita menyadari kebutuhan yang tidak pernah ada sebelumnya yaitu pendidikan mutu dan komunikasi yang lebih baik tentang kesadaran mutu.



## 6) Materials (Bahan)

Disebabkan oleh biaya produksi dan persyaratan mutu, pemilihan bahan harus ketat dari sebelumnya. Diperlukan pengukuran-pengukuran yang cepat, tepat, kimiawi dan fisis dengan mesin-mesin laboratorium khusus untuk menguji kemampuan mesin (mechanability).

## 7) Machines & Mechanization (Mesin dan Mekanisasi)

Untuk menekan biaya produksi dan tetap memuaskan konsumen mendorong pabrik menggunakan mesin-mesin dengan fasilitas optimal yaitu dengan peningkatan mekanisasi dan otomasi yang diharapkan dapat menurunkan biaya.

## 8) Modern Information Methodes ( Metode Informasi Moderen)

Evolusi komputer yang cepat telah menciptakan teknologi informasi baru yang menyediakan cara mengendalikan mesin dan proses selama waktu pembikinan yang efisien. Dan metode pemrosesan data yang baru yang secara konstan menjadi lebih baik memberikan kemampuan manajemen informasi yang lebih bermanfaat, akurat dan tepat waktu.

## 9) Mounting Product Requirement ( Persyaratan Proses Produksi)

Diperlukan kendali yang ketat pada seluruh proses pembikinan produk, karena hal-hal kecil saja dapat mengakibatkan penyimpangan mutu pada produk dan ini harus dihindari.

## b. Pengendalian

Salah satu defenisi pengendalian adalah :

“ Suatu proses untuk mendelegasikan tanggung jawab dan wewenang untuk kegiatan manajemen sambil tetap menggunakan cara-cara untuk hasil yang memuaskan. “<sup>6)</sup>

Pengertian Pengendalian Mutu itu sendiri menurut pendapat beberapa ahli adalah sebagai berikut:

“ Pengendalian mutu merupakan alat bagi manajemen untuk memperbaiki mutu produk jika diperlukan, mempertahankan mutu yang sudah tinggi dan mengurangi jumlah bahan yang rusak.”<sup>7)</sup>

“ Pengendalian mutu adalah aktivitas untuk menjaga dan mengarahkan agar mutu produk perusahaan dapat dipertahankan sehingga pengendalian mutu akan merupakan kegiatan terpadu untuk menjaga dan mengarahkan mutu produk tersebut sesuai dengan yang diharapkan.”<sup>8)</sup>

Adapun pengendalian mutu meliputi kegiatan:

- a. Perencanaan Produksi
- b. Routing, yaitu penentuan jalan yang harus dilewati oleh tiap satuan pekerjaan mulai dari bahan mentah sampai barang selesai.
- c. Scheduling, adalah penentuan waktu kapan proses produksi dimulai dan kapan proses produksi harus selesai.
- d. Dispatching, pemberian order-order serta mempersiapkan langkah-langkah yang diperlukan agar semua pekerjaan dapat berjalan lancar. “<sup>9)</sup>

<sup>6)</sup> A. V. Feigenbaum, **Op, Cit**, hal. 9

<sup>7)</sup> Sukanto Reksohadiprodjo dan Indiro Gitosudarmo, **“Manajemen Produksi”**, BFE UGM, Yogyakarta, 1991, Hal. 187

<sup>8)</sup> Agus Ahyari, **Op cit**, hal. 238

<sup>9)</sup> Harsono, **“Manajemen Pabrik”**, cetakan III, Bumi Aksara, Jakarta. 1983. Hal. 86



## 2. Manfaat Pengendalian Mutu

Diketahui bahwa pengendalian mutu merupakan upaya untuk menentukan mutu produk yang dapat mencapai kepuasan konsumen. Dan jika terjadi penyimpangan atau deviasi harus segera diambil tindakan perbaikan.

Oleh karena itu, pada umumnya perusahaan industri memiliki bagian khusus yang menangani pengendalian mutu dan besar kecilnya bagian ini tergantung dengan perusahaan dan jenis proses produksi yang dijalankan. Namun jika perusahaan tidak memiliki bagian khusus ini maka tanggung jawab pengendalian mutu akan dijalankan sendiri oleh pimpinan perusahaan.

Mengenai manfaat pengendalian mutu para ahli berpendapat sebagai berikut :

- a. Manfaat bagi Konsumen , meliputi :
  - 1) Harga barang menjadi lebih murah.
  - 2) Kualitas barang menjadi lebih unggul.
  - 3) Ketepatan dalam waktu penyelesaian.
- b. Manfaat bagi produsen, meliputi:
  - 1) Keselamatan kerja meningkat.
  - 2) Kemantapan dalam kesempatan kerja.
  - 3) Perbaikan kondisi kerja.
  - 4) Meningkatkan kesejahteraan." <sup>10)</sup>

Adapun pendapat lain sebagai berikut:

- a. Supervisi, yang menjamin agar kegiatan dilaksanakan dengan baik.
- b. Perbandingan, berusaha mengecek apakah hasil kerja sesuai dengan yang dikehendaki.
- c. Koreksi, berusaha untuk menghilangkan kesulitan-kesulitan / penyimpangan baik pekerjaan maupun merubah rencana yang dipandang terlalu muluk." <sup>11)</sup>

<sup>10)</sup> Indriyo Gitosudarmo, "Sistem Perencanaan dan Pengendalian Produksi", Edisi Revisi, BPFE UGM, Yogyakarta, 1992. Hal. 8-9.

<sup>11)</sup> Sukanto, Relas Hadiprojo dan Indriyo Gitosudarmo, *Op,Cit*, Hal. 11.



### 3. Tujuan Pengendalian Mutu

Secara terperinci dapat dikatakan tujuan pengendalian mutu adalah:

- a. Agar barang hasil produksi dapat mencapai standard mutu yang telah ditetapkan.
- b. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat ditekan sekecil mungkin.
- c. Mengusahakan agar biaya design dari produk dan proses dengan menggunakan mutu produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.
- d. Mengusahakan agar biaya produksi dapat serendah mungkin.

Bertitik tolak dari tujuan pengendalian mutu tersebut maka pimpinan bagian produksi dapat melaksanakan pengendalian mutu dengan baik dengan melakukan tugas tahapan pengendalian berikut ini :

- a. The inspection and control the quality of incoming raw material.
- b. The product inspection and control of process.
- c. The inspection and testing for product performance.”<sup>12)</sup>

Pengendalian mutu yang dilaksanakan merupakan pengendalian terhadap bahan baku sampai pengendalian hasil akhir, sehingga hasil produk yang menyimpang dari standard tidak lolos keluar dan sampai ke konsumen.

### B. Beberapa Teknik dan Metode Pengendalian Mutu

Perkembangan teknik dan metode pengendalian mutu sepanjang abad ini dapat diuraikan sebagai berikut:

<sup>12)</sup> Elwood S Buffa, "Basic Production", Edisi II, Jhon Wiley and Sons Inc., New York, 1975

1. **Operator Quality Control**, dalam sistem ini seorang atau sejumlah kecil pekerja bertanggung jawab dalam pembuatan produk hingga selesai. Oleh karenanya masing- masing pekerja mengawasi secara keseluruhan mutu dari pekerjaannya.
2. **Foreman Quality Control**, yaitu pengendalian mutu yang lebih maju , dimana dilakukan oleh seorang mandor. Pada sistem ini banyak individu melakukan pekerjaan yang sama dalam satu kelompok dan diarahkan oleh seorang mandor yang bertanggung jawab terhadap mutu pekerjaan bawahannya.
3. **Inspection Quality Control**, langkah ini dilakukan dalam organisasi pemeriksaan cukup besar, sistem pengendalian diatur secara terpisah dari sistem produksi dan dikepalai seorang pengawas.
4. **Statistical Quality Control (SQC)**, sistem pengendalian ini merupakan pengembangan dari sistem pengendalian inspeksi. Pengendalian dalam metode ini dilengkapi dengan alat statistik, seperti sampel dan peta control. Sumbangan berarti pada metode ini adalah pemeriksaan sampel yang lebih banyak daripada pemeriksaan 100 % ( 100 % Inspeksi). Tetapi pengendalian mutu seperti ini tetap terbatas pada bidang produksi.

### **C. Proses Pengendalian Mutu**

Pada dasarnya proses pengendalian produksi dimanapun dan dengan objek apapun meliputi :

1. Menetapkan standard.
2. Menilai kesesuaian.

3. Mengambil tindakan korektif.

4. Merencanakan perbaikan.”<sup>13)</sup>

ad.1. Menetapkan standard, yaitu menentukan standard mutu biaya, standard mutu prestasi kerja, standard mutu keamanan dan standard mutu kehandalan yang diperlukan untuk produksi tersebut.

ad.2. Menilai kesesuaian, yaitu membandingkan kesesuaian dari produk yang dibuat atau jasa yang ditawarkan terhadap standard.

ad.3 Mengambil tindakan korektif, yaitu mengoreksi masalah dan penyebab melalui faktor yang mencakup pemasaran, perancangan, rekayasa produksi dan pemeliharaan yang mempengaruhi kepuasan konsumen.

ad.4 Merencanakan perbaikan, yaitu mengembangkan suatu upaya berkesinambungan untuk memperbaiki standard biaya, prestise, keamanan dan keterandalan.

Untuk menjalankan pengendalian dengan sempurna dan efektif maka pengendalian produksi harus meliputi proses sebagai berikut :

- “
1. Routing
  2. Loading & Scheduling
  3. Dispatching
  4. Follow Up.”<sup>14)</sup>

ad. 1. Routing, adalah fungsi yang menentukan dan mengatur urutan kegiatan pengerjaan yang logis, sistematis dan ekonomis melalui urutan mana bahan-

<sup>13)</sup> A.V. Feigenbaun, **Op,Cit**, Hal. 66.

<sup>14)</sup> Sofyan Assauri, **Op,Cit**, Hal. 152



bahan dipersiapkan untuk proses menjadi barang jadi. Routing yang dilakukan harus didasari pada ketelitian dan waktu yang tepat dan biasanya berhubungan dengan layout dari pabrik.

- ad. 2. Loading & Scheduling, yaitu penentuan dan pengaturan muatan pekerjaan masing-masing pusat pekerjaan sehingga dapat ditentukan berapa lama waktu yang diperlukan setiap operasi tanpa adanya penundaan atau keterlambatan waktu. Loading merupakan dasar dari scheduling . Scheduling adalah penentuan waktu, kapan suatu pekerjaan harus dimulai dan selesai. Dengan demikian dapat ditentukan berapa banyak akan diproduksi produk yang dihubungkan dengan ramalan penjualan atau pesanan yang ada.
- ad. 3. Dispatching, yaitu meliputi pelaksanaan dari semua rencana dan pengaturan dalam bidang routing dan scheduling. Sebagian besar kegiatan ini adalah penyampaian perintah kepada pengolahan, yang dilakukan sesuai dengan schedule dan urutan pekerjaan yang telah ditentukan.
- ad. 4. Follow Up, merupakan fungsi penelitian dan pengecekan terhadap semua aspek yang mempengaruhi kelancaran kegiatan produksi. Dalam hal ini walaupun tugas dan fungsi tersebut merupakan tanggung jawab bagian pengendalian dlam prakteknya departemen lain juga terlibat untuk pelaksanaan sehari-hari.

#### **D. Pengendalian Mutu Secara Statistik**

Salah satu pengertian pengendalian mutu secara statistik (SQC) menurut ahli adalah sebagai berikut:

“ Suatu sistem yang dikembangkan untuk menjaga standard mutu yang uniform dari mutu hasil produksi pada tingkat biaya minimum dan merupakan bantuan untuk mencapai efisiensi perusahaan pabrik.”<sup>15)</sup>

Pada dasarnya SQC merupakan penggunaan metode statistik untuk mengumpulkan dan menganalisa data dalam menentukan dan mengawasi hasil produksi. Kenyataannya SQC meliputi penganalisaan sampel dan menarik kesimpulan mengenai karakteristik dari seluruh barang (populasi), dimana sampel dapat menghemat biaya karena tidak perlu memeriksa seluruh produk satu demi satu.

SQC merupakan suatu metode pengujian yang dapat dipakai untuk berbagai jenis produk seperti bahan cair dan bubuk, karakteristik fisik dan kimiawi, butiran besi, lembaran kertas dan produk lainnya, yang bertujuan untuk menunjukkan tingkat reabilitas sampel dan cara mengawasi resiko sehingga pimpinan perusahaan dapat mengambil keputusan.

Adapun SQC terbagi dua, yaitu :

1. Acceptance Sampling Method, yaitu metode yang melakukan pengujian sampel untuk kemudian diputuskan apakah menerima atau menolak produk yang diuji tersebut.

Dalam metode ini kita menetapkan prosedur dan keputusan yang menjamin bahwa mutu produk yang dihasilkan adalah seperti yang telah direncanakan. Dalam hal ini kita menarik suatu sampel secara random “n” dari populasi “N” dan memutuskan menerima atau menolak populasi tersebut.

---

<sup>15)</sup> Sofyan Assauri, *Op,Cit*, Hal. 236



Apabila sampel memberi isyarat untuk menolak populasi tersebut, maka populasi tersebut dapat diperiksa 100% atau satu per satu, yaitu kita pilih mana yang baik dan buruk atau mengembalikan populasi kepada leveransir semula.

Prosedur acceptance sampling dapat digolongkan atas:

- a Berdasarkan sifat barang (atribut), yaitu hasil pemeriksaan atribut dari sampel adalah penggolongan komponen ke dalam golongan yang baik dan tidak baik. Cara pemeriksaan menggunakan alat standard tertentu sehingga komponen barang dapat diterima maupun ditolak.
  - b Berdasarkan faktor (variabel). Pada metode ini kita mengadakan pengukuran dengan pencatatan dari barang yang baik dan tidak baik. Dengan metode ini besarnya sampel dikurangi tetapi relevansinya tetap. Ukuran apakah populasi diterima didasarkan pada persentase kerusakan seperti halnya pada metode pertama. Kita dapat menggambarkan hubungan mutu produk dengan kemungkinan yang diterima.
2. Metode Penggunaan Tabel Kontrol (Control Chart), metode ini merupakan metode grafis untuk mengevaluasi apakah suatu proses berada dalam pengendalian statistik ataupun tidak.

Tabel ini dapat dipergunakan pada produk industri untuk mencatat dan menganalisa data pada akuntansi untuk menganalisa biaya. Pada proses industri untuk menetapkan mesin yang akan digunakan dan kemampuan mesin tersebut. Pada inspeksi dan pengendalian mutu adalah untuk melaporkan kerusakan, pengerjaan kembali dan untuk menganalisa mutu dari



bahan baku. Kemampuan tabel pengontrolan terletak pada kemampuan memisahkan sebab dari keragaman mutu produk.

Hal ini memungkinkan dilakukannya diagnosis dan koreksi terhadap banyaknya gangguan produksi dan sering pula dapat meningkatkan mutu produk secara berarti serta mengurangi bagian rusak ataupun pekerjaan ulang. Lebih dari itu dengan mengidentifikasi keragaman mutu yang tak terhindarkan, tabel pengontrolan dapat memberitahukan kapan suatu proses harus dibiarkan begitu saja sehingga dapat mencegah frekwensi tindakan penyesuaian yang tidak perlu yang cenderung menambah keragaman proses dan bukan menurunkannya.

Berdasarkan kegunaannya, tabel pengontrolan terbagi atas 2 bagian, yaitu :

a. Tabel Pengontrolan untuk variabel

Tujuan penggambaran tabel pengontrolan variabel adalah untuk menganalisa suatu proses guna menjamin informasi yang akan digunakan dalam membuat atau mengubah spesifikasi, prosedur produksi dan pemeriksaan. Selain itu tabel pengontrolan bertujuan untuk menyediakan dasar pengambilan keputusan selama proses produksi dan memutuskan menerima atau menolak produk yang dihasilkan.

Tabel pengontrolan variabel ini terdiri dari :

- 1) X - Chart, merupakan peta yang menunjukkan perubahan dalam nilai rata-rata pada proses.

2) R - Chart, merupakan tabel; yang memperlihatkan perubahan dalam dispersi proses.

b. Tabel pengontrolan untuk atribut terdiri dari :

- 1) p - Chart, adalah tabel yang menunjukkan bagian yang rusak, yang tidak sesuai dengan spesifikasi.
- 2) np - Chart, adalah tabel yang menunjukkan item rusak
- 3) c - Chart, adalah tabel yang menggambarkan jumlah yang rusak/cacat .
- 4) u - Chart, adalah tabel yang menggambarkan jumlah kerusakan per unit.

Adapun tabel pengontrolan yang paling luas penggunaannya yaitu tabel pengontrolan atribut p-chart karena dapat diaplikasikan untuk satu karakteristik mutu maupun ratusan.

Penggambaran p-chart menggunakan penghitungan Batas Pengendalian Atas(Upper Limit Control) dan Batas Pengendalian Bawah (LCL) sebagai berikut:

$$LCL = \bar{p} - 3\sqrt{\frac{p(1-p)}{n}}$$

$$UCL = \bar{p} + 3\sqrt{\frac{(1-p)}{n}} \quad \text{"16)}$$

<sup>16)</sup> Eugene L. Grant & Richard S. Leavenworth, "Statistical Quality Control", Seventh Edition, Mc.Graw-Hill Companies Inc. USA, 1996, hal.226.

$$\bar{p} = \sum r / \sum n \quad (17)$$

Dimana :

UCL = Upper Control Limit atau batas atas pengendalian

LCL = Lower Control Limit atau batas bawah pengendalian

$p_i$  = Fraksi produk yang rusak

$n$  = Jumlah produk yang diperiksa

$r$  = Jumlah produk yang rusak

Nilai LCL tidak boleh negatif (-), jika (-) diubah menjadi nol (0).

Dari gambar yang dihasilkan akan dapat dilihat apabila  $p$  jatuh di luar batas yang ditentukan maka ada sebab tertentu yang mengakibatkan kerusakan. Dengan demikian kita dapat mencari apa sebab hal tersebut terjadi dan mengadakan tindakan korektif sebelum terjadi kerusakan yang lebih parah.

### E. Gugus Kendali Mutu

Gugus kendali mutu merupakan mekanisme formal dan dilembagakan yang bertujuan untuk mencari pemecahan persoalan, dengan memberi tekanan pada partisipasi dan kreativitas diantara karyawan.

Dalam setiap gugus biasanya beranggotakan 8 sampai 10 orang karyawan dan mereka melakukan pertemuan rutin dengan bantuan dalam latihan dan koordinasi dari fasilitator (biasanya bagian personalia perusahaan).

<sup>17</sup>) Eugene L. Grant & Richard S. Leavenworth, "Statistical Quality Control", Seventh

UNIVERSITAS MEDAN AREA, Inc. USA, 1996, hal.227.



Asumsi yang menjadi dasar gugus kendali mutu ialah penyebab persoalan mutu atau produktivitas tidak boleh diketahui manajemen dan para pekerja lain, jadi saat menghadapi suatu masalah anggota gugus segera berkoordinasi untuk menyelesaikannya tanpa harus mengangkat masalah ke permukaan.

Dalam gugus kendali mutu dipergunakan pendekatan pembinaan manusia bukannya pendekatan menggunakan manusia, dan hal ini akan meningkatkan kepuasan bagi pekerja karena merasa dihargai dan akan menciptakan motivasi bekerja yang lebih tinggi.



**BAB III**  
**PT. HALAL FOOD INDONESIA**  
**M E D A N**

**A. Gambaran Umum Perusahaan**

**1. Sejarah Singkat**

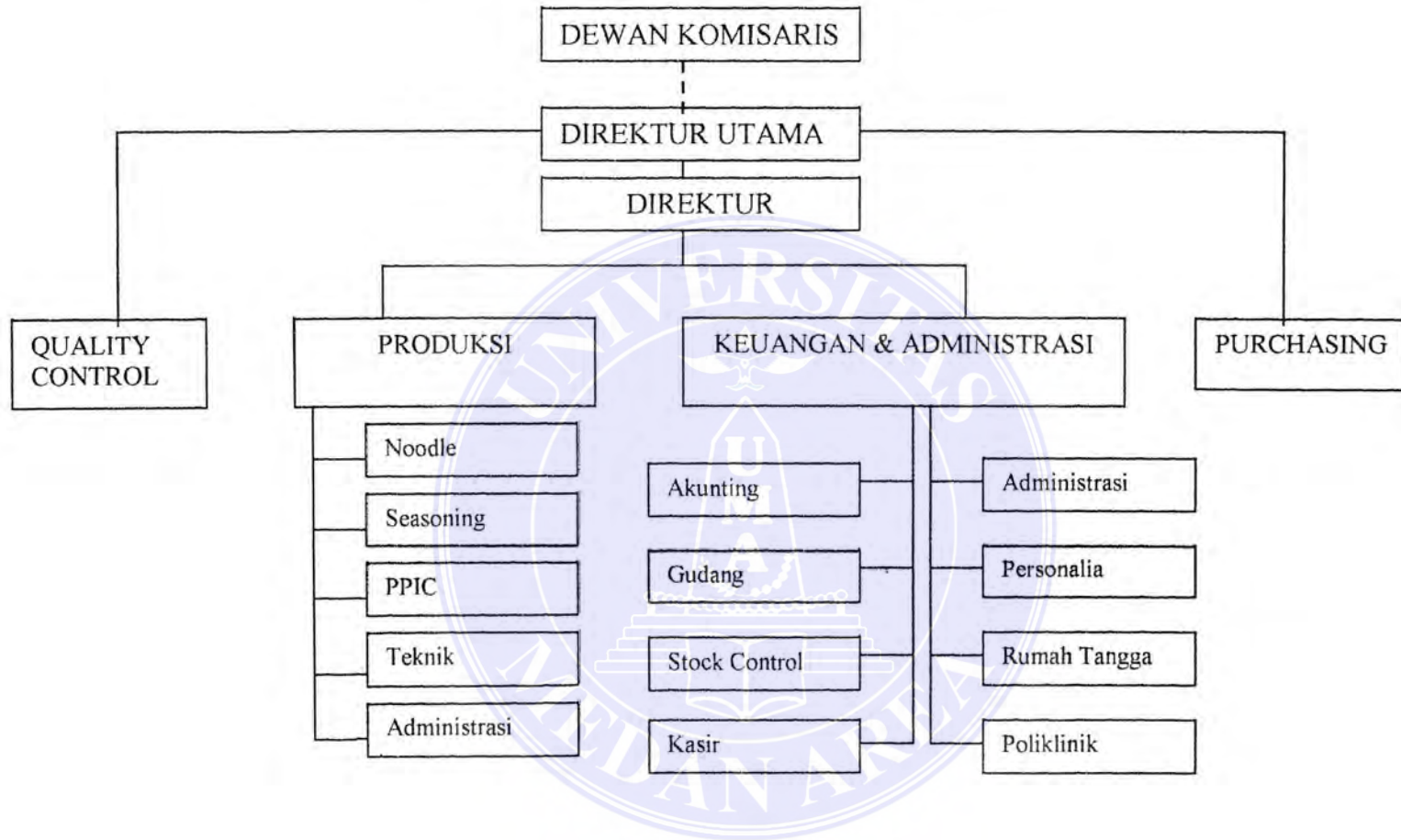
PT. Halal Food Indonesia (HFI) berlokasi di Jl. Binjai km. 13,6/ Jl. Bintang Terang 8 Medan. Perusahaan makanan yang memproduksi mie instan merk Arjuna ini berdiri pada Februari 2000 namun baru mulai memproduksi pada Juli 2000.

Awal pendiriannya didasari oleh keinginan untuk mengeluarkan produk makanan cepat saji yang nota bene dimiliki oleh pribumi dan halal, oleh sebab itu dinamakan PT. Halal Food Indonesia dan pada kemasan mie tersebut penulisan “Mie Instan” diganti dengan “Mie Segera”.

Mie Arjuna sendiri diproduksi dalam 3 rasa yaitu:

1. Rasa Kaldu Ayam
2. Rasa Ayam Bawang
3. Rasa Goreng Spesial

Pada Agustus 2002 PT. HFI mengalami perubahan kepemilikan dan pada periode ini dibuat varian mie yang baru yaitu dengan versi berat 99 gram per bungkus dan dinamakan “Mie Arjuna 99”.



Sumber : PT. HFI (2003)



Untuk mengetahui dengan lebih jelas wewenang dan tanggung jawab masing-masing bagian diuraikan sebagai berikut:

a. Dewan Komisaris

- 1) Mengawasi pekerjaan yang dilakukan oleh direksi.
- 2) Setiap waktu berhak memasuki tempat-tempat yang dipergunakan/dikuasai perusahaan.
- 3) Berhak memeriksa keadaan keuangan perusahaan, dan
- 4) Mempertimbangkan serta memutuskan laporan tahunan atau program kerja tahunan yang diajukan oleh Direktur Utama.

b. Direktur Utama

- 1) Memimpin dan mengkoordinir seluruh kegiatan perusahaan
- 2) Mengadakan perencanaan terhadap pencapaian tujuan perusahaan
- 3) Melakukan pengendalian keuangan dan hasil kerja setiap bagian
- 4) Bertanggung jawab atas seluruh kegiatan operasional perusahaan seperti produksi, keuangan dan lain-lainnya.
- 5) Menentukan kebijaksanaan perusahaan sesuai dengan pedoman yang sudah digariskan oleh Dewan Komisaris
- 6) Bertanggung jawab dalam pengendalian dan pengembangan kegiatan perusahaan

c. Direktur

- 1) Bertugas dan bertanggung jawab atas perencanaan, pengkoordinasian dan pengendalian kerja

- 2) Mengatur peredaran uang tunai perusahaan, dan
- 3) Mengatur pemakaian modal secara efektif dan efisien

d. Manajer Produksi

- 1) Bertanggung jawab terhadap proses produksi
- 2) Bertanggung jawab terhadap jalannya proses produksi
- 3) Melaksanakan pengendalian mutu produksi dan menjaga kestabilan dan peningkatan mutu, serta
- 4) Merencanakan jumlah persediaan bahan baku dan bahan penolong

Manajer produksi membawahi beberapa bagian yaitu:

a) Bagian Noodle

Bertugas memproduksi mie.

b) Bagian Seasoning

Bertugas memproduksi bumbu

c) Bagian Teknik

Bertugas mengawasi masalah teknik/mesin-mesin, bertugas memeriksa mesin dan peralatan, mengadakan perbaikan mesin dan peralatan serta pemeliharaan mesin dan peralatan.

d) PPIC

Bertugas membuat rencana produksi

e) Administrasi

Bertugas mencatat, membukukan dan memantau jalannya produksi perusahaan.

## b. Manajer Keuangan dan Administrasi

- 1) Mengelola keuangan perusahaan sesuai dengan kebutuhan masing-masing bagian
- 2) Mengawasi penerimaan dan pengeluaran uang
- 3) Menyiapkan laporan keuangan
- 4) Membawahi dan mengawasi kegiatan administrasi dan umum

Manajer Keuangan dan Administrasi membawahi :

### a) Accounting

Bertugas mencatat semua biaya yang berhubungan dengan kegiatan perusahaan, mencatat semua laporan pemasukan dan pengeluaran uang, mencatat segala transaksi jual beli yang berhubungan dengan perusahaan.

### b) Gudang

Bertugas mengatur prasarana gudang tempat penyimpanan persediaan. Mengawasi penerimaan, penyimpanan dan penggunaan bahan baku, mengawasi jumlah persediaan bahan baku di gudang dan memonitori biaya-biaya yang dikeluarkan untuk pemeliharaan gudang.

### c) Stock Control

Bertugas mengawasi persediaan bahan baku dan mengawasi jumlah persediaan dana di dalam perusahaan.

### d) Kasir

Bertugas menerima uang masuk dan keluar dan melakukan pencatatan.

### e) Administrasi dan Umum

Bagian ini mencakup :



(1) Administrasi (TU)

Bertugas untuk mengetahui jumlah tenaga kerja, jumlah gaji, absensi dan perhitungan lembur, insentif dan tunjangan lain-lainnya dari tenaga kerja

(2) Personalia

Bertugas mengadakan seleksi penerimaan tenaga kerja

(3) Rumah Tangga

Bertugas untuk mengurus masalah gaji dalam perusahaan, mengurus masalah umum dan masalah pajak pendapatan tenaga kerja.

(4) Poliklinik

Bertugas memberi pelayanan kesehatan kepada tenaga kerja

c. Quality Control (QC)

Bagian ini bertugas memeriksa bahan baku sampai menjadi bahan jadi, memeriksa kadar air pada mie, menimbang sekaligus memeriksa berat mie yang dikemas, memeriksa minyak dan tepung yang digunakan, memeriksa kemasan yang digunakan dan mengawasi mutu produk.

d. Purchasing

Bagian ini dilaksanakan oleh seorang Purchasing Officer yang bertugas merancang pembelian bahan baku dan bahan pembantu produksi dan lain-lainnya yang berhubungan dengan produksi.

PT. HFI Medan sampai dengan Juli 2003 memiliki 158 orang karyawan dan untuk lebih jelasnya dijabarkan dengan komposisi sebagai berikut:

Tabel 1. Komposisi Tenaga Kerja

BAGIAN	JUMLAH ( orang )
<b>Staff :</b>	
1. Keuangan & Administrasi	23
2. Produksi	15
3. Quality Control	7
4. Purchasing	1
<b>Pekerja :</b>	
1. Bagian Noodle	100
2. Bagian Seasoning	12
<b>JUMLAH</b>	<b>158</b>

Sumber : PT. HFI (2003)

## B. Proses dan Gambar Alur Produksi

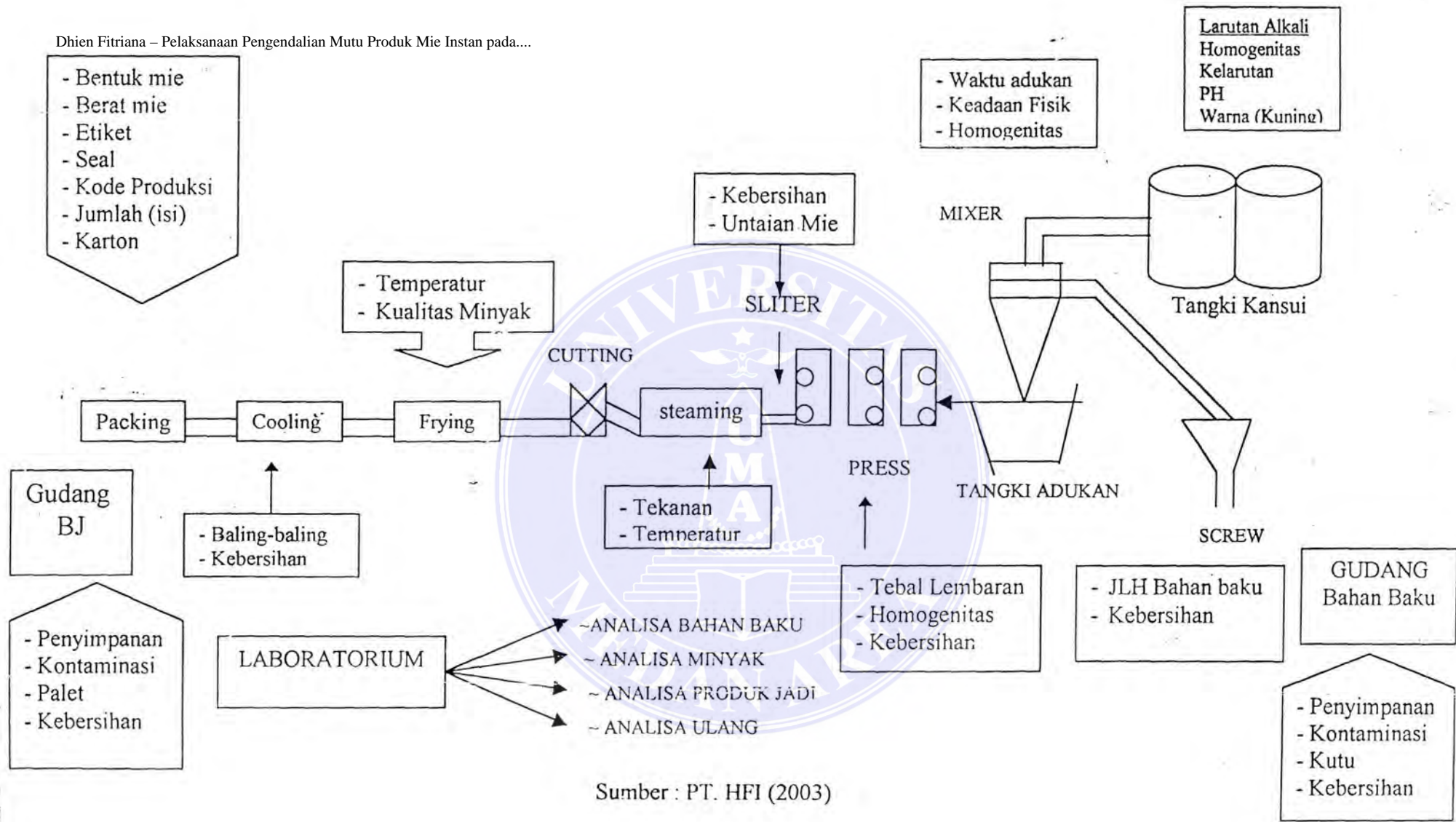
Proses produksi mie instan Arjuna meliputi :

1. Proses Pencampuran (Mixing), yaitu merupakan proses awal dimana pada proses ini adonan mie dari campuran tepung terigu, tepung tapioka dan larutan kansui dibuat menjadi adonan yang elastis dan homogen.
2. Proses Pengepresan (Pressing), pada proses ini adonan yang tadi telah dibuat kemudian dipres menjadi satu lembaran tipis.
3. Proses Penyisiran (Slittering), dimana lembaran tipis yang telah dibuat disisir dengan alat penyisir yang disebut slitter menjadi untaian mie yang akan terbagi dalam 6 jalur dan mengalami penggelombangan untuk mendapatkan bentuk mie yang keriting.

4. Proses Pengukusan (Steaming), lembaran mie basah hasil penyisiran kemudian dikukus dalam kotak pengukusan (steam box).
5. Proses Pemotongan (Cutting), setelah melewati proses pengukusan, untaian mie langsung dipotong dengan ukuran 20 x 11 cm. Selesai dipotong, mie dimasukkan dalam cetakan kepingan mie.
6. Proses Penggorengan ( Frying), mie dalam cetakan digoreng dalam minyak goreng dengan tujuan mengurangi kadar air pada mie.
7. Proses Pengeringan dan Pendinginan (Drying and Cooling), proses ini dilakukan dengan menggunakan penghembus udara(blower) dengan 24 kipas. Udara luar dihembuskan melewati mie mie untuk menguapkan air dan minyak serta untuk mendinginkan mie.
8. Pengemasan (Packing), yaitu merupakan proses akhir produksi dimana kepingan mie yang telah kering di masukkan ke dalam kemasannya dan diberi bumbu dan pelengkap lainnya.

Untuk lebih jelasnya proses produksi dapat dilihat dari gambar alur produksi berikut ini :





Sumber : PT. HFI (2003)

### C. Pengendalian Mutu yang Diterapkan

Untuk mendapatkan hasil sesuai dengan standard yang telah ditentukan maka setiap proses dilakukan pemeriksaan terhadap bahan. Pada PT. HFI pengawasa mutu, pemeriksaan bahan dan hasil dilakukan oleh bagian Quality Control yang bekerja sama dengan bagian produksi yaitu operator dan pekerja. Petugas Quality Control yang langsung menangani di lapangan ialah QC Field dan QC Analist. Adapun Operator dan pekerja lainnya setiap saat mengontrol di bagian yang menjadi tanggung jawabnya.

PT. HFI mempunyai empat bagian pelaksanaan pengendalian mutu pada proses pembuatan mie yaitu pada bahan baku, selama proses pengolahan, bahan jadi dan saat pengemasan.

#### 1. Pengendalian Bahan Baku

Pengendalian mutu dan pemeriksaan terhadap bahan baku dilaksanakan sebelum bahan baku digunakan untuk pembuatan mie. Pada pembuatan mie instan ini bahan baku utama ialah tepung terigu dicampur dengan tepung tapioka. Tepung terigu yang digunakan adalah merek Dolphin brand flour, Dubai National Mills Co. (LLC). Untuk tepung tapioka yang digunakan ialah merek Dua Naga, Indonesia. Penggunaan tepung terigu dan tepung tapioka tidak hanya pada satu merek saja tapi tergantung dari mutu tepung tersebut. Jika standard mutu tepung tidak lagi memenuhi syarat maka tepung tersebut akan diganti dengan standard mutu yang ditetapkan oleh bagian Quality Control.

Pemeriksaan terhadap tepung terigu dan tepung tapioka sebagai bahan baku

UNIVERSITAS MEDAN AREA digunakan untuk memproduksi mie instan dilakukan oleh



bagian Quality Control yang meliputi pemeriksaan bagian luar kantung, pemeriksaan tepung terigu dan tepung tapioka serta pemeriksaan larutan kansui.

a. Pemeriksaan Bagian Luar Kantung

Sebelum tepung terigu atau tepung tapioka digunakan dilakukan pemeriksaan sebagai berikut:

- 1) Pemeriksaan merek dagang dari tepung terigu atau tepung tapioka yang digunakan. Jika tidak ada merek atau rusak maka tepung tersebut dipisahkan dari yang bagus.
- 2) Pemeriksaan kebersihan dari kantung tepung yang digunakan. Kantung tepung yang dipilih yang bersih dan tidak ada bercak hitamnya. Jika terdapat bercak hitam atau keadaan kantung tidak bersih maka kantung tersebut harus dipisahkan.
- 3) Pemeriksaan jahitan kantung. Jahitan kantung tepung terigu dan tepung tapioka haruslah rapi dan tidak berbekas jahitan lainnya karena ini akan menandakan bahwa tepung itu sudah dibuka sebelumnya.

b. Pemeriksaan Tepung Terigu dan Tepung Tapioka

Setelah kantung tepung terigu dan tepung tapioka diperiksa, maka sebelum tepung tersebut digunakan dilakukan pemeriksaan terhadap mutu tepung. Standard mutu tepung terigu dan tepung tapioka masing-masing disajikan pada Tabel 2 dan Tabel 3. Jika persyaratan pada Tabel 2 dan Tabel 3 tidak terpenuhi, maka tepung tersebut dipisahkan atau diganti dengan tepung lain yang memenuhi syarat.



Tabel 2. Standard Mutu Tepung Terigu

No	Uraian	Persyaratan
1	Warna Tepung	Putih kekuningan
2	Bentuk Tepung	Bubuk halus dan kering
3	Bau Tepung	Tidak ada
4	Kebersihan Tepung	1. Bersih 2. Tidak ada serangga 3. Tidak mengandung benda asing 4. Tidak ada kotoran
5	Kadar Air	10 – 13 %
6	Kadar Glutein	10 – 14 %

Sumber : PT. HFI (2003)

Tabel 4. Standard Mutu Tepung Tapioka

No	Uraian	Persyaratan
1	Warna Tepung	Putih
2	Bentuk Tepung	Bubuk halus dan kering
3	Bau Tepung	Tidak ada
4	Kebersihan Tepung	Bersih,tidak ada serangga, tidak mengandung benda asing, tidak ada kotoran
5	Kadar Air	18 – 12 %

Sumber PT. HFI (2003)

### c. Pemeriksaan Larutan Kansui

Pemeriksaan sebelum proses pengolahan juga dilakukan terhadap mutu larutan kansui yang digunakan, larutan ini terdiri dari 75 liter larutan alkali dan garam beryodium untuk satu kali pengadukan.

Pemeriksaan larutan kansui tersebut dilakukan untuk memperoleh suhu, ph, warna, homogenitas dan jumlah mutu larutan yang baik.

Sebelum digunakan larutan kansui harus diaduk terlebih dahulu paling sedikit 2 jam untuk menghasilkan larutan yang masak. Pengadukan tidak

boleh berhenti selama larutan masih di dalam tangki. Larutan yang telah berumur 2 hari (48) jam tidak boleh digunakan lagi karena sudah basi.

## 2. Pengendalian Mutu Proses Pengolahan

Selama proses pengolahan pengendalian mutu dilakukan pada setiap bagian yang meliputi proses pencampuran, pengepresan, penyisiran, pengukusan, pemotongan, penggorengan dan pendinginan. Pada setiap tahap atau bagian tersebut harus diperhatikan dan dilakukan pengendalian dengan baik untuk mendapatkan mie instan dengan mutu seperti yang diharapkan.

### a. Proses Pencampuran (Mixing)

Pencampuran ialah tahap proses pembuatan mie pakling awal. Dimana hasilnya adalah adonan tepung yang homogen dan elastis. Untuk setiap kali pengadukan diperlukan 250 kg tepung terigu, 11 kg tepung tapioka dan 75 liter larutan kansui dengan lama pengadukan + 20 menit. Selama pengadukan perlu diketahui suhu pengadukan dan kadar air dari adonan tersebut. Setelah pengadukan akan diperoleh tepung yang baik dengan suhu 35-37 %, bila tidak cukup maka adonan tersebut harus diganti.

### b. Proses Pengepresan (Pressing)

Pemeriksaan yang penting pada tahap pengepresan ini adalah mutu dari lembaran adonan dan pembentukan dari pengepresan adonan. Mutu lembaran adonan terlihat pada keutuhan dan ketebalan mie yang dihasilkan. Untuk itu pengontrolan selama pengepresan perlu dilakukan. Adonan yang terbentuk pada pengepresan terakhir menghasilkan adonan dengan ketebalan 1,06 – 1,07 mm.

Ketebalan lembaran adonan diukur dengan alat yang disebut **Teclock**.



### c. Proses Penyisiran ( Slittering )

Proses penyisiran menghasilkan mie yang bergelombang. Pada tahap ini faktor yang harus diperhatikan adalah jumlah untaian mie setiap jalur, bentuk dan keadaan mie. Standart mutu adonan dan untaian mie dapat dilihat pada tabel .4. Adapun standart mutu gelombang mie disajikan pada tabel. 5. Standart mutu dalam kedua tabel tersebut harus dipenuhi untuk mendapatkan mie instant yang baik.

Tabel. 4. Standart Mutu Adonan dan Untaian Mie

NO	JENIS PEMERIKSAAN	STANDART
1	Tebal lembaran	1,06 – 1,07 mm
2	Keadaan lembaran mie	Tidak bergelomabng dan tidak tercemar
3	Keadaan adonan dan ukuran mie	Tidak tercemar, utuh, tidak terdapat serpihan adonan yang menempel pada untaian mie.
4	Bentuk untaian mie	Untaian mie tidak terberai keluar jalur
5	Jumlah untaian / Jumlah jalur mie	75 – 77

Sumber : PT. HFI ( 2003 )

Tabel. 5. Standart Mutu Gelombang Mie

NO	JENIS PEMERIKSAAN	STANDART
1	Jumlah Gelombang	24 – 26
2	Bentuk Gelombang	- Stabil, Kedalaman Gelombang Maksimal 1 cm. - Permukaan Gelombang Rata.

Sumber : PT. HFI ( 2003 )



d. Proses Pengukusan ( Steaming )

Lembaran mie basah yang kemudian dikukus dalam steam box haruslah diperhatikan kondisi uapnya, karena terjadinya penambahan kadar air selama proses pengukusan berlangsung. Lembaran mie basah hasil pengukusan haruslah tidak membawa air dari kotak pengukusan, artinya lembaran mie basah yang dihasilkan tidak selamanya basah dalam arti yang sebenarnya.

Pemeriksaan juga dilakukan terhadap tekanan uap, dimana tekanan uap awal masuk mie adalah  $0,3 \text{ Kg}^F/\text{cm}^3$  dan pada bagian akhir  $0,5 \text{ Kg}^F/\text{cm}^3$  dengan waktu pengukusan 60 – 70 menit.

e. Proses Pemotongan ( Cutting )

Setelah pengukusan mie langsung masuk ke proses pemotongan dengan kecepatan 82 potongan / menit untuk memperoleh kepingan mie dengan ukuran  $20 \times 11 \text{ Cm}$ . Selesai pemotongan, mie yang telah dipotong dimasukkan kedalam cetakan keping mie. Kondisi mie basah yang diinginkan pada mie ARJUNA rasa kaldu ayam dapat dilihat pada tabel.6.

Tabel.6 Standart Mutu Mie Basah.

NO	JENIS PEMERIKSAAN	STANDART
1	Berat Keping Mie Basah	50 Gr 60Gr 61 Gr 62 Gr
2	Panjang × Lebar	$20 \times 11 \text{ Cm}$ .
3	Keadaan kepingan mie basah	Tidak membawa air dari steam, kenyal dan tidak tercemar
4	Kenampakan Mie Basah	Mengkilap
5	Warna kepingan mie basah	Kuning
6	Kematangan keping mie basah	Min, derajat gelatinasi 80%

#### f. Proses Penggorengan ( Frying )

Proses penggorengan merupakan proses pengurangan kadar air pada mie dengan media minyak goreng pada temperatur yang telah ditentukan.

Pada proses ini mie digoreng dengan menggunakan cetakan mie. Cetakan mie berguna membentuk kepingan mie yang sesuai dengan jenis mie dan berat mie yang diproduksi. Kondisi operasi penggorengan merupakan suatu keadaan yang menentukan kondisi keadaan mie kering yang dihasilkan. Pengendalian dan pengendalian mutu minyak goreng yang digunakan ditujukan untuk memperoleh hasil penggorengan yang baik. Karakteristik minyak goreng yang digunakan disajikan pada Tabel.7.

Tabel.7. Standart Minyak Goreng Yang Digunakan.

JENIS PEMERIKSAAN	STANDART
Kadar air minyak baru	0,1 – 0,2 %
Kadar air minyak penggorengan	0,2 – 0,4 %
Kadar Lemak	17 – 19 %
Kadar Free Fatty Acid ( FFA ) minyak baru	Maksimum 0,08 %
Kadar Free Fatty Acid ( FFA ) penggorengan	Maksimum 0,25 %
Kadar Peroxida minyak baru	Maksimum 1 Mg / Kg
Kadar Peroxida penggorengan	Maksimum 3 Mg / Kg

Sumber : PT. HFI ( 2003 )

Pada saat penggorengan juga ditambahkan anti oxidan yaitu TBHQ ( Tetranil Butyil Hidoksil Quinone ) sesuai standart mutu pada PT. HFI. Temperatur penggorengan awal adalah 125<sup>0</sup>C. Pemakaian minyak goreng standart untuk setiap keping adalah 9,25 gr minyak. Pada saat penggorengan, mie tidak boleh

terlalu terendam karena akan menyebabkan mie terlalu kering dan rapuh, juga

akan banyak tertinggal di mie tersebut. Kadar air mie setelah penggorengan berkurang rata – rata mencapai 10%. Waktu penggorengan sekitar 4 menit. Semua syarat tersebut diatas harus senantiasa selalu dikendalikan dan dikontrol sesuai standart yang telah ditetapkan agar diperoleh mie instan yang baik.

g. Proses Pengeringan dan Pendinginan ( Drying and Cooling )

Pada proses ini yang harus diperhatikan adalah bahwa mie instant telah benar-benarkering, dingin dan tidak ada lagi minyak yang masih lengket pada mie sehingga dapat dikemas dalam keadaan kering. Jika mie instan masih panas dan banyak minyak yang masih lengket maka tidak boleh di kemas karena akan menyebabkan kerusakan pada dan kemasannya.

3. Pengendalian Mutu Produk Jadi.

Sebelum pengemasan, maka dilakukan pengecekan mie kering sebagai produk jadi. Pengecekan meliputi berat dan kandungan mie.

a. Pengontrolan Berat Mie

Berat mie bervariasi untuk setiap rasa yang diproduksi. Standart berat mie pada setiap rasa dapat dilihat pada tabel 8.



Tabel 8 : Standart Mie Kering

Flavour	Terigu (kg)	Tapioka(kg)	Berat / Keping (Gr)
Arjuna Kaldu Ayam	250	250	50 ± 2
Arjuna Ayam Bawang	250	250	53 ± 2
Arjuna Mie Goreng	250	250	53 ± 2

Sumber : PT. HFI ( 2003 )

Pemeriksaan berat dilakukan setiap 15 menit pada setiap jalur. Tidak semua mie memiliki berat yang tetap atau stabil, simpangan yang masih dapat ditoleransi adalah  $\pm 2$ gr. Untuk mie Arjuna Kaldu Ayam beratnya berkisar antara 48 gr s/d 52 gr. Jika dalam penimbangan berat mie tidak mencapai persyaratan tersebut, maka mie tersebut tidak boleh dikemas atau digunakan. Pemeriksaan mie selanjutnya pada mie Arjuna Kaldu ayam dapat dilihat pada lampiran I. Pemeriksaan ini juga dilakukan terhadap dari keutuhan kepingan. Keutuhan dari kepingan mie yang masih dapat diterima yaitu minimal 96%.

b. Pemeriksaan Kandungan Mie.

Pemeriksaan kandungan mie dilakukan di laboratorium. Pemeriksaan ini dilakukan untuk memperoleh mutu mie yang standart. Standart mie kering pada PT. HFI disajikan pada Tabel dibawah ini.

Tabel.9. Standart Kandungan Mie Kering

JENIS PEMERIKSAAN	STANDART
Tekstur	Normal dan dapat diterima
Kadar FFA Mie	Maksimal 0,25%
Kadar Peroksida	Maksimal 5%
Kadar air mie	2,5 – 3 %

Sumber : PT. HFI ( 2003 )

### c. Pengendalian Mutu Pengemasan

Sebelum pengemasan, kon disi mie haruslah tidak panas dan tidak pecah. Apabila kepingan mie panas dan pecah maka kepingan mie tidak boleh dikemas karena mempengaruhi berat yang telah ditentukan.

Pada proses pengemasan dilakukan pemeriksaan kelengkapan atribut pada kemasan. kebocoran pada kemasan, adanya bumbu dalam kemasan serta jumlah kepingan mie dalam setiap karton. Untuk kemasan digunakan plastik Polythyten. Sebelum pengemasan setiap keping mie dilakukan remasan pendahuluan dari mesin penutup kemasan sampai diperoleh temperatur sealer yang diinginkan. Kecepatan penutupan haruslah sesuai dengan temperatur sealer yang dikerjakan dengan hati – hati. Kecepatan roda sealer sebesar 150 rpm. Temperatur Long seal adalah 190<sup>0</sup>C dan End Seal sebesar 200<sup>0</sup>C. Kemasan yang digunakan harus memnuhi ketentuan sebagai berikut :

- 1) Kondisi bagian belakang dan daerah penutup ( sealing ). Kondisi yang masih diterima pada bagian ini adalah bagian penutup merekat kuat, berwarna kontras dengan warna dasar sebagai latar belakang.
- 2) Latar Belakang  
Bagian latar belakang yang tidak berwarna berukuran lebih tebal berbentuk seperti garis. Bagian yang berwarna berukuran lebih tipis.
- 3) Kondisi Tulisan  
Tulisan harus jelas dan dapat dibaca.
- 4) Pengkodean  
Etiket harus dilengkapi dengan kode produksi dan batas pemakaiannya. ( batas kadaluarsa )

#### D. Perkembangan Volume Produksi

Berikut ini disajikan jumlah produksi mie instan PT. HFI sejak tahun 2001 sampai dengan tahun 2003 termasuk di dalamnya persentase kerusakan produk tersebut.

Tabel.10. Perkembangan Volume Produksi dan Persentase Kerusakan. Tahun 2001

BULAN	JUMLAH	DETEKTIF	Persentase Detektif ( % )
Januari	138.915	680	0,49
Februari	194.531	914	0,47
Maret	140.909	591	0,42
April	130.551	652	0,50
Mei	151.926	805	0,53
Juni	187.500	975	0,52
Juli	148.371	712	0,48
Agustus	100.786	403	0,40

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 18/3/24

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber

2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah

3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area (repository.uma.ac.id)18/3/24



September	110.770	553	0,50
Oktober	106.094	519	0,49
November	90.770	453	0,50
Desember	-	-	-

Sumber : PT. HFI ( 2003 )

Tabel .11. Perkembangan Volume Produksi dan Persentase Kerusakan. Tahun 2002

BULAN	JUMLAH	DETEKTIF	Percentase Detektif ( % )
Januari	200.000	940	0,47
Februari	135.000	634	0,47
Maret	140.000	730	0,52
April	148.500	534	0,36
Mei	110.600	464	0,42
Juni	100.725	473	0,47
Juli	835.185	3775	4,51
Agustus September	90.125	504	0,56
Oktober	75.125	353	0,47
November	101.330	516	0,51
Desember	100.245	481	0,48
	95.300940	409	0,43

Sumber : PT. HFI ( 2003 )

Tabel .12. Perkembangan Volume Produksi dan Persentase Kerusakan. Tahun 2003.

BULAN	JUMLAH	DETEKTIF	Percentase Detektif ( % )
Januari	105.325	505	0,48
Februari	175.000	822	0,47
Maret	151.300	862	0,57
April	100.110	330	0,33
Mei	11.000	451	0,41
Juni	97.800	449	0,46

Sumber : PT. HFI ( 2003 )

Berdasarkan data diatas dapat dilihat bahwa, produksi mie Arjuna mengalami kecenderungan menurun. Ini menunjukkan bahwa permintaan / order dari konsumen terus berkurang.

### **E. Gugus Kendali Mutu Produk**

Pada PT. HFI Medan, pengawasan mutu selama produksi tidak hanya dilaksanakan oleh bagian QC melainkan oleh semua karyawan bagian produksi. Pekerja melakukan pengawasan di bidangnya masing-masing di bawah koordinasi Supervisor dan QC Field yang langsung mengawasi mutu di lapangan.

Sebelum mulai bekerja, para pekerja berkumpul untuk mendengarkan arahan Supervisor Produksi. Dalam kesempatan ini pekerja diminta untuk menyampaikan hal-hal berkenaan dengan proses produksi maupun masalah kepegawaian yang dihadapi yang dapat mempengaruhi proses bekerja. Kemudian Supervisor dibantu Kepala Shift mencoba berembuk untuk mencari pemecahannya. Bila masalah berhubungan dengan departemen tertentu maka dicoba untuk berkoordinasi dengan departemen tersebut, namun jika masalah berkenaan dengan kepegawaian maka akan dibicarakan dengan bagian personalia jika tidak memenuhi pemecahan setelah dibicarakan dengan karyawan bersangkutan. Usai proses produksi para pekerja dikumpulkan lagi untuk mengadakan briefing dan evaluasi harian. Demikian kendali mutu yang dilakukan di bagian produksi, walau belum terlembaga, sebenarnya gugus kendali mutu sudah dilaksanakan di PT. HFI Medan.

Untuk mutu produk jadi sendiri, seluruh staff diajak untuk ikut

UNIVERSITAS MEDAN AREA  
UNIVERSITAS MEDAN AREA QC sering membuat angket yang dibagikan bergantian



departemen untuk mengumpulkan data perkembangan yang ada baik penampilan, rasa maupun keluhan yang diterima dari masyarakat. Dari sinilah kemudian bagian QC mengambil langkah-langkah perbaikan atau mempertahankan mutu yang ada.

## **F. Hambatan – Hambatan Pengendalian Mutu**

Dalam berjalannya semua perusahaan pernah mengalami hambatan. Begitu pula dengan PT. HFI dalam melaksanakan pengendalian mutu produknya banyak mengalami hambatan – hambatan sebagai berikut :

1. Adanya kesulitan dalam pengadaan bahan baku ( Tepung Terigu ), dimana bahan baku didatangkan dari luar negeri dengan pertimbangan harga lebih murah. Namun harus dipesan dalam jumlah besar dan dengan jadwal tertentu, sehingga sering terjadi bahan baku masih ada yang baru datang lagi. Sehingga stok menumpuk dan kadang sampai menurunkan kualitas tepung menurun dari standart. ( berubah warna, apek, berkutu dll )
2. Sering kali terjadi naik turun permintaan yang cukup drastis dan tiba-tiba sehingga penjadwalan produksi terganggu, Jadi sering terjadi beberapa bahan baku tidak cukup dan harus dipenuhi sehingga tidak lagi memenuhi standart.
3. Perencanaan yang dilakukan bagian tertentu dalam perusahaan masih sering mengalami ketidak tepatan dalam merencanakan proses atau persediaan, dalam hal ini kurangnya pengendalian yang dilakukan pada waktu penggunaan bahan mentah ketika produksi.



4. Sulitnya didapatkan suku cadang mesin – mesin produksi sehingga jika ada kerusakan harus ditempah dengan yang baru dan ini telah menunda jalannya proses produksi.



## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan uraian teoritis yang telah penulis uraikan terlebih dahulu dan penelitian pada PT. HFI Medan, penulis mengambil kesimpulan dan saran yang kiranya berguna bagi pemecahan masalah yang di hadapi PT.. HFI.

#### A. Kesimpulan

1. PT. HFI adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan dengan produk mie instan merek ARJUNA.
2. Jumlah produk defekrif pada PT. HFI setiap tahunnya berkisar antara 0 – 0.47 % dari seluruh total produksi. Hal ini menunjukkan proses pengawasan mutu produksi yang di lakukan perusahaan sudah cukup efektif. Di maksud produk yang memenuhi standar berkisar 99,53 % dari total produksi.
3. Adanya produk yang rusak tersebut adalah di luar batas pengendalian, karena sistem pembelian bahan dan penjualan tidak lancar.
4. Masih terjadi kesulitan bila terjadi kerusakan pada suku cadang mesin produksi karena jarang di jual dan mahal harganya.
5. Struktur organisasi yang di terapkan PT. HFI Medan berbentuk staff dan lini

## B. Saran

Setelah mencoba membuat kesimpulan seperti tersebut di atas,, maka penulis mencoba untuk memberikan beberapa saran yang kiranya dapat di terapkan bagi perusahaan.

1. Perlu dicari sistem penelitian bahan baku yang bisa diatur sesuai dengan jadwal produksi sehingga tidak ada lagi stock bahan baku yang menumpuk terlalu lama di gudang.
2. Dalam hal pengendalian mutu dengan metode SQC hendaknya di laksanakan setiap hari secara intensif dan kontinyu. Hal ini terutama agar setiap kali memproduksi dapat segera di ketahui penyebab kerusakan serta dengan penanggulangannya.
3. Perlu di laksanakannya gugus kendali di PT. HFI Medan, karena peranan karyawan dalam pengendalian cukup besar, selain itu gugus kendali membuat suasana kerja yang harmonis karena karyawan merasa ikut andil dalam memajukan perusahaan.
4. Perlu kiranya dicari perusahaan suplier bahan baku dalam negeri sebagai alternatif untuk menghindari masalah pemenuhan bahan baku.

Demikian saran yang dapat penulis mengajukan semoga dapat menjadi masukan yang berifat konstruktif dalam pemecahan masalah pengendalian mutu yang di hadapi perusahaan.



## DAFTAR PUSTAKA

- Agus Ahyari, Manajemen Produksi, Pengendalian Produksi, Jilid II, BPFE UGM, Yogyakarta, 1990
- A.V Feigenbaum, Total Quality Control, Kendali Mutu Terpadu, Terjemahan Hudaya Kandajaya, Edisi III, Jilid I, Erlangga, Jakarta, 1992
- Elwood. S. Buffa, Basic Production Management, Edisi II, Jhon Wiley and Sons Inc., New York, 1975
- Eugene L. Grant and Richard S. Leavenworth, Statistical Quality Control, Seventh Edition. Mc. Graw-Hill Companies Inc., USA, 1996
- Harsono, Manajemen Pabrik, Cetakan III, Bumi Aksara, Jakarta, 1983
- Indriyo Gitosudarmo, Sistem Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Edisi Revisi, BPFE UGM, Yogyakarta, 1992
- Sofyan Assauri, Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi IV, LPFE UI. Jakarta, 1993
- Sukanto Reksohadiprojo dan Indriyo Gitosudarmo, Manajemen Produksi, BPFE UGM, Yogyakarta, 1991
- Suyadi Prawiro Sentoso, Drs, Manajemen Operasi, Analisis dan Studi Kasus, Edisi III, Cetakan I, Bumi Aksara, Jakarta, 2001
- T. Hani Handoko, Manajemen, Edisi II, BPFE UGM, Yogyakarta, 1989
- Winarno Surakhmad, Pengantar Penelitian Dasar Metode dan Teknik, Edisi VIII, Tarsito, Bandung, 1995
- S. Nasution dan M. Thomas, Buku Penuntun Membuat Thesis, Skripsi, Disertasi, Makalah, Cetakan VI, Bumi Aksara, Jakarta, 1995