

SKRIPSI

**ANALISIS STANDARISASI PRODUKSI ATAS *TOTAL*
QUALITY CONTROL (TQC) PADA PTPN XIV
PABRIK GULA CAMMING DI
KABUPATEN BONE**

**NANDAR HUSAIN
105720473614**



**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
2019**

**ANALISIS STANDARISASI PRODUKSI ATAS *TOTAL*
QUALITY CONTROL (TQC) PADA PTPN XIV
PABRIK GULA CAMMING DI
KABUPATEN BONE**

SKRIPSI

**NANDAR HUSAIN
105720473614**

**Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Dalam Rangka
Menyelesaikan Studi Pada Program Studi Strata 1
Manajemen**

**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
2019**

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO :

-) *“Sesungguhnya sesudah kesulitan itu ada kemudahan, maka apabila kamu telah selesai (dari suatu urusan) maka kerjakanlah dengan sungguh-sungguh (urusan) yang lain dan hanya kepada Tuhan-Mulah hendaknya kamu berharap“ (Q.S Al Insyirah 6-8)*
-) *“Sesungguhnya Allah tidak akan mengubah nasib suatu kaum kecuali kaum itu sendiri yang mengubah apa-apa yang pada diri mereka”(Q.S 13:11)*

PERSEMBAHAN :

Skripsi ini saya persembahkan kepada:

-) *Bapak, Ibu, istri dan mertua serta kakanda tercinta Nizar Husain rahimahullah. Dan Keluarga tercinta yang selalu mendukungku. Terima kasih atas kasih sayang, semangat serta doa yang mengiringi setiap langkahku.*
-) *Untuk teman-teman salafiyin.*



**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR**

Jl. Sultan Alauddin No. 259 Gedung Iqra Lt.7 Tel. (0411) 866972 Makassar

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

HALAMAN PERSETUJUAN

Judul Penelitian : Analisis Standarisasi Produksi Atas *Total Quality Control* (TQC) Pada PTPN XIV Pabrik Gula Camming Di Kabupaten Bone

Nama Mahasiswa : Nandar Husain

No. Stambuk/NIM : 105720473614

Program Studi : Manajemen

Fakultas : Ekonomi dan Bisnis

Perguruan Tinggi Universitas Muhammadiyah Makassar

Menyatakan bahwa skripsi ini telah diperiksa dan diujikan di depan panitia penguji skripsi strata satu (S1) pada tanggal 08 Februari 2019 di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar

Makassar, 08 Februari 2019

Menyetujui,

Pembimbing I

Dr. Agussalim HR, SE., MM

NIDN: 0911115703

Pembimbing II

Agusdiwana Suarni, SE., M.Acc

NIDN: 0904088601

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi



Ismail Rasulong, SE., MM

NBM : 903 078

Ketua Jurusan Manajemen

Muh. Nur Rasyid, SE., MM

NBM : 1085576



**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**

Alamat: Jl. Sultan Alauddin No.259 Telp. (0411) 860 132 Makassar 90221

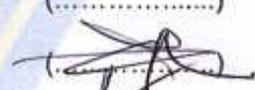
بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

LEMBAR PENGESAHAN

Skripsi atas Nama NANDAR HUSAIN, NIM 105720473614, diterima dan disahkan oleh Panitia Ujian Skripsi berdasarkan Surat Keputusan Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar Nomor : 0001/SK-Y/61201/091004/2019 M, tanggal 03 Jumadil Akhir 1440 H/ 08 Februari 2019 M, sebagai salah satu syarat guna memperoleh gelar **Sarjana Ekonomi** pada program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

03 Jumadil Akhir 1440 H
Makassar, _____
08 Februari 2019 M

PANITIA UJIAN

1. Pengawas Umum : Prof. Dr. H. Abd. Rahman Rahim, SE.,MM 
(Rektor Unismuh Makassar)
2. Ketua : Ismail Rasulong, SE., MM 
(Dekan Fak. Ekonomi dan Bisnis)
3. Sekretaris : Dr. Agussalim HR, SE.,MM 
(WD 1 Fak. Ekonomi dan Bisnis)
4. Penguji : 1. Dr. Agussalim HR, SE.,MM 
2. Samsul Rizal, SE.,MM 
3. Aulia, SIP.,MM 
4. Hj. Nurinaya, ST.,MM 

Disahkan Oleh,
Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Muhammadiyah Makassar





**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**

Alamat: Jl. Sultan Alauddin No.259 Telp. (0411) 860 132 Makassar 90221

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Nandar Husain
Stambuk : 105720473614
Program Studi : Manajemen
Dengan Judul : Analisis Standarisasi Produksi Atas *Total Quality Control* (TQC) Pada PTPN XIV Pabrik Gula Camming Di Kabupaten Bone

Dengan ini menyatakan bahwa :

Skripsi yang saya ajukan di depan tim penguji adalah ASLI hasil karya sendiri, bukan hasil jiplakan dan tidak dibuat oleh siapapun

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya dan saya bersedia menerima sanksi apabila pernyataan ini tidak benar dan telah di ujikan pada tanggal 08 Februari 2019.

Makassar, 08 Februari 2019

Yang Membuat Pernyataan,



Nandar Husain



Ismail Rasulong, SE., MM
NBM : 903078

Diketahui Oleh

Dean Fakultas Ekonomi dan Bisnis,

Ketua Program Studi,

Muh. Nur Rasyid, SE., MM
NBM :1085576

KATA PENGANTAR



Assalamu Alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Alhamdulillah Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah SWT atas rahmat dan Hidayah-Nya. Shalawat serta salam tak lupa penulis kirimkan kepada Rasulullah Sallallahu 'alaihi wasallam beserta keluarga, sahabat dan para pengikutnya. sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan skripsi yang berjudul "Analisis Standarisasi Produksi atas *Total Quality Control* (TQC) pada PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone". Skripsi ini disusun sebagai bagian persyaratan untuk memperoleh gelar sarjana ekonomi (S1) jurusan manajemen pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Teristimewa dan terutama penulis sampaikan ucapan terima kasih kepada orang tua penulis bapak **Nurdin** dan ibu **Husna** serta istri saya **Jumrawati** yang senantiasa memberi harapan, semangat, perhatian, kasih sayang dan doa tulus tanpa pamrih. Dan sahabat-sahabatku tercinta yang senantiasa mendukung dan memberikan semangat hingga akhir studi ini. Dan seluruh keluarga besar atas segala pengorbanan, dukungan dan doa restu yang telah diberikan demi keberhasilan penulis dalam menuntut ilmu. Semoga apa yang telah mereka berikan kepada penulis menjadi ibadah dan cahaya penerang kehidupan di dunia dan di akhirat

Penulis menyadari bahwa penulisan skripsi ini tidak akan terwujud tanpa adanya bantuan dan dorongan dari berbagai pihak. Begitupula penghargaan

yang setinggi-tingginya dan terima kasih banyak disampaikan dengan hormat kepada:

1. Bapak Prof. Dr. H. Abd Rahman Rahim, SE.,MM., Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar.
2. Bapak Ismail Rosulong, SE.,MM., Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.
3. Bapak Muh. Nur Rasyid, SE.,MM selaku Ketua Program Studi Manajemen Universitas Muhammadiyah Makassar.
4. Bapak Dr. Agussalim HR,SE.,MM selaku Pembimbing I yang senantiasa meluangkan waktunya membimbing dan mengarahkan penulis, sehingga Skripsi selesai dengan baik.
5. Ibu Agusdiwana suarni, SE.,M.Acc selaku pembimbing II yang telah berkenan membantu selama penyusunan skripsi hingga ujian skripsi.
6. Bapak/Ibu dan asisten Dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar yang tak kenal lelah banyak menuangkan ilmunya kepada penulis selama mengikuti kuliah.
7. Segenap staf dan Karyawan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.
8. Teman-teman MAN 2-14, terima kasih atas canda tawa, pengalaman, dukungan, do'a, simpati dan empati selama empat tahun terakhir ini. Teruntuk teman-teman seperjuanganku Putra, Kaka Tulus, Bustamin, Kasdianto, Aan, EriL dan yang lainnya. Suka dan Duka telah kita jalani dan rasakan selama berjuang untuk meraih gelar S.E. Semoga kita semua menjadi Sarjana Ekonomi yang bermanfaat dan dapat membawa nama almamater untuk menjadi lebih baik lagi.

9. Sahabat-Sahabat salafiyin yang selalu memberi motivasi , dukungan dan doa selama penyusunan skripsi ini
10. Saudara-saudaraku telah banyak memberikan support dan do'a meskipun lewat via telepon dan sosial media sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.
11. Terima kasih teruntuk semua kerabat yang tidak bisa saya tulis satu persatu yang telah memberikan semangat, kesabaran, motivasi, dan dukungannya sehingga penulis dapat merampungkan penulisan Skripsi ini.

Penulis menyadari sepenuhnya jika skripsi ini masih jauh dari kata sempurna dan masih memiliki kekurangan. Akhir kata, semoga penulisan Skripsi ini dapat memberikan manfaat informasi bagi pembaca dan semua yang membantu serta pembimbing penulis diberikan keberkahan dan rahmat yang berlimpah-limpah dari Allah ta'ala

Billahi fii Sabilil Haq, Fastabiqul Khairat

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh

Makassar, 08 Februari 2019

NANDAR HUSAIN

ABSTRAK

Nandar Husain 2019. Analisis Standarisasi Produksi Atas Total *Quality Control* pada PTPN XIV Pabrik Gula Camming Di Kabupaten Bone. Skripsi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar. (Pembimbing: Agussalim dan agusdiwana suarni).

Telah dilakukan penelitian yang bertujuan untuk mengetahui analisis standarisasi atas peningkatan total *quality control* pada PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone. Penelitian ini merupakan jenis penelitian kualitatif yaitu data diperoleh dari perusahaan berupa informasi secara lisan maupun tertulis.

Data berupa realisasi kebutuhan produksi dan data dalam bentuk tulisan yang berupa gambaran umum perusahaan, yaitu pengumpulan data melalui wawancara langsung dengan kepala kantor risbang dan sejumlah karyawan yang berkaitan dengan masalah yang diteliti pada PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone.

Hasil penelitian disimpulkan, bahwa standarisasi produksi yang dilakukan oleh PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone dapat meningkatkan *Quality Control* sesuai yang diharapkan.

Kata Kunci : Standarisasi, Produksi, Quality Control

ABSTRACT

Nandar Husain 2019. Analysis of standardization of Production over the Total Quality Control on PTPN XIV XIV Camming sugar factory In Bone. Regency. Economics and business Faculty thesis University of Muhammadiyah Makassar. (Supervisor: Agussalim and agusdiwana suarni).

Has done research that aims to find out the analysis of standardization over the increase of total quality control on PTPN XIV XIV Camming sugar factory in Bone Regency. This research is qualitative research type i.e. data obtained from the company in the form of oral or written information.

The data in the form of realization of production needs and the data in the form of writing which consists of a general overview of the company, namely data collection through interviews with the Head Office of the risbang and a number of employees with regard to issues that are examined in PTPN XIV XIV Camming sugar factory in Bone Regency.

Results of the study concluded that the standardization of production made by PTPN XIV XIV Camming sugar factory in Bone Regency can improve Quality Control as expected

Key Words: Standardization, Production, Quality Control

DAFTAR ISI

SAMPUL	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN	iii
HALAMAN PERSETUJUAN	iv
HALAMAN PENGESAHAN	v
HALAMAN PERNYATAAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
ABSTRAK	x
ABSTRACT	xi
DAFTAR ISI	xii
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR	xvi
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Rumusan Masalah	4
C. Tujuan Penelitian.....	4
D. Manfaat Penelitian.....	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	5
A. Pengertian Standarisasi	5

B. Pengertian Produksi	7
C. Pengertian <i>Quality Control</i> dan <i>Total Quality Control</i>	12
D. Keuntungan dan Faktor Kegagalan Penerapan <i>Quality Control</i>	15
E. Tahapan Pengendalian Kualitas Produksi	16
F. Pentingnya Pengendalian Kualitas Produksi	18
G. Tinjauan Empiris.....	20
H. Kerangka Konsep.....	28
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	30
A. Jenis Penelitian	30
B. Lokasi dan Waktu Penelitian	30
C. Jenis dan Sumber Data	30
D. Teknik Pengumpulan Data	30
E. Metode Analisis	31
F. Data Informan.....	32
BAB IV GAMBARAN UMUM PERUSAHAN	33
A. Sejarah Berdirinya Perusahaan.....	33
B. Struktur Organisasi.....	34
BAB V HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	39
A. Proses Produksi	39
B. Tugas Pokok Bagian Pengendalian Mutu	46
C. Faktor Kerusakan Bahan Baku.....	49
D. Sistem Dan Prosedur Pengendalian.....	50
E. Jenis-jenis standarisasi	50
F. Kendala Dalam Penerapan <i>Quality Control</i>	52
G. Langkah-Langkah Penyempurnaan <i>Quality Control</i>	53

BAB VI PENUTUP	55
A. Kesimpulan	55
B. Saran	55
DAFTAR PUSTAKA.....	57
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

2.1 Penelitian Terdahulu.....	24
-------------------------------	----

DAFTAR GAMBAR

2.1 Kerangka Berfikir ..	29
4.1 Struktur Organisasi	36
5.1 Proses Produksi....	39
5.2 Proses Pengolahan.....	45

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Dunia usaha saat ini mengalami perkembangan yang sangat pesat sehingga menuntut para pengusaha untuk menghadapi persaingan yang ketat dalam menghadapi perubahan ekonomi. Kemampuan perusahaan menghasilkan produk barang atau jasa yang bermutu tinggi merupakan kunci bagi posisi persaingan dan prospek keberhasilan jangka panjangnya. Untuk dapat mewujudkan tujuan tersebut maka perusahaan harus mampu menerapkan program pengendalian mutu terhadap produk. Keberhasilan suatu produk dalam menembus pasar sangat ditunjang oleh keadaan produk tersebut. Adanya penyimpangan-penyimpangan terhadap produk terutama kerusakan atau cacat produk harus dihindarkan. Untuk dapat menghasilkan produk yang memenuhi atau sesuai dengan spesifikasi produk maka perlu dilakukan pembenahan dan perbaikan agar nantinya produk yang dihasilkan lebih baik dari produk sebelumnya.

Setiap perusahaan mempunyai tujuan untuk memperoleh laba atau keuntungan. Tetapi untuk mencapai tujuan tersebut tidaklah mudah karena hal itu dipengaruhi oleh beberapa faktor, dan perusahaan harus mampu untuk menangani faktor-faktor tersebut. Salah satu faktor yang mempengaruhi yaitu mengenai masalah kelancaran produksi. Masalah produksi merupakan masalah yang sangat penting bagi perusahaan karena hal tersebut sangat berpengaruh terhadap laba yang diperoleh perusahaan. Apabila proses produksi berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan

dapat tercapai, tetapi apabila proses produksi tidak berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan tidak akan tercapai.

Upaya untuk menjaga kontinuitas perusahaan agar dapat berkembang dengan baik peran manajemen sangat berperan. Hal ini menjadi penting mengingat saat ini perusahaan dihadapkan pada tantangan eksternal yang luar biasa kompetitif, tidak terkecuali pada perusahaan-perusahaan yang dimiliki pemerintah. Maka pemerintah mengambil langkah-langkah dalam hal pengembangan dan pengawasan terhadap kegiatan perusahaan.

Salah satu yang perlu diperhatikan perusahaan untuk menjamin kelangsungan hidup perusahaan yaitu pengendalian kualitas produksi. Maju mundurnya suatu perusahaan, baik ditinjau dari penekanan biaya produksi dan daya saing serta penyesuaian dengan konsumen tergantung dengan kualitas barang yang dihasilkan. Agar kegiatan produksi dapat memperoleh hasil yang sesuai dengan apa yang diinginkan dalam jumlah hal yang diproduksi oleh perusahaan dalam satu periode, maka diperlukan adanya pelaksanaan produksi yang disertai dengan pengendalian produksi. Pengendalian ini bertujuan agar barang jadi atau hasil proses produksi dapat sesuai dengan apa yang diinginkan oleh konsumen baik dalam kualitas maupun kuantitas waktu penyerahan. Akan tetapi, dari perusahaan itu sendiri juga diperlukan penyesuaian dalam efisiensi penggunaan faktor-faktor produksi yang dimiliki perusahaan untuk mencapai keseimbangan antara hasil produksi dengan faktor-faktor produksi yang tersedia. Ketidaktepatan dalam pengadaan faktor-faktor produksi yang dimiliki oleh perusahaan akan menimbulkan adanya pemborosan yang mengakibatkan kerugian finansial.

PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone penting untuk mempertahankan kualitas produksi (*Quality Control*) dengan menggunakan standarisasi yang efisien dan efektif. Keadaan ini merupakan suatu hal yang wajar, karena perusahaan adalah organisasi yang usahanya untuk mencapai kemakmuran. Perusahaan harus berusaha agar tetap memenuhi fungsinya dalam menunjang perkembangan dan kesuksesan menghadapi persaingan dengan perusahaan yang sejenis. Mencapai hal tersebut perlu adanya pengendalian kualitas, sehingga tetap diterima oleh konsumen dan merasa puas.

Sehubungan usaha tersebut, maka perhatian utama perusahaan pada umumnya dititik beratkan pada standarisasi biaya dalam proses produksi dalam hubungan dengan *Quality Control* (pengendalian mutu) hasil produksi yang dihasilkan, karena biaya-biaya yang dikeluarkan relevan dengan hasil produksinya.

Biaya total ataupun biaya per unit harus diketahui untuk menentukan harga jual. Besarnya keuntungan atau kerugian, dapat juga diketahui, sebab tiap-tiap transaksi perusahaan selalu membandingkan biaya (*cost*) yang disertai dengan pengawasan pada saat berproduksi.

Berdasarkan uraian tersebut penulis memilih perusahaan PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone sebagai obyek penelitian dengan mengangkat judul "**Analisis Standarisasi Produksi Terhadap Total *Quality Control* Pada PTPN XIV Pabrik Gula Camming Di Kabupaten Bone**".

B. Rumusan Masalah

Rumusan masalah Berdasarkan latar belakang di atas adalah Bagaimanakah pengaruh standarisasi produksi yang dilakukan oleh perusahaan terhadap peningkatan *Quality Control* pada PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas maka tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui analisis standarisasi produksi yang dilakukan oleh perusahaan atas peningkatan *Quality Control* pada PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone.

D. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

- a. Secara teoritis berguna dalam penambahan wawasan dan pengembangan pengetahuan penulis mengenai bisnis dan manajemen.
- b. Secara praktis tulisan ini dapat digunakan sebagai acuan pada tahap implementasi dalam pengembangan usaha bagi para pelaku usaha dan pelaku ekonomi lainnya.
- c. Bahan masukan atau sumbangan pikiran kepada pimpinan perusahaan dalam hal penentuan standarisasi produksi.
- d. Bahan pustaka bagi yang ingin mengadakan penelitian lanjutan untuk obyek yang sama.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengertian Standarisasi

Menurut Basuki (2013) dalam artikelnya, Standardisasi adalah usaha bersama membentuk standar. Standar adalah sebuah aturan, biasanya digunakan untuk bimbingan tetapi dapat pula bersifat wajib (paling sedikit dalam praktik), memberi batasan spesifikasi dan penggunaan sebuah objek atau karakteristik sebuah proses dan/atau karakteristik sebuah metode.

Pada dasarnya setiap perusahaan dalam melaksanakan kegiatan organisasionalnya perlu memperhatikan standarisasi untuk dapat menjamin kelangsungan hidup usahanya. Standarisasi merupakan usaha memberikan ukuran yang dianggap baik, cocok, dan penentuan ukuran yang harus diikuti dalam memproduksi suatu produk. Atau sebagai proses merumuskan, merevisi, menetapkan dan menerapkan standar yang dilaksanakan secara tertib dan atas kerjasama dengan semua pihak.

Mengingat pentingnya standarisasi ini, maka seharusnya hal tersebut dapat mendorong pelaku usaha atau produsen untuk meningkatkan mutu dan daya saing produksinya, baik dalam rangka untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri maupun memenuhi kebutuhan luar negeri serta mampu menciptakan persaingan yang sehat diantara pelaku usaha atau produsen, khususnya untuk produksi barang yang sama atau sejenis.

untuk memproduksi barang atau produk dalam perusahaan dibutuhkan suatu persediaan.

Persediaan adalah barang-barang yang akan digunakan untuk keperluan di masa yang akan datang. Persediaan yang meliputi barang dagang milik perusahaan yang dapat dijual kembali atau digunakan dalam proses produksi.

Persediaan yang merupakan faktor utama yang memungkinkan terlaksananya proses produksi secara efisien sesuai dengan penggunaan kapasitas yang telah ditetapkan. Sebab tanpa adanya persediaan maka perusahaan tidak dapat bekerja dengan luas produksi yang optimal sehingga penggunaan faktor-faktor produksi tidak dapat digunakan sesuai dengan kapasitasnya. Pada akhirnya biaya produksi per unit produk akhir akan meningkat serta harga jual per unit juga turut pula meningkat. Sehingga dengan sendirinya kelancaran pelayanan kepada konsumen akan terganggu pula.

Dengan menyimpan persediaan maka produsen dapat melakukan kegiatan produksinya sesuai dengan perencanaan produksi yang telah ditetapkan dimana pembelian bahan dapat dilakukan berdasarkan rencana tersebut baik mengenai kuantitas, kualitas dan skedul waktu pemesanan yang diinginkan sesuai dengan kebutuhan bahan bagi proses produksi melalui pembelian yang dianggap paling ekonomis.

1. Jenis-Jenis Standarisasi

Jenis standarisasi dalam organisasi perusahaan itu terbagi atas 2, yaitu standarisasi operasional teknis (*Technical Operational Standard*) dan

standarisasi operasional (*Manajerial Operational Standard*). Adapun penjelasan dari pernyataan tersebut sebagai berikut:

- a. Standarisasi operasional teknis adalah hal-hal yang berkaitan dengan bentuk (desain) dan mutu produk yang akan dihasilkan.
- b. Standarisasi operasional adalah dimana perusahaan perlu menyusun suatu standar operasional yang berkaitan dengan standar operasi manajemen, seperti: standar gaji dan upah, standar administrasi dan standar harga jual.

Manfaat dan keuntungan dari standarisasi yaitu sebagai berikut:

1. Menjaga dan memelihara kelancaran operasi
2. Untuk memenuhi perubahan dalam permintaan produk
3. Memberikan fleksibilitas dalam produksi
4. Memberikan suatu perlindungan atau jaminan terhadap variasi waktu dalam saat penyerahan
5. Mengambil manfaat dari ukuran pesanan yang ekonomis

Selain keuntungan-keuntungan standarisasi yang dapat diperoleh dengan adanya persediaan, maka perusahaan tidak terlepas pula dari resiko-resiko yang timbul dengan adanya penetapan jumlah persediaan dalam jumlah yang besar.

B. Pengertian Produksi

Dalam skripsi Rahayu (2014) Kata produksi berasal dari kata *production*, yang secara umum dapat diartikan membuat atau menghasilkan suatu barang dari berbagai bahan lain. Kata produksi

berasal dari kata *production*, yang secara umum dapat diartikan membuat atau menghasilkan suatu barang dari berbagai bahan lain.

Menurut Sumolang, produksi adalah menciptakan, menghasilkan dan membuat. Kegiatan produksi tidak dapat dilakukan kalau tidak ada bahan yang memungkinkan dilakukannya proses produksi itu sendiri. Untuk bias melakukan produksi, orang yang memerlukan tenaga manusia, sumber-sumber alam, modal segala bentuknya, serta kecakapan. Semua itu disebut factor-faktor industri. Jadi semua unsur yang menopang usaha penciptaan nilai atau usaha memperbesar nilai barang disebut faktor produksi.

Jadi barang yang diproduksi mengalami tahapan tersendiri dengan mempunyai fungsi tertentu sebagai berikut :

- a. Azas efisiensi maksudnya dengan biaya yang kecil mungkin untuk mendapatkan hasil tertentu ataupun dengan pengorbanan tertentu untuk mendapatkan hasil yang semaksimal mungkin.
- b. Azas kontinuitas, adalah azas yang menghendaki agar dalam pemakaian alat-alat produksi terdapat perbandingan yang serasi.

Sesuai dengan pengertian di atas ada beberapa faktor yang dapat menghasilkan barang. Faktor-faktor produksi tersebut yaitu :

- a. Faktor produksi tanah
- b. Faktor produksi modal
- c. Faktor produksi tenaga kerja

Produksi dalam suatu perusahaan menjadi kegiatan yang cukup penting karena merupakan dapur perusahaan. Apabila kegiatan produksi

dalam suatu perusahaan berhenti, maka kegiatan dalam perusahaan tersebut akan ikut berhenti.

Sesuai dengan definisi tersebut di atas, maka perlu keberhati-hatian dalam mempertahankan hasil produksi, karena hasil produksi inilah yang merupakan pengendalian mutu untuk berperan serta dalam bersaing di pasar. Karna mutu sebagai keseluruhan gabungan karakteristik produk, mulai dari pemasaran, pembuatan dan pemeliharaan yang membuat produk tersebut memenuhi harapan-harapan konsumen.

Dalam hubungannya dengan pengertian diatas, maka dapat dibagi dalam beberapa tahap yang mempunyai bagian dalam proses produksi untuk menghasilkan barang dan jasa sebagai berikut :

1. *Grade* yaitu sifat kelakuan, kemiripan, tingkat reabilitas tingkat operasinya dan lain-lain.
2. *Fitenss for use* menunjukkan tingkat produk produk yang mana memberikan kepuasan.
3. *Consistency in characteristic* adalah suatu kumpulan spesifikasi untuk setiap komponen dari produk itu. Bilamana produk terakhir sesuai dengan spesifikasi design atau maka disebut *Consistency atau Quality Of Conformance* (mutu sesuai dengan karakteristiknya).

Jadi setiap perusahaan perlu mempertimbangkan pembentukan suatu standard, yaitu:

1. Memenuhi syarat kegunaan yang ditetapkan
2. Memenuhi standar kualitas perusahaan
3. Diproduksi dengan peralatan yang ada sekarang.

Proses produksi terdiri dari beberapa macam yang dapat dipisahkan menurut berbagai sudut pandangnya.

Maka dapat dikatakan bahwa produksi merupakan suatu proses kegiatan dari berbagai faktor produksi yang dirubah bentuknya oleh perusahaan dalam bentuk barang/jasa atau produksi di mana beberapa barang dan jasa yang disebabkan input dirubah menjadi barang dan jasa lain yang disebut output.

Pernyataan diatas dapat menggambarkan fungsi-fungsi dari produksi adalah merupakan hubungan fisik antara input dan output. Dengan kata lain bahwa faktor produksi yang digunakan sebagai masukan ke dalam proses produksi dan banyaknya hasil yang akan diperoleh. Misalnya dengan menggunakan input yang akan bisa menambah output atau produksi.

Dalam hubungan antara input dengan output berarti dibicarakan mengenai masalah pendapatan dan biaya yang dikeluarkan selama proses produksi, sehingga dapat diketahui hasil yang telah diperoleh dapat memperoleh hasil atau tidak memperoleh keuntungan atau rugi dan perlu kita memperhatikan biaya yang dikeluarkan selama proses produksi dalam satu periode tersebut.

1. Proses Produksi

Dalam skripsi Rahayu (2014) Proses produksi yaitu suatu cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana yang ada).

Dalam sebuah perusahaan dibutuhkan jalur dalam proses produksi, yaitu:

- a. Aliran jalur tunggal, yang merupakan jalur proses produksi untuk mengalirkan bahan baku dari mesin satu ke mesin berikutnya.
- b. Aliran jalur ganda, yang merupakan aliran proses produksi dimana sejak awalnya menggunakan jalur proses dalam jumlah lebih dari satu.

Selain itu proses produksi juga bisa dikatakan bahwa terdiri dari proses produksi terus-menerus dan proses produksi terputus-putus.

- a. Proses produksi terus-menerus

Adalah proses produksi yang sering pula disebut dengan proses produksi kontinyu (*Continuous Process*). Pada proses produksi terus-menerus ini terdapat pola atau urutan yang pasti dan tidak berubah-ubah dalam pelaksanaan produksi dari perusahaan yang bersangkutan. Pola atau urutan pelaksanaan produksi dalam perusahaan ini akan selalu sama antara pelaksanaan produksi pada waktu yang lalu (periode yang telah lalu), pada saat sekarang dan pada waktu yang akan datang.

- b. Proses produksi terputus-putus

Adalah proses produksi yang seringkali disebut pula sebagai proses produksi intermetten (*Intermittent Process*). Dalam pelaksanaan produksi dengan mempergunakan proses produksi semacam ini, akan terdapat beberapa pola atau urutan pelaksanaan produksi dalam perusahaan yang bersangkutan. Pola atau urutan pelaksanaan produksi yang dipergunakan pada hari ini, mungkin akan

berbeda dengan pola atau urutan pelaksanaan proses yang telah dipergunakan pada bulan lalu. Demikian pula pola atau urutan pelaksanaan produksi yang dipergunakan pada saat sekarang ini barangkali tidak akan dipergunakan pada pelaksanaan produksi untuk bulan yang akan datang.

Dalam sebuah perusahaan produksi membutuhkan suatu perencanaan dan pengendalian, karena perencanaan produksi merupakan penentuan tujuan pokok (tujuan utama) organisasi beserta cara-cara untuk mencapai tujuan tersebut.

Langkah-langkah pokok perencanaan terdiri dari;

1. Menentukan tujuan yang akan dicapai
2. Menentukan kedudukan perusahaan dalam kaitannya dengan tujuan yang hendak dicapai
3. Menentukan faktor-faktor yang mendukung atau menghambat tercapainya tujuan tersebut dan merumuskan kegiatan yang harus dilaksanakan.

Pengendalian produksi berguna untuk meningkatkan produktivitas, selain itu peranan pengendalian produksi adalah meminimasi pemborosan dengan mengkoordinasikan ketersediaan tenaga kerja, peralatan dan bahan.

C. Pengertian *Quality Control* dan *Total Quality Control*

Sebelum penulis memberikan pengertian mengenai *Quality Control*, terlebih dahulu penulis mengemukakan pengertian *Quality* dan *Control*. Menurut Crosby dalam Yuliyarto (2014) menyatakan bahwa, *Quality* atau kualitas adalah "*Conformance To Requirement*" yaitu sesuai dengan yang

disyaratkan atau distandarkan. Suatu produk memiliki kualitas apabila sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan.

Sofyan Assauri, dalam Darsono (2013), Control atau pengawasan adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan yang direncanakan dan apabila terjadi penyimpangan tersebut dapat dikoreksi sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai.

Menurut Sofyan Assauri, dalam Darsono (2013) bahwa pengertian *Quality Control* adalah usaha untuk mempertahankan mutu atau kualitas dari barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijaksanaan pimpinan perusahaan.

Selain itu *Quality Control* dapat pula diartikan sebagai suatu sistem yang efektif untuk mengintegrasikan kegiatan-kegiatan pemeliharaan dan pengembangan mutu dalam suatu organisasi sehingga dapat diperoleh produksi dan *service* dalam tingkat yang paling ekonomis dan memuaskan konsumen.

Dalam mempertahankan produksi, maka bahan baku harus dijamin kualitasnya sehingga *Quality Control* produk dapat bersaing pada pasaran. Hasil produksi apabila tidak dijamin kualitasnya pasti tidak mampu bersaing dipasar, karena mutu produk kurang memuaskan. Definisi tersebut di atas, mengkhususkan arti *Control* terhadap kualitas produk dibidang perusahaan adalah *Control* yang menyangkut pemeriksaan mengenai apakah segala sesuatunya telah berjalan sesuai dengan semestinya atau belum dan bilamana belum, maka perlu diadakan pengarahannya atau tindakan yang

korektif, dimana sebenarnya ada kendala atau hambatan, sehingga terlambat.

Feigenbaum (1989) dalam Alrizqi (2014) mendefinisikan *Total Quality Control* adalah sebagai suatu sistem pengendalian secara terpadu, yang efektif untuk memadukan pengembangan mutu dan usaha perbaikan mutu dari berbagai kelompok dalam organisasi atau perusahaan, untuk menghasilkan produk dan jasa pada kondisi paling ekonomis yang memungkinkan kepuasan bagi karyawan dan pelanggan.

Sedangkan menurut Wignjosoebroto, dalam Dewi (2013), *Total Quality Control* adalah berbagai kegiatan didalam penyelidikan dan pengembangan sumber daya manusia, produksi, penjualan dan pelayanan purna jual dengan cara rasional untuk mencapai kepuasan tingkat yang paling ekonomis.

Adapun tujuan dari *Quality Control* (Pengendalian Mutu) menurut Assauri (1998) dalam Darsono (2013) adalah:

1. Agar barang hasil produksi dapat mencapai standar kualitas yang telah ditetapkan.
2. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat menjadi sekecil mungkin.
3. Mengusahakan agar biaya desain dari produk dan proses dengan menggunakan
4. kualitas produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.

D. Keuntungan dan Faktor Kegagalan Penerapan *Quality Control*

1. Keuntungan penerapan *Quality Control* meliputi :
 - a. Pembinaan atau pengembangan personal, yang berarti bahwa dengan adanya *Quality Control* maka dapat tercipta suatu karakter

yang mandiri dan dalam hal ini dapat berpengaruh terhadap prestasi yang diraih oleh personal dan membawa sebuah keberuntungan terhadap perusahaan.

- b. Membina rasa kebersamaan, dengan adanya sebuah *Quality Control* maka tercipta sikap saling menghargai sehingga terbentuk *team* yang mampu membawa perusahaan pada tujuan yang akan dicapainya.
- c. Perbaiki kualitas, karena yang menjadi tujuan utama memproduksi suatu produk dalam perusahaan adalah terciptanya kualitas yang terpercaya. Sehingga yang menjadi keuntungan dalam *Quality Control* yaitu pengendalian akan kondisi pembuatan (persyaratan produksi).
- d. Pengurangan biaya, biaya-biaya operasi dan pemakaian konsumen menjadi keuntungan dari adanya *Quality Control* karena sebuah kualitas produk tidak hanya berkaitan dengan mutu teknis produk, tetapi juga nilai ekonomisnya.
- e. Perbaiki sikap mental, dengan adanya *Quality Control* yang diterapkan dalam sebuah perusahaan maka akan tercipta sikap mental yang mampu meningkatkan moral, khususnya pada tenaga kerja yang ada dalam perusahaan.
- f. Membangun *team* yang tangguh, sehingga mampu memunculkan pengembangan kemampuan tenaga kerja.
- g. Membangun kata sepakat dan motivasi, dalam hal ini berkaitan dengan perbaikan hubungan dengan sesama manusia.
- h. Menumbuhkan sikap kreatif dalam memecahkan masalah.
- i. Penghargaan terhadap karyawan untuk memotivasi peningkatan prestasi kerja.

2. Kegagalan dalam penerapan *Quality Control* dapat disebabkan oleh :
 - a. Meremehkan anggota *team* yang lain dan tidak mendengarkan, artinya bahwa tidak ada sikap saling menghargai dalam sebuah team sehingga penerapan *Quality Control* tidak tercapai.
 - b. Suka interupsi dan menggurui serta gagal berpraktek, dalam hal ini adalah pengaplikasian atau pelaksanaan tidak terlaksana secara optimal.
 - c. Rendah diri, mengabaikan kemampuan yang positif, dan gagal berbicara, sikap ini dapat pula menyebabkan gagalnya sebuah penerapan *Quality Control*.
 - d. Tidak mengikut sertakan, dan menomor satukan orang lain, artinya bahwa selalu mengandalkan orang lain dan tidak ada keberanian untuk mengeluarkan sebuah ide.
 - e. Seakan dirinya nomor satu dan menyembunyikan belang, hal ini muncul karna adanya sebuah sifat egois, sedangkan untuk menciptakan sebuah kinerja yang baik dalam perusahaan dibutuhkan kerjasama team yang baik, sehingga dengan sikap tersebut menyebabkan *Quality Control* gagal.

E. Tahapan Pengendalian Kualitas Produksi

Untuk memperoleh hasil pengendalian kualitas yang efektif, maka pengendalian terhadap kualitas suatu produk dapat dilaksanakan dengan menggunakan teknik-teknik pengendalian kualitas, karena tidak semua hasil produksi sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Terdapat beberapa

standar kualitas yang biasa ditentukan oleh perusahaan dalam upaya menjaga *output* barang hasil produksi diantaranya:

1. Standar kualitas bahan baku yang digunakan.
2. Standar kualitas proses produksi (mesin dan tenaga kerja yang melaksanakannya).
3. Standar kualitas barang setengah jadi.
4. Standar kualitas barang jadi.
5. Standar administrasi, pengepakan dan pengiriman produk akhir tersebut sampai ketangan konsumen.

Sedangkan Sofyan Assauri dalam Darsono (2013), bahwa tahapan pengendalian kualitas terdiri dari dua tingkatan antara lain:

1. Pengawasan selama pengolahan (proses) yaitu dengan mengambil contoh atau sampel produk pada jarak waktu yang sama, dan dilanjutkan dengan pengecekan statistik untuk melihat apakah proses dimulai dengan baik atau tidak. Apabila mulainya salah, maka keterangan kesalahan ini dapat diteruskan kepada pelaksana semula untuk penyesuaian kembali. Pengawasan yang dilakukan hanya terhadap sebagian dari proses, mungkin tidak ada artinya bila tidak diikuti dengan pengawasan pada bagian lain. Pengawasan terhadap proses ini termasuk pengawasan atas bahan-bahan yang akan digunakan untuk proses.

2. Pengawasan atas barang hasil yang telah diselesaikan

Walaupun telah diadakan pengawasan kualitas dalam tingkat-tingkat proses, tetapi hal ini tidak dapat menjamin bahwa tidak ada hasil yang rusak atau kurang baik ataupun tercampur dengan hasil yang baik. Untuk menjaga supaya hasil barang yang cukup baik atau paling sedikit

rusaknya tidak keluar atau lolos dari pabrik sampai ke konsumen/pembeli, maka diperlukan adanya atas produk akhir.

F. Pentingnya Pengendalian Kualitas Produksi

Usaha pengembangan perusahaan dan untuk menjamin kontinuitas perusahaan, maka perlu adanya sejumlah keuntungan yang diharapkan dapat menunjang kelangsungan hidup perusahaan. Merealisir hal tersebut maka perlu diciptakan antara lain peningkatan volume penjualan hasil produk pengolahan, penekanan biaya produksi, peningkatan kualitas, perluasan seluruh distribusi. Tanpa adanya peningkatan perubahan dalam suatu produk perusahaan termasuk dalam hal ini kebijaksanaan peningkatan kualitas produksi, maka akibatnya perusahaan akan mengalami dan menghadapi tantangan atau persaingan yang semakin tajam utamanya dalam hal pencapaian tujuan perusahaan.

Disadari bahwa dalam usaha pengembangan mutu produksi, pada tahap tersebut mungkin terjadi penyimpangan yang tidak sesuai dengan rencana semula maka hal ini mungkin disebabkan oleh adanya keterbatasan tenaga manusia didalam proses produksi, keadaan dan kerusakan peralatan yang digunakan atau mungkin disebabkan oleh faktor-faktor lain. Agar kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan standar, maka perlu ada bagian tersendiri yaitu bagian pengawasan mutu, karena tanpa adanya pengendalian kualitas, maka besar kemungkinan hasil akhir tidak sesuai dengan sasaran semula (standar). Sehingga mutu atau kualitas produk memfokuskan pada orientasi konsumen dimana tanggung jawab mutu merupakan tanggung jawab seluruh organisasi dan manajemen. Karena

kualitas suatu produk adalah keadaan fisik, fungsi, dan sifat-sifat suatu produk bersangkutan yang dapat memenuhi selera dan kebutuhan konsumen dengan memuaskan sesuai nilai uang yang telah dikeluarkan.

Terperinci tentang pengendalian kualitas bahwa :

- a. Agar hasil produksi dapat mencapai standar kualitas yang telah ditetapkan.
- b. Mengusahakan agar biaya inspection dapat menjadi serendah mungkin.
- c. Mengusahakan agar biaya desain produk dan proses dengan menggunakan mutu produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.
- d. Mengusahakan agar biaya produksi menjadi serendah mungkin.

Proses pengendalian terdiri dari yaitu:

1. Menentukan standar, artinya bahwa perlu diperhatikan seluruh jenis standar yang ada dalam suatu perusahaan, seperti standar kualitas biaya, standar kualitas prestasi kerja, standar kualitas keamanan dan standar kualitas keandalan yang diperlukan untuk suatu produk.
2. Menginterpretasi dan menilai informasi yang dihasilkan oleh sistem umpan balik, artinya bahwa menilai kesesuaian antara produk yang dibuat dengan standar.
3. Melaksanakan tindakan koreksi, artinya bahwa mengambil tindakan yang diperlukan, yaitu mencari penyebab timbulnya masalah dan mencari pemecahan masalah.

Dalam pengendalian kualitas mempunyai 3 (tiga) tahap pelaksanaan dalam proses produksi barang dan jasa, yaitu :

1. Pengendalian bahan mentah, yang berarti sebelum proses produksi dimulai dibutuhkan standar bahan yang akan digunakan.

2. Pengendalian selama proses produksi, dalam hal ini adalah sebuah pengendalian selama proses produksi terjadi dilakukan dengan tujuan bahwa standar yang telah ditentukan sebelum produksi bisa tercapai.
3. Pengendalian hasil produksi akhir, dengan tujuan bahwa sebelum produk dimiliki oleh konsumen terlebih dahulu diadakan pemeriksaan secara mendetail demi menjamin kualitas produk yang dimiliki oleh perusahaan.

G. Tinjauan Empiris

Wardani, A.K (2015) dalam penelitiannya menguji efektifitas pelaksanaan *Quality Control* pada bagian produksi PT Indohamafish di pengambangan. Populasi yang digunakan adalah karyawan pada bidang produksi dan kualitas adalah 104 orang maka sampel dalam menentukan efektifitas pelaksanaan *Quality Control* pada bagian produksi PT Indohamafish adalah sebanyak 51 responden. Dengan menggunakan *simple random sampling*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) pelaksanaan *Quality Control* pada bagian produksi PT Indohamafish dengan menggunakan sistem HAACCP didasarkan pada 7 prinsip, yaitu: (a) melakukan suatu analisis bahaya, (b)mengidentifikasi titik pengendalian kritis (CCP), (c) menetapkan *critical limit*, (d) melakukan pemantauan, (e) melakukan tindakan perbaikan, (f) melakukan verifikasi penerapan program HAACP secara berkala, dan (g) mendokumentasikan dan mengendalikan hasil pemantauan terhadap penerapan program HACCP. (2) Efektivitas pelaksanaan *Quality Control* pada bagian produksi PT Indohamafish ditinjau dari penerapan prinsip *Hazard Analysis Critical Control Point* (HAACP) secara keseluruhan berada pada kategori sangat efektif dengan presentase 85%.

Sonalia, D dan Hubeis, M. (2013) menguji pengendalian mutu pada proses produksi di tiga usaha kecil tahu kabupaten Bogor. Penelitian ini dilakukan di tiga UKM Tahu yaitu UKM tahu Bambu, UKM Tahu Bandung Ashor, dan UKM Tahu Bandung. Dengan menggunakan alat analisis grafik kendali, diagram pareto, dan diagram sebab akibat. Hasil yang didapat yaitu: 1) Pengendalian mutu pada proses produksi di ketiga UKM Tahu secara umum masih kurang memenuhi standar proses produksi; 2) Faktor-faktor yang mempengaruhi kerusakan Tahu di ketiga UKM Tahu adalah tenaga kerja, bahan baku, mesin dan peralatan, metode dan lingkungan; 3) Faktor utama yang paling memengaruhi mutu Tahu di ketiga UKM adalah faktor salah potong (43,8%-60,1%); dan 4) Pengendalian mutu Tahu di ketiga UKM Tahu masih bias tolerir (batas kendali 3 sigma).

Alrizqi, A. dkk (2014) melakukan penelitian tentang peningkatan produktivitas benang *polyester cotton 45* melalui analisis *Total Quality Control* populasi dilakukan di perusahaan PT Panca Bintang tunggal sejahtera. Alat analisis yang digunakan adalah *check sheet*. Hasil yang di dapat adalah 1) Proses produksi benang *Polyester Cotton 45* di PT Panca Bintang Tunggal Sejahtera sudah terkendali berdasarkan grafik pengendali unit individu dan *moving range*; 2) Hasil penerapan dari *Total Quality Control* menunjukkan *Total Quality Control* adanya kenaikan produktivitas tenaga kerja sebesar 23,28% yang artinya produktivitas mengalami peningkatan.

Jamaluddin (2013) menguji standarisasi biaya produksi terhadap *Total Quality Control* pada PTP. Pabrik Gula Takalar. Metode pengumpulan survei lapangan. Teknik analisis menggunakan analisis deskriptif. Hasil penelitian adalah semakin besar standar biaya produksi maka semakin besar pula

keuntungan yang diperoleh jadi standarisasi biaya produksi berpengaruh terhadap *Total Quality Control*.

Prameshti, G.A.A., dkk (2014) menguji diagram control multivariate berdasarkan jarak chi-kuadrat untuk *Quality Control* produksi di PT ARAShoes. Jenis data yang digunakan adalah data sekunder yang diperoleh dari PT Ara shoes selama bulan januari 2012 sampai dengan oktober 2013 dengan banyaknya variabel cacat adalah 11 variabel. Alat analisis yang digunakan adalah Diagram Pareto. Hasil yang didapatkan adalah pada proses produksi bagian pemotongan variabel cacat yang memiliki frekuensi cacat tertinggi adalah variabel cacat *torn leather* dengan jumlah 16.740 sepatu yang cacat atau 45,06%, dan variabel cacat dengan frekuensi cacat terendah adalah *flacky leather* dengan jumlah 276 sepatu yang cacat atau 0,74% selama bulan januari 2012 sampai oktober 2013.

Darsono (2013) menguji analisis pengendalian kualitas produksi dalam upaya mengendalikan tingkat kerusakan produk. Populasi yang digunakan adalah semua data dari hasil produksi jenis furniture yang mengalami *broken* (rusak) selama proses produksi pada PT Albata semarang yang tidak diketahui jumlahnya. Sampel yang diambil adalah data kerusakan hasil produksi selama tiga bulan dengan menggunakan teknik *purposive sampling*. Hasil yang didapat adalah tingkat kerusakan/*broken* rata-rata hasil PT Albata Semarang selama bulan Januari-Maret 2011 sebesar 1,80%, tingkat kerusakan tidak melampaui standar yang ditetapkan perusahaan yaitu sebesar 2% dari total volume produksi. Dengan demikian tingkat kerusakan produk yang terjadi dalam proses produksi pada PT Albata melampaui batas standar tidak terbukti.

Yuliyarto (2014) menguji analisis *Quality Control* pada produksi susu sapi di CV Cita Nasional Getasan. Metode penelitian yang digunakan adalah menggunakan deskriptif. Metode analisis yang digunakan adalah *Statisticastal Quality Control (SQC)* dan *Statistical Process Control (SPC)*. Hasil analisis menunjukkan bahwa dengan peta kendali P, pada grafik control titik berfluktuasi sangat tinggi dan tidak beraturan, serta banyak titik yang keluar dari batas kendali yang mengindikasikan bahwa proses berada dalam keadaan tidak terkendali atau masih mengalami penyimpangan.

Riani, L.P (2016) menguji analisis pengendalian kualitas produk tahu putih. Penelitian dilakukan pada home industry tahu kasih di Kabupaten Trenggalek dengan mengumpulkan data produksi dan produk rusak (*checksheet*). Hasil yang didapat adalah jenis kerusakan yang paling dominan adalah tekstur tahu yang keras. Pada peta kendali p terdapat 8 data yang di luar batas kendali. Hal ini berdampak sangat besar untuk kelangsungan produksi tahu tersebut karena kerusakan produk menyebabkan kerugian.

Wulan D, M.F (2014) menguji analisis pengendalian mutu (*Quality Control*) CPO (*Crude Palm Oil*) penelitian ini dilakukan pada PT. Buana Wira Subur Sapti di Kabupaten Paser. Metode penelitian yang dilakukan yaitu histogram, bagan kendali dan diagram sebab akibat. Berdasarkan hasil analisis diagram histogram untuk kadar asam lemak bebas dan kadar kotoran tidak terdapat data yang berada di luar batas, akan tetapi pada kadar air terdapat 16 sampel berada di atas standar yang ditetapkan oleh BSN yaitu 0,5%. Hasil analisis diagram sebab akibat yaitu dilakukan dengan proses observasi lapangan dan wawancara terdapat lima faktor yang

mempengaruhi pengendalian mutu CPO (*crode palm oil*) yaitu factor bahan baku, lingkungan kerja, mesin, manusia, dan metode kerja.

Tanuwijaya, Y (2017) menguji analisis *Quality Control* dibagian produksi pada PT Galaxy Perkasa. Metode penelitian yang dilakukan adalah kualitatif deskriptif. Hasil penelitiannya yaitu semua infrastruktur dalam perusahaan termasuk truck, alat berat, tanah dan bangunan dimiliki oleh PT Galaxy Perkasa. Sebelum melakukan proses produksi perusahaan ini selalu melakukan pengecekan pada bahan baku yang akan digunakan, pengecekan pada mesin agar pada saat proses produksi dilakukan tidak terjadi kecacatan atau kerusakan pada hasil dan mesin yang akan digunakan. Perusahaan ini selalu melakukan kontrol pada hasil produksi agar hasil yang diproduksi sesuai dengan permintaan pelanggan.

Tabel 2.1
Penelitian Terdahulu

No	Nama Peneliti	Judul Penelitian	Metode Analisa	Hasil
1.	Wardani(2015)	Efektivitas Pelaksanaan <i>Quality Control</i> Pada Bagian Produksi Pt Indohamafish Di Pengambangan	analisis deskriptif kuantitatif	Hasil yang di dapat yaitu : pelaksanaan <i>quality control</i> pada bagian produksi PT Indohamafish dengan menggunakan sistem HACCP didasarkan pada tujuh prinsip, yaitu: (a) melakukan suatu analisis bahaya, (b) mengidentifikasi titik pengendalian kritis (CCP),(c) menetapkan <i>critical limit</i> , (d) melakukan pemantauan, (e) melakukan tindakan perbaikan, (f) melakukan verifikasi penerapan program

				HACCP secara berkala, dan (g) mendokumentasikan dan mengendalikan hasil pemantauan terhadap penerapan program HACCP. (2) Efektivitas pelaksanaan <i>quality control</i> pada bagian produksi PT Indohamafish ditinjau dari penerapan prinsip <i>Hazard Analysis Critical Control Point</i> (HACCP) secara keseluruhan berada pada kategori sangat efektif dengan presentase 85%.
2.	Sonalia, D. dan Hubeis, M (2013)	Pengendalian mutu pada proses produksi di tiga usaha kecil menengah tahu Kabupaten Bogor	a. Grafik kendali b. Diagram pareto c. Diagram sebab akibat	Hasil yang didapat yaitu:1) Pengendalian mutu pada proses produksi di ketiga UKM Tahu secara umum masih kurang memenuhi standar proses produksi; 2) Faktor-faktor yang mempengaruhi kerusakan Tahu di ketiga UKM Tahu adalah tenaga kerja, bahan baku, mesin dan peralatan, metode dan lingkungan; 3) Faktor utama yang paling mempengaruhi mutu Tahu di ketiga UKM adalah faktor salah potong (43,8%-60,1%); dan 4) Pengendalian mutu Tahu di ketiga UKM Tahu masih bias tolerir (batas kendali 3 sigma).
3.	Jamaluddin (2013)	Standarisasi biaya produksi terhadap <i>Total Quality Control</i>	a. Survey lapangan b. Data primer c. Data	Hasil penelitian adalah semakin besar standar biaya produksi maka semakin besar pula

		pada PTP. Pabrik gula takalar	sekunder dan d. wawancara	keuntungan yang diperoleh jadi standarisasi biaya produksi berpengaruh terhadap total quality control.
4.	Darsono (2013)	Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Dalam Upaya Mengendalikan Tingkat Kerusakan Produk	<i>Purposive Sampling</i>	Hasil yang didapat adalah tingkat kerusakan/ <i>broken</i> rata-rata hasil PT Albata Semarang selama bulan Januari-Maret 2011 sebesar 1,80%, tingkat kerusakan tidak melampaui standar yang ditetapkan perusahaan yaitu sebesar 2% dari total volume produksi. Dengan demikian tingkat kerusakan produk yang terjadi dalam proses produksi pada PT Albata melampaui batas standar tidak terbukti.
5.	Alrizqi, A. dkk (2014)	Peningkatan produksi benang <i>polyester cotton</i> 45 melalui analisis <i>Total Quality Control</i>	a. <i>Check Sheet</i> , b. Stratifikasi, c. Diagram Batang dan d. Grafik Pengendali.	Hasil penerapan dari <i>Total Quality Control</i> menunjukkan adanya kenaikan produktivitas tenaga kerja sebesar 23,28%, yang artinya produktivitas mengalami peningkatan.
6.	Prameshti, G.A.A (2014)	Diagram Control Multivariate Berdasarkan Jarak Chi-Kuadrat Untuk <i>Quality Control</i> Produksi di PT ARA Shoes	Diagram Pareto	Hasil yang didapatkan adalah pada proses produksi bagian pemotongan variabel cacat yang memiliki frekuensi cacat tertinggi adalah variabel cacat <i>torn leather</i> dengan jumlah 16.740 sepatu yang cacat atau 45,06%, dan variabel cacat dengan frekuensi cacat

				terendah adalah <i>flacky leather</i> dengan jumlah 276 sepatu yang cacat atau 0,74% selama bulan januari 2012 sampai oktober 2013.
7.	Yuliyarto (2014)	Analisis Quality Control Pada Produksi Susu Sapi Di CV. Cita Nasional Getasan	a. <i>Statisticastal Quality Control (SQC)</i> dan b. <i>Statistical Process Control (SPC)</i>	Hasil analisis menunjukkan bahwa dengan peta kendali P, pad grafik control titik berfluktuasi sangat tinggi dan tidak beraturan, serta banyak titik yang keluar dari batas kendali yang megindikasikan bahwa proses berada dalam keadaan tidak terkendali ataumasih mengalami penyimpangan.
8.	Wulan D, M.F (2014)	Analisis Pengendalian Mutu (<i>Quality Control</i>) CPO (<i>Crude Palm Oil</i>) Pada PT. Buana Wira Subur Sapti Di Kabupaten Paser	a. Histogram , b. Bagan Kendali Dan Diagram c. Sebab Akibat.	Berdasarkan hasil analisis diagram histogram untuk kadar asam lemak bebas dan kadar kotoran tidak terdapat data yang berada di luar batas, akan tetapi pada kadar air terdapat 16 sampel berada di atas standar yang ditetapkan ole BSN yaitu 0,5%. Hasil analisis diagram sebab akibat yaitu dilakukan dengan proses observasi lapangan dan wawancara terdsapat lima factor yang mempengaruhi pengendalian mutu CPO (<i>crode palm oil</i>) yaitu factor bahan baku, lingkungan kerja, mesin, manusia, dan metode kerja.
9.	Riani, L.P (2016)	Analisis Pengendalian Kualitas Produk	Cheek sheet	Hasil yang didapat adalah jenis kerusakan yang paling dominan adalah tekstur tahu yang keras. Pada peta kendali

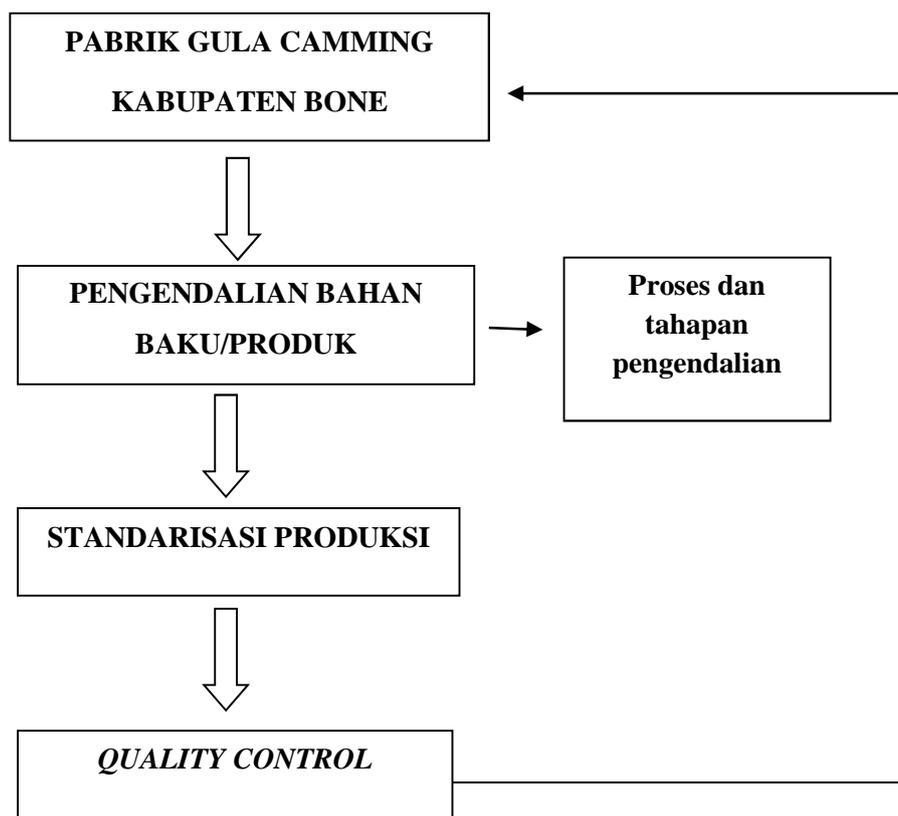
		Tahu Psutih (Studi Kasus Pada Home Industri Tahu Kasih Di Kabupaten Trenggalek)		p terdapat 8 data yang di luar batas kendali. Hal ini berdampak sangat besar untuk kelangsungan produksi tahu teersebut karena kerusakan produk menyebabkan kerugian.
10.	Tanuwijaya, Y (2017)	Analisis <i>Quality Control</i> Dibagian Produksi Pada PT Galaxy Perkasa	Kualitatif Deskriptif	Hasil penelitiannya yaitu semua infrastruktur dalam perusahaan termasuk truck, alat berat, tanah dan bangunan dimiliki oleh PT Galaxy Perkasa. Sebelum melakukan proses produksi perusahaan ini selalu melakukan pengecekan pada bahan baku yang akan digunakan, pengecekan pada mesin aga pada saat proses produksi dilakukan tidak terjadi kecacatan atau kerusakan pada hasil dan mesin yang akan digunakan. Perusahaan ini selalu melakukan kontrol pada hasil produksi agar hasil yang diproduksi sesuai dengan permintaan pelanggan.

H. Kerangka konsep

PTPN X Pabrik GulaCamming di Kabupaten Bone adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pabrik gula pasir yang akivitasnya produksi dan pejualan. Perusahaan merupakan Badan Usaha Milik Negara. Dengan menggunakan biaya dari negara yang nantinya hasil produksinya akan diserahkan kepada daerah setempat.

Total Quality Control (TQC) adalah suatu usaha bagaimana memproduksi barang dan jasa terjamin mutu dan kualitas yang dapat disesuaikan dengan Standar. Pabrik Gula Camming Kabupaten Bone memiliki bahan baku produk yang akan melewati proses tahapan pengendalian. Setiap kali produksi ditentukan standar produknya. Setelah melewati tahap standarisasi maka akan ditentukan gula yang akan diproduksi Pabrik Gula Camming Kabupaten Bone.

Gambar 2.1
Kerangka Konsep



BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Data kualitatif, yaitu data yang diperoleh dari perusahaan berupa informasi secara lisan maupun tertulis.

B. Lokasi dan waktu penelitian

Untuk memperoleh data yang dibutuhkan, maka penulis memilih perusahaan PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone. Waktu penelitian yang dibutuhkan kurang lebih dua bulan.

C. Jenis dan Sumber Data

1. Data primer, yaitu data yang diperoleh melalui pengamatan dan wawancara dengan Pimpinan PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone.
2. Data sekunder, adalah data yang diperoleh melalui dokumen-dokumen laporan perusahaan.

D. Teknik Pengumpulan Data

Dalam mengumpulkan data serta keterangan yang diperlukan dalam penyusunan tulisan ini, maka digunakan metode penelitian studi kasus (*Case study method*) dan pengumpulan data melalui penelitian, sebagai berikut:

1. Penelitian lapangan (*field reserch*)

Yaitu penelitian yang dilakukan dengan jalan mengadakan kunjungan secara langsung kepada obyek penelitian yang telah ditetapkan.

Untuk mengumpulkan data lapang yang diperlukan, digunakan tehnik/metode, sebagai berikut:

- a. Observasi, yaitu mengadakan pengamatan secara langsung terhadap obyek penelitian dengan jalan membuat suatu konsep mengenai masalah yang berhubungan judul. Penelitian penulis.
- b. Wawancara, yaitu Tanya jawab yang dilakukan dengan pimpinan perusahaan dan beberapa staf yang langsung menangani masalah penjualan dan produksi.
- c. Dokumentasi, yaitu Metode dengan mengumpulkan informasi untuk menyelesaikan masalah melalui dokumen berupa data *Quality Control*.

E. Metode Analisis

Untuk menguji hipotesis yang disajikan, maka penulis menggunakan peralatan statistik yang dalam hal ini adalah: Analisis deskriptif yaitu digunakan untuk menjelaskan standarisasi biaya produksi terhadap Total *Quality Control* pada pabrik gula Camming di Kabupaten Bone.

F. Data Informan

No	Data informan	Jabatan	Masa bekerja
1.	Erwin Haswifar	Pimpinan	-
2.	Dahlan	Keuangan	-
3.	Firdaus	Pengolahan pabrik	-
4.	Dwi Andika	Instalasi pabrik	-
5.	Uut Kuciardana	Kepala tanaman	-
6.	H. Mahcin	Kepala TUK	-

BAB IV

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

A. Sejarah Berdirinya Perusahaan

PTP XX (Persero) bekerja sama dengan PT. Tanindo Jakarta dan Victorias Milling Company, inc, Philippines, melakukan studi kelayakan Proyek Gula Camming Sulawesi Selatan. Penguasaan lahan bukan merupakan problem setelah Bupati KDH Tk.II Bone mengeluarkan SK No 84/DnY/Kpts/V/1981 tertanggal 18 Mei 1981 yang memutuskan alokasi untuk perkebunan tebu seluas 9.000 Hektar. Setelah disurvei hanya 7.200 Hektar yang layak ditanami tebu sisanya dapat digunakan sebagai pemukiman penduduk, infrastruktur, kompleks pabrik dan lain sebagainya.

Pabrik Gula Camming secara resmi dibangun dengan ditandai keluarnya SK Mentan No. 668/Kpta/org/1981 tanggal 11 Agustus 1981 yang bertujuan untuk memenuhi kebutuhan gula dalam negeri. Untuk mencapainya maka PTP XX (Persero) selaku pengemban SK melakukan penanaman tebu di wilayah Camming.

Pada awal tahun 1985 PTP XX (Persero) bekerja sama dengan The Triveni E.W India melakukan pembangunan Pabrik Gula berkapasitas 3000 TCD dan pada tanggal 2 Agustus 1986 dilakukan giling perdana Pabrik Gula Camming.

Berdasarkan peraturan pemerintah No. 5 thn 1991 dan SK Menteri Keuangan RI No. 950/KMK-013/1991 dan No. 951/KMK-013/1991. Dibentuk PTP XXXII (Persero) yang berkedudukan di Ujung Pandang untuk mengelola

Pabrik-Pabrik Gula di Sulawesi Selatan, yang terdiri Pabrik Gula Bone, Pabrik Gula Takalar dan Pabrik Gula Camming.

Berdasarkan SK Menteri Pertanian RI No. 361/KPTS/07.210/5/1994 tanggal 9 Mei 1994 dilakukan Restrukturisasi BUMN sector Pertanian. Kemudian PTP XXXII (Persero) merupakan Badan Usaha Group Sulawesi-Maluku-NTT-Irian yang terdiri dari 3 kelompok usaha di Kawasan Timur Indonesia yaitu : PTP XXXII (Persero), PTP XXVIII (Persero) & Bina Mulya Ternak.

Pada tanggal 11 Maret 1996 dibentuk PTP Nusantara XIV (Persero) dengan Akta Notaris Harun Kamil SH No. 47 tanggal 11 maret 1996 yang didasari Surat Keputusan : Peraturan Pemerintah RI No. 19 tahun 1996 tanggal 4 Februari 1996, Menteri Keuangan RI No. 173/KMK.016/1996 tanggal 11 Maret 1996, Menteri Pertanian RI No. 334/Kpts/KP.510/94 tanggal 3 Mei 1994. Hingga saat ini Pabrik Gula Camming merupakan salah satu unit produksi PTP Nusantara XIV (Persero). Dan pada tahun 2009 dikelola oleh PTP Nusantara X, namun asset perusahaan tetap berasal dari PTP Nusantara XIV.

Pabrik Gula Camming terletak di desa Wanuaru Kecamatan Libureng Kabupaten Bone Provinsi Sulawesi selatan. Pabrik yang terletak 170 km dari ibu kota Provinsi dan 85 dari ibu kota Kabupaten.

B. Struktur organisasi

Struktur organisasi yang baik adalah salah satu syarat bagi keberhasilan perusahaan. Untuk menangani berbagai kegiatan usaha dalam rangka pencapaian sasaran perusahaan akan berbeda-beda sesuai dengan besarnya perusahaan yang bersangkutan. Struktur organisasi haruslah

menguntungkan jika ditinjau dari ekonomi dan bersifat fleksibel hingga bila ada perubahan atau keadaan berubah tidak akan mengganggu susuna organisasi yang ada.

Suatu kriteria yang penting untuk mengukur kebaikan struktur organisasi adalah sejauhmana organisasi itu mengadakan kedudukan yang bebas berdiri sendiri antara departemen-departemen dalam organisasi itu dan semua departemen haruslah bekerja sama dengan harmonis.

Dari struktur organisasi tersebut dapat dilihat bagaimana susunan organisasi itu, dimana struktur organisasi itu tergantung dari besar kecilnya perusahaan, jika perusahaan besar maka struktur organisasinya pun besar karena banyaknya departemen yang membawahi berbagai kegiatan dalam pengelolaan usaha dari perusahaan, sebaliknya jika perusahaan lebih kecil maka struktur pun lebih kecil sesuai kegiatannya yang juga tidak terlalu banyak dan rumit.

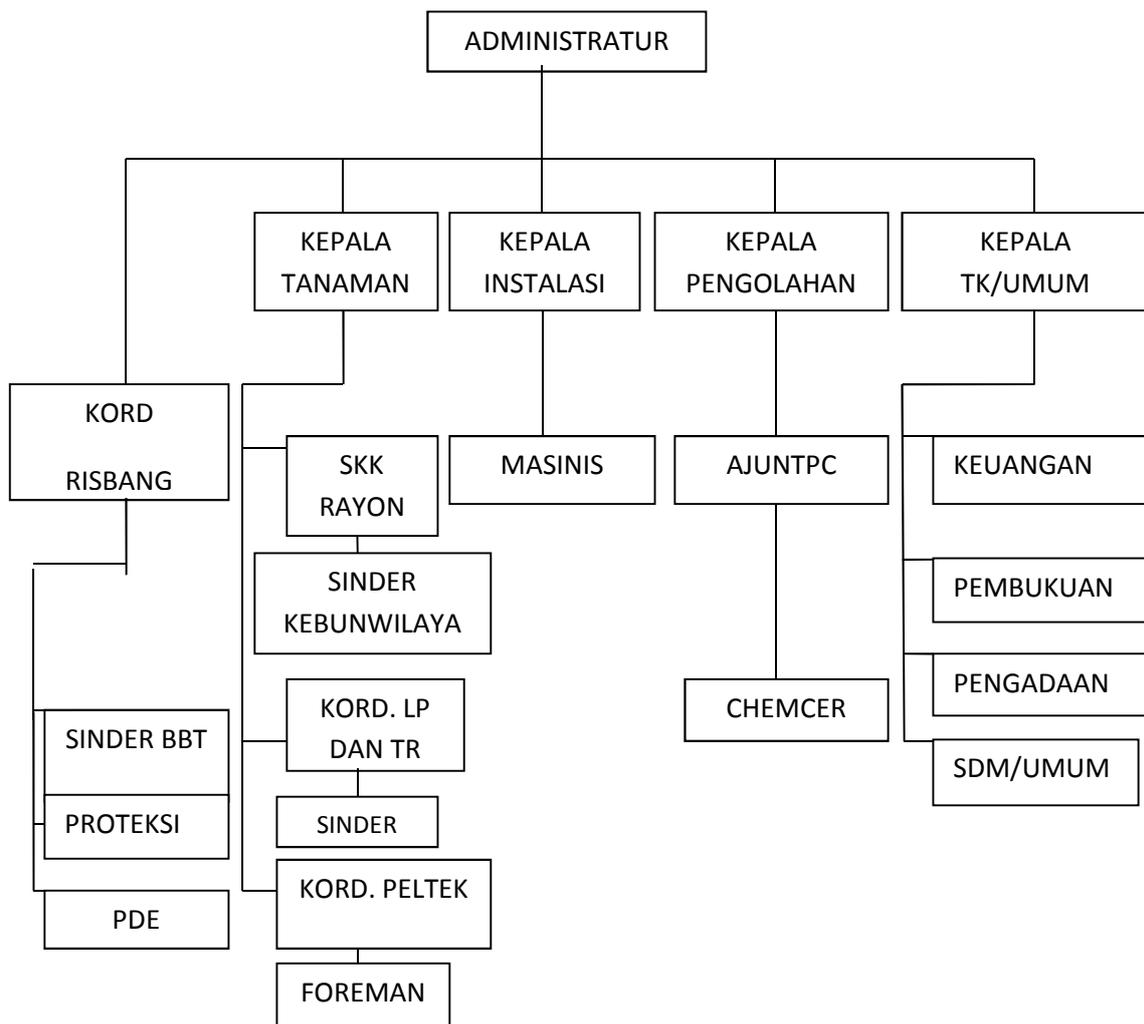
Salah satu persyaratan yang cukup penting bagi suatu perusahaan agar dapat berjalan dengan lancar sebagaimana yagn diharapkan, yaitu apabila terdapat pembagian tugas, wewenang dan tanggung jawab yang dinyatakan dengan jelas. Juga salah satu syarat untuk mendorong kerjasaman yang baik untuk meningkatkan produktivitas pekerja serta keinginan untuk melakukan sesuatu dengan sempurna sehingga dapat memperlancar pekerjaan dalam perusahaan, sangatlah diperlukan suatu struktur organisasi yang baik yang dapat menimbulkan suasana dimana keputusan perorangan maupun golongan dalam perusahaan dapat terwujud.

Hal ini penting karena tanpa adanya struktur organisasi yang mantap akan menimbulkan kesimpangsiuran dalam pelaksanaan kegiatan

perusahaan. Dengan kata lain garis komando dalam struktur organisasi haruslah digambarkan secara jelas agar setiap bagian dapat mengkoordinasikan bagiannya masing-masing dengan baik sehingga kemungkinan kerjasama yang baik akan terwujud untuk mencapai tujuan perusahaan.

Agar nampak lebih jelas dan mudah dimengerti mengenai struktur organisai dari perusahaan, sebaiknya kita lihat, gambar 4.1 mengenai struktur organisasi Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone sebagai berikut:

Gambar 4.1
Struktur Organisasi



1. Administratur

- a. Melaksanakan dan mengamankan program kegiatan secara keseluruhan yang telah ditetapkan Direksi dalam pengelolaan Pabrik Gula.
- b. Memimpin dan mengkoordinir tugas para Manager di Pabrik Gula agar terdapat kesatuan tindak dalam melaksanakan kegiatan operasional yang terpadu guna mencapai target produksi secara efektif dan efisien.
- c. Mengelola serta mempertanggung jawabkan penggunaan sumber daya manusia, sumber dana dan sarana atau peralatan pabrik termasuk pengadaan bahan, barang dan jasa sesuai norma yang berlaku.

2. Kepala TUK/Umum

Bagian TUK/Umum membantu Administratur dalam merencanakan, mengatur dan mengkoordinasikan serta mengawasi kegiatan-kegiatan di Sub. Bagian Pembukuan, Gudang, Keuangan dan HAK/Umum, untuk memenuhi system, tata cara dan ketentuan yang digariskan Direksi.

3. Kepala pengolahan

- a. Memimpin, merencanakan, mengkoordinir serta mengawasi pelaksanaan semua kegiatan bidang Pengolahan sesuai kebijaksanaan dan rencana kerja yang telah ditetapkan Administratur sesuai penggarisan Direksi.
- b. Bertanggung jawab atas pelaksanaan fungsi pabrikasi, mulai tebu terambang sampai pengarangan gula agar dapat mencapai mutu

produksi secara efektif serta pengolahan Water Treatment plant dan Effluent Treatment Plant.

4. Kepala instalasi

- a. Memimpin bagian instalasi
- b. Mengkoordinir kegiatan masinis dalam melaksanakan tugas agar lebih efektif dan efisien.
- c. Mengendalikan semua aktifitas bidang Instalasi

5. Kepala tanaman

Pimpinan atau koordinator pengolahan produksi tanaman tebu dan pembina produktivitas kerja Bagian Tanaman.

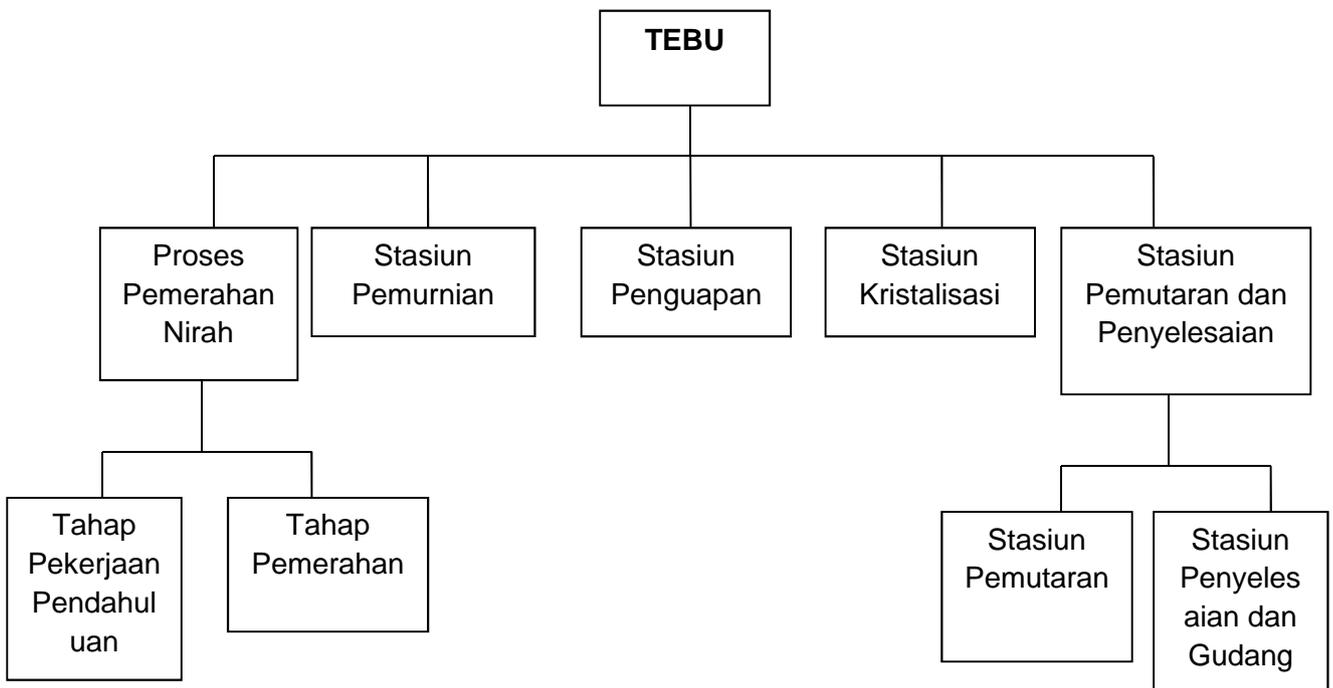
BAB V

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Proses Produksi

Gambar 5.1

Proses Produksi



Proses produksi mempunyai peranan yang sangat penting artinya bagi suatu perusahaan industri atau pabrik yang sebagai pengelolah bahan mentah menjadi barang jadi yang dapat dimanfaatkan kemudian akan disalurkan kepada konsumen atau langganan tertentu.

Sebelum penulis kemukakan proses produksi gula pasir terlebih dahulu penulis kemukakan bahan-bahan baku yang digunakan. Bahan-bahan yang digunakan sebagai bahan baku dan bahan pembantu lainnya

dalam proses pembuatan gula pasir, terdiri dari tebu, blerang, kapur, asam phosphate dan lain-lain.

Jadi proses produksi atau pembuatan gula pasir ini dapat dikemukakan, sebagai berikut :

1. Proses Pemerahan Nirah

Sebagai kegiatan awal dari pengolahan adalah pemerahan tebu, sehingga diperoleh nira sebagai bahan baku utama gula pasir. Hal ini dilakukan pada stasiun gilingan. Prinsip kerja dari stasiun gilingan adalah gilingan sebagai alat pemisah antara bagian pasat ampasnya dan cairan sebagai nira. Pada stasiun gilingan dikerjakan dalam 2 (dua) tahap yaitu tahap pekerjaan pendahuluan dan tahap pemerahan.

a. Tahap Pekerjaan Pendahuluan

Pada tahap ini bertujuan untuk memotong dan membelah tebu menjadi bagian yang kecil berupa sabut tebu sehingga proses pemerahan selanjutnya pada unit giling lebih sempurna.

b. Tahap Pemerahan

Pada tahap pemerahan ini bertujuan untuk memisahkan nira dan ampas yang dikerjakan dengan melewati serbut tebu yang keluar dari alat pekerjaan pendahuluan ke arah rol-rol gilingan. Dengan memberikan tekanan pada rol-rol tersebut, sehingga nira terperah keluar.

Pemerahan ampas pada unit gilingan dilakukan dua kali antara rol atas dan rol muka, dan antara rol atas dengan rol belakang. Dengan melihat ampas yang keluar dari gilingan pertama

masih membawa banyak nirah yang belum terperah, maka pada unit penggilingan selanjutnya ditambahkan air imbibisi.

Sebagai hasil kerja stasiun penggilingan selain dapat memisahkan komponen ampas tebu juga masih terdapat adanya kehilangan gula yang ikut oleh ampas gula yang keluar dari unit penggilingan terakhir. Untuk memperkecil kehilangan gula yang ikut pada ampas yang keluar dari penggilingan terakhir, sebagai langkah yang ditempuh adalah dengan air imbibisi. Selanjutnya diolah pada tahap stasiun pemurnian.

2. Stasiun Pemurnian

Pemurnian nirah dimaksudkan untuk menghilangkan sebanyak mungkin buka gula yang berpengaruh jelek terhadap kualitas hasil. Untuk memperoleh saccarosa yang murni maka nirah dari hasil pemerahan perlu dimurnikan lebih dahulu. Dalam hal ini diusahakan untuk dapat menghilangkan kotoran yang terdapat dalam nirah sebanyak-banyaknya dengan cara yang mudah dan murah tanpa adanya kerusakan saccarosa. Proses pemurnian yang dipakai di pabrik gula pasir Camming yaitu dengan cara multistasi netral dengan PH 7,2. Tujuan dari pemurnian tersebut adalah, sebagai berikut :

- a. Untuk menghambat peristiwa inversi
- b. Untuk menghambat zat warna
- c. Mengkondensasikan zat-zat koloid yang mempersulit penyaringan.
- d. Menghilangkan zat-zat lain yang bukan gula pasir dan kotoran-kotorannya.

3. Stasiun Penguapan

Fungsi stasiun penguapan adalah untuk memisahkan atau menguapkan air yang terkandung dalam nirah sampai pada kekentalan tertentu. Nirah encer hasil pemurnian mengandung air sekitar 80 - 85 % yang harus di uapkan agar pengambilan gula pasir lebih mudah dilakukan. Penguapan ini dilakukan dalam 2 (dua) tahap yaitu :

- a. Penguapan hingga terjadi pembentukan Kristal dilakukan di stasiun kristalisasi.
- b. Untuk menaikkan konsentrasi hingga mendekati kejenuhan di stasiun penguapan.

Penguapan air umumnya dilakukan dengan 3 (tiga) cara :

- 1) Menggunakan api sebagai pemanas
- 2) Menggunakan uap sebagai bahan pemanas
- 3) Membuat tekanan hampa untuk menurunkan titik didih.

Untuk mengambil gula pasir yang terdapat dalam nirah encer maka air harus dihilangkan terlebih dahulu dengan jalan di uapkan, mengingat sifat dari komponen nirah tidak tahan pada suhu yang tinggi pada waktu yang lama, maka penguapan air ini memakai alat penguap khusus yang dapat :

1. Penguapan air sebanyak mungkin sampai di peroleh kekentalan tertentu.
2. Menekan biaya sekecil mungkin, dalam hal ini pemakaian uap.
3. Menekan kerusakan saccarosa karena lamanya dan waktu tinggal pada suhu tinggi. Oleh karena itu perlu adanya penurunan titik

didih, dengan jalan mengatur tekanan dalam ruang nirah dalam hal ini tekanan dibuat rendah

4. Stasiun Kristalisasi

Fungsi stasiun kristalisasi adalah membentuk kristal gula pasir. Stasiun ini juga merupakan penguapan air lebih lanjut, untuk membentuk kristal gula pasir diperlukan larutan induk atau larutan moderloog, atau larutan gula bibitan.

Untuk mengambil gula sebanyak-banyaknya dalam membentuk kristal dengan persyaratan tertentu, maka proses pemasakan dilakukan secara bertingkat.

Dalam proses kristalisasi dikenal tingkatan kejenuhan sebagai berikut :

- a. Daerah encer, adalah daerah di mana terjadi kelarutan saccarosa.
- b. Daerahmetamantap, pada daerah ini molekul-molekul hanya mampu menempatkan diri pada inti kristal.
- c. Daerah pertengahan, pada daerah ini molekul saccarosa hanya akan mampu membentuk inti kristal jika terdapat penambahan kristal dalam larutan.
- d. Daerah goya, pada daerah ini molekul saccarosa mampu membentuk inti kristal dengan sendirinya tanpa adanya tambahan kristal.

Dengan adanya daerah yang dipengaruhi oleh konsentrasi, juga dipengaruhi oleh suhu, dengan adanya penurunan suhu akan meningkatkan nilai kejenuhan.

5. Stasiun Pemutaran dan Penyelesaian

a. Stasiun Pemutaran

Pemisahan dilakukan dalam suatu alat yang disebut penyaringan yang memakai gaya sentrifugal sebagai kekuatan pendorongnya, karena adanya gaya ini maka massa campuran akan terlempar menjauhi titik pusat berputarnya.

Berhubungan dengan adanya kristal akan bertahan dalam saringan itu, sedangkan cairannya akan menerobos keluar. Namun demikian masih dijumpai adanya kotoran yang masih menempel pada kristal gula, dan kotoran ini biasanya dijemur hingga kering, sehingga untuk menghilangkannya dilakukan dengan menyemprotkan air pada putaran.

Untuk mendapatkan mutu kristal yang baik maka dilakukan pemutaran ganda, dimana kristal gula pasir hasil pemutaran pertama di tambahkan air/ klare di dalam peti campuran. Karena gesekan dari sudut-sudut pencampuran, maka terjadi gesekan antara kristal-kristal, dalam hal ini akan mengakibatkan terlepasnya lapisan film strop. Selanjutnya dilakukan pemutaran kedua yang menghasilkan kristal gula yang lebih bersih. Sedangkan larutan pencuci yang keluar dari saringan di tampung dalam peti klare. Kristal dengan kemurnian yang tinggi serta ukuran yang tertentu diambil sebagai gula SHS.

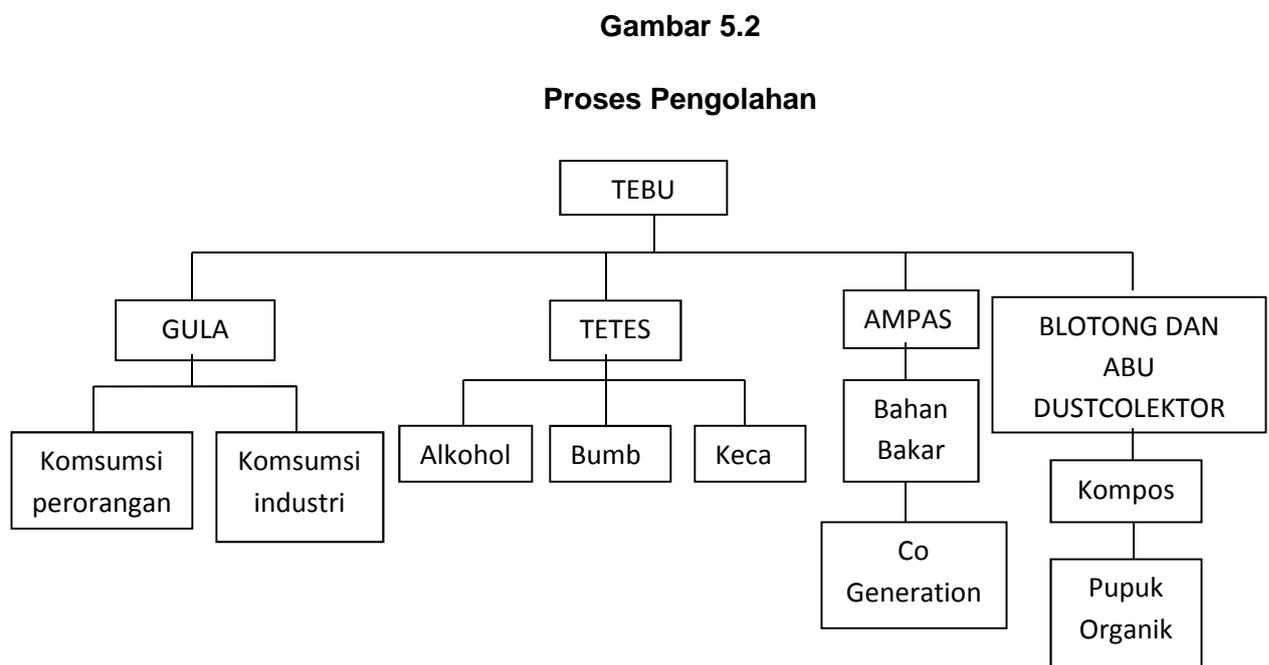
b. Stasiun Penyelesaian Dan Gudang

Untuk mengeringkan gula dan memisahkan gula dari gula krikilan gula halus dengan menggunakan sugar dryer & cooler, vibrating screen sehingga nantinya hanya diperoleh kualitas kristal gula yang dikehendaki (kering,putih, kasar 0,9 – 1,1 m/m).

Adapun Peralatan yang digunakan didalam proses penyelesaian sbb :

1. Wet Sugar Conveyor atau grasshopper
2. Sugar dryer dan cooler lengkap dengan air cooler, air heater.
3. Buchet elevator, vibrating screen, sugar bin.
4. Karung kemasan gula,benang jahit dan mesin jahit.
5. Automatic sugar scale / berkel.
6. Gledekan gula.
7. Blower (Udara pengering dan udara pendingin)

Adapun output proses pengolahan tebu dapat dilihat pada gambar 5.2 berikut ini:



B. Tugas Pokok Bagian Pengendalian Mutu

Pada bagian pengendalian mutu atau *Quality Control* terdapat beberapa uraian tugas dan dari tugas tersebut terdapat sasaran-sasaran yang ingin dicapai.

Adapun uraian tugas dan sasaran pengendalian mutu sebagai berikut:

1. Melakukan pengawasan jalannya proses produksi untuk memastikan kesesuaian prosedur yang berpengaruh terhadap pencapaian sasaran produksi. Sasaran yang diinginkan yaitu diketahui dengan pasti apakah setiap mata rantai proses produksi sudah sesuai prosedur atau tidak.
2. Memantau kualitas onfarm :
 - a. Pemantauan keakuratan pengukuran posisi/luas lahan

Sasaran yang ingin dicapai kebenaran posisi dan luas lahan. Kegiatan yang dilakukan oleh pemantauan keakuratan pengukuran posisi/luas lahan seperti penerapan Global position system (GPS) dan pengolahan data dan pelaporan

- b. Pembibitan

Sasaran yang ingin dicapai yaitu jumlah yang cukup, sehat dan bermutu. Terdapat beberapa kegiatan yang dilakukan saat pembibitan yaitu:

- a) Persiapan lahan (KBN, KBI, KBD) dengan penyelenggaraan berjenjang
 - b) Tanam tepat waktu
 - c) Pemeliharaan (pupuk, seleksi kemurnian bibit, pengendalian hama penyakit)

- d) Sertifikasi bibit
- e) Tebang bibit 6-7 bulan

c. Penataan Varietas

Sasaran yang ingin dicapai yaitu termonitornya komposisi varietas (masak, tengah, dan akhir) sesuai SOP PG dan memperhatikan Ekolokasi. Kegiatan dalam penataan Varietas adalah memonitor rencana dan realisasi penanaman PC dan Ratoon secara periodik.

d. Pemupukan

Sasaran yang ingin dicapai yaitu pemupukan sesuai SOP atau rekomendasi pemupukan oleh Puslit Jengkol/P3GI.

e. Pengendalian hama penyakit

Sasaran yang ingin dicapai dalam hama penyakit yaitu mengendalikan hama dan penyakit di kebun bibit dan tebu giling. Kegiatan yang dilakukan dalam pengendalian hama penyakit adalah sebagai berikut:

- a) Pengawasan penyediaan parasit/predator
- b) Pengawasan penyebaran parasit ke kebun TS dan TR
- c) Pengawasan pemenuhan kebutuhan dan aplikasi pestisida
- d) Pemantauan secara periodik serangan hama dan penyakit serta pengendaliannya.

3. Memantau persiapan pabrik sampai dengan uji coba peralatan pabrik.

Sasaran yang ingin dicapai yaitu mengetahui kondisi pabrik berikut kelayakannya untuk giling. Kegiatan yang dilakukan seperti

memantau kemajuan pekerjaan pabrik secara periodik, mengikuti kemajuan hasil individual test dan mengikuti general test.

4. Analisa bahan olahan dalam pabrik dan bekerja sama dengan bagian pabrik dalam pengendalian kualitas bahan olahan. Adapun sasaran yang dicapai yaitu diperoleh data analisa yang benar dan dapat menggambarkan kondisi nyata pada setiap stasiun/tahapan proses
5. Pengawasan kualitas gula produksi. Sasaran yang ingin dicapai yaitu kualitas GKP mewakili kondisi nyata dan memenuhi SNI dan/atau selera konsumen.
6. Pengawasan kualitas air pengisi boiler dan air boiler. Adapun sasaran yang ingin dicapai yaitu air pengisi dan air boiler memenuhi syarat kualitas sesuai dengan spesifikasi boiler.
7. Kerjasama dengan bagian pabrik untuk pengendalian pencemaran lingkungan akibat limbah cair , limbah padat, limbah udara dan limbah B3. Adapun sasaran yang ingin dicapai yaitu kehilangan gula mekanis terkendali, limbah cair, padat dan limbah udara memenuhi ketentuan baku mutu.
8. Pengawasan terhadap aplikasi teknologi yang dilaksanakan baik di onfarm maupun off farm. Sasaran yang ingindicapai yaitu teknologi yang tepat guna efektif dan efisien dengan output peningkatan produktivitas.
9. Perawatan, rekondisi, penggantian dan kalibrasi peralatan laboratorium. Sasaran yang ingin dicapai yaitu semua alat analisa dan alat ukur akurat dan layak pakai.

C. Faktor Kerusakan Bahan Baku

Dalam kegiatan proses produksi terdapat dua faktor utama terjadinya kerusakan bahan baku diantaranya :

1. Kerusakan yang terjadi karena jamur atau bakteri

Kerusakan produk yang terjadi karena jamur atau bakteri terdapat beberapa jenis penyakit, diantaranya penyakit Luka Api, penyakit Blendok, penyakit pekkabung, penyakit noda mata (eye spot), penyakit daun hangus, penyakit jamur upas. Dalam pengendalian hama penyakit PTPN X Pabrik Gula Camming menempuh beberapa cara untuk menanggulangnya seperti mengadakan pengawasan penyediaan parasit ke kebun, Pengawasan pemenuhan kebutuhan dan aplikasi pestisida, pemantauan secara periodik serangan hama dan penyakit serta pengendaliannya.

2. Kerusakan yang diakibatkan oleh hewan

Hewan yang menyebabkan kerusakan bahan baku yang terdiri dari hewan liar yaitu babi dan tikus serta hewan ternak penduduk sekitar pabrik seperti sapi dan kerbau. Untuk menanggulangi hal ini dilakukan penembakan untuk hewan liar pada babi dan tikus, adapun untuk hewan ternak milik warga seperti sapi dan kerbau dibuatkan kain yang menyerupai manusia di tengah kebun tebu untuk mencegah masuknya hewan ternak tersebut.

D. Sistem dan Prosedur Pengendalian

Kegiatan pengendalian pada dasarnya menetapkan standar berupa standar kualitas biaya, standar kualitas prestasi kerja, standar kualitas keamanan, dan standar kualitas keandalan yang diperlukan untuk suatu produk. Selain itu menilai kesesuaian antara produk yang dibuat dengan standar, serta mengambil tindakan yang diperlukan dengan mencari penyebab timbulnya masalah dan mencari pemecahan masalah.

Kegiatan pengendalian kualitas yang menunjang tercapainya standar kualitas tertentu yang melibatkan unsur-unsur manusia, mesin, peralatan, spesifikasi dan metode pengujian. Teknik pengendalian kualitas produksi secara statistik dapat diaplikasikan dalam kegiatan produksi. Pada keadaan hasil produksi PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone akan menunjukkan klasifikasi jenis produk yang dianggap sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan.

E. Jenis-Jenis Standarisasi

Ada beberapa jenis standarisasi diantaranya adalah :

1. ISO 9001

Yaitu sistem manajemen mutu paling trend dan populer yang telah direvisi terbaru yakni ISO 9001:2015. Sementara ciri dari ISO 9001 adalah melakukan proses pendekatan dengan tujuan guna semakin meningkatkan efektivitas terhadap manajemen mutu. Berbagai pendekatan yang dilakukan mensyaratkan supaya dilakukannya penerapan, identifikasi, pengolahan serta peningkatan yang berkesinambungan.

2. ISO/IEC 17025 adalah jenis standard yang terkait pada persyaratan lembaga pengujian seperti laboratorium. Yang menjadi sasaran dan focus di standard ini yaitu kompetensi laboratorium kalibrasi dan pengujian. Jenis standard ini sangat penting guna memastikan keakuratan pada hasil pengujian terkait terhadap bidang produksi, perdagangan, kesehatan sampai pada perlindungan konsumen.
3. ISO 28000 adalah jenis persyaratan pada sistem keamanan rantai pasokan. Jenis standard ini diperuntukkan bagi perusahaan yang mempunyai risiko ancaman tinggi seperti hotel, pertambangan, bank, dan fasilitas umum.
4. ISO 5001 adalah jenis standard yang diterapkan pada sistem manajemen energy yang tujuannya adalah untuk membantu sebuah organisasi dalam membangun proses serta sistem dalam peningkatan konsumen energi, kinerja serta efisiensi. Jenis standard ini dirancang pula guna dapat berintegrasi terhadap standard manajemen yan lain.
5. ISO 14001 adalah standard yang terkait dengan sistem terhadap manajemen lingkungan. Sebuah organisasi yang sistem ini harus bisa mengidentifikasi aspek serta dampak lingkungan yang telah ditimbulkan oleh operasional usahanya. Sejumlah aspek yang harus dipenuhi oleh organisasi dengan penerapan standard ini mencakup upaya untuk penghematan bahan bakar, air, energy dan pengolahan limbah.

Adapun sistem standarisasi yang diterapkan oleh perusahaan PTPN X pabrik gula camming adalah ISO 9001. Terdapat kebijakan mutu ISO 9001:2008 pada PTPN X pabrik gula camming yaitu:

1. Berupaya memenuhi persyaratan pelanggan, mematuhi peraturan perundangan serta persyaratan lain yang terkait dengan aspek mutu produk gula Kristal putih sesuai dengan RKAP.
2. Melakukan peningkatan kapasitas pabrik, kinerja proses dan kualitas produk secara berkelanjutan untuk mencapai kepuasan pelanggan.
3. Berupaya menghasilkan produk yang ramah lingkungan melalui upaya efisiensi bahan dan energy berbasis sumber daya alam.
4. Berupaya meningkatkan kesejahteraan dan kompetensi karyawan yang terkait proses dan pengendalian mutu produk.
5. Melakukan operasional pabrik gula secara transparan, professional dan menjagakan kinerja sarana dan prasarana.

F. Kendala Dalam Penerapan *Quality Control*

Dalam penerapan pengendalian mutu atau *Quality Control* PTPN X Pabrik gula camming memiliki kendala yang disebabkan oleh beberapa faktor yaitu :

1. Bahan Baku

Bahan baku menjadi salah satu kendala dalam pengendalian mutu karena bahan baku seperti tebu di perusahaan PTPN X Pabrik Gula Camming bisa mengalami kerusakan yang disebabkan banyak faktor seperti hama penyakit, bahan baku yang jatuh saat pengangkutan dan kerusakan yang disebabkan oleh hewan utamanya babi. Untuk mengatasi kerusakan yang disebabkan oleh babi maka diadakan sebuah tindakan seperti memasang kain yang menyerupai manusia, atau mengadakan penembakan.

2. Faktor Cuaca dan Iklim

Faktor cuaca dan iklim yang tidak menentu bisa pula mempengaruhi tanaman yang akan diproduksi sehingga tidak sesuai dengan apa yang diharapkan. Melihat semua hal tersebut maka *Quality Control* ini perlu ditingkatkan untuk mencapai hasil yang lebih baik untuk kedepannya.

3. Kecelakaan Truk Pengangkut

Kecelakaan truk pengangkut tebu menjadi salah satu kendala dari pengendalian mutu dikarenakan truk pengangkut tebu mengalami kecelakaan di jalan seperti mobil terbalik, mogok di jalan dan ban pecah. Karena hal tersebut banyak orang-orang yang tidak bertanggung jawab mengambil tebu yang akan diantarkan ke pabrik.

G. Langkah-Langkah Penyempurnaan *Quality Control*

Langkah-langkah yang harus ditempuh perusahaan agar produk yang akan dihasilkan berada pada batas *quality control* yang normal atau produk dapat diterima adalah sebagai berikut:

1. Perlu adanya peningkatan pengetahuan dan keterampilan tenaga kerja atau karyawan buruh harian yang menyangkut cara pengolahan yang lebih baik.
2. Peralatan-peralatan yang sudah haus perlu diadakan pergantian atau perbaikan
3. Untuk meringankan tugas tenaga kerja terutama pada tahap pengolahan lahan, perlu memberikan informasi kepada para petani bagaimana perawatan yang efektif dan efisien

4. Memberikan intensive kepada para pekerja yang mencapai prestasi yang baik
5. Memberikan sanksi terhadap pekerja yang lali dari tugas yang diberikan
6. Perlu pula adanya penetapan standar kualitas yang lebih jelas
7. Segera digunakan pengendalian mutu secara statistik.

Langkah-langkah penyempurnaan tersebut diatas, merupakan penunjang yang sangat penting terhadap pencapaian tujuan perusahaan, yaitu terciptannya jaminan kualitas. Karna sebuah kualitas dapat menjadikan sebuah perusahaan memiliki sebuah kepercayaan atau citra dimata masyarakat atau konsumen. Selain itu, kualitas mampu mencerminkan sebuah karakteristik perusahaan yang baik.

BAB VI

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan uraian-uraian atau pembahasan masalah yang menyangkut mengenai pengendalian kualitas (*Quality Control*) gula pasir pada PTPN X Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone, maka dapat ditarik sebuah kesimpulan sebagai berikut :

1. Standarisasi produksi yang dilakukan oleh PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone dapat meningkatkan *Quality Control* sesuai dengan yang diharapkan.
2. Sistem pengendalian kualitas produksi yang dilaksanakan pada perusahaan dalam pengolahan gula pasir pada PTPN XIV Pabrik Gula Camming di Kabupaten Bone belum berjalan secara optimal, sehingga perlu dilakukan tindakan pada saat dimana produk perlu diperbaiki, dan pada saat mana perlu diadakan pemeriksaan.

B. Saran

Saran-saran yang akan diajukan penulis pada perusahaan yang dapat menjadi pertimbangan meningkatkan kualitas produksi gula, sebagai berikut:

1. Disarankan bila terjadi kerusakan-kerusakan sekecil apapun agar perusahaan memberikan sanksi terhadap tenaga kerja yang lalai dalam melaksanakan tugasnya.

2. Kiranya perusahaan mengadakan operasi pengendalian kualitas dengan melakukan perbaikan kualitas produk, evaluasi yang dimulai dari proses produksi, komitmen karyawan, fasilitas produksi, serta pengendalian-pengendalian produksi yang menjadi pengendalian kualitas suatu produk.
3. Meningkatkan penanggulangan hama penyakit dan hewan liar dengan mengadakan alat-alat yang lebih canggih.
4. Hendaknya perusahaan memperhatikan kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang direncanakan dan apabila terjadi penyimpangan, maka penyimpangan tersebut dapat dikoreksi sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai.

DAFTAR PUSTAKA

- Alrizqi, A.,Dkk. 2014. Peningkatan Produktivitas Benang *Polyester Cotton 45* Melalui Analisis *Total Quality Control*. *Jurnal Gaussian*. (Online), Vol. 3, No. 3, (<http://ejournal-s1.undip.ac.id/index.php/gaussian>, diakses 31 Desember 2017).
- Basuki, S. 2013. Standard dan standarisasi: sebuah pengantar sangat singkat.
- Darsono,. 2013. Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Dalam Upaya Mengendalikan Tingkat Kerusakan Produk. *Jurnal Ekonomi Manajemen Akuntansi*, (Online), No. 35,
- Dewi, H. 2013. Integrasi Tqc (*Total Quality Control*) Untuk Proses Penyaluran Dana Bos (Studi Pada Dinas Pendidikan Kabupaten Lamongan).
- Jamaluddin,. 2013. Standarisasi Biaya Produksi Terhadap Total Quality Control Pada PTP. Pabrik Gula Takalar. *Jurnal Liquidity*, (Online), Vol. 2, No. 1,
- Prameshti, G.A.A,. Dkk. 2014. Diagram Kontrol Multivariat Berdasarkan Jarak Chi-Kuadrat Untuk *Quality Control* Produksi Di PT Ara Shoes. *Jurnal Gaussian*, (Online), Vol. 3, No. 4, (<http://ejournal-s1.undip.ac.id/index.php/gaussian>, diakses 1 januari 2018)
- Rahayu. 2014. Pengaruh Standarisasi Produksi Terhadap Total Quality Control: Pada PTPN X Pabrik Gula Camming: Bone
- Riani, L.P. 2016. Analisis Pengendalian Kualitas Produk Tahu Putih (Studi Kasus Pada Home Industri Tahu Kasih Di kabupaten Trenggalek. *Akademika*, (Online), Vol. 14, No. 1, diakses 16 Februari 2018.
- Sonalia, D. Dan Hubeis, M. 2013. Pengendalian Mutu Pada Proses Produksi Di Tiga Usaha Kecil Menengah Tahu Kabupaten Bogor. *Jurnal Manajemen dan Organisasi*, (Online), Vol. IV, No. 2, diakses 15 Februari 2018.
- Tanuwijaya, Y. 2017. Analisis Quality Control Di Bagian Produksi Pada PT Galaxy Perkasa. *Agora*, (Online), Vol. 5, No. 3, diakses 16 Februari 2018.
- Wulan D, M.F. 2014. Analisis Pengendalian Mutu (Quality Control) CPO (Crude Palm Oil) Pada PT Buana Wira Subur Sakti Di Kabupaten Paser. *Ejournal Ilmu Administrasi Bisnis*, (Online), Vol. 2. No. 2, diakses 16 Februari 2018.
- Yuliyarto,. 2014. Analisis Quality Control Pada Produksi Susu Sapi Di CV Cita Nasional Getasan Tahun 2014. *Among Makarti*, (Online), Vol. 7 No. 14, diakses 16 Februari 2018.

Wardani,. 2015. Efektivitas pelaksanaan Quality Control pada bagian produksi PT Indohamafish Di Pengambengan. (Online), Vol. 5, No. 1

**L
A
M
P
I
R
A
N**

1. Bagaimana efektivitas pelaksanaan Quality Control pada bagian produksi di perusahaan PTPN XIV pabrik gula camming?

Jawaban: pengendalian mutu dalam perusahaan ini masih perlu mengalami peningkatan untuk menghasilkan produksi yang baik

2. Apakah yang menjadifaktor utama kerusakan produk pada perusahaan PTPN XIV Pabrik Gula Camming

Jawaban : faktor utamanya yaitu berupa hama penyakit seperti virus atau bakteri dan juga disebabkan oleh iklim atau cuaca

3. Apa saja proses produksi di perusahaan pabrik gula camming dalam menghasilkan gula ?

Jawaban : ada beberapa prosesnya seperti peroses pemerahan nirah, stasiun pemurnian, kemudian masuk stasiun penguapan, stasiun kristalisasi, terakhir stasiun pemutaran dan penyelesaian

4. Apa saja tugas bagian pengendalian mutu ?

Jawaban : tugas pengendalian mutu di sini terbagi dua, ada tugas onfarm dan off farm. Tugas on farm seperti pemantauan pembibitan dan pembuatan BUU CHIP, pemantauan pemasukan lahan dan gambar kebun, pemantauan taksasi, pelaksanaan analisa pendahuluan. Adapun tugas off farm tufasnya seperti pemantauan persiapan giling, kalibrasi peralatan ukur dan alat lab, melaksanakan pemantauan efisiensi energi, melaksanakan pemantauan analsa limbah.

5. Apa yang menjadi faktor kerusakan bahan baku?

Jawaban : biasa disebabkan oleh bakteri atau virus dan biasa disebabkan oleh hewan liar seperti babi. Terkadang juga disebabkan oleh cuaca dan iklim.

6. Unsur apa sajakah yang terlibat dalam tercapainya standar *Quality Control*?

Jawaban : ada beberapa unsur dalam mencapai standar *Quality Control* yaitu unsur-unsur manusia, mesin, peralatan, spesifikasi dan metode pengujian.

7. Jenis kerusakan apakah yang paling dominan yang ada pada produk perusahaan PTPN XIV pabrik gula camming?

Jawaban : kerusakan yang disebabkan oleh hama penyakit seperti penyakit luka api, penyakit noda mata.

8. Apa yang menjadi kendala dalam penerapan *Quality Control*?

Jawaban : ada banyak kendala dalam penerapan *Quality Control* kendala yang disebabkan dari bahan baku, kelalaian karyawan , hama penyakit.

9. Apa yang menyebabkan sehingga terjadi kerusakan pada produk?

Jawaban : biasanya disebabkan oleh kelalaian karyawan seperti misal pada saat pengangkutan produk di tengah perjalanan terjadi kecelakaan dan semisalnya.

10. Apa saja langkah-langkah penyempurnaan *Quality Control* yang akan diterapkan perusahaan pabrik gula camming?

Jawaban : Perlu adanya peningkatan pengetahuan dan keterampilan tenaga kerja atau karyawan buruh harian yang menyangkut cara pengolahan yang yang lebih baik, Peralatan-peralatan yang sudah haus perlu diadakan pergantian atau perbaikan, Untuk meringankan tugas tenaga kerja terutama pada tahap pengolahan lahan, perlu memberikan informasi kepada para petani bagaimana perawatan yang efektif dan efisien, Memberikan intensive kepada para pekerja yang mencapai prestasi yang baik, Memberikan sanksi terhadap pekerja yang lali dari tugas yang diberikan, Perlu pula adanya penetapan standar kualitas yang lebih jelas, Segera digunakan pengendalian mutu secara statistik.

DOKUMENTASI



Keterangan : Hari pertama penelitian



Keterangan: Saat menunggu narasumber(bapak kepala Risbang)



Keterangan: Kantor Tata Usaha PTPN XIV Pabrik Gula Camming



Keteangan : Penulis akan melakukan wawancara dengan kepala Risbang



Keterangan : Foto bersama dengan beberapa karyawan PTPN XIV Pabrik Gula Camming