

SKRIPSI

**ANALISIS IMPLEMENTASI PENGAWASAN PROSES
PRODUKSI SEMEN PADA PT. SEMEN TONASA
DI KABUPATEN PANGKEP**

**FITRIANI
105720444113**



**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
MAKASSAR
2017**

**ANALISIS IMPLEMENTASI PENGAWASAN PROSES
PRODUKSI SEMEN PADA PT. SEMEN TONASA
DI KABUPATEN PANGKEP**

**FITRIANI
105720444113**

SKRIPSI

Diajukan Sebagai syarat untuk memperoleh gelar

Sarjana Ekonomi Pada Jurusan Manajemen

**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
MAKASSAR
2017**

HALAMAN PERSERTUJUAN

Judul Penelitian : ANALISIS IMPLEMENTASI PENGAWASAN
PROSES PRODUKSI SEMEN PADA PT. SEMEN
TONASA DI KABUPATEN PANGKEP

Nama Mahasiswa : FITRIANI

NIM : 1057204441 13

Fakultas : EKONOMI DAN BISNIS


Program Studi : MANAJEMEN

Menyatakan bahwa skripsi ini telah diteliti, diperiksa, dan diujikan di
depan panitia penguji strata satu (S1) Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas
Muhammadiyah Makassar pada hari Sabtu 7 Oktober 2017

Makassar, Oktober 2017

Menyetujui

Pembimbing I


Drs. Asdi, MM
NIDN : 0026126103

Pembimbing II


Sitti Marhumi, SE., MM
NBM : 873163

Mengetahui

Dekan


Ismail Rasulong, SE., MM
NBM : 903078

Ketua Prodi



Muh. Aris Pasigai, SE., MM
NBM : 109 3485

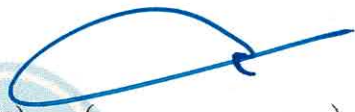
PENGESAHAN UJIAN SKRIPSI


Skripsi ini telah di sahkan oleh Panitia ujian skripsi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar dengan Surat Keputusan Universitas Muhammadiyah Makassar dengan No. 160/2017 Tahun 1439 H/2017 M yang di pertahankan di depan Tim Penguji pada hari Sabtu, 7 Oktober 2017 M/17 Muharram 1439 H sebagai persyaratan guna memperoleh gelar sarjana ekonomi pada Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.





Makassar, 9 Oktober 2017

Panitia Ujian :

Pengawasan Umum : Dr. H. Abd. Rahman Rahim, SE, MM 
(Rektor Unismuh Makassar) (.....)

Ketua : Ismail Rasulong, SE, MM. 
(Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis) (.....)

Sekretaris : Drs. H. Sultan Sarda, MM 
(WD I Fakultas Ekonomi dan Bisnis) (.....)

Penguji : 1. Dr. H. Muhammad Rusydi, M.Si. 
2. Dr. Andi Mappatempo, SE, MM.. 
3. Drs. Asdi, MM.. 
4. Asriati, SE, M.Si.. 

MOTTO

Kebanggaan terbesar adalah bukan karena tidak pernah gagal

Tetapi tetap bangkit kembali setiap kita jatuh

PERSEMBAHAN

Kepersembahkan karya kecil ini kepada kedua orangtua dan nenekku tersayang yang senantiasa mendukung dan memberikan nasehatnya yang menjadi jembatan perjalanan hidupku.

ABSTRAK

FITRIANI (2017). Analisis Implementasi Pengawasan Proses Produksi Semen Pada PT. Semen Tonasa Kabupaten Pangkep. Skripsi. Jurusan Manajemen. Fakultas Ekonomi dan Bisnis. Dibimbing oleh Bapak Asdi dan Ibu Sitti Marhumi.

Penelitian ini dilakukan untuk menggambarkan tentang implementasi Pengawasan Proses Produksi Semen Pada PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah tipe penelitian deskriptif dengan pendekatan kualitatif.

Penelitian dilakukan pada PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep, dengan menjangkau narasumber yang terdiri dari lima orang informan yaitu lima orang karyawan dari Biro Operasi 2-3. Data diperoleh dengan menggunakan teknik observasi, wawancara, dokumentasi.

Pelaksanaan pengawasan dilakukan mulai dari memeriksa kesiapan sarana dan prasarana yang akan dipergunakan dalam proses produksi seperti bahan baku dan bahan bakar alternatif (AFR), mesin dan porsenil (tenaga kerja), selanjutnya pengawasan dilakukan seluruh porsenil biro operasi 2-3 dengan mengawasi jalannya proses produksi dengan *standard operating procedure* yang telah ditentukan oleh perusahaan, tahap-tahap proses produksi, dan sampai tahap produk akhir (*output*).

Hasil yang diperoleh dari penelitian ini adalah bahwa dengan adanya implementasi pengawasan pada produksi semen tonasa maka kegiatan produksi pada PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep dapat berjalan dengan lancar sesuai dengan RKAP (Rencana Kerja dan Anggaran Perusahaan).

Kata Kunci : Pengawasan, Proses Produksi.

KATA PENGANTAR



Assalamu Alaikum Wr. Wb

Puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Kuasa karena berkat karuniaNya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi dengan judul : **”Analisis Implementasi Pengawasan Proses Produksi Semen Pada PT. Semen Tonasa Kabupaten Pangkep”**. Tak lupa pula penulis haturkan salam dan shalawat kepada nabi junjungan kita Baginda Rasulullah Muhammad SAW yang telah membawa kita keluar dari alam gelap gulita ke alam terang benderang seperti sekarang ini. Skripsi yang penulis buat merupakan salah satu syarat untuk meraih gelar Sarjana Strata 1 (S1) pada Fakultas Ekonomi dan bisnis Jurusan Manajemen Pada Universitas Muhammadiyah Makassar.

Selesainya skripsi ini tak lepas dari bantuan berbagai pihak. Untuk itu dengan segenap kerendahan hati, penulis menyampaikan terima kasih yang tak terhingga, kepada yang terhormat :

1. Bapak Dr. Abd. Rahman Rahim, SE, MM selaku Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar.
2. Bapak Ismail Rasulong, SE., MM selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.
3. Bapak Moh. Aris Pasigai, SE, MM selaku Ketua Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

4. Bapak Drs. Asdi, MM sebagai pembimbing I dan Ibu Sitti Marhumi, SE., MM selaku pembimbing II yang telah membimbing penulis dalam penyusunan skripsi ini.
5. Bapak dan ibu dosen serta staff Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Makassar yang sudah banyak meluangkan waktu untuk mengajar, membimbing dan membuka wawasan penulis selama duduk di bangku kuliah sampai selesainya penulisan skripsi ini.
6. Pimpinan PT. Semen Tonasa Kabupaten Pangkep serta seluruh karyawan yang telah menerima penulis dengan senang hati untuk mengadakan penelitian pada perusahaan dan memberikan data-data yang dibutuhkan dalam menyusun skripsi ini.
7. Rekan-rekan mahasiswa kelas Amandel serta sahabat SMA yang selalu mensupport dan turut berpartisipasi dalam penulisan skripsi ini yang tidak sempat penulis sebutkan namanya satu persatu. Semoga segala amal kebbaikannya mendapat imbalan yang berlipat ganda dari Tuhan Yang Maha Kuasa.
8. Sahabat tercinta Rapli (Indah Sari, Mayang Sari Indar P, Firsah Rahayu, Jamila dan Nurfadillah Bahar) karena kehadiran kalian membuat perjuangan yang berat ini menjadi terasa lebih ringan dan menyenangkan.
9. Kedua orang tua tercinta, Ayahanda Abd. Muis dan Ibunda Hasmawati, nenekku Rosmini tersayang dan seluruh saudara-saudaraku Isnaeni dan Abdullah tersayang yang telah banyak berkorban untuk keberhasilan pendidikan penulis.

Akhirnya kepada Allah jualah penulis serahkan segalanya, semoga segala bantuan dari semua pihak mendapatkan imbalan dan pahala yang berlipat ganda dari Tuhan Yang Maha Kuasa. Aamiin

Makassar, Juni 2017

FITRIANI

DAFTAR ISI

| | |
|---|-------------|
| HALAMAN JUDUL | |
| HALAMAN PERSETUJUAN..... | i |
| HALAMAN PENGESAHAN..... | ii |
| MOTTO | iii |
| PERSEMBAHAN..... | iv |
| ABSTRAK | v |
| KATA PENGANTAR..... | vi |
| DAFTAR ISI..... | ix |
| DAFTAR TABEL..... | xii |
| DAFTAR GAMBAR..... | xiii |
| DAFTAR LAMPIRAN | xiv |
| | |
| BAB I PENDAHULUAN | |
| A. Latar Belakang | 1 |
| B. Rumusan Masalah..... | 3 |
| C. Tujuan Penelitian | 3 |
| D. Manfaat Penelitian | 3 |
| | |
| BAB II TINJAUAN PUSTAKA | |
| A. Manajemen Operasional | |
| 1. Pengertian Manajemen Operasional..... | 6 |
| 2. Ruang Lingkup Manajemen Operasional..... | 7 |
| B. Pengawasan | |
| 1. Pengertian Pengawasan | 8 |
| 2. Tujuan Pengawasan..... | 10 |

| | |
|--|----|
| 3. Prinsip – Prinsip Pengawasan | 11 |
| 4. Fungsi Pengawasan | 13 |
| 5. Metode Pengawasan | 16 |
| C. Produksi | |
| 1. Pengertian Produksi..... | 19 |
| 2. Sistem Produksi..... | 20 |
| 3. Fungsi Produksi..... | 22 |
| 4. Jenis-Jenis Proses Produksi..... | 24 |
| 5. Karakteristik Proses Produksi | 26 |
| D. Implementasi | |
| 1. Pengertian Implementasi | 30 |
| E. Standar Operational Procedur (SOP)..... | 31 |
| F. Tinjauan Penelitian Tedahulu | 31 |
| G. Kerangka Pikir | 33 |
| H. Hipotesis | 34 |

BAB III METODE PENELITIAN

| | |
|---------------------------------------|----|
| A. Lokasi dan Waktu Penelitian | 35 |
| B. Informan Penelitian..... | 35 |
| C. Metode Pengumpulan Data..... | 36 |
| D. Jenis dan Sumber Data..... | 37 |
| E. Metode Analisis Data..... | 37 |
| F. Definisi Operasional Variabel..... | 38 |

BAB IV GAMBARAN UMUM OBJEK PENELITIAN

| | |
|--|----|
| A. Sejarah Berdirinya PT. Semen Tonasa | 39 |
| B. Status Perusahaan..... | 42 |
| C. Visi dan Misi Perusahaan..... | 43 |
| D. Struktur Organisasi | 44 |
| E. Kegiatan Usaha | 46 |

BAB V HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

| | |
|---------------------------|----|
| A. Hasil Penelitian | 49 |
| B. Pembahasan..... | 56 |

BAB VI SIMPULAN DAN SARAN

| | |
|-------------------|----|
| A. Simpulan | 68 |
| B. Saran..... | 69 |

| | |
|-----------------------------|-----------|
| DAFTAR PUSTAKA | 70 |
|-----------------------------|-----------|

DAFTAR TABEL

| Tabel | Halaman |
|---|---------|
| Tabel 1 Penjualan Tahun 2011-2015 Dalam dan Luar Negeri | 48 |
| Tabel 2 Karakteristik Informan Berdasarkan Pekerjaan | 49 |

DAFTAR GAMBAR

| Gambar | Halaman |
|--|---------|
| Gambar 1 Sistem produksi | 21 |
| Gambar 2 Bagan Kerangka Pikir | 34 |
| Gambar 3 Struktur Organisasi PT. Semen Tonasa..... | 45 |
| Gambar 4 Skema Pengawasan Produksi Semen Tonasa..... | 58 |

DAFTAR LAMPIRAN

| Lampiran | Halaman |
|---|---------|
| Lampiran 1 Kisi-Kisi Instrumen Penelitian | 72 |
| Lampiran 2 Observasi Penelitian | 73 |
| Lampiran 3 Instrumen Wawancara | 74 |
| Lampiran 4 Pedoman Wawancara | 75 |
| Lampiran 5 Matriks Hasil Wawancara | 77 |
| Lampiran 6 Transkrip Hasil Wawancara | 78 |
| Lampiran 7 Dokumentasi | 99 |
| Lampiran 8 Gambar produksi | 100 |
| Lampiran 9 Layout Garis | 101 |
| Lampiran 10 Riwayat Hidup | 102 |

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Indonesia merupakan termasuk negara yang berkembang, dimana hal ini ditandai oleh banyaknya perusahaan yang beroperasi dalam bidang industri terutama dalam bidang manufaktur. Hal ini tentu saja berdampak pada persaingan yang semakin ketat antar industri atau perusahaan yang ada sehingga diperlukan penanganan yang serius agar suatu perusahaan mampu menjaga kelangsungan hidup dan dapat bersaing dengan bidang usaha tersebut. Persaingan yang terjadi ini akan membawa akibat kepada konsumen, yaitu konsumen dihadapkan pada berbagai pilihan produk atau jasa baik yang dalam bentuk, ukuran, maupun mutu.

Oleh karena itu dari masing-masing perusahaan dituntut untuk dapat menjalankan fungsinya dengan baik. Salah satu fungsi manajemen yang baik itu adalah pengawasan (*controlling*). Salah satu fungsi pengawasan yaitu untuk mengawasi pelaksanaan proses produksi, sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar .

Dalam pelaksanaan proses produksi dari perusahaan-perusahaan pada umumnya, kelancaran pelaksanaan proses produksi merupakan suatu hal yang sangat diharapkan di dalam setiap perusahaan. Oleh karena itu, peran bidang produksi sangat penting di dalam perusahaan karena berhubungan dengan kemampuan perusahaan dalam menghasilkan produk yang akan menentukan

daya saing serta untuk mempertahankan kelangsungan hidup perusahaan.

Proses produksi merupakan salah satu kegiatan utama dalam perusahaan. Proses produksi yang dapat berjalan dengan baik dan lancar merupakan suatu hal yang diharapkan seluruh perusahaan karena baik dan buruknya dalam pelaksanaan proses produksi akan dapat mempengaruhi kualitas produk yang akan dihasilkan.

Proses produksi dilakukan mulai dari *input* yang berupa faktor – faktor atau sumber daya produksi yang akan ditransformasikan menjadi *output* berupa produk barang atau jasa dengan menggunakan metode dengan teknik tertentu. Pada pelaksanaan proses produksi, perusahaan akan berupaya menjaga dan menjamin proses produksi yang dilaksanakan berjalan lancar, serta diperoleh hasil produksi sesuai yang direncanakan baik dari segi kuantitas maupun kualitas.

Kelancaran pelaksanaan proses produksi disamping ditentukan oleh sistem produksi yang ada di perusahaan, juga ditentukan oleh pengawasan proses produksi itu sendiri dalam suatu perusahaan. Baik buruknya sistem produksi akan mempengaruhi pelaksanaan proses produksi, tapi baik dalam sistem produksi belum tentu menjamin dapat menghasilkan pelaksanaan proses produksi yang baik pula, jika tidak diikuti oleh pengawasan proses produksi yang tepat.

Implementasi pengawasan proses produksi bertujuan untuk mengawasi, memonitor dan menjamin proses produksi agar berjalan dengan lancar tanpa ada hambatan atau kendala yang berarti. Pada kegiatan proses produksi suatu

perusahaan terdapat suatu standar produksi atau *Standar Operational Prosedur* (SOP) yang menjadi pedoman bagi seluruh karyawan dalam melaksanakan tugas dalam kegiatan produksi. Pentingnya *Standar Operational Prosedur* (SOP) juga diterapkan pada perusahaan PT. Semen Tonasa . PT. Semen Tonasa merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi. Adapun produk yang dihasilkan yaitu Semen Tonasa.

Berdasarkan uraian tersebut maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian mengenai “**Analisis Implementasi Pengawasan Proses Produksi Semen Pada PT. Semen Tonasa Di Kabupaten Pangkep**”.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dikemukakan sebelumnya maka yang menjadi rumusan masalah adalah Bagaimana implementasi pengawasan proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa Di Kabupaten Pangkep ?

C. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dilakukannya penelitian ini adalah Untuk mengetahui bagaimana implementasi pengawasan proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa Di Kabupaten Pangkep.

D. Manfaat Penelitian

Melalui penelitian yang dilakukan penulis, diharapkan akan memberikan manfaat sebagai berikut :

1. Memberikan bahan pertimbangan kepada pihak perusahaan, khususnya mengenai implementasi pengawasan proses produksi semen tonasa demi

perbaikan dan perkembangan perusahaan yang diteliti..

2. Memberikan wawasan dan pengetahuan mengenai implementasi pengawasan proses produksi, terutama bagi karyawan.
3. Penelitian ini dapat menjadi tambahan informasi mengenai implementasi pengawasan proses produksi semen , yang dapat digunakan sebagai bahan referensi bagi yang ingin melakukan penelitian mengenai obyek yang sama atau relevan dengan penelitian ini.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Manajemen Operasional

Manajemen Operasional pada dasarnya merupakan penerapan konsep manajemen dalam bidang produksi dan operasi. Kegiatan produksi dan operasi tidak dapat dilakukan sendiri, tetapi membutuhkan bantuan dan dilakukan secara bersama-sama dengan orang lain sehingga diperlukan kegiatan manajemen.

Peranan manajemen dalam pelaksanaan produksi adalah agar dapat dicapai tujuan yang diharapkan perusahaan untuk menghasilkan barang atau jasa dalam jumlah yang ditetapkan dengan kualitas yang ditentukan dan dalam waktu yang direncanakan dengan biaya yang serendah mungkin. Dalam hal ini manajemen dilakukan untuk mengambil dan menetapkan keputusan - keputusan dalam upaya pengaturan dan pengoordinasian penggunaan sumber-sumber daya seperti manusia, mesin, bahan dan modal pada kegiatan produksi dan operasi demi tercapainya tujuan perusahaan secara efektif dan efisien. Untuk lebih mengetahui apa yang dimaksud manajemen operasional maka berikut ini penulis mengemukakan pendapat tentang pengertian manajemen operasional oleh para ahli yaitu antara lain sebagai berikut :

1. Pengertian Manajemen Operasional / Produksi

Kegiatan Manajemen proses produksi merupakan suatu cara untuk mengatur dan merencanakan proses secara teratur dan mencapai sasaran dan tujuan perusahaan. Adapun pengertian manajemen produksi, Menurut (Handoko , 2002 : 3), mengemukakan bahwa :

“Usaha - usaha pengolahan secara optimal penggunaan sumber – sumber dasar faktor produksi (tenaga kerja, mesin, peralatan, bahan mentah, dll.) dalam proses transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi produk atau jasa.”

Sedangkan Sofyan Assauri (2003 : 11) mendefinisikan manajemen produksi sebagai :

“Kegiatan untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber - sumber daya yang berupa manusia, sumber daya alat, sumber daya dana dan baku secara efektif dan efisien untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) suatu barang atau jasa.”

Kemudian adapun Prihantoro (2012 : 127) mendefinisikan pengertian manajemen produksi sebagai berikut :

“Manajemen produksi diartikan sebagai kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan, pengoordinasian, penggerakan dan pengendalian aktivitas organisasi atau perusahaan bisnis atau jasa yang berhubungan dengan proses pengolahan masukan (*input*, sumber daya produksi) menjadi keluaran (*output*, produk barang maupun jasa).”

Dan Prawirosentono (2001 : 1) menyatakan bahwa manajemen produksi /operasi adalah :

“Perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan dari urutan berbagai kegiatan (*set of activities*) untuk membuat barang (produk) yang berasal dari bahan baku dan bahan penolong lain. Proses kegiatan yang merubah bahan baku menjadi barang lain yang mempunyai nilai tambah lebih tinggi disebut proses produksi.”

Pada dasarnya manajemen produksi merupakan pemanfaatan sumber daya yang ada untuk menghasilkan suatu barang atau jasa. Berhasil tidaknya

manajemen produksi mengelola proses produksi tergantung pada kemampuan memanfaatkan potensi dan sumber daya yang dimiliki.

2. Ruang Lingkup Manajemen Operasional / Produksi

Ruang lingkup manajemen operasional merupakan aspek penting, berikut ini beberapa pendapat para ahli tentang ruang lingkup manajemen operasional.

Menurut Rusdiana (2014 : 23) Ada tiga aspek yang saling berkaitan dalam ruang lingkup manajemen operasi, yaitu sebagai berikut.

- 1) Aspek struktural, yaitu aspek yang memperlihatkan konfigurasi komponen yang membangun sistem manajemen operasi dan interaksinya satu sama lain.
- 2) Aspek fungsional, yaitu aspek yang berkaitan dengan manajemen serta organisasi komponen structural ataupun interaksinya mulai dari perencanaan, penerapan, pengendalian, dan perbaikan agar diperoleh kinerja optimum.
- 3) Aspek lingkungan, memberikan dimensi lain pada sistem manajemen operasi yang berupa pentingnya memperhatikan perkembangan dan kecenderungan yang terjadi diluar sistem.

Sedangkan, Prawirosentono (2001:5) menyatakan bahwa ruang lingkup manajemen produksi /operasi secara singkat yaitu :

- a. Perencanaan produksi (PP) atau *production planning*
- b. Pelaksanaan produksi
- c. Pengendalian produksi

Ruang lingkup manajemen produksi dan operasi menurut Ahyari (2002 : 63) akan diuraikan berikut ini.

- 1) perencanaan sistem produksi yaitu terdiri dari perencanaan, produkperencanaan lokasi pabrik, perencanaan letak fasilitas produksi, perencanaan lingkungan kerja, perencanaan standar produksi

- 2) sistem pengendalian produksi terdiri dari pengendalian proses produksi, pengendalian bahan baku, pengendalian tenaga kerja, pengendalian biaya produksi, pengendalian kualitas, pemeliharaan
- 3) sistem informasi produksi meliputi struktur organisasi, produksi atas dasar pesanan, produksi untuk persediaan (pasar)

Dari tiga unsur diatas terjadi suatu proses manajemen yaitu Perencanaan (*planning*), pengarahannya (*organizing*), pengarahannya (*directing*), pengkoordinasian (*coordinating*), pengendalian / pengawasan (*controlling*).

B. Pengawasan

1. Pengertian Pengawasan (*controlling*)

Setelah sistem produksi dipersiapkan oleh perusahaan dengan baik, maka langkah berikutnya yang dilaksanakan perusahaan adalah melakukan kegiatan proses produksi. Kegiatan proses produksi ini merupakan aktivitas terpenting bagi perusahaan pada umumnya tentang bagaimana bahan baku (*input*) yang ada diproses menghasilkan produk (*output*) dengan spesifikasi tertentu sehingga mampu menambah *value* / nilai suatu barang secara efektif dan efisien.

Namun demikian, sistem produksi yang baik belum tentu menghasilkan pelaksanaan proses produksi yang baik pula apabila tidak diikuti dengan pengawasan proses produksi yang memadai. Artinya, dengan adanya sistem produksi yang baik serta diikuti dengan pengawasan proses yang tepat, maka kelancaran pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan dapat dicapai secara efektif dan efisien.

Dalam Kamus Bahasa Indonesia istilah “Pengawasan berasal dari kata awas yang artinya memperhatikan baik - baik, dalam arti melihat sesuatu

dengan cermat dan seksama, tidak ada lagi kegiatan kecuali memberi laporan berdasarkan kenyataan yang sebenarnya dari apa yang diawasi”.

Richard L. Daft (2006 : 9) mengatakan bahwa *controlling* berarti : “mengawasi aktifitas karyawan, menentukan apakah organisasi dapat memenuhi target tujuannya dan melakukan koreksi bila diperlukan”.

Menurut Manulang (1983) menyebutkan bahwa :

“Pengawasan dapat diartikan sebagai suatu proses untuk menetapkan pekerjaan apa yang sudah dilaksanakan, menilainya dan mengoreksi bila perlu dengan maksud supaya pelaksanaan pekerjaan sesuai dengan rencana semula.”

Adapun menurut Handyaningrat (1988) adalah :

“Pengawasan adalah suatu proses dimana pimpinan ingin mengetahui apakah hasil pelaksanaan pekerjaan yang dilakukan oleh bawahannya sesuai dengan rencana, perintah, tujuan atau kebijakan yang telah ditentukan.”

Lebih lanjut ditegaskan oleh (Handyaningrat) bahwa pengawasan harus berpedoman terhadap :

- 1) Rencana (*planning*) yang telah diputuskan,
- 2) Perintah (*order*) terhadap pelaksanaan pekerjaan (*performance*),
- 3) Tujuan dan atau Kebijakan yang telah ditentukan sebelumnya.

Dari beberapa defenisi diatas dapat disimpulkan pengawasan adalah suatu proses yang menentukan tentangapa yang harus dikerjakan, agar apa yang diselenggarakan sejalan dengan rencana, pengawasan hubungannya sangat erat sekali dengan perencanaan.

2. Tujuan Pengawasan

Fungsi pengawasan dalam setiap organisasi adalah sangat penting untuk menjamin terselenggaranya tugas serta fungsi sebagaimana mestinya, untuk mencapai tujuan yang ditetapkan sebelumnya. Adapun untuk mengkaji lebih lanjut apakah sebenarnya yang menjadi tujuan dari pengawasan, dapat disimak beberapa pendapat sebagai berikut, diantaranya

Menurut Soekarno (1986) yang menyatakan bahwa tujuan pengendalian atau pengawasan adalah:

- 1) Untuk mengetahui apakah sesuatu berjalan sesuai dengan rencana yang telah digariskan;
- 2) Untuk mengetahui apakah segala sesuatu dilaksanakan sesuai dengan instruksi serta asas-asas yang telah ditetapkan;
- 3) Untuk mengetahui kesulitan-kesulitan, kelemahan-kelemahan serta kekurangan-kekurangan yang mungkin timbul dalam pelaksanaan pekerjaan;
- 4) Untuk mengetahui segala sesuatu apakah berjalan secara efisien;
- 5) Untuk mencari jalan keluar, bila ternyata dijumpa, kesulitan-kesulitan, kelemahan-kelemahan atau kegagalan kearah perbaikan.

Sedangkan Atmosudirdjo (1982) mengatakan bahwa,

“Tujuan dan hakekat dari pada *controlling* itu adalah membuat penyelenggaraan (*performace*) dan hasilnya (*result, finish*) sesuai dengan rencana (*in accordance with plans*). Akan tetapi disamping itu di dalam praktek, terdapat pula pengawasan yang tujuan dan sifatnya adalah *problem solving* (memecahkan sesuatu masalah), misalnya : meningkatkan keamanan atau *security* (kalau terlampau banyak pencurian, kerusakan, gangguan, dsb), meningkatkan disiplin, meningkatkan kebersihan, meningkatkan higiene. “

Adapun menurut Handyaningrat (1988), bahwa tujuan pengawasan adalah “agar hasil pelaksanaan pekerjaan diperoleh secara berdaya guna (*efisien*) dan berhasil guna (*efektif*), sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan sebelumnya”.

Dari beberapa pendapat di atas dapat ditarik kesimpulan bahwa tujuan dari pengawasan pada dasarnya adalah untuk menjamin bahwa segala aktivitas yang berkaitan dengan pencapaian tujuan organisasi diharapkan sejalan dengan rencana yang telah ditetapkan sebelumnya.

3. Prinsip - Prinsip Pengawasan

Untuk memungkinkan adanya suatu system pengawasan yang efektif dan agar pengawasan itu dapat terarah, maka perlu dipenuhi beberapa, prinsip pengawasan sebagai berikut :

a. Obyektif dan menghasilkan fakta

Pengawasan bersifat obyektif dan harus dapat menemukan fakta-fakta tentang pelaksanaan pekerjaan dan harus berbagai factor yang mempengaruhinya;

b. Sesuai keputusan pimpinan

Untuk mengetahui dan menilai ada tidaknya kesalahan-kesalahan dan penyimpangan. Pengawasan dijalankan berdasarkan dari keputusan pimpinan, yang tercermin dalam :

- 1) Tujuan yang ditetapkan.
- 2) Rencana kerja yang telah ditentukan.
- 3) Kebijakan dan pedoman kerja yang telah digariskan.
- 4) Perintah yang telah diberikan.
- 5) Peraturan-peraturan yang telah ditetapkan.

c. Preventif

Karena pengawasan pada dasarnya adalah untuk menjamin tercapainya tujuan yang telah ditetapkan, yang harus efisien dan efektif, maka pengawasan harus bersifat mencegah jangan sampai terjadi kesalahan kesalahan, berkembangnya dan terulangnya kesalahan-kesalahan.

d. Bukan tujuan tetapi sarana

Pengawasan hendaknya tidak dijadikan tujuan, tetapi sarana untuk menjamin dan meningkatkan efisiensi dan efektifitas pencapaian tujuan organisasi.

e. Efisiensi

Pengawasan haruslah dilakukan secara efisien, bukan justru menghambat efisiensi pelaksanaan pekerjaan.

f. Apa yang salah

Dalam pengawasan janganlah mencari siapa yang salah, tetapi apa yang salah, bagaimana timbulnya sifat kesalahan itu.

g. Membimbing dan Mendidik

Manajemen merupakan pengembangan manusia dan benda. Sebagai suatu fungsi manajemen, maka pengawasan harus bersifat membimbing dan mendidik supaya pelaksana atau pegawai meningkatkan kemampuannya dan dedikasinya untuk melakukan tugas-tugas yang ditetapkan.

Dengan demikian dapat dikemukakan, bahwa pengawasan yang baik harus menggunakan yang dapat dijadikan standar, dan dalam usaha bawahan

melaksanakan pekerjaan agar dapat mencapai tujuan yang diinginkan oleh pimpinan, maka instruksi yang diberikan harus jelas dan tegas. Dengan instruksi yang tegas, bawahan akan dapat melaksanakan apa yang dimaksud atasan dan bawahan tidak mempunyai keraguan dalam melaksanakan tugasnya. Atas dasar inilah pengawasan dilaksanakan. Agar suatu pengawasan dapat berjalan baik, maka mau tidak mau prinsip-prinsip pengawasan yang telah dikemukakan itu haruslah mendapat perhatian sebagaimana mestinya.

4. Fungsi Pengawasan

Agar pelaksanaan pengawasan proses produksi dapat dilaksanakan dengan baik, maka yang perlu diketahui terlebih dahulu adalah tentang fungsi pengawasan proses produksi itu sendiri.

Menurut Winardi (2000 : 589) Fungsi pengawasan dapat dibagi dalam tiga macam tipe, atas dasar fokus aktivitas pengawasan, antara lain:

a. Pengawasan Pendahuluan (*preliminary control*)

Prosedur-prosedur pengawasan pendahuluan mencakup semua upaya manajerial guna memperbesar kemungkinan bahwa hasil-hasil aktual akan berdekatan hasilnya dibandingkan dengan hasil-hasil yang direncanakan. Dipandang dari sudut prespektif demikian, maka kebijaksanaan \rightarrow kebijaksanaan merupakan pedoman-pedoman untuk tindakan masa mendatang. Tetapi, walaupun demikian penting untuk membedakan tindakan menyusun kebijaksanaan - kebijaksanaan dan tindakan mengimplementasikannya. Merumuskan kebijakan-kebijakan

termasuk dalam fungsi perencanaan sedangkan tindakan mengimplementasi kebijaksanaan merupakan bagian dari fungsi pengawasan.

Pengawasan pendahuluan meliputi:

- 1) Pengawasan pendahuluan sumber daya manusia.
- 2) Pengawasan pendahuluan bahan-bahan.
- 3) Pengawasan pendahuluan modal
- 4) Pengawasan pendahuluan sumber-sumber daya finansial

b. Pengawasan pada saat kerja berlangsung (*cocurrent control*)

Concurrent control terutama terdiri dari tindakan-tindakan para supervisor yang mengarahkan pekerjaan para bawahan mereka. Direction berhubungan dengan tindakan-tindakan para manajer sewaktu mereka berupaya untuk:

- 1) Mengajarkan para bawahan mereka bagaimana cara penerapan metode-metode serta prosedur-prsedur yang tepat.
- 2) Mengawasi pekerjaan mereka agar pekerjaan dilaksanakan sebagaimana mestinya.

c. Pengawasan *Feed Back* (*feed back control*)

Concurrent control terutama terdiri dari tindakan-tindakan para supervisor yang mengarahkan pekerjaan para bawahan mereka. Direction berhubungan dengan tindakan-tindakan para manajer sewaktu mereka berupaya untuk:

- 1) Mengajarkan para bawahan mereka bagaimana cara penerapan metode-metode serta prosedur-prosedur yang tepat.
- 2) Mengawasi pekerjaan mereka agar pekerjaan dilaksanakan sebagaimana mestinya.

Proses memberikan pengarahan bukan saja meliputi cara dengan apa petunjuk-petunjuk dikomunikasikan tetapi ia meliputi juga sikap orang-orang yang memberikan penyerahan.

Sedangkan menurut Assauri (2008: 209) untuk dapat melakukan pengawasan dengan sempurna dan efektif, maka pengawasan produksi yang dilakukan hendaknya mempunyai fungsi sebagai berikut :

1. *Routing*

Routing adalah fungsi menentukan dan mengatur urutan kegiatan pekerjaan yang logis, sistematis dan ekonomis melalui urutan mana bahan-bahan dipersiapkan untuk diproses menjadi barang jadi. *Routing* merupakan fungsi teknis pertama dalam pengawasan produksi, yang menentukan dan mengatur urutan yang harus dilalui dalam suatu seri pekerjaan serta fasilitas-fasilitas yang diperlukan untuk tiap-tiap operasi pekerjaan.

2. *Loading dan Scheduling*

Loading merupakan penentuan dan pengaturan muatan pekerjaan (*work load*) pada masing-masing pusat pekerjaan (*work centre*) sehingga dapat ditentukan berapa lama waktu yang diperlukan pada setiap operasi tanpa adanya penundaan atau kelambatan waktu (*time delay*). Sedangkan

scheduling merupakan pengoordinasian tentang waktu dalam kegiatan berproduksi, sehingga dapat diadakan pengalokasian bahan-bahan baku dan bahan-bahan pembantu, serta perlengkapan kepada fasilitas-fasilitas atau bagian-bagian pengolahan dalam pabrik pada waktu yang telah ditentukan.

3. *Dispatching*

Dispatching meliputi pelaksanaan dari semua rencana dan pengaturan dalam bidang *routing* dan *scheduling*. Sebagian besar kegiatan dalam *dispatching* ini terdiri dari penyampaian perintah kepada bagian pengolahan, yang dilakukan sesuai dengan skedul dan urutan pekerjaan yang telah ditentukan.

4. *Follow-up*

Follow-up merupakan fungsi penelitian dan pengecekan terhadap semua aspek yang mempengaruhi kelancaran kegiatan pengerjaan atau produksi. *Follow-up* mencakup usaha-usaha untuk mendapatkan bahan baku yang tidak tersedia tetapi dibutuhkan.

5. Metode Pengawasan

Di dalam pelaksanaan proses produksi metode pengawasan proses produksi yang dipergunakan perusahaan akan mempengaruhi keberhasilan dari pelaksanaan proses produksi tersebut. Menurut Ahyari ada beberapa metode pengawasan / pengendalian proses produksi yang dapat digunakan perusahaan yaitu:

- a. Pengawasan *order*, merupakan metode yang mempergunakan kartu order sebagai alat pengawasannya. Pada prinsipnya Pengawasan *order* akan berusaha dengan sebaik-baiknya agar produk yang dihasilkan oleh perusahaan dapat sesuai dengan *order* atau pesanan yang masuk ke dalam perusahaan. Metode ini akan dianggap berhasil jika produk yang dihasilkan oleh perusahaan sesuai dengan pesanan yang masuk ke dalam perusahaan. Setiap *order* yang masuk memiliki spesifikasi produk tertentu, sehingga untuk mengurangi terdapatnya kesalahan dalam pelaksanaan proses produksi, setiap *order* yang masuk ke dalam perusahaan akan dilengkapi dengan pedoman pelaksanaan proses produksi yang jelas dan tegas.
- b. Pengawasan blok, merupakan metode pengawasan/pengendalian yang hampir sama dengan pengawasan *order*. Di dalam pengawasan blok pelaksanaan produksi akan dilaksanakan dengan berpedoman kepada daftar blok yang ada di dalam perusahaan. Daftar blok merupakan daftar dari produk atau barang yang harus diproduksi sehubungan adanya pesanan dari konsumen atau pelanggan, maupun unruk memenuhi persediaan yang diperlukan di dalam perusahaan. Daftar blok disusun oleh bagian penjualan atau bagian penerimaan *order*, yang penyusunannya didasarkan pada kesamaan produk yang dipesan atau berdasar pada kesamaan proses. Metode ini dianggap berhasil jika dapat memproduksi produk sesuai dengan daftar blok yang ada baik dari segi kuantitas maupun kualitas produk.

- c. Pengawasan arus (*flow control*), adalah aliran bahan baku sampai menjadi produk akhir yang terjadi di dalam penyelesaian proses produksi suatu perusahaan. Pada metode pengawasan arus, kelancaran arus penyelesaian proses produksi dari bahan baku sampai menjadi produk akhir akan sangat di perhatikan. Pada dasarnya pengendalian proses produksi dengan menggunakan metode pengawasan arus akan bertitik tolak pada usaha agar arus proses yang terdapat di dalam perusahaan dari satu bagian ke bagian yang lain akan berjalan dengan baik dan dalam tingkat produksi yang sama pula.
- d. Pengawasan beban, merupakan metode yang menitikberatkan pada perencanaan dan pengawasan terhadap beban yang harus dilaksanakan oleh masing-masing bagian yang ada di dalam perusahaan, terutama bagian kunci dalam pelaksanaan proses produksi. Adapun yang dimaksud bagian kunci adalah bagian yang memproduksi seluruh atau sebagian besar dari produk yang dihasilkan oleh perusahaan.
- e. Pengawasan proyek khusus, merupakan metode pengawasan terhadap proyek khusus yang dilaksanakan perusahaan. Proyek yang cukup besar umumnya tidak akan diawasi dengan menggunakan metode pengendalian proses yang dipergunakan untuk pelaksanaan proses produksi didalam perusahaan, melainkan dengan menggunakan dengan menggunakan metode pengendalian proses yang sesuai dengan pelaksanaan proyek itu sendiri.

- f. Pengawasan pada penyimpangan (*control by exception*), dasar utama dalam pelaksanaan pengawasan pada penyimpangan adalah proses produksi yang menggunakan mesin dan peralatan produksi yang dilengkapi dengan peralatan penunjuk adanya penyimpangan dalam proses produksi yang sedang dilaksanakan. Dengan adanya peralatan penunjuk penyimpangan, maka karyawan yang bertugas untuk mengadakan pengawasan proses dapat melihat ataupun mendengar alarm pertanda terdapat penyimpangan proses dalam perusahaan yang sedang melaksanakan penyelesaian proses produksi.

C. Produksi

1. Pengertian Produksi

Produksi merupakan salah satu bagian yang penting dalam perusahaan yang mengemban fungsi pokok menciptakan dan menambah kegunaan suatu barang atau jasa yang akan dipasarkan kepada konsumen, sehingga dapat dikatakan suatu kegiatan untuk mengolah *input* menjadi *output*. Hasil dari proses produksi bisa berupa barang maupun jasa.

Anoraga dan sudantoko (2002 : 218) mengistilahkan produksi sebagai “aktivitas yang menghasilkan barang baik barang jadi maupun barang setengah jadi, bahan industri dan suku cadang, dan komponen - komponen”.

Dan Merideth (1992) dalam Anoraga dan sudantoko, (2002) mengemukakan bahwa operasi adalah “suatu proses mentransformasikan *input-*

input menjadi *output-output* yang bermanfaat dengan demikian menambah nilai pada beberapa hal”.

“Produksi adalah kegiatan yang bertujuan untuk menciptakan barang atau jasa lain yang mempunyai nilai tambah dan nilai guna yang lebih besar berdasarkan prinsip ekonomi manajerial atau ekonomi perusahaan (Prawirosentono 2007 : 71).”

Sedangkan menurut Sofyan Assauri (2003:11) mengatakan bahwa produksi adalah : “suatu kegiatan atau proses mentransformasikan *input* (masukan) menjadi *output* (pengeluaran), mencakup semua aktivitas atau kegiatan yang menghasilkan barang dan jasa”.

Berdasarkan pengertian produksi yang telah dikemukakan oleh beberapa ahli diatas maka bisa ditarik suatu kesimpulan bahwa setiap kegiatan produksi pada hakekatnya adalah merupakan suatu kegiatan pengolahan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*) yang bisa menambah kegunaan (*utility*) pada barang atau jasa tersebut.

2. Sistem Produksi

Seperti yang kita ketahui manajemen produksi dan operasi merupakan manajemen dari suatu sistem transformasi yang mengkonversikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*) yang berupa barang atau jasa. Sistem merupakan suatu gabungan dari beberapa unit atau elemen yang saling menunjang untuk mencapai tujuan tertentu.

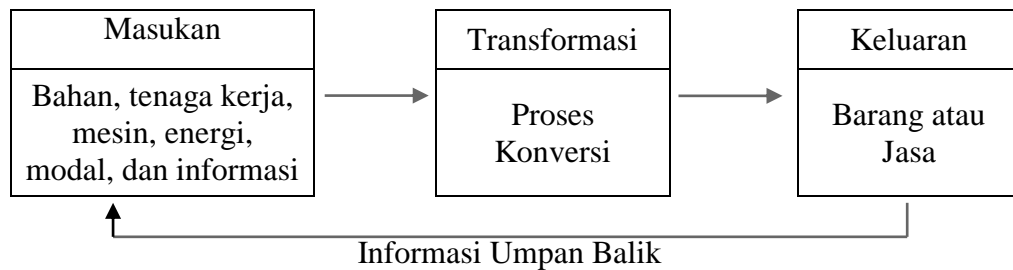
Dengan demikian yang dimaksud dengan sistem produksi menurut Ahyari (1999 : 96) :

“Merupakan gabungan dari beberapa unit atau elemen yang saling berhubungan dan saling menunjang untuk melaksanakan proses

produksi dalam suatu perusahaan tertentu.” Elemen yang dimaksud disini adalah perusahaan, lokasi pabrik, letak dari fasilitas produksi yang dipergunakan, lingkungan kerja karyawan, serta standar produksi yang berlaku dalam perusahaan tersebut.

Sedangkan menurut Assauri (2008 : 39) sistem produksi “adalah suatu keterkaitan unsur - unsur yang berbeda secara terpadu, menyatu dan menyeluruh dalam pentransformasian masukan menjadi keluaran.”

Berikut merupakan bagan dari sistem produksi :



Gambar 1 Sistem produksi (Sumber : Assauri, 2008 : 39)

Berdasarkan gambar 1 diatas, terlihat masukan – masukan tersebut dikonversikan menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa dengan menggunakan teknologi dan metode tertentu. Sistem produksi mengkombinasikan atau menggabungkan komponen – komponen masukan tersebut dalam proses transformasi dengan suatu cara pengorganisasian yang bertujuan untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan. Pada gambar juga diperlihatkan bahwa informasi umpan balik dipergunakan untuk mengendalikan proses dan masukan dalam menghasilkan keluaran yang diinginkan. Kegiatan ini merupakan tanggung jawab seorang manager produksi untuk menggunakan informasi umpan balik secara kontinu menyesuaikan bauran masukan dan teknologi yang dibutuhkan untuk memperoleh keluaran yang diinginkan.

3. Fungsi Produksi

Fungsi produksi merupakan suatu aspek yang penting dalam sebuah perusahaan berikut ini peneliti paparkan fungsi produksi menurut pendapat ahli.

Menurut Assauri (2008 : 35) terdapat empat fungsi terpenting dalam fungsi produksi antara lain:

- a. Proses pengolahan, merupakan metode atau teknik yang digunakan untuk pengolahan masukan (*inputs*). Proses produksi merupakan rangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau *inputs* dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa, yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.
- b. Jasa-jasa penunjang, merupakan sarana yang berupa pengorganisasian yang perlu untuk penetapan teknik dan metode yang akan dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien.

Jasa-jasa pelayanan produksi itu dapat berupa :

- 1) Desain produk, dimana banyak terjadi perubahan atau variasi dari produk yang dihasilkan atau yang dibutuhkan / diinginkan oleh konsumen.
- 2) Teknologi, dimana perusahaan atau industry harus dapat mengikuti perkembangan teknologi. Perkembangan teknologi berdampak pada

bidang peralatan yang digunakan, bahan yang diolah, cara pengolahan yang lebih sederhana, dan kualitas yang dihasilkan lebih baik.

- 3) Cara penggunaan sumber - sumber dimana mesin dan peralatan serta tenaga kerja dan bahan-bahan perlu diupayakan agar dapat dipergunakan secara optimal dan dapat lebih hemat dan lebih efisien.
- c. Perencanaan, merupakan penerapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dalam suatu dasar waktu atau periode tertentu. Perencanaan berfungsi agar kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dapat terarah bagi pencapaian tujuan produksi dan operasi, serta fungsi produksi dapat terlaksana secara efektif dan efisien. Perencanaan yang dilaksanakan dalam hubungannya dengan fungsi produksi dan operasi yaitu:
- 1) Perencanaan produksi dan operasi
 - 2) Perencanaan persediaan dan pengadaan
 - 3) Perencanaan mutu
 - 4) Perencanaan penggunaan kapasitas mesin
 - 5) Perencanaan pemanfaatan sumber daya manusia
- d. Pengendalian atau pengawasan, merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan yang direncanakan, sehingga maksud dan tujuan untuk penggunaan dan pengolahan masukan (*inputs*) pada kenyataanya dapat dilaksanakan. Kegiatan pengendalian dan pengawasan yang dilakukan dalam pelaksanaan fungsi produksi dan operasi antara lain:

- 1) Pengendalian produksi dan operasi
- 2) Pengendalian dan pengawasan persediaan
- 3) Pengendalian dan pengawasan mutu
- 4) Pengendalian dan pengawasan biaya.

4. Jenis-Jenis Proses Produksi

Jenis proses produksi pada dasarnya bermacam-macam, berikut ini beberapa jenis produksi menurut para ahli.

Jenis proses produksi ditinjau dari segi arus proses produksi dibagi menjadi dua (Ahyari, 2002:72), dan proses produksi *intermediate* (Subagyo, 2010 : 12) yaitu :

a. Proses produksi terus menerus (*continues process*)

Pada proses produksi terus menerus terdapat pola atau urutan yang pasti dan tidak berubah-ubah dalam pelaksanaan produksi perusahaan. Pola atau urutan pelaksanaan produksi perusahaan akan selalu sama antara pelaksanaan produksi pada waktu yang lalu, pada saat sekarang, dan pada waktu yang akan datang. Perusahaan yang mempergunakan pola atau urutan yang selalu sama dari periode ke periode berikutnya ini pada umumnya akan memproduksi produk standar, dimana variasi produk adalah relatif kecil apabila dibandingkan dengan jumlah unit dari produk yang dihasilkan.

b. proses produksi yang terputus - putus (*intermitten process*)

pada pelaksanaan produksi dengan menggunakan proses produksi terputus putus terdapat beberapa pola atau urutan pelaksanaan produksi yang digunakan pada hari ini, berbeda dengan pola atau urutan pelaksanaan atau proses yang dipergunakan bulan lalu. Demikian pula atau urutan pelaksanaan produksi yang dipergunakan sekarang barangkali tidak akan digunakan pada pelaksanaan produksi bulan yang akan datang. Adanya variasi produk yang dihasilkan oleh perusahaan yang mempergunakan proses produksi terputus - putus menyebabkan penggunaan pola atau urutan pelaksanaan produksi yang berbagai macam pula.

c. Proses produksi *intermediate*

Dalam kenyataannya kedua macam proses produksi diatas tidak sepenuhnya berlaku. Biasanya merupakan campuran dari keduanya. Hal ini disebabkan macam barang yang dikerjakan memang berbeda, tapi macamnya tidak terlalu banyak dan jumlah barang setiap macam agak banyak (Subagyo, 2010 : 12).

Berdasarkan jenis proses produksi dibagi menjadi dua jenis (Prawirosentono, 2001:8), yaitu :

- 1) Perusahaan dengan produksi terus menerus (*continues process* atau *continues manufacturing*). Perusahaan manufaktur ini beroperasi secara terus menerus untuk memenuhi stok pasar (kebutuhan pasar). Selama stok barang hasil produksi yang terdapat di pasaran masih diperlukan konsumen, perusahaan akan terus memproduksi barang tersebut.

- 2) Perusahaan dengan proses produksi yang terputus - putus (*intermitten process* atau *intermitten manufacturing*). Perusahaan manufaktur yang memproduksi secara terputus - putus menggantungkan proses produksinya pada pesanan (*job order*). Artinya perusahaan ini akan memproduksi membuat suatu jenis barang jika barang tersebut ada yang memesannya. Dan barang yang dibuat harus sesuai dengan permintaan pemesan. Jika tidak ada pesanan (*order*) berarti tidak ada proses produksi. Oleh karena itu, diberi istilah *job order* atau bekerja atas dasar pesanan.

5. Karakteristik Proses Produksi

1. Proses produksi terus menerus (*Continues process*)

Adalah suatu proses produksi dimana terdapat pola urutan yang pasti dan tidak berubah - ubah dalam pelaksanaan produksi yang dilakukan dari perusahaan yang bersangkutan sejak dari bahan baku sampai menjadi bahan jadi (Pangestu Subagyo, 2000: 9).

a. Sifat-sifat atau ciri-ciri

- 1) Produksi yang dihasilkan dalam jumlah yang besar (produktivitas massa).
- 2) Biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan.
- 3) Mesin - mesin yang dipakai dalam proses produksi adalah mesin - mesin yang bersifat khusus (*special purpose machines*).
- 4) Karyawan tidak perlu mempunyai keahlian atau *skill* yang tinggi karena mesin-mesinnya bersifat khusus dan otomatis.

- 5) Apabila terjadi salah satu mesin rusak atau berhenti maka seluruh proses produksi terhenti.
 - 6) Jumlah tenaga kerja tidak perlu banyak karena mesin-mesinnya bersifat khusus.
 - 7) Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses lebih sedikit dari proses produksi terputus-putus.
 - 8) Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan menggunakan tenaga mesin.
- b. Kebaikan proses produksi terus menerus adalah:
- 1) Dapat diperoleh tingkat biaya produksi per unit yang rendah.
 - 2) Dapat dihasilkan produk atau volume yang cukup besar.
 - 3) Produk yang dihasilkan distandarisir.
 - 4) Dapat dikurangnya pemborosan dari pemakaian tenaga manusia, karena sistem pemindahan bahan baku menggunakan tenaga kerja listrik atau mesin.
 - 5) Biaya tenaga kerja rendah, karena jumlah tenaga kerja sedikit dan tidak memerlukan tenaga ahli.
 - 6) Biaya pemindahan bahan baku lebih rendah, karena jarak antara mesin yang satu dengan yang lain lebih pendek dan pemindahan tersebut degerakkan tenaga mesin.
- c. Kekurangan atau kelemahan dari proses produksi terus - menerus adalah:
- 1) Terdapat kesukaran dalam menghadapi perubahan produk yang diminta oleh konsumen atau pelanggan.

- 2) Proses produksi mudah terhenti apabila terjadi kemacetan di suatu tempat atau tingkat proses.
- 3) Terdapat kesalahan dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan.

2. Proses produksi terputus - putus (*Intermitten process*)

Adalah proses produksi dimana terdapat beberapa pola atau urutan pelaksanaan produksi dalam perusahaan yang bersangkutan sejak bahan baku sampai menjadi produk akhir (Pangestu Subagyo, 2000 : 9).

a. Sifat atau ciri-ciri

- 1) Produk yang dihasilkan dalam jumlah yang sangat kecil didasar atas pesanan.
- 2) Mesinnya bersifat umum dan dapat digunakan mengolah bermacam-macam produk.
- 3) Biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan atas fungsi dalam proses produksi atau peralatan yang sama, dikelompokkan pada tempat yang sama.
- 4) Karyawan mempunyai keahlian khusus.
- 5) Proses produksi tidak mudah terhenti walaupun terjadi kerusakan salah satu mesin atau peralatan.
- 6) Persediaan bahan mentah banyak.
- 7) Bahan-bahan yang dipindahkan dengan tenaga manusia.

b. Kebaikan atau kelebihan proses produksi terputus-putus adalah:

- 1) Mempunyai fleksibilitas yang tinggi dalam menghadapi perubahan produk dengan variasi yang cukup besar. Fleksibilitas ini diperoleh dari :
 - a) Sistem penyusunan peralatan.
 - b) Jenis atau type mesin yang digunakan bersifat umum (*general purpose machine*).
 - c) Sistem pemindahan yang tidak menggunakan tenaga mesin tetapi tenaga manusia.
 - 2) Mesin-mesin yang digunakan dalam proses bersifat umum, maka biasanya dapat diperoleh penghematan uang dalam investasi mesin-mesinnya, karena harga mesin-mesinnya lebih murah.
 - 3) Proses produksi tidak mudah terhenti akibat terjadinya kerusakan atau kemacetan di suatu tempat atau tingkat proses.
- c. Kekurangan atau kelemahan proses produksi terputus-putus adalah :
- 1) *Scheduling* dan *routing* untuk pengerjaan produk yang akan dihasilkan sangat sukar karena kombinasi urutan pekerjaan yang banyak dalam memproduksi satu macam produk dan dibutuhkan *scheduling* dan *routing* yang banyak karena produksinya berbeda, tergantung pada pemesanannya.
 - 2) Karena pekerjaan *scheduling* dan *routing* banyak dan sukar dilakukan, maka pengawasan produksi dalam proses sangat sukar dilakukan.

- 3) Dibutuhkan investasi yang sangat besar dalam persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses, karena prosesnya terputus-putus dan produk yang dihasilkan tergantung pesanan.
 - 4) Biaya tenaga kerja dan biaya pemindahan sangat tinggi, karena banyak menggunakan tenaga manusia dan tenaga yang dibutuhkan adalah tenaga ahli dalam pengerjaan produk tersebut.
- (Sukanto Reksohadiprojo dan Indriyo Gitosudarmo, 2000 : 89).

E. Implementasi

1. Pengertian Implementasi

Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia, "implementasi adalah pelaksanaan, penerapan: pertemuan kedua ini bermaksud mencari bentuk tentang hal yang disepakati dulu (Tim Penyusun 2005:427). Sedangkan menurut Susilo (2007:174) "implementasi merupakan suatu penerapan ide, konsep, kebijakan, atau inovasi dalam suatu tindakan praktis sehingga memberikan dampak, baik berupa perubahan pengetahuan, keterampilan maupun nilai dan sikap. Dalam Oxford Advance Learner Dictionary dikemukakan bahwa implementasi adalah "*put something into effect*" (penerapan sesuatu yang memberikan efek atau dampak).

Dari uraian di atas dapat disimpulkan bahwa implementasi adalah penerapan, pelaksanaan, tindakan dari suatu ide, konsep, dan inovasi yang memberikan efek atau dampak.

F. Standar Operasional Prosedur (SOP)

Standar produksi merupakan salah satu aspek penting di dalam perencanaan system produksi yang dapat digunakan sebagai pedoman dalam melaksanakan kegiatan produksi. “Perusahaan yang menggunakan standar produksi dalam pelaksanaan proses produksinya memiliki beberapa kelebihan, yaitu di dalam penggunaan bahan, penggunaan tenaga kerja, waktu yang digunakan untuk proses, bentuk dan ukuran produk, warna produk dan kualitas produk serta penghematan-penghematan di dalam pelaksanaan proses produksi (Ahyari, 1999:223).”

Standar teknis sering dikenal sebagai SOP (*standard operating procedure*). “SOP adalah prosedur kerja yang tertulis (Yuri dan Nurcahyo,2013:134).”

Dari uraian diatas dapat dikatakan bahwa SOP adalah panduan teknis yang berisi serangkaian instruksi atau prosedur kerja yang tertulis yang menggambarkan standar aktivitas dan proses yang berlangsung guna menyamakan persepsi setiap orang yang terlibat dalam kegiatan produksi perusahaan.

H. Tinjauan Penelitian Terdahulu

Penelitian terdahulu sangat diperlukan guna sebagai tambahan referensi dan sebagai salah satu bahan pemikiran bagi peneliti dalam penelitian ini. Penelitian ini mengacu pada penelitian terlebih dahulu yang berhubungan dengan pengawasan proses produksi dan juga penelitian yang berkaitan dengan

semen. Penelitian terdahulu yang digunakan sebagai acuan oleh peneliti rinciannya sebagai berikut.

1. Dwi Puspita Sari (2012) dengan judul Pengendalian Proses Produksi Garmen Pada PT. Busana Mas Surabaya.

Persamaan dari penelitian ini adalah sama – sama mengkaji proses produksi pada suatu perusahaan. Sedangkan perbedaan dari penelitian ini adalah penelitian yang dilakukan oleh Dwi Puspita Sari membahas tentang pengendalian proses produksi Garmen sedangkan pada penelitian ini membahas tentang implementasi pengawasan proses produksi semen.

2. Dani Dwi Aryanto (2013) dengan judul Pelaksanaan pengawasan proses produksi kopi luwak dalam upaya menjaga kualitas pada perseroan Terbatas Perkebunan Nusantara (PTPN) XII (persero) kebun Kalisat Jampit Bondowoso. Adapun persamaan dengan penelitian ini yaitu sama – sama membahas tentang pengawasan proses produksi . Sedangkan perbedaan dari penelitian ini yaitu Dani Dwi Aryanto meneliti tentang kopi Luwak sedangkan penelitian meneliti produk semen .

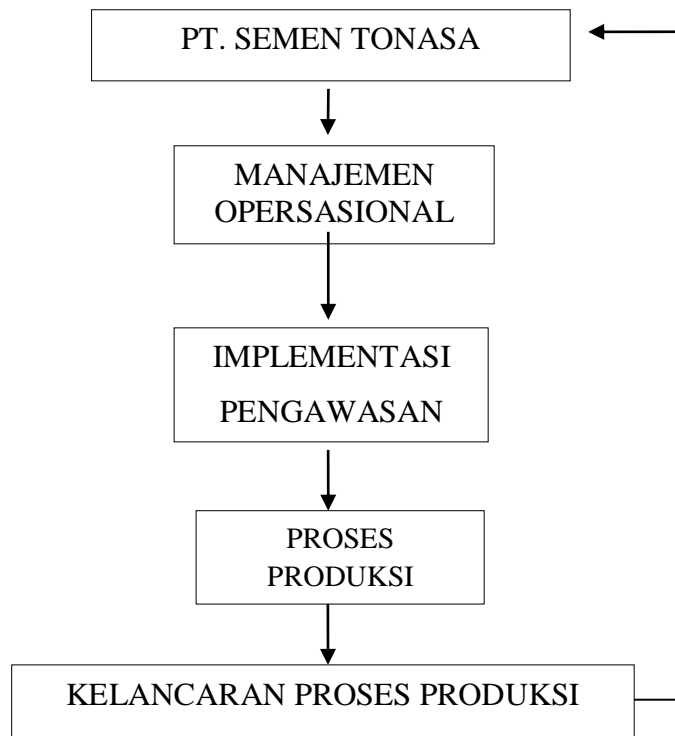
3. Ariska Efa Yuliana (2013) dengan judul Pengendalian proses produksi Edamame Beku (*Frozen Edamame soybeans*) pada PT. Mitratani Dua Tujuh Jember. Persamaan dari penelitian ini yaitu sama – sama membahas proses produksi pada suatu perusahaan. Sedangkan perbedaan dari penelitian ini adalah penelitian yang dilakukan oleh Ariska Efa Yuliana membahas tentang pengendalian proses produksi sedangkan pada penelitian ini membahas tentang implementasi pengawasan proses produksi semen.

4. Senan, dkk. (2013) dengan judul Implementasi Pengawasan Proses Produksi Pada UD. New Water Hasta Agung Jember. Persamaan dengan penelitian ini yaitu sama – sama meneliti tentang implementasi pengawasan proses produksi. Adapun perbedaannya yaitu penelitian yang dilakukan oleh Senan, dkk. ini meneliti produk genteng sedangkan penelitian ini meneliti produk semen.

I. Kerangka Pikir

PT. Semen Tonasa adalah salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi semen tonasa. Perusahaan tersebut mentransformasikan *input* menjadi *output* yang biasa disebut dengan proses produksi. Manajemen operasional meliputi satu rentang kegiatan yang dimulai dari berbagai jenis bahan baku, tenaga kerja manusia, mesin, proses produksi, uang dan diakhiri dengan tersedianya barang atau jasa.

Dalam sebuah perusahaan proses produksi merupakan aspek yang sangat penting sehingga perlu adanya implementasi pengawasan pada proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan. Dengan adanya implementasi pengawasan pada proses produksi maka hal tersebut dapat mendukung kelancaran dari aktivitas produksi. Berdasarkan apa yang telah diuraikan sebelumnya. Maka berikut ini dikemukakan kerangka pikir yang berfungsi sebagai penuntun alur pikir dan sekaligus sebagai dasar dalam merumuskan pembahasan selanjutnya.



Gambar. 2 Bagan Kerangka Pikir

J. Hipotesis

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dikemukakan, maka hipotesis yang diajukan adalah : Diduga bahwa ada implementasi pengawasan proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa Di Kabupaten Pangkep.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Lokasi dan Waktu Penelitian

1. Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan mengambil data tentang bagaimana implementasi pengawasan proses produksi semen PT. Semen Tonasa berlokasi di Biringere Kabupaten Pangkep.

2. Waktu Penelitian

Waktu penelitian ini dilaksanakan selama 2 bulan, terhitung dari bulan April sampai Mei 2017.

B. Informan Penelitian

Informan penelitian adalah orang yang dapat memberikan informasi tentang situasi dan kondisi latar belakang penelitian. Informan merupakan orang yang benar-benar mengetahui permasalahan yang akan diteliti. Dalam penelitian ini yang menjadi informan adalah 5 karyawan bagian produksi pada PT. Semen Tonasa Di Kabupaten Pangkep yang dianggap representatif dan memahami permasalahan yang diteliti.

C. Metode Pengumpulan Data

Untuk mendapatkan data yang dibutuhkan dalam penelitian ini, peneliti menggunakan beberapa teknik pengumpulan data. Teknik tersebut antara lain :

1. Wawancara (*interview*)

Wawancara, Adalah percakapan dengan maksud tertentu. Percakapan itu dilakukan oleh dua pihak, yaitu pewawancara (*interviewer*) yang mengajukan pertanyaan dan terwawancara (*interviewee*) yang memberikan jawaban atas pertanyaan itu (Moleong, 2012 : 186). Wawancara dilakukan untuk memperoleh informasi yang mendalam terkait topik yang diteliti yaitu implementasi pengawasan proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa Di Kabupaten Pangkep. Wawancara dilakukan dengan memberikan sejumlah pertanyaan terstruktur kepada beberapa sampel pimpinan, karyawan maupun orang-orang yang bekerja pada lokasi yang diteliti. Daftar pertanyaan akan terkait mengenai informasi yang dibutuhkan dalam penelitian..

2. Pengamatan langsung terhadap objek (*observasi*),

Merupakan teknik pengumpulan data dengan cara pengamatan secara langsung terhadap objek yang diteliti untuk melihat bagaimana implementasi pengawasan proses produksi semen yang dilakukan oleh PT. Semen Tonasa . Peneliti mengamati, mencatat, memotret aktivitas tersebut

3. Dokumentasi, mengambil data yang sudah ada dari perusahaan dan mengkaji data yang telah ada menjadi salah satu sumber informasi pendukung penelitian.

D. Jenis dan Sumber Data

Adapun jenis dan sumber data yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Data primer

Adalah Merupakan data yang diperoleh peneliti secara langsung dari objek penelitian baik melalui pengamatan langsung, wawancara, maupun metode lain yang masih harus diteliti serta memerlukan pengolahan lebih lanjut lagi.

2. Data sekunder

Adalah data yang berupa informasi dokumen dan catatan-catatan penting lainnya. Yang diperoleh dari data dan *recoard* yang dimiliki oleh perusahaan lokasi penelitian yang sudah diolah.

E. Metode Analisis Data

Untuk membahas masalah yang dikemukakan sebelumnya, maka penulis akan menganalisis data dalam penelitian dengan menggunakan metode analisis deskriptif kualitatif. Analisa ini berdasarkan data yang dinyatakan dalam bentuk uraian informasi kemudian dikembangkan dengan data lainnya untuk mendapatkan kejelasan atau menguatkan suatu gambaran

dalam hal ini mengenai implementasi pengawasan proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa Di Kabupaten Pangkep.

F. Definisi Operasional Variabel

Defenisi operasional variabel digunakan agar tidak menimbulkan penafsiran ganda yaitu dengan memberikan batasan terhadap variabel yang digunakan, variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah implementasi pengawasan proses produksi.

Implementasi pengawasan proses produksi adalah diterapkan kebijakan atau dilakukan sistem pengawasan pada proses produksi, dimana dengan diterapkannya pengawasan proses produksi ini diharapkan dapat menunjang agar proses produksi tetap berjalan dengan lancar tanpa ada kendala yang berarti .

BAB IV

GAMBARAN UMUM OBJEK PENELITIAN

A. Sejarah Berdirinya PT. Semen Tonasa

PT. Semen Tonasa adalah produsen semen terbesar di Kawasan Timur Indonesia. Sejak awal perseroan telah menetapkan diri untuk membawa kehidupan bangsa menjadi lebih berarti melalui kontribusi terhadap pembangunan Nasional, komitmen ini telah menjadi fokus utama perseroan selama masa operasionalnya hingga masa yang akan datang.

Diawali pada tahun 1960, melalui keputusan MPRS (Majelis Permusyawaratan Perwakilan Rakyat Sementara) Republik Indonesia No. II/MPRS/1960 tanggal 5 Desember 1960, ditetapkan untuk mendirikan pabrik semen di Sulawesi Selatan yang berlokasi di Desa Tonasa Kecamatan Balocci Kabupaten Pangkep sekitar 54 Km sebelah Utara Makassar. Pabrik semen Tonasa unit I merupakan proyek di bawah Departemen Perindustrian dan merupakan hasil kerja sama antara Pemerintah Indonesia dengan Pemerintah Cekoslovakia yang dimulai sejak tahun 1960 dan kemudian diresmikan pada tanggal 2 November 1968. Pabrik ini menggunakan proses basah dengan kapasitas terpasang 110.000 ton semen per tahun. Pada tahun 1984 pabrik semen Tonasa unit I dihentikan pengoperasiannya karena dianggap tidak ekonomis lagi.

Selanjutnya demi pengembangan pabrik berdasarkan peraturan pemerintah Republik Indonesia No.54 tahun 1971 tanggal 8 September 1971,

pabrik semen Tonasa ditetapkan sebagai badan usaha Milik Negara yang berbentuk perusahaan Umum (Perum) kemudian, dengan Peraturan Pemerintah Republik Indonesia No.1 tahun 1975 tanggal 9 Januari tahun 1975 bentuk Perum tersebut diubah menjadi perseroan (persero).

Dalam rangka memenuhi kebutuhan semen yang semakin meningkat serta perkembangan kehidupan bangsa yang semakin maju, berdasarkan persetujuan Bappenas No.032/XC-LC/B.V/76 dan No.2854/D.I/IX/76 tanggal 2 September 1976, dibangun pabrik semen Tonasa unit II.

Pabrik yang merupakan hasil kerja sama pemerintah Indonesia dengan Pemerintah Kanada ini beroperasi pada tahun 1980 dengan kapasitas 510.000 ton semen pertahun, kemudian dioptimalisasi menjadi 590.000 ton semen per tahun pada tahun 1991. Pabrik semen tonasa unit II terletak di Desa Biringere, Kecamatan Bungoro Kabupaten pangkep, yang berjarak sekitar 23 km dari pabrik semen Tonasa unit I.

Setelah pembangunan pabrik semen Tonasa unit II pada tahun 1982, maka dilakukan perluasan dengan membangun pabrik semen Tonasa Unit III pada tanggal 30 Oktober 1981 yang berada dilokasi yang sama dengan pabrik semen Tonasa Unit II yang berkapasitas 590.000 ton semen per tahun. Hal ini merupakan kerja sama antara Pemerintah Jerman barat. Dan pembangunan pabrik selesai pada akhir tahun 1984 dan diresmikan oleh Presiden Soeharto pada tanggal 3 April 1985.

Selanjutnya perseroan terus melakukan perluasan pabrik untuk menjawab kebutuhan semen yang semakin meningkat dan berdasarkan surat

Menteri Muda Perindustrian No.182/MPP-IX/1990 tanggal 2 Oktober 1990 dan surat menteri keuangan RI No.51549/MK.013/1990 tanggal 29 November 1990, dilakukan perluasan dengan membangun pabrik semen Tonasa tahap IV yang berkapasitas 2.300.000 ton semen per tahun. Pabrik ini berlokasi dekat pabrik Tonasa Unit II dan unit III.

Selama empat dekade, perseroan memberikan kontribusinya untuk melaksanakan pembangunan guna memenuhi kebutuhan bangsa akan kehidupan yang lebih berarti. Komitmen ini akan terus dilanjutkan untuk menghasilkan kehidupan yang lebih baik bagi nusa dan bangsa di masa yang akan datang. Menjawab tantangan tersebut, melalui RUBSLB No. 24 tanggal 10 Desember 2007, pemegang saham memutuskan untuk menambah kapasitas produksi guna menghadapi pasar kompetitif dalam negeri.

Upaya tersebut dilakukan dengan membangun pabrik Semen Tonasa Unit V dengan kapasitas 2.500.000 ton semen per tahun. Pabrik Semen Tonasa V beroperasi secara komersil sejak 1 Februari 2013. Pabrik Semen Tonasa V dan Power Plant (Pembangkit Listrik) dengan daya 2 x 35 MW diresmikan oleh Presiden RI Susilo Bambang Yudhoyono pada tanggal 19 Februari 2014.

Dengan dibangunnya pabrik Semen Tonasa Unit V, maka total kapasitas produksi terpasang bertambah menjadi kurang lebih 6.000.000 ton semen per tahun dengan power plant sebesar 129 MW.

Perseroan meyakini bahwa dengan pengembangan kapasitas produksi melalui pembangunan pabrik semen Tonasa unit V, perseroan akan senantiasa

berfokus kepada pemenuhan kebutuhan pembangunan nasional serta kemajuan bangsa dan Negara.

PT. Semen Tonasa memiliki 7 unit pengantongan semen yang berlokasi di Makassar, Bitung, Samarinda, Banjarmasin, Bali, dan Ambon dengan kapasitas masing-masing 300.000 metrik ton semen per tahun kecuali Makassar dan Bali yang berkapasitas masing-masing 600.000 metrik ton semen per tahun dan Palu yang berkapasitas 175.000 metrik ton semen per tahun.

PT. Semen Tonasa juga memiliki pelabuhan sendiri yaitu Pelabuhan Biringkasi yang dapat disandari oleh kapal dengan muatan sampai 15.000 DWT berjarak 17 km dari lokasi pabrik.

B. Status Perusahaan

Pada awal berdirinya pabrik Semen Tonasa I dalam masa konstruksi, perusahaan masih berstatus "Proyek" di bawah naungan Departemen Perindustrian dan Pertambangan. Dengan selesainya proyek pembangunan pabrik Semen Tonasa I, pada tanggal 2 November 1968, status perusahaan di tingkatkan menjadi status "Pabrik" sampai dengan tahun 1971. Pabrik Semen Tonasa ditetapkan menjadi BUMN yang berbentuk Perusahaan Perum (PERUM) berdasarkan PP No. 54 tahun 1971 tanggal 8 September 1971.

Pada tahun 1975, perusahaan meningkat menjadi Perusahaan Perseroan (Persero), berdasarkan PP No. 1 tahun 1975. Perubahan bentuk hukum dari PERUM menjadi PERSERO disahkan tahun 1976 dengan akte Notaris Soewarno SH, No. 6 tanggal 9 Januari 1976 di Jakarta dan diperbaiki

dihadapan Notaris. H. Bebas Dg. Lalo SH, No. 64 tanggal 20 Mei 1976. Terakhir dengan perubahan Anggaran Dasar oleh Notaris Hadi Moentoro SH, di Jakarta No. 11 tanggal 12 Desember 1984.

Pada tanggal 15 September 1995, PT. Semen Tonasa mengadakan konsolidasi dengan PT. Semen Gresik (Persero) Tbk, dan kemudian sesuai dengan keputusan RUPS LB pada tanggal 13 Mei 1997, maka 500 lembar saham portepel dijual kepada Koperasi Karyawan Semen Tonasa (KKST), sehingga pemegang saham PT. Semen Tonasa adalah PT. Semen Gresik (Persero) Tbk, dan KKST, karena Sebelum konsolidasi dengan PT. Semen Gresik (Persero) Tbk, pemegang saham PT. Semen Tonasa adalah Pemerintah Republik Indonesia. Konsolidasi PT. Semen Tonasa dan PT. Semen Gresik (Persero) tersebut masih berlangsung hingga sekarang.

C. Visi Dan Misi Perusahaan

1. Visi:

Menjadi Perusahaan Persemenan Terkemuka di Asia Dengan Tingkat Efisiensi Tinggi

2. Misi:

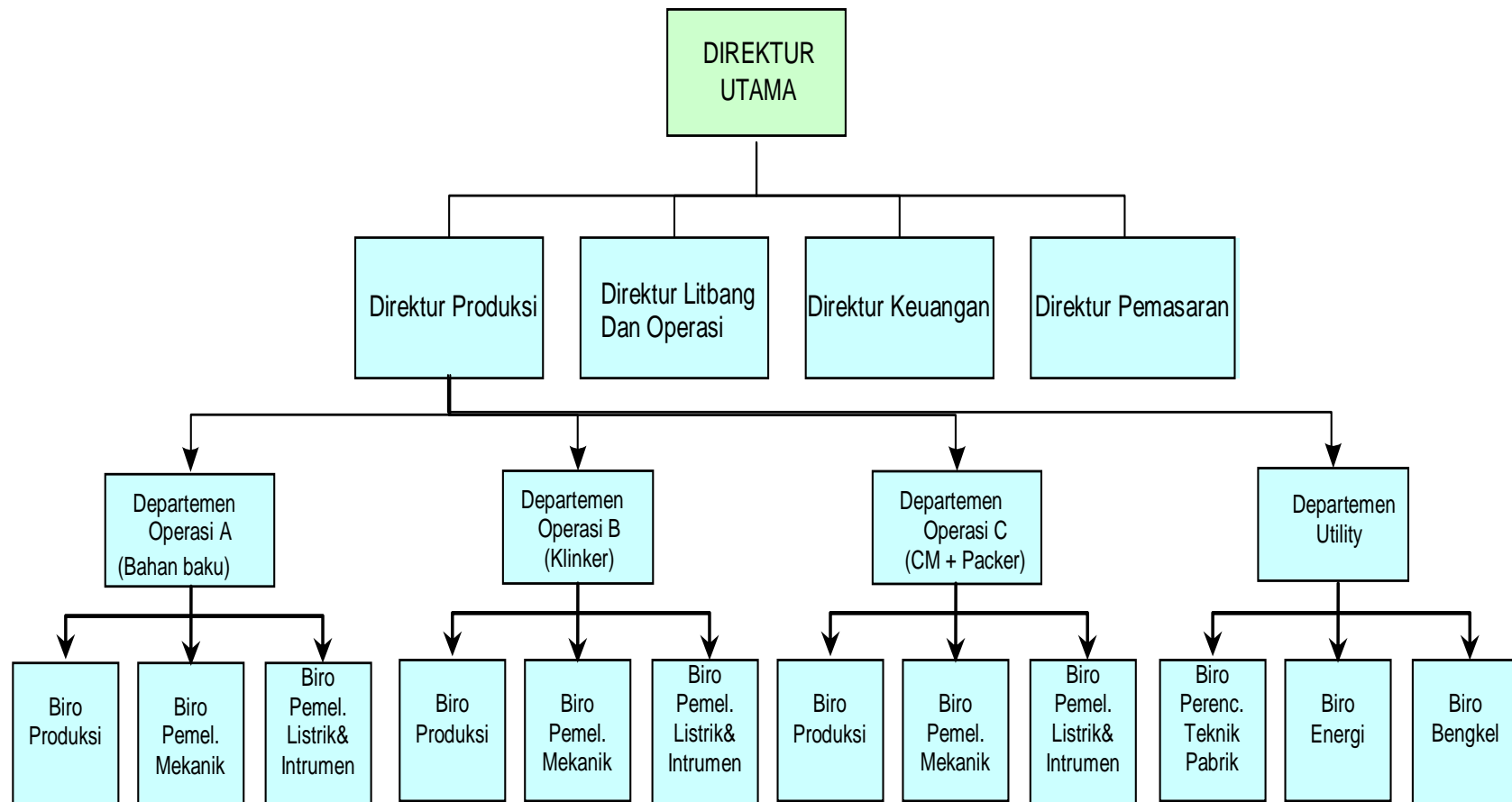
- a. Meningkatkan nilai Perusahaan sesuai keinginan *stakeholders*
- b. Memproduksi semen untuk memenuhi kebutuhan konsumen dengan kualitas dan harga bersaing serta penyerahan tepat waktu.
- c. Menggunakan teknologi yang lebih efisien, aman dan ramah lingkungan.

- d. Membangun lingkungan kerja yang mampu membangkitkan motivasi Karyawan untuk bekerja secara professional.

D. Struktur Organisasi

Adanya struktur organisasi yang baik merupakan salah satu syarat yang penting agar perusahaan dapat berjalan dengan baik. Suatu perusahaan akan berhasil mencapai prestasi kerja yang efektif dari karyawan apabila terdapat suatu sistem kerja sama yang baik, di mana fungsi-fungsi dalam organisasi tersebut mempunyai pembagian tugas, wewenang dan tanggung jawab yang telah dinyatakan dan diuraikan dengan jelas.

Struktur organisasi PT. Semen Tonasa (Persero) mengikuti metode atau prinsip organisasi fungsional yang telah dinyatakan dan diuraikan menekankan pada pemisahan tugas, wewenang dan tanggung jawab secara jelas dan tegas. Didalam struktur organisasi PT. Semen Tonasa (Persero) tersebut terdiri atas beberapa unsur perlengkapan di masa struktur organisasi digambarkan pada skema 1 berikut ini :



Gambar. 3 Struktur Organisasi PT. Semen Tonasa

E. Kegiatan Usaha

PT. Semen Tonasa memiliki kegiatan utama yaitu sebagai produsen bahan bangunan berupa semen yang kemudian dipasarkan keseluruh Indonesia bahkan luar negeri.

1. Berikut Ini Jenis Produk Semen Tonasa

a. Semen Portland Tipe I (OPC)



Semen Portland Tipe I adalah semen hidrolis yang dibuat dengan menggiling terak dan gipsum. Semen Portland Tipe I produksi perseroan memenuhi persyaratan SNI 15-2049-2004 Jenis I dan ASTM C150-2004 Tipe I. Semen jenis ini digunakan untuk bangunan umum dengan kekuatan tekanan yang tinggi (tidak memerlukan persyaratan khusus), seperti bangunan bertingkat tinggi, perumahan, jembatan dan jalan raya, landasan bandar udara, beton pratekan, bendungan/saluran irigasi, elemen bangunan seperti genteng, hollow, brick/batako, paving block, buis beton, roster dan lain-lain.

b. Semen Portland Komposit (PCC)



Semen Portland Komposit adalah bahan peningkat hidrolis hasil penggilingan bersama terak semen Portland dan gipsum dengan satu atau lebih bahan anorganik, atau hasil pencampuran bubuk semen Portland dengan bubuk bahan anorganik lain. Semen Portland Komposit produksi PT Semen Tonasa memenuhi persyaratan SNI 15-7064-2004. Kegunaan semen jenis ini diperuntukkan untuk konstruksi beton umum, pasangan batu bata, plesteran dan acian, selokan, jalan, pagar dinding, pembuatan elemen bangunan khusus seperti beton pra cetak, beton pra tekan, panel beton, bata beton (paving block) dan sebagainya.

c. Semen Portland Pozzolan (PPC)



Semen Portland Pozzolan adalah semen hidrolis yang terdiri dari campuran homogen antara semen Portland dan pozzolan halus, yang diproduksi dengan menggiling klinker semen Portland dan pozzolan bersama-sama atau mencampur secara rata bubuk Semen Portland dan pozzolan atau gabungan antara menggiling dan mencampur, dimana kadar pozzolan 15-40% massa Semen Portland Pozzolan. Semen jenis ini ideal untuk bangunan bertingkat (2-3 lantai), konstruksi beton umum, konstruksi beton massa seperti pondasi plat penuh dan bendungan, konstruksi bangunan di daerah pantai, tanah berair (rawa) dan bangunan di lingkungan garam sulfat yang

agresif, serta konstruksi bangunan yang memerlukan kededapan tinggi seperti bangunan sanitasi, bangunan perairan, dan penampungan air.

2. Berikut ini disajikan data penjualan tahun 2011-2015 PT. Semen Tonasa di Indonesia dan luar negeri.

Tabel.1

Penjualan Tahun 2011-2015 Dalam dan Luar Negeri

| NO . | TAHUN | PENJUALAN (INDONESIA) | PENJUALAN (LUAR NEGERI) |
|--------|-------|-----------------------|-------------------------|
| 1 | 2011 | 3,789,701 | 89,179 |
| 2 | 2012 | 4,511,364 | 117,545 |
| 3 | 2013 | 5,281,765 | 681,528 |
| 4 | 2014 | 5,419,868 | 740,783 |
| 5 | 2015 | 5,450,572 | 676,114 |
| Jumlah | | 24,453,270 | 2,305,149 |

Sumber : data penjualan PT. Semen Tonasa tahun 2011-2015

Dilihat dari data penjualan semen tonasa pada tabel diatas bahwa dalam beberapa tahun mulai dari 2011 – 2014 penjualan semen tonasa terus meningkat dari tahun ke tahun. Namun, pada tahun 2015 penjualan semen tonasa menurun yaitu hanya berkisar 5,450,572 ton pada penjualan dalam negeri dan 676,114 ton pada penjualan luar negeri.

BAB V

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

Dalam penelitian ini, jenis data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder, dimana data primer adalah data kualitatif yaitu data yang berupa keterangan-keterangan yang diperoleh dengan cara melakukan wawancara mendalam secara keseluruhan kepada lima orang pegawai biro operasi 2/3 pada PT. Semen Tonasa (Persero) di kabupaten Pangkep.

Sedangkan data sekunder adalah data kualitatif yaitu data yang berupa segala informasi yang berkaitan dengan variabel penelitian ini.

1. Deskripsi Karakteristik Informan

Informan dalam penelitian ini adalah pegawai devisi produksi pada PT. Semen Tonasa di kabupaten Pangkep. Adapun jumlah informan yang digunakan yaitu 5 orang, berikut ini merupakan data informan berdasarkan pekerjaan.

Tabel 2.

Karakteristik Informan Berdasarkan Pekerjaan

| No. | Nama | Jabatan / Pekerjaan |
|-----|---------|--------------------------------|
| 1. | Sadrakh | Ketua Biro Operasi 2/3 |
| 2. | Abbas | Biro Operasi 2/3 bagian Killen |
| 3. | Suryadi | Adm.Operasi 2/3 |

| | | |
|----|------------|---------------------------|
| 4. | Ardiansyah | Operasi Finish Will |
| 5. | Riduan | Personil Biro Operasi 2/3 |

Sumber : data primer 2017 yang diolah

Berdasarkan tabel 2. Menunjukkan bahwa dalam penelitian ini ada 5 informan yang berasal dari biro operasi 2/3, dimana peneliti mengambil informan ini karena informan tersebut yang paling tepat untuk penelitian ini yaitu mengenai implementasi pengawasan proses produksi semen. Dimana Biro Operasi yang menangani segala hal yang berkaitan dengan produksi.

2. Deskripsi Hasil Penelitian

Data dari hasil penelitian ini didapatkan melalui wawancara mendalam yang dilakukan oleh peneliti pada kurun waktu April sampai Mei 2017. Dimana seluruh informan yang melakukan wawancara mendalam adalah karyawan PT. Semen Tonasa khususnya karyawan pada Biro Operasi 2/3.

Berikut ini disajikan deskripsi wawancara :

Berdasarkan wawancara yang dilakukan peneliti terhadap informan kepala biro Operasi 2/3 PT. Semen Tonasa tentang adakah implementasi pengawasan pada proses produksi semen, berikut :

“Iya, dalam melakukan produksi diterapkan pengawasan atau monitoring agar produksi tetap berjalan lancar dan terhindar dari hal-hal yang merusak keindahan dan kita juga mempunyai ruang control yang disebut central control room (CCR) ” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Dan peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai *central control room*, lalu dijawab sebagai berikut :

“Pada setiap pabrik di PT. semen Tonasa memiliki satu ruang control yang disebut : central control room (CCR). Ruangan ini berfungsi sebagai pemantau segala kegiatan yang terjadi pada proses produksi semen. Jika terjadi kerusakan atau penurunan kinerja alat, maka akan terlihat pada monitor pengontrol dan karyawan CCR akan memberitahukan petugas pabrik mengenai kerusakan tsb, selain itu CCR juga berfungsi sebagai ruangan bagi staf-staf pabrik” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Kemudian peneliti menggali lebih lanjut informasi tentang pengawasan dengan pertanyaan mengenai bagian-bagian apa saja yang diawasi dalam proses produksi Semen Tonasa, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Dalam produksi banyak yang harus diawasi, adapun bagian-bagian itu seperti, yang diawasi secara umum itu ada dua jenis yaitu kualitas dan kuantitasnya,. Khususnya ada tiga yaitu pengawasan pada target bagian tercapai, pengawasan peralatan, pengawasan agar personil tetap aman” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Selanjutnya peneliti lebih lanjut menanyakan apakah maksud dari pengawasan kualitas dan kuantitas, lalu informan menjawab :

“kalau kualitas pengawasannya itu diambil alih oleh unit penjamin mutu yang dimana semen ini sebelum di pasarkan harus lulus uji lab terlebih dahulu. Kemudian tim operasi atau produksi menghandle dan mengawasi bagian kuantitasnya agar tetap sesuai target yang ingin dicapai ” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Lanjut peneliti menggali informasi tentang bahan-bahan apa saja yang dibutuhkan dalam pembuatan semen pada PT. Semen Tonasa ini, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Bahan yang dibutuhkan yaitu bahan baku dan bahan bakar alternatif (AFR)” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Kemudian peneliti menanyakan tentang adakah pengawasan pada bagian bahan- bahan tersebut agar dapat mencapai target yang diinginkan, lalu dijawab sebagai berikut :

“Ya tentu saja dilakukan pengawasan mulai dari pembelian, penyimpanan hingga pemakaian bahan baku, dan bahan bakar alternatif, dan ini sesuai dengan SOP” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Lanjut peneliti menggali informasi dengan mengajukan pertanyaan tentang apa-apa saja yang dijadikan sebagai bahan baku semen tonasa, kemudian beliau menjawab sebagai berikut :

“Bahan baku ada dua yaitu bahan baku utama dan bahan baku tambahan. Bahan baku utama seperti kapur dan tanah liat sedangkan bahan baku tambahan yaitu pasir silica dan gypsum” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Selanjutnya peneliti mengajukan pertanyaan mengenai pengawasan seperti apa yang diterapkan pada bahan baku tersebut, dan dijawab sebagai berikut :

“Adapun pengawasan yang dilakukan pada bahan baku yaitu pengawasan saat pemakaian, pada target mutu dan kualitasnya agar proses produksi lancar sesuai target kapasitas dan kuantitasnya” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Lalu peneliti bertanya lagi lebih lanjut mengenai bahan baku berasal dari mana dan mengapa memilih bahan tersebut, dan jawaban beliau sebagai berikut :

“Bahan baku semen ini diperoleh dari gunung yang jaraknya tidak jauh dari pabrik semen tonasa 2/3 dan mengapa menggunakan bahan tersebut karena bahan tersebut yang paling sesuai untuk dijadikan produk semen tonasa ini. Dan ini juga sudah ketetapan dari PT. Semen Indonesia” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Kemudian peneliti menggali informasi lebih dengan mengajukan pertanyaan mengenai apakah pengawasan dilakukan secara bertahap dan apakah dalam pengawasan tersebut menggunakan SOP, dijawab oleh informan sebagai berikut :

“Disini pengawasan dilakukan secara Continue atau secara berkelanjutan dan dalam pengawasan atau monitoring yang menggunakan SOP yaitu pada pemakaian bahan bakar dan bahan baku alternatif (AFR)” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Selanjutnya peneliti bertanya lebih lanjut mengenai bagaimana proses pengolahan bahan baku hingga menjadi produk semen dan dalam proses tersebut bagaimana bentuk pengawasannya, jawaban beliau sebagai berikut :

“Proses pembuatan dilakukan secara kering (Dry Process) yang meliputi : Quarry, crusher, Raw Material , Dalam proses penggilingan tersebut selalu mendapatkan pengawasan dari laboratorium sehingga raw material yang dihasilkan langsung siap dibakar. Kemudian dimasukkan ke Kiln/Tungku Putar Dan proses akhir yaitu Finish Mill. Selain pengawasan laboratorium, pengawasan dilakukan secara intensif sepanjang proses produksi dilakukan, agar terhindar dari segala penyimpangan-penyimpang yang dapat menyebabkan tidak lancarnya proses produksi sesuai SOP” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Lalu peneliti lebih lanjut menggali informasi kepada informan mengenai apakah proses produksi Semen Tonasa diolah dalam sebuah pabrik, dan dijawab sebagai berikut :

“Sudah pasti itu, tanpa ada pabrik proses produksi tidak akan berjalan” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Selanjutnya peneliti menggali informasi lagi mengenai dalam produksi Semen Tonasa berapa pabrik yang dibutuhkan, jawabannya sebagai berikut:

“Secara keseluruhan PT. Semen Tonasa memiliki empat pabrik yang masih aktif dan beroperasi, dan disini di biro operasi 2/3 ada dua unit pabrik yaitu pabrik tonasa unit 2 dan pabrik tonasa unit 3 ” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Kemudian peneliti bertanya lebih lanjut lagi tentang pabrik yang digunakan, Apakah didalamnya terdapat komponen peralatan mesin, dan dijawab sebagai berikut :

“Ya karena mesin adalah kompnen penting atau vital sebuah pabrik” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Selanjutnya peniliti bertanya lebih lanjut lagi mengenai apakah dilakukan pengawasan pada mesin tersesbut, dan pengawasan tersebut apakah dilakuka secara berkala, jawaban beliau sebagai berikut :

“Ya, dan untuk pengawasannya itu dilakukan oleh biro maintenance atau bagian mesin, dan pengawasan ada secara berkala/periodic, dan ada namanya waktu over haul , dan dilkukan perawatan mesin sebelum dan sesudah terjadi kerusakan” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Dan peneliti mengajukan pertanyaan lagi mengenai Berapa karyawan yang ada pada bagian produksi, dan skill apa saja yang harus dimiliki karyawan yang ada pada bagian produksi ? dan Apakah skill tersebut harus sesuai dengan jenis proses produksi yang dilakukan?

“Secara kesuluran tim produksi yang ada di tonasa ada 1.200 karyawan dan skill yang dimiliki berbeda – beda sesuai dengan basic masing – masing, dan itu harus sesuai dengan kegiatan produksi yang dilakukan” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Kemudian informasi digali lebih dalam lagi oleh peneliti dengan mengajukan pertanyaan adakah pengawasan untuk tenaga kerja, jawaban beliau sebagai berikut :

“Ada, untuk menghindari kecelakaan kerja maka dilakukan kegiatan safety patrol, pengawasan terhadap unsafe action dan unsafe condition serta pengawasan pekerjaan di dalam proses produksi” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Selanjutnya, peneliti mengajukan pertanyaan mengenai produk apa yang dihasilkan dari proses produksi tersebut, dan dijawab sebagai berikut:

“Di Biro Operasi 2/3 ini yang dihasilkan yaitu klinker (semen belum jadi) dan Semen (klinker ditambah gypsum kemudian digiling)” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Kemudian peneliti lebih lanjut mengajukan pertanyaan kapasitas produksi yang semestinya dihasilkan perhari, jawaban beliau sebagai berikut :

“Kapasitas yang dihasilkan yaitu, operasi kilen (klinker / semen belum jadi) 1.800 ton / day (hari) dan semen 2.200 ton / unit produksi” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Dan peneliti mengajukan pertanyaan lagi mengenai apakah diterapkan pengawasan pada produk akhir, jawaban beliau sebagai berikut :

“Iya produk akhir hingga pengantongan tetap di monitoring agar terhindar dari hal-hal yang tidak sesuai dengan target kualitas kapasitas dan kuantitasnya” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Selanjutnya lebih lanjut peneliti menggali informasi dengan mengajukan pertanyaan bagaimana bentuk pengawasan produk tersebut, dijawab sebagai berikut”

“Tetap dimonitoring dan dievaluasi agar tetap sesuai dengan kebutuhan konsumen, dan tetap diawasi agar tidak terjadi kebocoran

pada kantong semen yang kemudian produk akhir disimpan pada penyimpanan di silo.” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Dan peneliti mengajukan pertanyaan lagi mengenai apakah ada produk yang dikategorikan rusak sehingga tidak layak untuk dipasarkan dan jawaban beliau sebagai berikut :

“Produk rusak? Ada dan produk yang rusak itu akan dibuang” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

Kemudian peneliti menggali informasi lebih lanjut mengenai hasil dari pengawasan yang diterapkan pada proses produksi semen dan dijawab sebagai berikut:

“Hasil dari diterapkannya pengawasan adalah kelancaran dan target tercapai sesuai kapasitas dan kuantitas. Atau dengan kata lain tercapainya RKAP (Rencana Kerja dan Anggaran Perusahaan)” (wawancara pada hari senin tanggal 22 Mei 2017).

B. Pembahasan

Hasil penelitian diatas merupakan proses penelitian lapangan yang telah dilakukan peneliti dengan pemenuhan persyaratan administrasi penelitian. Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kualitatif tentang bagaimana implementasi pengawasan proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa kabupaten Pangkep.

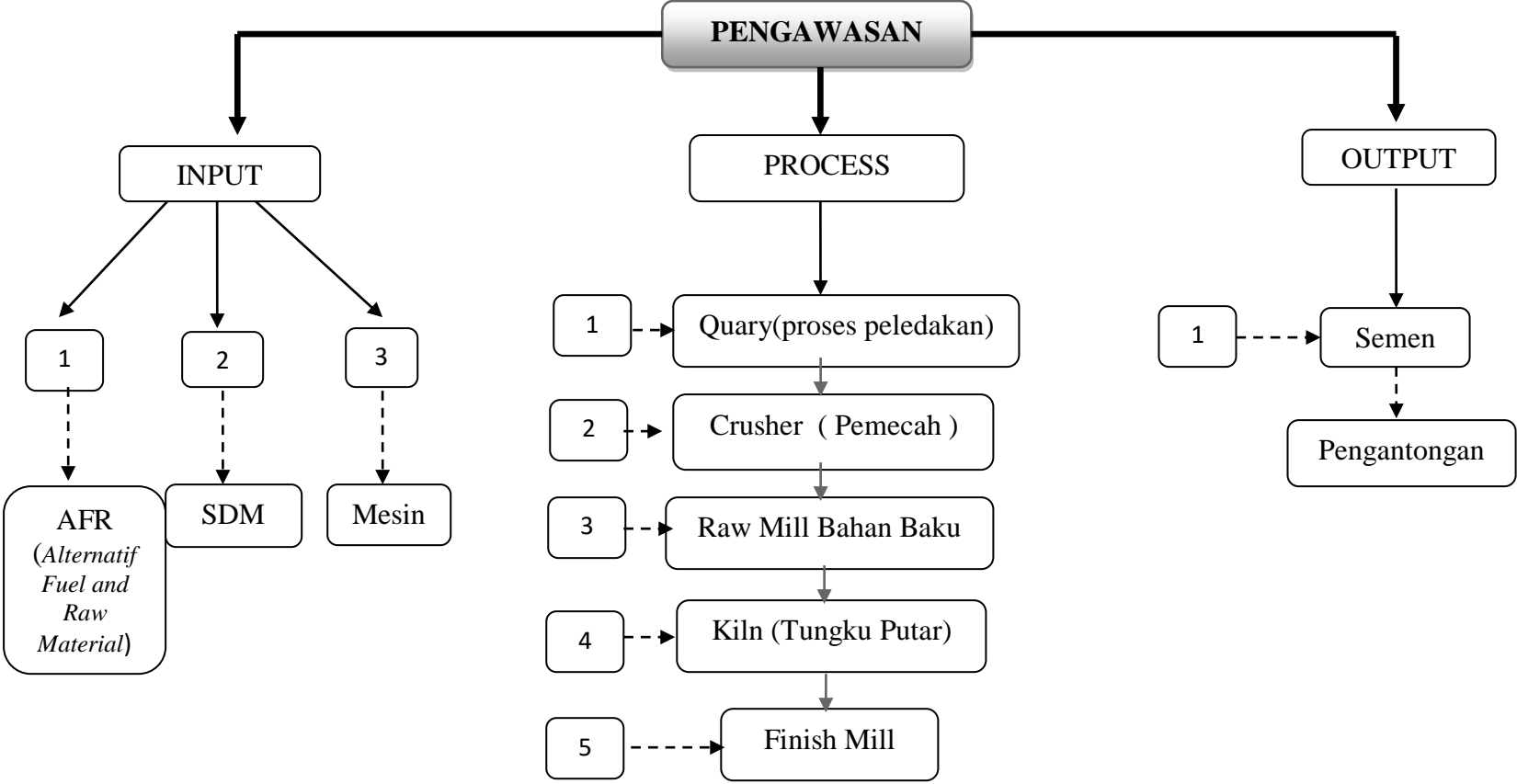
PT. Semen Tonasa merupakan salah satu produsen semen. Dimana PT. Semen Tonasa melakukan produksi secara terus menerus (*continues process*). Dalam rangka mencapai tujuan perusahaan yaitu untuk memperoleh keuntungan yang maksimal, sudah tentu perusahaan secara *continue*

melakukan aktifitas-aktifitas termasuk kegiatan memproduksi suatu barang atau jasa, sehingga dilakukan pengawasan secara intensif agar proses produksi tetap berjalan lancar. Dalam hal ini seluruh porsenil karyawan biro operasi 2/3 diwajibkan bertindak sebagai pengawas pada setiap kegiatan produksi semen yang dilakukan.

Selain itu pada setiap pabrik di PT. semen Tonasa memiliki satu ruang control yang disebut *central control room* (CCR). Ruangan ini berfungsi sebagai pemantau segala kegiatan yang terjadi pada proses produksi semen. Jika terjadi kerusakan, hal yang tidak sesuai dengan standar produksi atau penurunan kinerja alat. Maka akan terlihat pada monitor pengontrol dan karyawan CCR akan memberitahukan petugas pabrik mengenai kerusakan tersebut, selain itu CCR juga berfungsi sebagai kantor bagi staf-staf pabrik.

Berikut skema pengawasan pada produksi semen tonasa sebagai berikut:

SKEMA PENGAWASAN PROSES PRODUKSI



Gambar. 4 Skema Pengawasan Pada Produksi Semen Tonasa

1. Pengawasan Tahap *Input*

a. Pengawasan pada *Alternatif Fuel and Raw Material* (AFR)

Bahan baku merupakan material atau bahan dasar yang diperlukan untuk memproduksi suatu produk. Oleh karena itu didalam perusahaan tersedianya bahan baku untuk keperluan produksi merupakan sesuatu yang mutlak diperlukan. Perusahaan dalam menghasilkan produk yang berkualitas diperlukan bahan baku yang berkualitas pula. Berikut ini bahan baku yang digunakan dalam kegiatan produksi semen tonasa yaitu pasir silica 1-2 % , gypsum 3% , tanah liat 18 % dan batu kapur 80 %.

Dan bahan bakar alternatif merupakan semua jenis bahan yang dapat digunakan sebagai pengganti bahan bakar batubara dan minyak yang mempunyai nilai ekonomis lebih rendah dari batubara dan minyak. Mulai dari pembelian, penerimaan dan penyimpanan hingga pemakaian bahan baku dan bahan bakar alternatif (*Alternatif Fuel and Raw Material*) ini dilakukan pengawasan sesuai dengan *standar operational procedur* (SOP).

Adapun uraian kegiatan penerimaan dan penyimpanan *Alternatif Fuel and Raw Material* sesuai SOP yaitu penerimaan dan penyimpanan AFR sesuai prosedur yang berlaku, dimana staf AFR mengawasi kegiatan penerimaan dan penempatan harian AFR dan mencatatnya pada *form monitoring* penerimaan dan penyimpanan AFR. Apabila penyimpanan tidak sesuai prosedur yang berlaku, maka harus diinformasikan ke koordinator AFR untuk segera ditindak lanjuti.

Berikut pengawasan dalam pembelian bahan bakar dan bahan alternatif yaitu:

- 1) Memonitor semua aspek-aspek pembelian bahan bakar dan bahan alternatif dari aspek lingkungan.
- 2) Staf AFR melakukan pengawasan dan survey ketempat bahan bakar dan bahan baku yang akan di beli.

Dan adapun prosedur monitoring pemakaian AFR yaitu :

- a) Berdoalah dahulu sebelum memulai pekerjaan
- b) Mengatur pelaksanaan kegiatan pemakaian AFR dan mengawasi operasional kegiatan sesuai dengan prosedur yang berlaku.
- c) Mengecek dan mengontrol target pemakaian AFR dilapangan melalui data-data laporan shift.
- d) Mengecek dan mengontrol target harian pemakaian AFR berdasarkan laporan dari regu shift operasi AFR.
- e) Melakukan *monitoring* dan evaluasi kegiatan pemakaian harian AFR bersama-sama dengan seksi AFR.
- f) Melakukan pengecekan persediaan (potensi) AFR dilapangan dan pengontrolan target harian pemakaian AFR bersama-sama dengan seksi AFR (melakukan review terhadap kendala yang terjadi selama kegiatan operasional) .
- g) Melakukan review terhadap laporan kegiatan operasional AFR berkoordinasi dengan seksi AFR sesuai target pemakaian.

Tujuan dari dilakukannya pengawasan pemakaian AFR yaitu menghindari kurangnya pasokan AFR dan kurangnya pemakaian di kiln karena bahan bakar alternatif basah.

b. Pengawasan pada Tenaga Kerja / porsenil Biro Operasi 2/3

Salah satu aspek penting dalam suatu perusahaan adalah tenaga kerja. Tenaga kerja merupakan bagian dari kegiatan produksi karena tanpa tenaga kerja suatu kegiatan produksi tidak akan berjalan. Begitu pula pada PT. Semen Tonasa, tenaga kerja merupakan faktor penting sehingga perlu dilakukan pengawasan pada tiap aktifitas produksi yang dilakukan agar keamanan para porsenil atau tenaga kerja tetap terjaga. Berdasarkan evaluasi atas data kecelakaan kerja dan rencana pengembangan di tahun-tahun mendatang. Perseroan menekankan pencegahan kejadian kecelakaan kerja yang didalamnya terdapat pengawasan, melalui pelaksanaan berbagai kegiatan mencakup sebagai berikut:

- 1) Program penilaian 5R (Ringkas, Resik, Rapi, Rawat, Rajin) setiap bulan.
- 2) Program audit internal yang dilakukan oleh Internal Audit, setahun sekali
- 3) Program audit eksternal yang dilakukan oleh Sucofindo dan SGS, setahun sekali.
- 4) Melakukan kegiatan *safety patrol*, pengawasan terhadap *unsafe action* dan *unsafe condition* serta pengawasan pekerjaan di dalam proses produksi.
- 5) Melakukan kegiatan *safety talk* 2 minggu sekali dalam unit kerja.

- 6) Pengadaan Alat Pelindung Diri (APD).
- 7) Pembuatan dan perawatan rambu norma K3 (*Safety Promotion*).

Pengawasan juga diterapkan dalam Aspek keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pada setiap *standar operational procedur* (SOP) yang ada, seperti berikut ini :

- 1) Masing-masing porsenil lapangan selalu terhubung dan dimonitoring oleh karyawan CCR (*central control room*)
- 2) Setiap masuk kedalam mill dipastikan bahwa daerah tersebut atau alat tersebut sudah diamankan dan diinformasikan terlebih dahulu pada CCR, kemudian tekan tombol *emergency stop*, setelah kondisi aman.
- 3) Apabila pekerjaan sudah selesai, diinformasikan ke pengendali dan pengawas operasi di CCR untuk diambil alih dan disiapkan operasinya.

c. Pengawasan Pada Mesin

Dalam kegiatan produksinya PT. Semen Tonasa menggunakan pabrik, yang didalamnya terdapat komponen mesin yang harus diawasi secara berkala. Jika, salah satu mesin rusak atau performance alat kurang maksimal maka kegiatan produksi akan terhambat sehingga target produksi tercapai berdasarkan RKAP .

Adapun pengawasan alat *Raw Mill*, sesuai SOP yaitu sebagai berikut:

- 1) Semua aktifitas di area *raw mill 2* harus mengikuti prosedur yang berlaku dan pihak yang bersangkutan harus memonitor atau mengawasi kegiatan-kegiatan unit kerja sesuai dengan seksi operasi *Raw Mill 2-3*.

- 2) Diperlukan pengawasan dan pengecekan terhadap alat-alat yang lebih maksimal untuk meningkatkan kehandalan alat.

2. Pengawasan pada tahap proses produksi

Proses produksi semen yang dilakukan oleh PT. Semen Tonasa pada unit 2 dan 3 dilakukan secara kering (*Dry Process*) yang meliputi :

- a. *Quary*, yaitu batu kapur diledakkan dengan menggunakan bahan peledak. Lalu dengan alat-alat berat batu kapur itu dipilih yang mempunyai diameter maksimum 170 cm, selanjutnya dimuat dan diangkut dengan menggunakan *Damp Trucks* ke atas pemecah.
- b. Lalu *crusher* yaitu Tanah liat yang merupakan hasil *quary* dipecah oleh Hammer Crusher menjadi ukuran yang kecil-kecil dengan diameter maksimum 36 cm.
- c. Dengan menggunakan *Raw Material* yaitu Batu kapur, clay dan pasir silika secara bersama-sama digiling dalam raw material hingga silo. Dalam proses penggilingan tersebut selalu mendapatkan pengawasan dari laboratorium sehingga *raw material* yang dihasilkan langsung siap dibakar.
- d. Kemudian dimasukkan ke *Kiln/Tungku Putar* yaitu hasil *Raw mill* yang berasal dari silo diangkut ke kiln untuk dibakar dengan temperatur 1350 – 1500 °C sehingga dapat menghasilkan klinker. Pada tahap ini dilakukan pengawasan mutu kemudian jika mutu klinker bagus maka akan di bawa ke finish mill tetapi jika klinker jelek maka akan dibuang

ke *field yard*. Dalam pembuangan klinker ini pun personil lapangan di haruskan untuk mengawasi dan memastikan lokasi *open yard* aman untuk membuang *klinker* (*open yard* adalah lapangan terbuka tempat membuang *klinker* dengan kualitas jelek) sesuai dengan SOP.

- e. Dan proses akhir yaitu *Finish Mill* yaitu dimana Klinker bersama-sama gypsum yang dengan perbandingan 94 : 4 digiling untuk selanjutnya di dalam proses *finish mill* menghasilkan semen. Semen hasil penggilingan ini kemudian disimpan dalam silo-silo. Semen yang dihasilkan ini siap untuk dikantongkan atau diangkut ke pelabuhan Biringkassi.

Selain pengawasan laboratorium, pengawasan dilakukan secara intensif sepanjang proses produksi dilakukan, agar terhindar dari segala penyimpangan-penyimpangan yang dapat menyebabkan tidak lancarnya proses produksi.

- a. Dalam hal ini dua porsenil diturunkan, yaitu:
 - 1) Satu porsenil *kiln* untuk mengawasi operasional *dump truck* dalam proses penimbangan.
 - 2) Satu porsenil *Finish Mill* untuk mengawasi kelancaran *loading* di *hopper*.
- b. Setelah porsenil siap di area masing-masing pengawas menginformasikan ke CCR mulai memasukkan klinker ke LBS (*low burnt silo*).

- c. Operator CCR mulai memasukkan klinker ke LBS. Mencatat waktu pengisian klinker di LBS, serta mencatat *counter kiln feed*, waktu yang dibutuhkan dalam *drop test* yaitu 6-8 jam.
- d. Operator CCR menjaga kondisi *kiln* agar tetap stabil sebagai berikut
 - 1) *Feed kiln* harus tetap dijaga/dipatok jumlah umpan yang telah disepakati
 - 2) Menjaga agar mutu tetap dijaga dalam kondisi baik
 - 3) Menjaga agar *Raw Mill* tetap dalam kondisi 2 unit beroperasi
 - 4) Menjaga sedapat mungkin *Finish Mill* beroperasi 2 unit
 - 5) Menjaga 21719M01 tetap beroperasi agar *klinker* tetap lancar untuk loading di *hopper*.

3. Pengawasan Pada Tahap *Output* (Produk Akhir)

Produk yang diproduksi oleh PT. Semen Tonasa ada dua yaitu klinker (semen belum jadi) dan semen (klinker dicampur gypsum kemudian digiling). Dengan kapasitas yang dihasilkan yaitu, operasi kilen (klinker / semen belum jadi) 1.800 ton / day (hari) dan semen 2.200 ton / unit produksi. Produk tersebut tetap di monitoring agar terhindar dari hal-hal yang tidak sesuai dengan target kualitas kapasitas dan kuantitasnya. Dan Tetap dimonitoring dan dievaluasi agar kualitas mutu terjaga dan sesuai dengan kebutuhan konsumen, kemudian produk tersebut disimpan pada penyimpanan di silo kemudian di pasarkan kemasyarakat. Sebelum dipasarkan semen melalui tahapan pengantongan, dalam hal ini kebijakan pengawasan kualitas dan

standarisasi terhadap proses pengantongan semen dilakukan juga oleh PT. Semen Indonesia. Hal ini dilakukan agar proses pengantongan semen berkualitas dan tidak terjadi kerusakan yang berupa kebocoran, kantong yang jebol, desain kantong yang kurang bagus ataupun isi yang tidak pas.

Berikut pengawasan yang dilakukan pada pengantongan semen yaitu:

- a. Pengawasan secara *continue* dilakukan untuk menghindari kantong pecah dan bocor pada saat pengantongan.
- b. Melakukan pengawasan dan menjaga proses sesuai dengan prosedur untuk mencegah lem kantong kurang kering, dan lem yang tidak rata.
- c. Melakukan pengawasan terhadap kinerja operator-operator baru yang belum berpengalaman untuk mengurangi kesalahan yang disebabkan oleh human eror, serta melakukan pelatihan/ training untuk meningkatkan skill untuk Kurangnya pengalaman kerja, kelelahan, kurang fokus, dan lengah dalam pengamatan alur proses pengatongan semen serta operator kurang teliti dalam menjalankan alur proses.
- d. Meningkatkan pengawasan terhadap kualitas bahan baku kantong semen sebelum masuk ke dalam unit packer agar terhindar dari mutu kertas dan bahan pembuat lem jelek.

Hasil penelitian dan fakta dilapangan menunjukkan bahwa pihak manajemen biro operasi 2/3 pada PT. Semen Tonasa telah menerapkan sistem pengawasan pada setiap aspek kegiatan-kegiatan produksi yang dilakukan sesuai dengan instruksi kerja yang berlaku disertai dengan *standar*

operational procedur (SOP). Dan dalam pengawasan tersebut terdapat satu pusat pengawasan dan pengendali operasi yang disebut ruang control atau *central control room (CCR)*. Ruangan ini berfungsi sebagai pementau segala kegiatan yang terjadi pada proses produksi semen. Jika terjadi kerusakan, hal yang tidak sesuai dengan standar produksi atau penurunan kinerja alat. Maka akan terlihat pada monitor pengontrol dan karyawan CCR akan memberitahukan petugas pabrik mengenai kerusakan tersebut, selain itu CCR juga berfungsi sebagai kantor bagi staf-staf pabrik.

Pengawasan yang dilakukan biro operasi 2/3 pada kegiatan produksi semen tonasa sudah pasti memiliki suatu tujuan. Dan berdasarkan hasil wawancara, dan observasi yang dilakukan oleh peneliti hasil dari implementasi pengawasan proses produksi semen ini yaitu kelancaran proses produksi dan target tercapai sesuai kapasitas dan kuantitas. Atau dengan kata lain kelancaran proses produksi sesuai dengan RKAP (Rencana Kerja dan Anggaran Perusahaan) yang telah ditetapkan.

Dengan demikian penerapan pengawasan pada proses produksi di mulai dari pengawasan tahap *input* atau pengawasan tahap pendahuluan hingga dengan hasil pengawasan / *feed back*, hal demikian mendukung pendapat dari Winardi (2000 : 589) yang menyatakan bahwa:

“ pengawasan dapat dibagi dalam tiga macam tipe, atas dasar fokus aktivitas pengawasan, antara lain Pengawasan Pendahuluan (*preliminary control*), Pengawasan pada saat kerja berlangsung (*cocurrent control*), dan Pengawasan *Feed Back (feed back control)*.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan maka hasil penelitian dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Pada PT. Semen Tonasa terkhusus pada Biro Operasi 2/3 telah menerapkan pengawasan pada proses produksi Semen Tonasa. Pengawasan dilakukan mulai dari bahan baku dan bahan bakar alternatif (AFR), tenaga kerja, mesin, proses pengolahan/transformatasi hingga pada produk akhir.
2. Implementasi pengawasan Proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa Biro Operasi 2/3 menggunakan *Standar Operational Procedur* (SOP).
3. Hasil dari implementasi pengawasan proses produksi yang dilakukan oleh pihak manajemen dan karyawan Biro Operasi 2/3 adalah kelancaran proses produksi dan target dapat tercapai sesuai kapasitas dan kuantitas. Atau dengan kata lain kelancaran proses produksi sesuai dengan RKAP (Rencana Kerja dan Anggaran Perusahaan) yang telah ditetapkan.

B. Saran

Seorang peneliti harus mampu memberikan sesuatu yang berguna bagi perkembangan ilmu pengetahuan, instansi, atau lembaga serta berbagai pihak yang berkaitan dengan penelitian ini, maka dari itu dalam hasil penelitian mengenai implementasi pengawasan proses produksi semen, peneliti menyampaikan beberapa saran sebagai berikut :

1. PT. Semen Tonasa dalam pengawasannya telah menggunakan SOP yang sesuai dengan teori manajemen. Namun, SOP yang ada belum sepenuhnya mencakup di segala aspek, adapun saran yang bisa diberikan terhadap perusahaan yaitu perusahaan perlu mencari solusi bagaimana cara untuk menemukan standar pengawasan produksi semen yang berkualitas buruk agar bisa diolah kembali menjadi sesuatu yang bermanfaat. Standar pengawasan produksi semen yang perlu diperhatikan adalah terkait tindakan yang dilakukan untuk semen yang sudah tidak memenuhi kualitas mutu. Dengan adanya SOP tersebut , diharapkan dapat mengurangi produk gagal semen.
2. Bagi peneliti selanjutnya diharapkan untuk pengambilan wilayah informan penelitian jangan terbatas pada pada satu unit pabrik semen tonasa, sehingga untuk penelitian selanjutnya diharapkan dapat memperluas wilayah peneltian di PT. Semen Tonasa Sehingga dapat memperoleh hasil secara representatif dari berbagai tipe maupun wilayah perusahaan yang lainnya.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, A. 1999. *Manajemen Produksi Perencanaan Sistem produksi Buku*. Yogyakarta: BFE-YOGYAKARTA.
- Anonim. *Kamus Besar Bahasa Indonesia – implementasi*.
- Anoraga, P. & Sudantoko H. D. 2002. *Koperasi, Kewirausahaan, Dan Usaha Kecil*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Assauri, S. 2002. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- S. 2003. *Manajemen Produksi Dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- S. 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi Revisi 2008, Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Daft, L. R. 2006. *Pengantar Manajemen Bagian I*. Jakarta: Salemba Empat.
- Fakultas Ekonomi dan Bisnis. 2012. *Pedoman Penulisan Skripsi*. Makassar: Universitas Muhammadiyah Makassar.
- Handyaningrat, S., 1988, *Pengantar Studi Ilmu Administrasi dan Manajemen*, Cetakan VIII, CV. Haji Masagung, Jakarta
- Handoko T. Hani (2002), *Manajemen*; Edisi Kedua, Cetakan Ketigabelas Yogyakarta : BPF.
- Manullang, M.1983, *Dasar-dasar Manajemen*, Ghalia Indonesia, Jakarta, 1983.
- Octari, A. S. 2016. “Implementasi Pengendalian Proses Produksi Kopi Luwak Dalam Upaya Mencapai Target Produksi Pada PT. Perkebunan Nusantara XII Kebun Kayumas Situbondo. Repository Jember.
- Prawirosentono, S. 2001. *Manajemen Operasi : Analisis dan Studi Kasus, edisi ke 3 cetakan ke1*, Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Prihantoro, C. R. 2012. *Konsep Pengendalian Mutu*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Rusdiana, H. A. 2014. *Manajemen Operasi*. Bandung: CV. Pustaka Setia.

- Sari, D. P. 2012. "Pengendalian proses Produksi Garmen pada PT. Busana Mas Surabaya". Skripsi. Jember: Lembaga Penerbitan Universitas Jember. Repository Jember.
- Senan, dkk. 2013. "Implementasi Pengawasan Proses Produksi Pada UD. New Water Hasta Agung Jember". Jurnal. Repository Jember.
- Soekarno. 1986. *Dasar-dasar Manajemen*. Jakarta : Miswar
- Stoner, James. A. F. 2003. *Manajemen*. Jakarta: Erlangga
- Subagyo, P. 2010. *Manajemen Operasi*. Edisi Pertama. Yogyakarta: BPFPE.
- Winardi. 2000, *Kepemimpinan Dalam manajemen*. Jakarta: Rineka Cipta
- Yuliana, A. E. 2013. "Pengendalian Proses Produksi Kedelai Edamame Beku (Frozen Edamame Soybeans) Pada PT. Mitratani Dua Tujuh Jember". Skripsi. Jember: Lembaga Penerbitan Universitas Jember. Repository Jember.
- Z, T. Yuri M & Nurcahyo, R. 2013. *TQM: Manajemen Kualitas Total Dalam Perspektif Teknik Industri*. Jakarta: PT. Indeks.
- <http://Definisi Implementasi Dan Teori Implementasi Oleh Para Ahli Di Dalam Sebuah Kebijakan - Materi Belajar.htm> ; diakses pada 11 Februari 2017.
- <http://www.sementonasa.co.id> : diakses pada 23 Mei 2017

KISI-KISI INSTRUMEN PENELITIAN

| No. | Variabel | Sub Variabel | Indikator |
|------------------|---|--|--|
| 1. | Implementasi Pengawasan Proses produksi | Pengawasan pada tahap <i>input</i> | Bahan baku dan Bahan bakar alternatif (AFR) |
| | | | Tenaga Kerja |
| | | | Mesin |
| | | Pengawasan pada tahap <i>process</i> | Transformasi (quarry, kraser, penggilingan bahan baku, penggilan semen) |
| | | Pengawasan pada tahap <i>output</i> | Barang / Produk |
| <i>Feed Back</i> | Hasil Pengawasan | | |

Lampiran 2

OBSERVASI PENELITIAN

Petunjuk : Beri tanda checklist (✓) pada kolom yang disediakan terhadap hasil pengamatan (*observation*) sesuai dengan option jawaban :

| No. | Pernyataan | Penataan | |
|-----|---|----------|-------------|
| | | Baik | Kurang Baik |
| 1. | Implementasi Pengawasan proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa | ✓ | |
| 2. | Prosedur proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa | ✓ | |

lampiran 3

INSTRUMEN WAWANCARA

Instrumen Penelitian

Penelitian dengan pendekatan kualitatif menggunakan instrument penelitian berupa pedoman wawancara, karena dalam proses pengumpulan data menekankan pada wawancara mendalam terhadap narasumber / informan untuk mendapatkan pemahaman mengenai implementasi pengawasan proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa di kabupaten Pangkep. Narasumber / informan adalah pemberi informasi yang berhubungan dengan permasalahan penelitian dalam penelitian kualitatif. Informan dalam penelitian ini yaitu staff / pegawai pada biro operasi 2/3 pada PT. Semen Tonasa yang tugasnya melaksanakan operasi / produksi semen tonasa.

Lampiran 4

PEDOMAN WAWANCARA

Variabel Implementasi Pengawasan proses produksi

Indikator : Pengawasan bahan- bahan yang dibutuhkan

1. Apakah diterapkan pengawasan pada proses produksi semen?
2. Bagian – bagian apa saja yang diawasi dalam proses produksi?
3. Bahan-bahan apa saja yang dibutuhkan dalam proses pembuatan semen tonasa?
4. Untuk memperoleh target yang diinginkan, adakah pengawasan pada bagian bahan- bahan tersebut?
5. Jenis apa yang dijadikan sebagai bahan baku semen tonasa, Pengawasan seperti apa yang diterapkan pada bahan baku tersebut?
6. Bahan baku yang digunakan berasal dari mana?
7. Mengapa anda memilih menggunakan bahan tersebut sebagai bahan baku?
8. Bagaimana proses pengolahan bahan baku hingga menjadi produk semen ? dalam proses tersebut bagaimana bentuk pengawasannya?
9. Apakah pengawasan dilakukan secara bertahap?
10. Apakah dalam pengawasan tersebut menggunakan SOP ?

Indikator : Mesin

11. Apakah proses produksi kopi torabika diolah dalam sebuah pabrik?
12. Dalam produksi tersebut berapa pabrik yang dibutuhkan?

13. Berbicara tentang pabrik yang digunakan, didalamnya terdapat komponen peralatan mesin,?
14. Berapa mesin yang dibutuhkan dalam satu kali proses produksi?
15. Apakah dilakukan pengawasan pada mesin tersebut?
16. Pengawasan tersebut apakah dilakukan secara berkala?

Indikator : Tenaga Kerja

17. Berapa karyawan yang ada pada bagian produksi?
18. Skill apa saja yang harus dimiliki karyawan yang ada pada bagian produksi ?
19. Apakah skill tersebut harus sesuai dengan jenis proses produksi yang dilakukan?

Indikator : Produk / Barang

20. Produk apa yang dihasilkan dari proses produksi tersebut?
21. Berapa kapasitas produksi yang semestinya dihasilkan perhari?
22. Apakah diterapkan pengawasan pada produk akhir?
23. Bagaimana bentuk pengawasan produk tersebut?
24. Apakah ada produk yang dikategorikan rusak sehingga tidak layak untuk dipasarkan?

Indikator : Hasil Pengawasan

25. Bagaimanakah hasil dari pengawasan yang diterapkan pada proses produksi semen?

MATRIKS HASIL WAWANCARA

| No. | Variabel | Indikator | Hasil Wawancara | Skor |
|-----|--|--|--|-------------|
| 1. | Implementasi Pengawasan Proses Produksi | Pengawasan pada tahap <i>input</i> | Bahan baku, Bahan Bakar dan Bahan Baku Alternatif (Alternatif fuel and Raw Material / AFR) | Baik |
| | | | Mesin Produksi | Baik |
| | | | Tenaga kerja | Baik |
| | | Pengawasan pada tahap <i>process</i> | Transformasi | Baik |
| | | Pengawasan pada tahap <i>output</i> | Barang | Baik |
| | | Hasil Pengawasan | RKAP | Baik |

Lampiran 6

**TRANSKRIP
HASIL
WAWANCARA**

Transkrip wawancara tanggal 22 Mei 2017 antara peneliti (Ft) dengan bapak
Sardahk (Sad)

Kepala Biro Operasi 2/3 PT. Semen Tonasa kabupaten Pangkep

| Pewawancara | Hasil Wawancara |
|-------------|---|
| Ft | <i>Assalamu alaikum Pak</i> |
| Sad | iya wa Alaikum salam, ada apa? |
| Ft | <i>maaf mengganggu waktunya sebentar pak, ini pak surat penelitian saya</i> |
| Sad | oh iya, meneliti di bagian produksi ya? |
| Ft | <i>iya pak</i> |
| Sad | kamu menelitinya ini pake sebar kuesioner ya? |
| Ft | <i>tidak pak, saya pake sistem wawancara</i> |
| Sad | mmm, kamu butuh berapa informan ? |
| Ft | <i>lima orang pak</i> |
| Sad | Yaudah kalau gitu, ini cukup nih tinggal kamu pilih wawancara siapa, silahkan. |
| Ft | <i>bisa mulai dari bapak pak?</i> |
| Sad | silahkan mau nanya apa tentang penelitianmu ini? |
| Ft | <i>begini pak, dalam operasi 2/3 ini produksinya diterapkan pengawasan ya pak ya?</i> |
| Sad | iya, dalam melakukan produksi diterapkan pengawasan atau monitoring agar produksi tetap berjalan lancar dan terhindar dari hal- hal yang merusak keindahan. |
| Ft | <i>kemudian bagian – bagian apa saja yang diawasi dalam proses produksi semen ini pak?</i> |
| Sad | produksi banyak yang harus diawasi, adapun bagian-bagian itu seperti, Yang diawasi secara umum itu ada dua jenis yaitu |

| | |
|-----|--|
| | kualitas dan kuantitasnya,. Khususnya ada tiga yaitu pengawasan pada target bagian tercapai, pengawasan peralatan, pengawasan agar personil tetap aman. |
| Ft | <i>maksud dari pengawasan kualitas dan kuantitas itu apa pak?</i> |
| Sad | kalau kualitas pengawasannya itu diambil alih oleh unit penjamin mutu yang dimana semen ini sebelum di pasarkan harus lulus uji lab terlebih dahulu. Kemudian tim operasi atau produksi menghandle dan mengawasi bagian kuantitasnya agar tetap sesuai target yang ingin dicapai. |
| Ft | <i>untuk mencapai target yang maksimal, bahan-bahan apa saja yang dibutuhkan dalam proses pembuatan semen tonasa?</i> |
| Sad | Bahan yang dibutuhkan yaitu bahan baku dan, bahan bakar alternative |
| Ft | <i>dalam mencapai target yang diinginkan, adakah pengawasan pada bagian bahan- bahan tersebut?</i> |
| Sad | Ya tentu saja dilakukan pengawasan mulai dari pembelian, penyimpanan hingga pemakaian bahan baku, dan bahan bakar alternatif, dan ini sesuai dengan SOP |
| Ft | <i>apa-apa saja yang dijadikan sebagai bahan baku semen tonasa, dan Pengawasan seperti apa yang diterapkan pada bahan baku tersebut?</i> |
| Sad | Bahan baku ada dua yaitu bahan baku utama dan bahan baku tambahan. Bahan baku utama seperti kapur dan tanah liat sedangkan bahan baku tambahan yaitu pasir silica dan gypsum. Kemudian ketika bahan tambahan seperti pasir <i>silica</i> kurang atau tidak memadai maka ada namanya bahan alternatif . Adapun pengawasan yang dilakukan pada bahan baku yaitu pada target mutu dan kualitasnya agar proses produksi lancar sesuai target target kapasitas dan kuantitasnya |
| Ft | <i>Bahan baku yang digunakan berasal dari mana?</i> |
| Sad | Bahan baku semen ini diperoleh dari gunung yang jaraknya tidak jauh dari pabrik semen tonasa 2/3. |
| Ft | <i>Mengapa anda memilih menggunakan bahan tersebut sebagai bahan baku?</i> |

| | |
|--------------------|---|
| Sad | Karena bahan tersebut yang paling sesuai untuk dijadikan produk semen tonasa ini. Dan ini juga sudah ketetapan dari PT. Semen Indonesia. |
| Ft | <i>Apakah pengawasan dilakukan secara bertahap?</i> |
| Sad | Disini pengawasan dilakukan secara Continue atau secara berkelanjutan. |
| Ft | <i>Apakah dalam pengawasan tersebut menggunakan SOP ?</i> |
| Sad | dalam pengawasan atau monitoring yang menggunakan SOP yaitu pada bahan bakar dan bahan baku alternative (AFR). |
| Tahap transformasi | |
| Ft | <i>Bagaimana proses pengolahan bahan baku hingga menjadi produk semen?</i> |
| Sad | Proses pembuatan secara kering (Dry Process) yang meliputi : Quarry Yaitu Batu kapur yang Crusher Tanah liat yang merupakan hasil quarry dipecah oleh Hammer kemudian dilanjut dengan Crusher atau pemecahan menjadi ukuran yang kecil-kecil dengan diameter maksimum 36 cm.dan dilanjutkan dengan Raw Material yaitu Batu kapur, clay dan pasir silika secara bersama-sama digiling dalam raw material hingga silo. Lalu dimasukkan ke Kiln/Tungku Putar, Raw mill yang berasal dari silo diangkat ke kiln untuk dibakar dengan temperatur 1350 – 1500 °C sehingga dapat menghasilkan klinker. Dan terakhir yaitu Finish Mill yaitu Klinker bersama-sama gypsum yang dengan perbandingan 94 : 4 digiling untuk selanjutnya di dalam proses finish mill menghasilkan semen. Semen hasil penggilingan ini kemudian disimpan dalam silo-silo. Semen yang dihasilkan ini siap untuk dikantongkan atau diangkat ke pelabuhan Biringkassi. |
| Ft | <i>bagaimana bentuk pengawasan pada tahap ini?</i> |
| Sad | pengawasan dilakukan secara insentif agar terhindar dari segala penyimpangan-penyimpang yang dapat menyebabkan tidak lancarnya proses produksi. |
| Indikator : Mesin | |
| Ft | <i>Apakah proses produksi semen diolah dalam sebuah pabrik?</i> |
| Sad | Sudah pasti itu, tanpa ada pabrik proses produksi tidak akan berjalan. |

| | |
|-----------------------------|--|
| Ft | <i>Dalam produksi tersebut berapa pabrik yang dibutuhkan?</i> |
| Sad | Secara keseluruhan PT. Semen Tonasa memiliki empat pabrik yang masih aktif dan beroperasi, dan disini di biro operasi 2/3 ada dua pabrik yaitu pabrik tonasa 2 dan pabrik tonasa 3. |
| Ft | <i>Berbicara tentang pabrik yang digunakan, didalamnya terdapat komponen peralatan mesin,?</i> |
| Sad | Ya karena mesin adalah kompenen penting atau vital sebuah pabrik |
| Ft | <i>Apakah dilakukan pengawasan pada mesin tersesbut?</i> |
| Sad | Ya, dan untuk pengawasannya itu dilakukan oleh biro maintenance atau bagian mesin. |
| Ft | <i>Pengawasan tersebut apakah dilkukan secara berkala?</i> |
| Sad | pengawasan ada secara berkala/periodic,dan ada namanya waktu overhall, dan dilkukan perawatan mesin sebelum dan sesudah terjadi kerusakan. |
| Indikator : Tenaga Kerja | |
| Ft | <i>Berapa karyawan yang ada pada bagian produksi?</i> |
| Sad | Secara kesuluran tim produksi yang ada di tonasa ada 1.200 karyawan |
| Ft | <i>Skill apa saja yang harus dimiliki karyawan yang ada pada bagian produksi ? dan Apakah skill tersebut harus sesuai dengan jenis proses produksi yang dilakukan?</i> |
| Sad | Skill yang dimiliki berbeda – beda sesuai dengan basic masing – masing, dan itu harus sesuai dengan proses .produksi yang dilakukan |
| Ft | <i>adakah pengawasan untuk tenaga kerja?</i> |
| Sad | ada, untuk menghindari kecelakaan kerja maka dilakukan kegiatan safety patrol, pengawasan terhadap unsafe action dan unsafe condition serta pengawasan pekerjaan di dalam proses produksi. |
| Indikator : Produk / Barang | |

| | |
|-------------------------------------|---|
| Ft | <i>Produk apa yang dihasilkan dari proses produksi tersebut?</i> |
| Sad | Di biro operasi 2/3 ini yang dihasilkan yaitu klinker (semen belum jadi) dan Semen (kinker ditambah gypsum kemudian digiling) |
| Ft | <i>kapasitas produksi yang semestinya dihasilkan perhari?</i> |
| Sad | Kapasitas yang dihasilkan yaitu, operasi kilen (klinker / semen belum jadi) 1.800 ton / day (hari) dan semen 2.200 ton / unit produksi. |
| Ft | <i>Apakah diterapkan pengawasan pada produk akhir?</i> |
| Sad | Iya produk akhir tetap di monitoring sampai pengantongannya agar terhindar dari hal-hal yang tidak sesuai dengan target kualitas kapasitas dan kuantitasnya. |
| Ft | <i>Bagaimana bentuk pengwasan produk tersebut?</i> |
| Sad | tetap dimonitoring dan dievaluasi agar tetap sesuai dengan kebutuhan konsumen, dan tetap diawasi agar tidak terjadi kebocoran pada kantong semen yang kemudian produk akhir disimpan pada penyimpanan di silo |
| Ft | <i>Apakah ada produk yang dikategorikan rusak sehingga tidak layak untuk dipasarkan?</i> |
| Sad | Produk rusak? Ada. |
| Ft | <i>Produk tersebut diapakan ?</i> |
| Sad | produk yang rusak itu dibuang. |
| Indikator : Hasil Pengawasan | |
| Ft | <i>Bagaimanakah hasil dari pengawasan yang diterapkan pada proses produksi semen?</i> |
| Sad | Hasil dari diterapkannya pengawasan adalah kelancaran proses produksi dan target tercapai sesuai RKAP (Rencana Kerja dan Anggaran Perusahaan). |
| Ft | <i>terima kasih atas waktu dan informasinya pak, assalamu alaikum</i> |
| Sad | iya sama-sama, waalaikum salam. |

Trasnskrip wawancara tanggal 22 Mei 2017 anata peneliti (Ft) dengan bapak Abbas (Abb)

Biro Operasi 2/3 bagian Killen PT. Semen Tonasa kabupaten Pangkep

| Pewawancara | Hasil Wawancara |
|-------------|--|
| Tahap Input | |
| Ft | <i>Assalamu alaikum Pak, maaf mengganggu waktunya sebentar pak, saya Fitriani dari Universitas Muhammadiyah makassar yang sedang melakukan penelitian tentang pengwasan proses produksi pak,</i> |
| Abb | <i>iya wa Alaikum salam, silahkan ,apa yang ingin ditanyakan?</i> |
| Ft | <i>begini pak, dalam operasi 2/3 ini produksinya diterapkan pengwasan ya pak ya?</i> |
| Abb | <i>iya,diterapkan.</i> |
| Ft | <i>kemudian bagian – bagian apa saja yang diawasi dalam proses produksi semen ini pak?</i> |
| Abb | <i>produksi banyak yang harus diawasi, adapun bagian-bagian itu seperti, Yang diawasi secara umum itu ada dua jenis yaitu kualitas dan kuantitasnya,. Khususnya ada tiga yaitu pengawasan pada target bagian tercapai, pengawasan peralatan, pengawasan agar personil tetap aman</i> |
| Ft | <i>maksud dari pengawasan kualitas dan kuantitas itu apa pak?</i> |
| Abb | <i>kalau kualitas pengawasannya itu diambil alih oleh unit penjamin mutu yang dimana semen ini sebelum di pasarkan harus lulus uji lab terlebih dahulu. Kemudian tim operasi atau produksi handle dan mengawasi bagian kuantitasnya agar tetap sesuai target yang ingin dicapai</i> |
| Ft | <i>untuk mencapai target yang maksimal, bahan-bahan apa saja yang dibutuhkan dalam proses pembuatan semen tonasa?</i> |
| Abb | <i>Bahan yang dibutuhkan ada tiga yaitu bahan baku, bahan bakar, dan bahan baku alternatif</i> |
| Ft | <i>Untuk memperoleh target yang diinginkan, adakah pengawasan pada bagian bahan- bahan tersebut?</i> |

| | |
|--------------------|---|
| Abb | Ya tentu saja dilakukan pengawasan pada bahan baku, tapi yang utama di monitoring disini adalah bahan bakar dan bahan baku alternatifnya, dan ini sesuai dengan SOP. |
| Ft | <i>apa-apa saja yang dijadikan sebagai bahan baku semen tonasa, dan Pengawasan seperti apa yang diterapkan pada bahan baku tersebut?</i> |
| Abb | Bahan baku ada dua yaitu bahan baku utama dan bahan baku tambahan. Bahan baku utama seperti kapur dan tanah liat sedangkan bahan baku tambahan yaitu pasir silica dan gypsum. Kemudian ketika bahan tambahan seperti pasir <i>silica</i> kurang atau tidak memadai maka ada namanya bahan alternatif . Adapun pengawasan yang dilakukan pada bahan baku yaitu pada target mutu dan kualitasnya agar proses produksi lancar sesuai target target kapasitas dan kuantitasnya. |
| Ft | <i>Bahan baku yang digunakan berasal dari mana?</i> |
| Abb | Bahan baku semen ini diperoleh dari gunung yang jaraknya tidak jauh dari pabrik semen tonasa 2/3. |
| Ft | <i>Mengapa anda memilih menggunakan bahan tersebut sebagai bahan baku?</i> |
| Abb | Karena bahan tersebut yang paling sesuai untuk dijadikan produk semen tonasa ini. Dan ini juga sudah ketentuan dari PT. Semen Indonesia. |
| Ft | <i>Apakah pengawasan dilakukan secara bertahap?</i> |
| Abb | Disini pengawasan dilakukan secara Continue atau secara berkelanjutan. |
| Ft | <i>Apakah dalam pengawasan tersebut menggunakan SOP ?</i> |
| Abb | dalam pengawasan atau monitoring yang menggunakan SOP yaitu pada bahan bakar dan bahan baku alternative (AFR). |
| Tahap transformasi | |
| Ft | <i>Bagaimana proses pengolahan bahan baku hingga menjadi produk semen ? dalam proses tersebut bagaimana bentuk pengawasannya?</i> |
| Abb | Proses pembuatan secara kering (<i>Dry Process</i>) yang meliputi :Quary, kraser, penggilingan bahan baku, dimasukkan pada kiln |

| | |
|--------------------------|---|
| | kemudian penggilan semen |
| Ft | <i>bagaimana bentuk pengawasan pada tahap ini?</i> |
| Abb | pengawasan dilakukan secara insentif agar terhindar dari segala penyimpangan-penyimpang yang dapat menyebabkan tidak lancarnya proses produksi |
| Indikator : Mesin | |
| Ft | <i>Apakah proses produksi semen diolah dalam sebuah pabrik?</i> |
| Abb | Sudah pasti itu, tanpa ada pabrik proses produksi tidak akan berjalan. |
| Ft | <i>Dalam produksi tersebut berapa pabrik yang dibutuhkan?</i> |
| Abb | Secara keseluruhan PT. Semen Tonasa memiliki empat pabrik yang masih aktif dan beroperasi, dan disini di biro operasi 2/3 ada dua pabrik yaitu pabrik tonasa 2 dan pabrik tonasa 3. |
| Ft | <i>Berbicara tentang pabrik yang digunakan, didalamnya terdapat komponen peralatan mesin,?</i> |
| Abb | Ya karena mesin adalah kompenen penting atau vital sebuah pabrik |
| Ft | <i>Apakah dilakukan pengawasan pada mesin tersesbut?</i> |
| Abb | Ya, dan untuk pengawasannya itu dilakukan oleh biro maintenance atau bagian mesin. |
| Ft | <i>Pengawasan tersebut apakah dilkukan secara berkala?</i> |
| Abb | pengawasan ada secara berkala/periodic,dan ada namanya waktu overhaul , dan dilkukan perawatan mesin sebelum dan sesudah terjadi kerusakan. |
| Indikator : Tenaga Kerja | |
| Ft | <i>Berapa karyawan yang ada pada bagian produksi?</i> |
| Abb | Secara kesuluran tim produksi yang ada di tonasa ada 1.200 karyawan |
| Ft | <i>Skill apa saja yang harus dimiliki karyawan yang ada pada bagian produksi ? dan Apakah skill tersebut harus sesuai dengan</i> |

| | |
|-----------------------------|--|
| | <i>jenis proses produksi yang dilakukan?</i> |
| Abb | Skill yang dimiliki berbeda – beda sesuai dengan basic masing – masing, dan itu harus sesuai dengan proses .produksi yang dilakukan |
| Ft | <i>adakah pengawasan untuk tenaga kerja?</i> |
| Abb | ada, untuk menghindari kecelakaan kerja maka dilakukan kegiatan safety patrol, pengawasan terhadap unsafe action dan unsafe condition serta pengawasan pekerjaan di dalam proses produksi. |
| Indikator : Produk / Barang | |
| Ft | <i>Produk apa yang dihasilkan dari proses produksi tersebut?</i> |
| Abb | Di biro operasi 2/3 ini yang dihasilkan yaitu klinker (semen belum jadi) dan Semen (klinker ditambah gypsum kemudian digiling) |
| Ft | <i>kapasitas produksi yang semestinya dihasilkan perhari?</i> |
| Abb | Kapasitas yang dihasilkan yaitu, operasi kilen (klinker / semen belum jadi) 1.800 ton / day (hari) dan semen 2.200 ton / unit produksi |
| Ft | <i>Apakah diterapkan pengawasan pada produk akhir?</i> |
| Abb | Iya produk akhir tetap di monitoring agar terhindar dari hal-hal yang tidak sesuai dengan target kualitas kapasitas dan kuantitasnya. |
| Ft | <i>Bagaimana bentuk pengawasan produk tersebut?</i> |
| Abb | tetap dimonitoring dan dievaluasi agar tetap sesuai dengan kebutuhan konsumen, kemudian produk akhir disimpan pada penyimpanan di silo. |
| Ft | <i>Apakah ada produk yang dikategorikan rusak sehingga tidak layak untuk dipasarkan?</i> |
| Abb | Ada |
| Ft | <i>Produk tersebut diapakan ?</i> |

| | |
|------------------------------|--|
| Abb | produk yang rusak itu dibuang. |
| Indikator : Hasil Pengawasan | |
| Ft | <i>Bagaimanakah hasil dari pengawasan yang diterapkan pada proses produksi semen?</i> |
| Abb | Hasil dari diterapkannya pengawasan adalah kelancaran dan target tercapai sesuai kapasitas dan kuantitas. Atau dengan kata lain tercapainya RKAP (Rencana Kerja dan Anggaran Perusahaan) |
| Ft | <i>Terima kasih banyak atas wawancaranya pak</i> |
| Abb | Iya sama-sama |
| Ft | Assalamu alaikum pak |
| Abb | Wa Alaikum salam |

Transkrip wawancara tanggal 22 Mei 2017 antara peneliti (Ft) dengan bapak
Riduan (Rdn)

Biro Operasi 2/3 PT. Semen Tonasa kabupaten Pangkep

| Pewawancara | Hasil Wawancara |
|-------------|--|
| Ft | <i>Assalamu alaikum Pak, maaf mengganggu waktunya sebentar pak, saya Fitriani dari Universitas Muhammadiyah makassar yang sedang melakukan penelitian tentang pengawasan proses produksi pak,</i> |
| Rdn | <i>iya wa Alaikum salam, silahkan ,apa yang ingin ditanyakan?</i> |
| Ft | <i>begini pak, dalam operasi 2/3 ini produksinya diterapkan pengawasan ya pak ya?</i> |
| Rdn | <i>iya,diterapkan</i> |
| Ft | <i>kemudian bagian – bagian apa saja yang diawasi dalam proses produksi semen ini pak?</i> |
| Rdn | <i>produksi banyak yang harus diawasi, adapun bagian-bagian itu seperti, Yang diawasi secara umum itu ada dua jenis yaitu kualitas dan kuantitasnya,. Khususnya ada tiga yaitu pengawasan pada target bagian tercapai, pengawasan peralatan, pengawasan agar personil tetap aman.</i> |
| Ft | <i>maksud dari pengawasan kualitas dan kuantitas itu apa pak?</i> |
| Rdn | <i>kalau kualitas pengawasannya itu diambil alih oleh unit penjamin mutu yang dimana semen ini sebelum di pasarkan harus lulus uji lab terlebih dahulu. Kemudian tim operasi atau produksi menghandle dan mengawasi bagian kuantitasnya agar tetap sesuai target yang ingin dicapai.</i> |
| Ft | <i>untuk mencapai target yang maksimal, bahan-bahan apa saja yang dibutuhkan dalam proses pembuatan semen tonasa?</i> |
| Rdn | <i>Bahan yang dibutuhkan ada tiga yaitu bahan baku, bahan bakar, dan bahan baku alternative</i> |
| Ft | <i>Untuk memperoleh target yang diinginkan, adakah pengawasan pada bagian bahan- bahan tersebut?</i> |

| | |
|--------------------|--|
| Rdn | Ya tentu saja dilakukan pengawasan pada bahan baku, tapi yang utama di monitoring disini adalah bahan bakar dan bahan baku alternatifnya, dan ini sesuai dengan SOP. |
| Ft | <i>apa-apa saja yang dijadikan sebagai bahan baku semen tonasa, dan Pengawasan seperti apa yang diterapkan pada bahan baku tersebut?</i> |
| Rdn | Bahan baku ada dua yaitu bahan baku utama dan bahan baku tambahan. Bahan baku utama seperti kapur dan tanah liat sedangkan bahan |
| Ft | <i>Bahan baku yang digunakan berasal dari mana?</i> |
| Rdn | Bahan baku semen ini diperoleh dari gunung yang jaraknya tidak jauh dari pabrik semen tonasa 2/3. |
| Ft | <i>Mengapa anda memilih menggunakan bahan tersebut sebagai bahan baku?</i> |
| Rdn | Karena bahan tersebut yang paling sesuai untuk dijadikan produk semen tonasa ini. Dan ini juga sudah ketentuan dari PT. Semen Indonesia. |
| Ft | <i>Apakah pengawasan dilakukan secara bertahap?</i> |
| Rdn | Disini pengawasan dilakukan secara Continue atau secara berkelanjutan. |
| Ft | <i>Apakah dalam pengawasan tersebut menggunakan SOP ?</i> |
| Rdn | dalam pengawasan atau monitoring yang menggunakan SOP yaitu pada bahan bakar dan bahan baku alternative (AFR). |
| Tahap transformasi | |
| Ft | <i>Bagaimana proses pengolahan bahan baku hingga menjadi produk semen ? dalam proses tersebut bagaimana bentuk pengawasannya?</i> |
| Rdn | Proses pembuatan ada lima tahap yaitu quarry, crusher, raw mill, kiln dan finish mill. Dan ini diolah secara kering atau <i>dry process</i> . |
| Ft | <i>bagaimana bentuk pengawasan pada tahap ini?</i> |
| Rdn | pengawasan dilakukan secara intensif agar terhindar dari segala |

| | |
|--------------------------|---|
| | penyimpangan-penyimpang yang dapat menyebabkan tidak lancarnya proses produksi |
| Indikator : Mesin | |
| Ft | <i>Apakah proses produksi semen diolah dalam sebuah pabrik?</i> |
| Rdn | Ya ya ya jelas pake, tanpa ada pabrik proses produksi tiadak akan berjalan |
| Ft | <i>Dalam produksi tersebut berapa pabrik yang dibutuhkan?</i> |
| Rdn | Secara keseluruhan PT. Semen Tonasa memiliki empat pabrik yang masih aktif dan beroperasi, dan disini di biro operasi 2/3 ada dua pabrik yaitu pabrik tonasa 2 dan pabrik tonasa 3. |
| Ft | <i>Berbicara tentang pabrik yang digunakan, didalamnya terdapat komponen peralatan mesin,?</i> |
| Rdn | Ya karena mesin adalah kompenen penting atau vital sebuah pabrik |
| Ft | <i>Apakah dilakukan pengawasan pada mesin tersesbut?</i> |
| Rdn | Ya, dan untuk pengawasannya itu dilakukan oleh biro maintenance atau bagian mesin. |
| Ft | <i>Pengawasan tersebut apakah dilkukan secara berkala?</i> |
| Rdn | pengawasan ada secara berkala/periodic,dan ada namanya waktu overhaul , dan dilkukan perawatan mesin sebelum dan sesudah terjadi kerusakan. |
| Indikator : Tenaga Kerja | |
| Ft | <i>Berapa karyawan yang ada pada bagian produksi?</i> |
| Rdn | Secara kesuluran tim produksi yang ada di tonasa ada 1.200 karyawan |
| Ft | <i>Skill apa saja yang harus dimiliki karyawan yang ada pada bagian produksi ? dan Apakah skill tersebut harus sesuai dengan jenis proses produksi yang dilakukan?</i> |
| Rdn | Skill yang dimiliki berbeda – beda sesuai dengan basic masing – masing, dan itu harus sesuai dengan proses .produksi yang dilakukan |

| | |
|------------------------------|--|
| Ft | <i>adakah pengawasan untuk tenaga kerja?</i> |
| Rdn | ada, untuk menghindari kecelakaan kerja maka dilakukan kegiatan safety patrol, pengawasan terhadap unsafe action dan unsafe condition serta pengawasan pekerjaan di dalam proses produksi. |
| Indikator : Produk / Barang | |
| Ft | <i>Produk apa yang dihasilkan dari proses produksi tersebut?</i> |
| Rdn | Di biro operasi 2/3 ini yang dihasilkan yaitu klinker (semen belum jadi) dan Semen (kinker ditambah gypsum kemudian digiling) |
| Ft | <i>kapasitas produksi yang semestinya dihasilkan perhari?</i> |
| Rdn | Kapasitas yang dihasilkan yaitu, operasi kilen (klinker / semen belum jadi) 1.800 ton / day (hari) dan semen 2.200 ton / unit produksi. |
| Ft | <i>Apakah diterapkan pengawasan pada produk akhir?</i> |
| Rdn | Iya produk akhir tetap di monitoring agar terhindar dari hal-hal yang tidak sesuai dengan target kualitas kapasitas dan kuantitasnya. |
| Ft | <i>Bagaimana bentuk pengwasan produk tersebut?</i> |
| Rdn | tetap dimonitoring dan dievaluasi agar tetap sesuai dengan kebutuhan konsumen, kemudian produk akhir disimpan pada penyimpanan di silo. |
| Ft | <i>Apakah ada produk yang dikategorikan rusak sehingga tidak layak untuk dipasarkan?</i> |
| Rdn | Iya Ada. |
| Ft | <i>Produk tersebut diapakan ?</i> |
| Rdn | produk yang rusak itu dibuang. |
| Indikator : Hasil Pengawasan | |
| Ft | <i>Bagaimanakah hasil dari pengawasan yang diterapkan pada proses produksi semen?</i> |

| | |
|-----|--|
| Rdn | Hasil dari diterapkannya pengawasan adalah kelancaran proses produksi. Dan ada namanya RKAP. |
| Ft | Oh iya pak, terima kasih banyak atas waktunya, assalamu alaikum |
| Rdn | Sama-sama ,wa alaikum salam |

Transkrip wawancara tanggal 22 Mei 2017 antara peneliti (Ft) dengan bapak
Ardiansyah (Ard)

Biro Operasi 2/3 Finish Mill PT. Semen Tonasa kabupaten Pangkep

| Pelaku | Hasil Wawancara |
|--------|---|
| Ft | <i>Assalamu alaikum Pak, maaf mengganggu waktunya sebentar pak, saya Fitriani dari Universitas Muhammadiyah makassar yang sedang melakukan penelitian tentang pengawasan proses produksi pak,</i> |
| Ard | iya wa Alaikum salam, silahkan |
| Ft | <i>begini pak, dalam operasi 2/3 ini produksinya diterapkan pengawasan ya pak ya?</i> |
| Ard | iya,diterapkan |
| Ft | <i>kemudian bagian – bagian apa saja yang diawasi dalam proses produksi semen ini pak?</i> |
| Ard | Khususnya ada tiga yaitu pengawasan pada target bagian tercapai, pengawasan peralatan, pengawasan agar personil tetap aman. |
| Ft | <i>untuk mencapai target yang maksimal, bahan-bahan apa saja yang dibutuhkan dalam proses pembuatan semen tonasa?</i> |
| Ard | Bahan yang dibutuhkan ada tiga yaitu bahan baku, bahan bakar, dan bahan baku alternative |
| Ft | <i>Untuk memperoleh target yang diinginkan, adakah pengawasan pada bagian bahan- bahan tersebut?</i> |
| Ard | Ya tentu saja dilakukan pengawasan pada bahan baku, tapi yang utama di monitoring disini adalah bahan bakar dan bahan baku alternatifnya, dan ini sesuai dengan SOP. |
| Ft | <i>apa-apa saja yang dijadikan sebagai bahan baku semen tonasa, dan Pengawasan seperti apa yang diterapkan pada bahan baku tersebut?</i> |

| | |
|--------------------|---|
| Ard | Bahan baku ada dua yaitu bahan baku utama dan bahan baku tambahan. Bahan baku utama seperti kapur dan tanah liat sedangkan bahan baku tambahan yaitu pasir silica dan gypsum. |
| Ft | <i>Bahan baku yang digunakan berasal dari mana?</i> |
| Ard | Bahan baku semen ini diperoleh dari gunung yang jaraknya tidak jauh dari pabrik semen tonasa 2/3. |
| Ft | <i>Mengapa anda memilih menggunakan bahan tersebut sebagai bahan baku?</i> |
| Ard | Karena bahan tersebut yang paling sesuai untuk dijadikan produk semen tonasa ini. Dan ini juga sudah ketetapan dari PT. Semen Indonesia. |
| Ft | <i>Apakah pengawasan dilakukan secara bertahap?</i> |
| Ard | Disini pengawasan dilakukan secara Continue atau secara berkelanjutan. |
| Ft | <i>Apakah dalam pengawasan tersebut menggunakan SOP ?</i> |
| Ard | dalam pengawasan atau monitoring yang menggunakan SOP yaitu pada bahan bakar dan bahan baku alternative (AFR). |
| Tahap transformasi | |
| Ft | <i>Bagaimana proses pengolahan bahan baku hingga menjadi produk semen ? dalam proses tersebut bagaimana bentuk pengawasannya?</i> |
| Ard | Proses pembuatan secara kering (<i>Dry Process</i>) yang meliputi :Penggerusan (<i>crusher</i>) , Penggilingan bahan baku (<i>raw mill</i>), Produksi terak (<i>pyro-processing</i>), Penggilingan akhir (<i>finishing mill</i>), dan Pengepakan (<i>packer.</i>) |
| Ft | <i>bagaimana bentuk pengawasan pada tahap ini?</i> |
| Ard | pengawasan dilakukan secara insentif agar terhindar dari segala penyimpangan-penyimpang yang dapat menyebabkan tidak lancarnya proses produksi |
| Indikator : Mesin | |
| Ft | <i>Apakah proses produksi semen diolah dalam sebuah pabrik?</i> |

| | |
|--------------------------|--|
| Ard | Sudah pasti itu, tanpa ada pabrik proses produksi tiadak akan berjalan |
| Ft | <i>Dalam produksi tersebut berapa pabrik yang dibutuhkan?</i> |
| Ard | Secara keseluruhan PT. Semen Tonasa memiliki empat pabrik yang masih aktif dan beroperasi, dan disini di biro operasi 2/3 ada dua pabrik yaitu pabrik tonasa 2 dan pabrik tonasa 3. |
| Ft | <i>Berbicara tentang pabrik yang digunakan, didalamnya terdapat komponen peralatan mesin,?</i> |
| Ard | Ya karena mesin adalah kompnen penting atau vital sebuah pabrik |
| Ft | <i>Apakah dilakukan pengawasan pada mesin tersesbut?</i> |
| Ard | Ya, dan untuk pengawasannya itu dilakukan oleh biro maintenance atau bagian mesin. |
| Ft | <i>Pengawasan tersebut apakah dilkukan secara berkala?</i> |
| Ard | pengawasan ada secara berkala/periodic,dan ada namanya waktu overhaul , dan dilkukan perawatan mesin sebelum dan sesudah terjadi kerusakan. |
| Indikator : Tenaga Kerja | |
| Ft | <i>Berapa karyawan yang ada pada bagian produksi?</i> |
| Ard | Secara kesuluran tim produksi yang ada di tonasa ada 1.200 karyawan |
| Ft | <i>Skill apa saja yang harus dimiliki karyawan yang ada pada bagian produksi ? dan Apakah skill tersebut harus sesuai dengan jenis proses produksi yang dilakukan?</i> |
| Ard | Skill yang dimiliki berbeda – beda sesuai dengan basic masing – masing, dan itu harus sesuai dengan proses .produksi yang dilakukan |
| Ft | <i>adakah pengawasan untuk tenaga kerja?</i> |
| Ard | ada, untuk menghindari kecelakaan kerja maka dilakukan kegiatan safety patrol, pengawasan terhadap unsafe action dan unsafe condition serta pengawasan pekerjaan di dalam proses produksi. |

| Indikator : Produk / Barang | |
|------------------------------|---|
| Ft | <i>Produk apa yang dihasilkan dari proses produksi tersebut?</i> |
| Ard | Di biro operasi 2/3 ini yang dihasilkan yaitu klinker (semen belum jadi) dan Semen (kinker ditambah gypsum kemudian digiling) |
| Ft | <i>kapasitas produksi yang semestinya dihasilkan perhari?</i> |
| Ard | Kapasitas yang dihasilkan yaitu, operasi kilen (klinker / semen belum jadi) 1.800 ton / day (hari) dan semen 2.200 ton / unit produksi. |
| Ft | <i>Apakah diterapkan pengawasan pada produk akhir?</i> |
| Ard | Iya produk akhir tetap di monitoring agar terhindar dari hal-hal yang tidak sesuai dengan target kualitas kapasitas dan kuantitasnya |
| Ft | <i>Bagaimana bentuk pengwasan produk tersebut?</i> |
| Ard | tetap dimonitoring dan dievaluasi agar tetap sesuai dengan kebutuhan konsumen, kemudian produk akhir disimpan pada penyimpanan di silo. |
| Ft | <i>Apakah ada produk yang dikategorikan rusak sehingga tidak layak untuk dipasarkan?</i> |
| Ard | Ada. |
| Ft | <i>Produk tersebut diapakan ?</i> |
| Ard | produk yang rusak itu dibuang. |
| Indikator : Hasil Pengawasan | |
| Ft | <i>Bagaimanakah hasil dari pengawasan yang diterapkan pada proses produksi semen?</i> |
| Ard | Hasil dari diterapkannya pengawasan adalah kelancaran produksi hingga tercapai RKAP (Rencana Kerja dan Anggaran Perusahaan). |

Transkrip wawancara tanggal 22 Mei 2017 antara peneliti (Ft) dengan bapak
Suryadi (Sur)
Administrasi Biro Operasi 2/3 PT. Semen Tonasa kabupaten Pangkep

| Pewawancara | Hasil Wawancara |
|-------------|--|
| Ft | <i>Assalamu alaikum pak</i> |
| Sur | wa alaikum salam ,cari siapa dek? |
| Ft | <i>cari bapak,</i> |
| Sur | Haha oh iya ada apa dek? |
| Ft | <i>Ini tentang penelitian saya yang berjudul analisis implementasi pengawasan proses produksi semen pak</i> |
| Sur | iya? |
| Ft | <i>begini pak, kan dalam pengawasan pasti ada SOP yang digunakan, jadi disini saya ingin meminta data SOP yang berkaitan dengan pengawasan proses produksi semen pak</i> |
| Sur | oh iya, tapi ini SOP nya bukan nilai benar atau tidaknya kan? |
| Ft | <i>bukan pak, tapi mau dijadikan referensi untuk penelitian saya mengenai pengawasan proses produksi semen Tonasa pak.</i> |
| Sur | oh iya nanti kalau ada yang ingin ditanyakan jangan sungkan yahh, |
| Ft | <i>iya pak terima kasih banyak.</i> |
| Sur | iya sama-sama |
| Ft | Makasih pak, Assalamu alaikum |
| Sur | waalaikum salam. |

Lampiran 7

DOKUMENTASI

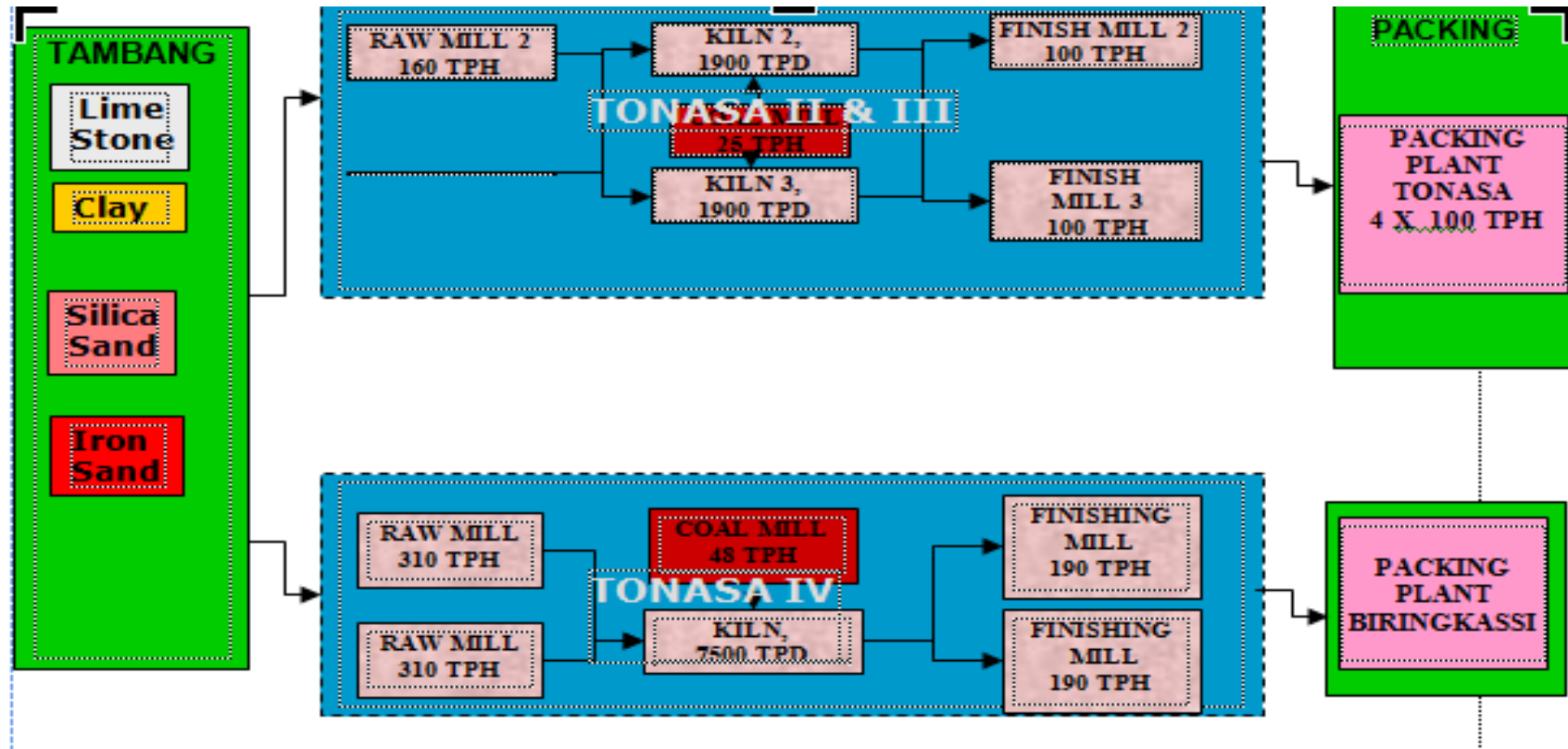


Gambar. Pabrik semen tonasa 2 dan 3



Wawancara dengan salah satu staff biro operasi 2/3

Lampiran 8



Gambar . Diskripsi proses Produksi semen Tonasa

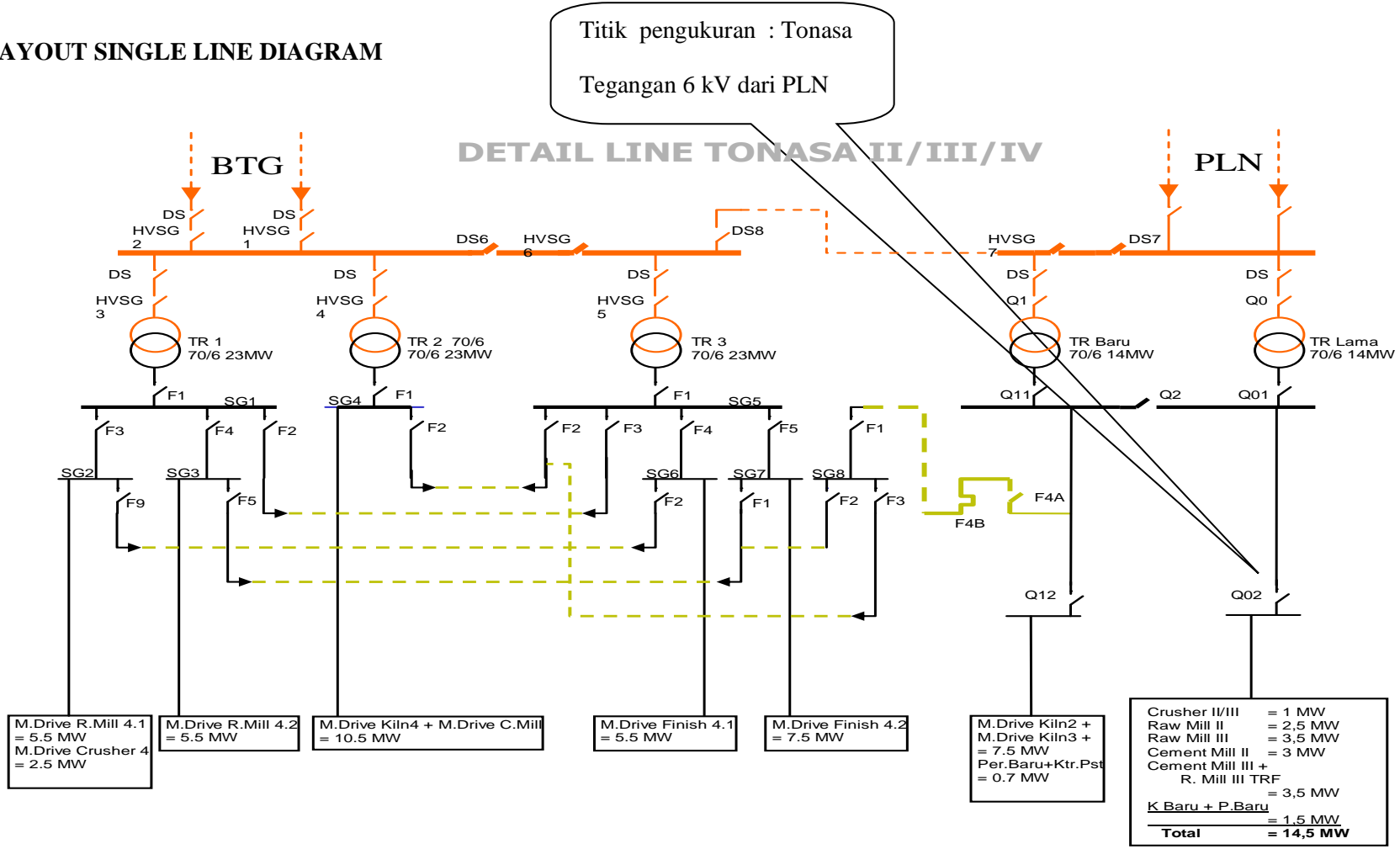
Lampiran 9

LAYOUT SINGLE LINE DIAGRAM

Layout SLD pada pabrik Semen Tonasa adalah pada Tonasa 2, 3, 4, yang terletak pada gardu listrik sekitar kawasan pabrik semen tersebut, dimana suplai listrik dari BTG (Boiler Turbin Gas) dan PT.PLN.

Sedang pengukuran saat pengambilan data dilakukan pada sisi tegangan 6 kV dan 380 Volt sebagaimana yang ditunjukkan oleh gambar 4. Lokasi pengukuran yang dilakukan berdasarkan informasi kemungkinan terdapat beban yang dapat mempengaruhi kualitas daya pada industri tersebut. Selain itu, saat dilakukan pengukuran tersebut harus selalu didampingi dan atas izin petugas yang direkomendasikan dari perusahaan untuk menjaga hal-hal yang tidak diharapkan saat pengukuran berlangsung. Karena pengukuran yang tidak tepat tidak hanya mendapatkan data pengukuran yang salah, tetapi kemungkinan akan membahayakan/ merugikan baik terhadap pelaksana terlebih lagi terhadap perusahaan tersebut.

LAYOUT SINGLE LINE DIAGRAM



Gambar Lokasi pengukuran Power Quality

RIWAYAT HIDUP



Fitriani, dilahirkan di Mangngai 30 Oktober 1995. Penulis adalah anak pertama dari 3 bersaudara, dari pasangan bapak Abdul Muis dan Ibu Hasmawati. Penulis mengawali pendidikan di Sekolah Dasar di SDN INP 8 Mangngai pada tahun 2001 dan tamat SD pada tahun 2007. Kemudian penulis melanjutkan pendidikan di SMP Negeri 1 Bungoro pada tahun 2007 dan tamat pada tahun 2010. Kemudian penulis melanjutkan pendidikan pada tahun 2010 di SMA Negeri 1 Bungoro dan tamat pada tahun 2013. Selanjutnya pada Tahun yang sama penulis diterima di Universitas Muhammadiyah Makassar pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis melalui jalur test penerimaan mahasiswa baru dan menyandang status sebagai salah satu mahasiswi di jurusan Manajemen.



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
JURUSAN MANAJEMEN

Jl. Sultan Alauddin No. 259 Gedung Iqra Lt. 7

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

Kepada Yth.
Ketua Prodi Manajemen
Di
Tempat

Assalamu alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Nama : FITRIANI
No. Stambuk : 105720444113
Jurusan : MANAJEMEN
Kelas : MAN 8-13

Dengan ini mengajukan permohonan judul sebagai berikut :

1. Pengaruh harga terhadap keputusan pembelian produk biskuit pada PT. Mayora Group
2. Pengaruh kompensasi terhadap kinerja karyawan pada PT. Telkom WITEL Sul-Sel
3. Analisis implementasi pengawasan proses produksi semen pada PT. Semen Tonasa di Kabupaten Pangkep

Demikian permohonan ini, atas perhatian dan kerjasamanya di ucapkan banyak terima kasih.

Wassalamu alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Makassar, 08 Desember 2016

Ketua Jurusan Manajemen

Mahasiswa Ybs.

Moh. Aris Pasigai SE, MM

Fitriani

NBM : 1093485



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

SURAT KEPUTUSAN
DEKAN FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

No. 70 TAHUN 1438 H /157/2017 M

Tentang

PENGANGKATAN DOSEN PEMBIMBING SKRIPSI MAHASISWA
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS UNIV. MUHAMMADIYAH MAKASSAR

DEKAN FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS Universitas Muhammadiyah Makassar, setelah :

- Menimbang : 1. Untuk tertib administrasi dalam penulisan dan penyusunan skripsi mahasiswa dilingkungan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Unismuh Makassar dipandang perlu mengeluarkan surat keputusan untuk dosen pembimbing.
2. Untuk maksud diatas, maka perlu diatur dalam satu surat keputusan.
- Mengingat : 1. Qaidah Perguruan Tinggi Muhammadiyah Tahun 1999
2. Statuta Universitas Muhammadiyah Makassar 2001
3. Peraturan yang berlaku di lingkungan Univ. Muhammadiyah Makassar
- Memperhatikan : Usulan KaprodiManajemen, pada tanggal 31 Januari 2017 M.

Dengan memohon inayah Allah Swt,
MEMUTUSKAN :

Menetapkan :

Pertama : Mengangkat dosen pembimbing skripsi mahasiswa:

| | |
|----------------------|------------------------|
| Nama | : Fitriani |
| Stambuk | : 105720444113 |
| Program Studi | : Manajemen |
| Pembimbing I | : Drs. Asdi, MM |
| Pembimbing II | : St. Marhumi, SE., MM |

JudulSkripsi : Analisis Implementasi Pengawasan Proses Produksi
Kopi Merek Torabika Pada PT. Tirta Fresindo Jaya (
Mayora Group) Di Kabupaten Gowa

- Kedua : Seluruh pembiayaan menyangkut dosen pembimbing dan penguji dibebankan berdasarkan peraturan yang berlaku di lingkungan Unismuh Makassar.
- Ketiga : Surat keputusan ini berlaku sejak tanggal ditetapkannya dan berakhir setelah yudisium mahasiswa yang bersangkutan.
- Keempat : Surat keputusan ini akan diperbaiki atau ditinjau kembali, apabila terdapat kesalahan atau kekeliruan.

Ditetapkan di : Makassar

Pada tanggal : 31 Januari 2017

WAKIL DEKAN I


Drs. H. Sultan Sarda, MM.
NBM: 103 0311

Tembusan :

1. RektorUnismuh Makassar
2. Kaprodi di lingkungan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

Nomor : 405/05/C.4-II/V/38/2017

Makassar, 09 Sya'ban 1438H

Lamp. : -

04 Mei 2017M

Hal : **Permohonan Izin Penelitian**

Kepada Yth.

Pimpinan PT Semen Tonasa Pangkep

di-

Pangkep

Dengan hormat,

Dalam rangka proses penelitian dan penulisan skripsi mahasiswa di bawah ini :

N a m a : Fitriani

Stambuk : 10572 0444113

Jurusan : Manajemen

Judul Penelitian : Analisis Implementasi Pengawasan Proses Produksi Semen pada PT Semen Tonasa di kabupaten Pangkep

Dimohon kiranya mahasiswa tersebut dapat diberikan izin untuk melakukan penelitian sesuai tempat mahasiswa tersebut melakukan penelitian.

Demikian permohonan kami, atas perhatian dan bantuannya diucapkan terima kasih

Dekan
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH
MAKASSAR
Ismail Rasulang, SE. MM
NBM. 903 078

Tembusan :

1. Rektor Unismuh Makassar
2. Ketua Jurusan
3. Mahasiswa Ybs
4. Arsip

Nomor : 1607/ST/PA.11/42.20/05-2017
Aspek : -
Perihal : *Penelitian*

Pangkep, 18 Mei 2017

kepada Yth,
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
Jl. P. Dekan Fakultas Ekonom Dan Bisnis
No. Sultan Alauddin No. 259
Makassar

Dengan hormat,

Menunjuk surat No.405/05/C.4-II/V/38/2017 tertanggal 04 Mei 2017 perihal tersebut, bersama ini disampaikan bahwa permohonan dimaksud dapat disetujui atas :

Nama : **FITRIANI**
No. Induk : 10572 0444113
Departemen : **Manajemen**
Judul : **Analisis Implementasi Pengawasan Proses Produksi Semen.**

Perkaitan dengan hal tersebut, diharapkan kepada mahasiswa yang bersangkutan mempersiapkan Proposal/Kuisisioner dan alat pengumpul data lainnya sebelum melaksanakan *Penelitian* pada bulan **Mei/Juni 2017**

Demikian disampaikan, atas perhatiannya diucapkan terima kasih.

PT Semen Tonasa
Direksi,



[Signature]
Karim, SE.
SM of Training

/penelitian



بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

KARTU KONTROL BIMBINGAN SKRIPSI

Nama Mahasiswa : FITRIANI
 No. Stambuk : 10572 04441 13
 Nama Pembimbing I : Drs. Asdi, MM
 Judul Proposal : Analisis Implementasi Pengawasan Proses Produksi Kopi Merek Torabika pada PT. Tirta Freshindo Jaya (Mayorana Group)

| No | Hari / Tanggal | Uraian Perbaikan | Paraf Dosen |
|----|----------------------|---|-------------|
| 1. | Keloha 07-02-2017 | Arahon Umum, Metodologi Penelitian, Pembastan, Folder & File skripsi & proposal | |
| 2. | Jabdu 11-02-2017 | Kerangka pikir, Rumusan, Masalah, tujuan & hipotesis penelitian | |
| 3 | Minggu 12-02-2017 | daftar literatur & daftar pustaka | |

Catatan : Mahasiswa hanya dapat mengikuti ujian proposal jika sudah konsultasi ke dosen pembimbing minimal 3X

| | |
|--|-------------|
| in, peltaks pengutipan | <u>Ande</u> |
| clakung, Koutat ion | <u>Ande</u> |
| penelitian operasional bel | <u>Ande</u> |
| in terdaku | <u>Ande</u> |
| ti in flamma obstruksi wawancara | <u>Ande</u> |
| roptol in norkon | <u>Ande</u> |
| gual, viti & mifi nab, blukta " | <u>Ande</u> |

| | | | |
|----|----------------------|-----------------------------------|-------------|
| 11 | Jum'at 9-06-2017 | Bab TV. Jenis usaha | <u>Ande</u> |
| 12 | Selasa 13-06-2017 | deskripsi hasil penelitian | <u>Ande</u> |
| 15 | Kamis 15-06-2017 | skema pengowem proses produksi | <u>Ande</u> |
| 16 | Minggu 23-07-17 | Pembahasan Keripolan | <u>Ande</u> |
| 17 | Minggu 30-07-17 | ACE Skripsi 4 diterminasikan | <u>Ande</u> |
| | | | |



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR

FAKULTAS EKONOMI

JL. SULTAN ALAUDDIN NO. 259 TLP. 0411-2250400 FAX 0411-865588 MAKASSAR 90221

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

KARTU KONTROL BIMBINGAN SKRIPSI

Nama Mahasiswa : FITRIANI
 No. Stambuk : 10572 04441 13
 Nama Pembimbing II : Marhumi, SE., MM.
 Judul Proposal : Analisis Implementasi Pengawasan Proses Produksi Ko
 Merek Torabika pada PT. Tirta Freshindo Jaya (Mayora
 Group)

| No | Hari / Tanggal | Uraian Perbaikan | Paraf Dose |
|----|----------------|---|------------|
| 01 | Rabu, 8-3-17 | <ul style="list-style-type: none"> perbaiki teknis penulisan judul perbaiki penulisan kutipan | |
| 02 | Jumat, 10-3-17 | perbaiki daftar pustaka | |
| 03 | Senin, 11-3-17 | Acc. ul seminar proposal | |

Catatan : Mahasiswa hanya dapat mengikuti ujian proposal jika sudah konsultasi ke dosen pembimbing minimal 3X

Makassar, 31 Juli 2017

Mengetahui :

Ketua Program Studi Manajemen

Moh. Aris Pasigai, MM

| | | | | | | | |
|----|-------------------|---|------|--|--|--|--|
| 04 | Senin 19-6-17 | <ul style="list-style-type: none">• Perbaiki Abstraknya• Penggunaan huruf kapital• Daftar pustaka | Sd/3 | | | | |
| 05 | Selasa 20-6-17 | AEC w/ seminar hasil | Sd/3 | | | | |



PT SEMEN TONASA
SEMENTEN INDONESIA GROUP

Nomor : /ST/PA.11/42.20/05-2017
 Lampiran : -
 Perihal : *Keterangan Telah Meneliti*

Pangkep, 18 Mei 2017

Kepada Yth,
 UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
 Up. Dekan Fakultas Ekonom Dan Bisnis
 JL. Sultan Alauddin No. 259
 Di -
 Makassar

Dengan hormat,

Menunjuk surat No.405/05/C.4-II/V/38/2017 tertanggal 04 Mei 2017 perihal tersebut, bersama ini disampaikan bahwa permohonan dimaksud dapat disetujui atas :

N a m a : FITRIANI
 N I m : 10572 0444113
 Jurusan : Manajemen
 Judul : Analisis Implementasi Pengawasan Proses Produksi Semen.

berkaitan dengan hal tersebut, bahwa mahasiswa yang bersangkutan dinyatakan telah melakukan *penelitian* pada bulan Mei 2017

Demikian disampaikan, atas perhatiannya diucapkan terima kasih.

PT Semen Tonasa
 n. Direksi,



[Signature]
 H. Karim, SE.
 SM of Training

Zzm / penelitian



EMS 00095 No. OSH 00169 0045.2001

PERINGKAT HIJAU
 SEJAK TAHUN 2013

Kantor Pusat / Pabrik : Biring Ere Pangkep- Sulawesi Selatan -90651. Telp. (0410) 312345
 Hunting 310009, 310019, 310058, 310034 (Pemasaran), 310010, 310020 (Pengadaan), 310050
 (Sekdir), Fax (0410), 310006, 310007, 310008 (Sekdir), 310010 (Pengadaan), 310060 (Pemasaran),
 310061(Teknik & Utilitas).
 Kantor Penghubung : Jl. Khalril Anwar No. 1 Makassar-Sutawesi Sdatan 90112, Tdp. (0411)
 3621823. Fax (0411) 3621823 Po. Box 114.
 Kantor Perwakilan : Gedung Graha Irama Lt. 11 Book X-1 Jl. H.R.Rasuna Said Kav. 1-2 Jakarta
 12950 Telp. (021) 5261161-4 Fax (021) 5261160. E-Mail: www.sementonasa.co.id

