

PENGAWASAN PROSES PRODUKSI SEBAGAI SALAH SATU USAHA MENCAPAI STANDAR MUTU PRODUK PADA PERUSAHAAN GENTENG "CV. MULTI BANGUNAN" JEMBER

S K R I P S I

Diajukan untuk memenuhi salah satu syarat guna memperoleh gelar sarjana strata satu (S1) Jurusan Ilmu Administrasi Program Studi Ilmu Administrasi Niaga Pada Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik Universitas Jember



Oleh :

FEBRANO LAWRENS

NIM : 000910202249

Dosen Pembimbing I : Drs. Matnur Haryono

NIP : 130 531 992

Dosen Pembimbing II : Drs. H. Hartono Djulianto, MSI

NIP : 130 610 497

FAKULTAS ILMU SOSIAL DAN ILMU POLITIK
UNIVERSITAS JEMBER

2003

Stamp area with handwritten notes and a library stamp:

Isi: ...
Kategori: ...
Klasifikasi: ...
Penyusutan: ...
Hutang pembelian
03 FEB 2004
Klass
678.5
Law
P e,
MANAJEMEN PRODUKSI

PENGESAHAN

Telah Diterima dan Dipertahankan di Depan Tim Penguji Skripsi
Guna Memenuhi Salah Satu Syarat Memperoleh Gelar Sarjana Strata Satu (S1)
Jurusan Ilmu Administrasi Program Studi Ilmu Administrasi Niaga
Pada Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik
Universitas Jember

Hari : Senin

Tanggal : 15-12-2003

Jam : 10.00 WIB

Tempat : Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik

Tim Penguji,


Ketua

Dr. Djoko Poernome MSi
NIP. 131 660 777

Sekretaris

Drs. H. Hartono Djulianto MSi
NIP. 130 610 497

Anggota

1. Dra. Hj. Sulistyaningsih


Mengotahui,

Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik

Universitas Jember

Dekan


Drs. H. Moch. Toerki
NIP. 130 524 832



HALAMAN MOTTO

Sesungguhnya pada kejadian langit dan bumi, dan pergiliran malam dan siang,
adalah menjadi ayat bagi orang yang mempunyai inti sari akal.

(S. Ali Imran, 3:390)

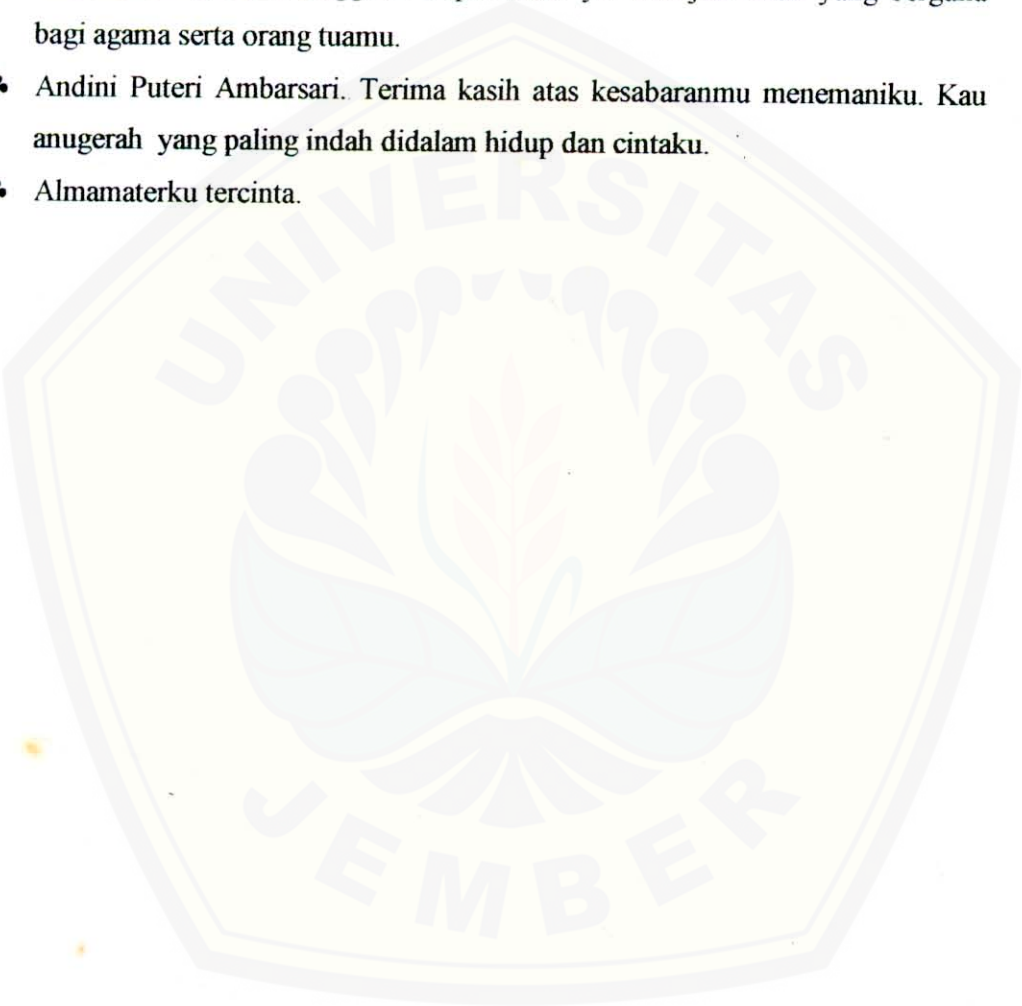
Sesungguhnya Allah tidaklah akan merubah apa yang ada pada suatu kaum,
sebelum mereka merubah akan apa yang ada pada diri mereka.

(S. Ar-Ra'd, 13:11)



Skripsi ini penulis persembahkan untuk :

- ♣ Kedua orang tuaku, Bapak Holil Zaïnal dan Ibu Ributiningasih. Tetesan keringat kalian berdua tak akan aku sia-siakan. Mudah-mudahan Allah SWT selalu memberikan kebahagiaan kepada kalian berdua, Amin!
- ♣ Mas Akyar Sugeng SH dan kakakku Very Yuliasari S.sos. Terima kasih sudah mau menerimaku di dalam keluarga.
- ♣ Keponakanku, Raka Anggara. Cepat besar ya! dan jadi anak yang berguna bagi agama serta orang tuamu.
- ♣ Andini Puteri Ambarsari. Terima kasih atas kesabaranmu menemaniku. Kau anugerah yang paling indah didalam hidup dan cintaku.
- ♣ Almamaterku tercinta.



KATA PENGANTAR

Segala puji syukur ke hadirat Allah SWT penulis panjatkan, karena dengan kasih dan sayangNya penulis mampu menyelesaikan penulisan skripsi ini. Skripsi ini disusun dalam rangka memenuhi tugas akhir untuk memperoleh gelas Sarjana Strata Satu pada jurusan Ilmu Administrasi program studi Ilmu Administrasi Niaga.

Penulis menyadari bahwa skripsi dengan judul Pengawasan Proses Produksi Sebagai Salah Satu Usaha Mencapai Standar Mutu Produk Pada CV. Multi Bangunan Jember ini tidak dapat diselesaikan tanpa bantuan banyak pihak. Penulis pada kesempatan ini mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada berbagai pihak yang telah membantu penyelesaian skripsi ini, baik yang berupa moral maupun material. Rasa terima kasih, penulis sampaikan kepada :

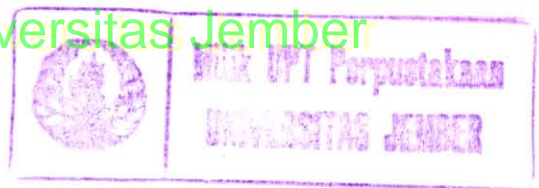
1. Bapak Drs. H. Moch. Toerki selaku Dekan Fakultas Ilmu Sosial dan Ilmu Politik.
2. Bapak Drs. Ardiyanto, Msi selaku Ketua Jurusan Ilmu Administrasi.
3. Bapak Drs. Totok Suprijanto selaku Ketua Program Studi Ilmu Administrasi Niaga, sekaligus Dosen Wali yang telah memberi masukan tentang strategi akademis.
4. Bapak Drs. Matnur Haryono selaku Dosen pembimbing I dan Bapak Drs. H. Hartono Djulianto selaku Dosen pembimbing II yang telah memberikan masukan serta bimbingannya kepada penulis dalam penulisan skripsi.
5. Bapak Abdullah Salim sebagai Pimpinan CV. Multi Bangunan yang telah memberikan izin untuk melakukan penelitian pada Perusahaan CV. Multi Bangunan.
6. Semua pegawai CV. Multi Bangunan yang telah membantu penulis dalam hal memberikan keterangan yang begitu jelas.
7. Semua pihak yang telah membantu dalam proses pembuatan skripsi ini baik secara langsung maupun tidak langsung, yang tidak mungkin disebutkan satu-persatu.

Akhir kata, penulis berharap semoga amal dan budi baik yang telah diberikan kepada penulis diberikan balasan pahala oleh Allah SWT. Semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi pihak yang berkepentingan.

Jember, 11 November 2003

Penulis





DAFTAR ISI

| | Halaman |
|---|---------|
| HALAMAN JUDUL | i |
| HALAMAN PENGESAHAN | ii |
| HALAMAN MOTTO | iii |
| HALAMAN PERSEMBAHAN | iv |
| KATA PENGANTAR | v |
| DAFTAR ISI | vii |
| DAFTAR TABEL | x |
| DAFTAR GAMBAR | xi |
| DAFTAR GRAFIK | xii |
| I. PENDAHULUAN | 1 |
| 1.1 Latar Belakang | 1 |
| 1.2 Perumusan masalah | 5 |
| 1.3 Tujuan dan Kegunaan Penelitian | 5 |
| 1.3.1 Tujuan Penelitian | 5 |
| 1.3.2 Kegunaan Penelitian | 5 |
| 1.4 Konsepsi Dasar | 6 |
| 1.4.1 Pengertian Produksi | 6 |
| 1.4.2 Pengertian Proses Produksi | 7 |
| 1.4.3 Jenis-jenis Proses Produksi | 7 |
| 1.4.4 Pengertian Pengawasan | 8 |
| 1.4.5 Ruang Lingkup Pengawasan Produksi | 9 |
| 1.4.6 Pengawasan Proses Produksi | 12 |
| 1.4.7 Jenis-jenis Pengawasan Produksi | 14 |
| 1.4.8 Tujuan Pengawasan Proses Produksi | 15 |
| 1.4.9 Fungsi Pengawasan Proses Produksi | 16 |
| 1.4.10 Batas Pengawasan Mutu | 16 |
| 1.4.11 Mutu atau Kualitas | 17 |
| 1.4.12 Produk atau Hasil Produksi | 19 |

| | |
|---|----|
| 1.4.13 Standar | 21 |
| 1.4.14 Hubungan Pengawasan Proses Produksi dengan Standar Mutu Produk | 22 |
| 1.5 Operasionalisasi Konsep | 23 |
| 1.6 Hipotesis | 26 |
| 1.7 Asumsi | 26 |
| 1.8 Metode Penelitian | 27 |
| 1.8.1 Jenis dan Sifat Penelitian | 27 |
| 1.8.2 Tahap Persiapan | 28 |
| 1.8.3 Tahap Pengumpulan Data | 30 |
| 1.8.4 Tahap Analisis Data | 30 |
| 1.8.5 Tahap Pengambilan Keputusan | 32 |
| II. GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN | 33 |
| 2.1 Sejarah Singkat Perusahaan | 33 |
| 2.2 Lokasi Perusahaan | 33 |
| 2.3 Organisasi Perusahaan | 34 |
| 2.4 Tujuan Perusahaan | 37 |
| 2.5 Tenaga Kerja Perusahaan | 38 |
| 2.6 Pengalaman Kerja Karyawan | 39 |
| 2.7 Sistem Penggajian | 40 |
| 2.8 Jam Kerja Karyawan | 41 |
| 2.9 Kegiatan Produksi | 42 |
| 2.10 Hasil Produksi | 45 |
| 2.11 Peralatan Produksi | 47 |
| 2.12 Organisasi Pengawasan | 48 |
| 2.13 Aktivitas Pemasaran | 49 |
| 2.13.1 Promosi | 49 |
| 2.13.2 Saluran Distribusi | 49 |
| 2.14 Pesaing | 50 |
| 2.15 Sistem Keuangan | 50 |
| III. PEMBAHASAN | 52 |
| 3.1 Pengawasan Proses Produksi pada CV. Multi Bangunan | 52 |
| 3.2 Penetapan Spesifikasi Standar Mutu Produk | 66 |

| | |
|--|----|
| 3.3 Analisa Mutu Produk | 67 |
| 3.4 3.3.1 Data Hasil Pemeriksaan | 67 |
| 3.3.2 Bagan Kendali (<i>Control Chart</i>) | 69 |
| 3.3.3 Diagram Pareto..... | 70 |
| IV. KESIMPULAN | 73 |
| DAFTAR PUSTAKA | |



DAFTAR TABEL

| No. | Halaman |
|---|---------|
| 1. Hasil Produksi Tahun 1999-2002 pada Perusahaan CV. Multi Bangunan.. | 3 |
| 2. Pengalaman Kerja Karyawan Bagian Produksi Pada CV. Multi Bangunan.. | 39 |
| 3. Jumlah Tenaga Kerja dan Sistem Gaji pada CV. Multi Bangunan..... | 41 |
| 4. Rencana dan Realisasi Produksi Genteng tahun 1999-2002 pada Perusahaan CV. Multi Bangunan | 46 |
| 5. Hasil Produksi, Jumlah Produk Rusak dan Sampel Produk CV. Multi Bangunan pada Tahun 1999-2002 | 47 |
| 6. Matriks Pengawasan Proses Produksi Pada CV. Multi Bangunan | 58 |
| 7. Peralatan Produksi pada CV. Multi Bangunan | 62 |
| 8. Lembar Pemeriksaan dan Perhitungan Batas Kendali Produk Genteng pada Tahun 2002 | 68 |
| 9. Stratifikasi Ketaksesuaian pada Produk Genteng | 70 |

DAFTAR GAMBAR

| No. | Halaman |
|---|---------|
| 1. Bagan Kendali | 17 |
| 2. Struktur Organisasi..... | 33 |
| 3. Teknik Pengolahan/Pembuatan Genteng CV. Multi Bangunan Jember..... | 45 |
| 4. Struktur Organisasi Pengawasan Pada CV.Multi Bangunan..... | 48 |
| 5. Diagram Pareto Produk Genteng CV. Multi Bangunan..... | 71 |



DAFTAR GRAFIK

| No. | Halaman |
|--|---------|
| 1. Bagan Kendali Produk Genteng pada Tahun 2002..... | 69 |



I. PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia usaha dan IPTEK yang sangat cepat yang ditandai dengan adanya perubahan pasar, persaingan global, semakin singkatnya daur hidup produk, inovasi dibidang teknologi, perubahan politik, ekonomi sosial dan budaya pada abad 21 ini berdampak terjadinya persaingan yang semakin ketat dalam berbagai bidang usaha. Hal ini dapat dilihat dengan semakin banyaknya perusahaan yang bergerak dalam bidang industri dan perusahaan yang bergerak dalam bidang jasa. Adanya perubahan-perubahan tersebut telah membuat para produsen manca negara bebas menembus batas-batas negara. Dalam menghadapi perubahan tersebut perusahaan harus memiliki kesanggupan untuk mengahadapinya. Perusahaan harus juga sanggup untuk selalu mengantisipasi, melakukan inovasi dan juga unggul dalam berbagai aspek yang dapat diandalkan dalam persaingan serta berkreasi atau paling tidak menata kembali serta sekaligus menyerahkan sumber daya yang dimiliki agar lebih efektif dan efisien. Hal ini disebabkan perusahaan tidak hanya mempunyai tujuan utama untuk mendapatkan keuntungan tetapi juga harus dapat memaksimalkan nilai perusahaan agar perusahaan dapat mempertahankan kelangsungan hidup dan pertumbuhan jangka panjang.

Berhasil tidaknya suatu perusahaan dalam mencapai tujuannya tergantung pada bagaimana cara pengelolaan kegiatan operasionalnya dan juga dipengaruhi oleh kemampuan manajemen dalam melihat peluang dan kesempatan pada masa yang akan datang. Setiap perusahaan agar dapat mempertahankan eksistensinya dari pasar adalah terletak pada daya kemampuan untuk mencapai standar mutu produksi serta melakukan suatu perencanaan yang berorientasi ke depan. Hal ini dikarenakan keadaan atau kondisi masa yang akan datang yang penuh dengan ketidakpastian. Persaingan pasar yang semakin ketat, membuat perusahaan untuk berusaha mencapai standar mutu produknya. Konsumen dalam membeli produk selalu memperhatikan mutu dari barang yang akan dibelinya yang meliputi : wujud luar, harga barang yang akan dibeli dan fungsi barang (tahan lama). Oleh

karena itu mutu produk menjadi sangat penting peranannya bagi keberhasilan perusahaan. Dalam hal ini manajemen harus dapat dan menentukan standar-standar serta sasaran yang memang mutlak diperlukan untuk mencapai mutu produk yang telah ditetapkan. Standar-standar yang perlu ditentukan adalah standar produk yang akan dihasilkan yang sesuai dengan standar kualitas sehingga mampu bersaing dengan produk yang sejenis lainnya. Dalam menghasilkan suatu barang atau produk, perusahaan berusaha agar kualitas produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan dan harus bisa memuaskan konsumen. Akan tetapi perusahaan belum tentu mencapi keinginan secara sempurna yaitu semua produknya sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Jadi tidak menutup kemungkinan masih terjadi kerusakan produk atau penyimpangan kualitas produk yang dihasilkan dari standar mutu.

Khususnya pada dunia industri, kualitas hasil produksi merupakan salah satu faktor yang penting karena terjual tidaknya hasil produksi suatu perusahaan tidak terlepas dari kualitasnya, untuk itu perusahaan harus senantiasa menjamin agar hasil produksinya selalu berkualitas baik, sebab tidak mustahil suatu perusahaan akan jatuh hanya karena tidak mampu mempertahankan kualitas produknya. Berhubungan dengan kualitas hasil produksi genteng, maka salah satu faktor yang harus mendapatkan perhatian adalah kesempurnaan dalam proses produksi. Untuk itu perlu dilakukan pengawasan terhadap proses produksi, sebab kesalahan dalam pelaksanaan proses produksi dapat mempengaruhi kelancaran operasionalisasi perusahaan dan tidak tercapainya standar mutu produk yang telah ditetapkan. Oleh karena itu pengawasan proses produksi sangat penting dilakukan dalam rangka mencapai standar mutu produk. Alasan penulis mengadakan penelitian mengenai pengawasan proses produksi dalam usaha mencapai standar mutu produk adalah pengawasan proses produksi merupakan suatu bentuk kegiatan yang paling penting dalam pelaksanaan produksi, dalam perusahaan apabila standar mutu produk telah ditetapkan maka langkah berikutnya adalah melaksanakan proses produksi sesuai dengan sistem produksi yang telah disusun. Kelancaran pelaksanaan proses produksi dipengaruhi oleh pengawasan proses produksi. Namun sistem produksi yang baik belum tentu menghasilkan mutu

produk yang sesuai dengan standar mutu produk apabila tidak diikuti oleh pengawasan proses produksi yang baik. Mengingat sangat pentingnya pengawasan proses produksi dan pencapaian standar mutu produk maka peneliti akan mengkaitkan dengan keadaan yang ada pada CV. Multi Bangunan, Jember. Perusahaan ini merupakan sebuah perusahaan perseorangan yang bergerak dalam bidang menghasilkan barang yaitu genteng, batako, paving stone dan tegel. Penulis mengambil penelitian mengenai proses produksi genteng pada CV. Multi Bangunan karena genteng merupakan produk utama dan produk unggulan. Genteng-genteng yang dihasilkan oleh CV. Multi Bangunan beragam macamnya yaitu genteng Garuda 9, Garuda 11 dan genteng Royal. Dalam penelitian ini penulis ingin menggambarkan tentang pengawasan proses produksi yang dilakukan oleh CV. Multi Bangunan dan hasil dari pengawasan proses produksi tersebut terhadap pencapaian standar mutu produk. Dalam melaksanakan proses produksinya CV. Multi Bangunan menggunakan proses terus menerus (*continuous process*). Lokasi perusahaan yang berdekatan dengan kota sehingga menjadikan tempat yang strategis.

Perusahaan ini telah melayani permintaan yang datangnya dari dalam maupun dari luar jember. Dari data yang peneliti peroleh terlihat bahwa pada tahun 1999 sampai dengan tahun 2002 hasil produksi genteng terus meningkat seperti yang terlihat pada tabel 1 dibawah ini:

Tabel 1: Hasil produksi genteng dan produk genteng yang rusak tahun 1999-2002 pada perusahaan CV. Multi Bangunan (dalam satuan unit)

| Tahun | Hasil Produksi | Produk Rusak |
|-------|----------------|--------------|
| 1999 | 324000 | 1429 |
| 2000 | 335800 | 1575 |
| 2001 | 348250 | 1672 |
| 2002 | 358150 | 1834 |

Sumber : Data intern CV. Multi Bangunan

Pada tabel 1 juga terlihat bahwa jumlah produk rusak antara tahun 1999-2002 meningkat. Seiring dengan meningkatnya hasil produksi genteng maka

dalam hal ini harus diikuti dengan pencapaian standar mutu produk, karena tanpa diikuti dengan pencapaian standar mutu produk maka perusahaan CV. Multi Bangunan tidak dapat mempertahankan mutu dari produk gentengnya, yang dapat mengakibatkan kerugian pada perusahaan ini. Oleh sebab itu pihak manajemen CV. Multi Bangunan berkeinginan mencapai standar mutu produk serta mencoba memecahkan masalah yang ada dalam usahanya mencapai standar mutu produk yang telah ditetapkan. Pengawasan proses produksi menjadi mutlak dilaksanakan pada CV. Multi Bangunan dalam rangka pencapaian standar mutu produk.

Pengawasan di pabrik genteng CV. Multi Bangunan selama ini meliputi pengawasan bahan baku dan pengawasan proses produksi. Pada pengawasan bahan baku, CV. Multi Bangunan melakukan pemeriksaan bahan baku yang akan dipergunakan dalam proses pembuatan genteng. Sedangkan pengawasan proses produksi yang dilakukan oleh CV. Multi Bangunan adalah mengawasi tahap pelaksanaan proses pembuatan genteng dari penerimaan bahan baku sampai dengan produk siap untuk dijual. Pada proses pembuatan genteng melalui beberapa tahapan yaitu tahap penyiapan bahan, tahap pencampuran/mixing, tahap pencetakan, tahap pengeringan, barulah kemudian genteng siap untuk dijual. Bahan baku yang dipergunakan dalam proses pembuatan genteng ini adalah pasir, silika dan semen. Pada setiap tahapan proses pembuatan genteng ini akan diawasi oleh pengawas/mandor. Pengawas/mandor ini dibagi menjadi dua yaitu mandor teknik dan mandor pabrik. Mandor teknik mengawasi bagian mesin, peralatan dan kendaraan, bila ada kerusakan pada bagian tersebut maka mandor teknik yang harus bertanggung jawab. Mandor pabrik mengawasi jalannya proses produksi dari tahap penyiapan bahan baku sampai dengan produk genteng siap untuk dijual. Dalam hal ini mandor pabrik juga melakukan pencatatan hasil produksi dan jumlah produk yang rusak. Mandor pabrik dan mandor teknik bertanggung jawab langsung pada kepala produksi. Bila terdapat penyimpangan ataupun hambatan dalam proses produksi maka mandor melaporkan kepada kepala produksi.

I.2 Perumusan Masalah

Pihak manajemen perusahaan genteng CV. Multi Bangunan ini berkeinginan dalam menghasilkan produknya mencapai standar mutu produk, tapi dalam kenyataan yang terjadi dilapangan bahwa masih banyak terjadi penyimpangan-penyimpangan terhadap mutu produk sehingga terdapat produk-produk yang tidak sesuai standar kualitas yang telah ditetapkan. Hal ini mengakibatkan timbulnya pemborosan pada bagian produksi dan juga membawa dampak buruk pada perusahaan, sehingga CV. Multi Bangunan melakukan usaha-usaha untuk mengurangi terjadinya penyimpangan tersebut. Usaha-usaha yang dilakukan tersebut adalah pengawasan bahan baku yang akan dipakai dan pengawasan terhadap proses produksi. Pada usaha-usaha tersebut, CV. Multi Bangunan lebih menekan pada pengawasan proses produksi, dimana CV. Multi Bangunan menganggap bahwa dengan pelaksanaan yang maksimal terhadap pengawasan proses produksi akan dapat mencapai standar mutu produk yang telah ditetapkan. Adapun perumusan masalahnya sebagai berikut :

“Bagaimana pengawasan proses produksi yang dilaksanakan oleh CV. Multi Bangunan sebagai salah satu usaha dalam mencapai standar mutu produk ”

I.3 Tujuan dan Kegunaan Penelitian

I.3.1 Tujuan penelitian ini adalah

- a. Ingin mengetahui sejauh mana pengawasan proses produksi yang dilakukan oleh CV. Multi Bangunan sebagai salah satu usaha mencapai standar mutu produk yang telah ditetapkan.
- b. Ingin mengetahui jenis ketaksesuaian (penyimpangan) yang menyebabkan standar mutu produk tidak tercapai.

I.3.2 Kegunaan Penelitian adalah

- a. Bagi perusahaan, sebagai bahan pemikiran dalam upaya menyusun rencana strategis dan kebijaksanaan untuk mencapai standar mutu produk.
- b. Menambah referensi dan bahan kepustakaan bagi para mahasiswa dan menambah pengembangan ilmu pengetahuan.

- c. Untuk memberikan wawasan tambahan bagi peneliti dalam penerapan teori dilapangan.

1.4 Konsepsi Dasar

1.4.1 Pengertian Produksi

Kegiatan produksi selalu akan melibatkan perubahan atau pengolahan berbagai macam sumber-sumber atau faktor produksi yang ada menjadi barang atau produk. Dalam kehidupan banyak sekali kita temui adanya barang-barang yang selama ini kita pergunakan. Barang atau produk tersebut diciptakan melalui serangkaian proses yang panjang dalam pembuatan produk tersebut dimana dilakukan secara berkesinambungan guna menambah atau menciptakan kegunaan, sedangkan proses yang dilakukan dalam pembuatan produk tersebut dinamakan kegiatan produksi.

Dalam hal ini Assauri (1980:7) mengatakan bahwa "Produksi sebagai kegiatan dalam menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*), suatu barang atau jasa untuk kegiatan maka perlu dibutuhkan faktor-faktor produksi yang dalam ilmu ekonomi berupa : tanah, modal, tenaga kerja dan skill". Sedangkan Ahyari (1981:4) mengatakan "produksi adalah sebagai kegiatan yang dapat menimbulkan tambahan manfaat atau penciptaan faedah baru. Faedah atau manfaat ini dapat terdiri dari beberapa macam, misalnya : faedah bentuk, faedah waktu, faedah tempat serta kombinasi dari faedah-faedah tersebut diatas".

Dari pendapat diatas jelaslah bahwa produksi merupakan usaha untuk menciptakan atau menambah bentuk dan kegunaan dari produk. Sedangkan dalam menciptakan atau menambah bentuk dan kegunaan dari produk tersebut diperlukan faktor-faktor produksi yang dikerjakan dengan menggunakan teknis dan teknologi yang sudah ada. Untuk memperoleh atau mendapatkan hasil produksi maka diperlukan adanya faktor-faktor produksi, yang kesemuanya merupakan input yang harus dimanfaatkan dengan menggunakan metode tertentu sehingga menghasilkan produk sebagai outputnya. Dengan demikian hasil produksi tersebut mempunyai nilai tambah.

1.4.2 Pengertian Proses Produksi

Menurut Assauri (1998:75) proses adalah cara, metode, dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan dana) yang ada diubah untuk memperoleh suatu hasil. Sedangkan produksi adalah kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa.

Dari definisi diatas dapat ditarik suatu kesimpulan bahwa proses produksi adalah 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.

1.4.3. Jenis-jenis Proses produksi

Menurut Assauri (1998:75) proses produksi dibagi dua jenis yaitu:

1. Proses produksi yang terus menerus (*continous processes*)

Proses produksi yang terus menerus adalah suatu proses produksi dimana arus bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir menjadi tetap. Perusahaan-perusahaan yang menggunakan proses produksi semacam ini pada umumnya adalah perusahaan yang memproduksi produk-produk standar, dimana variasi produk relatif kecil dibandingkan dengan jumlah unit produk yang dihasilkan. Contohnya antara lain perusahaan tekstil, perusahaan pipa air dan perusahaan genteng.

2. Proses produksi yang terputus-putus (*intermittent processes*)

Proses produksi yang terputus-putus adalah suatu proses produksi dimana arus proses tidak selalu sama dari waktu ke waktu. Contoh perusahaan yang menggunakan proses produksi semacam ini antara lain perusahaan kerajinan tangan.

Dari uraian diatas disimpulkan perusahaan yang proses produksinya terputus-putus adalah perusahaan yang memproduksi produk yang sesuai dengan pesanan. Sedangkan perusahaan yang proses produksi yang terus-menerus adalah perusahaan yang memproduksi produk tidak berdasarkan pesanan dan sudah distandardisir.

1.4.4 Pengertian Pengawasan

Pengawasan merupakan salah satu fungsi manajemen yang fundamental, Menurut Terry (Manullang, 1987:36) bahwa manajemen terdapat 4 fungsi yaitu:

1. Perencanaan (*planning*)
2. Pengorganisasian (*organizing*)
3. Penggerakan (*actuating*)
4. Pengawasan (*controlling*)

Jika fungsi perencanaan, pengorganisasian dan pergerakan dapat dijalankan maka fungsi pengawasan kurang diperlukan tetapi pada kenyataannya itu mustahil terjadi ke tiga fungsi tersebut dapat berjalan dengan baik, oleh karena itu diperlukan fungsi pengawasan.

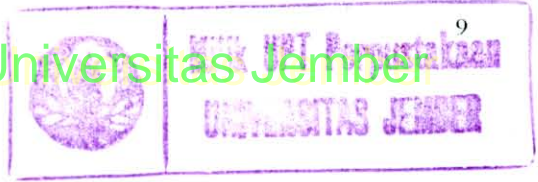
Pengawasan diperlukan untuk melakukan tindakan – tindakan agar dapat tindakan tersebut dapat dilaksanakan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan. Pengawasan merupakan jaminan bahwa hasil – hasil yang dicapai sesuai dengan yang diharapkan. Adapun yang dimaksud dengan pengertian pengawasan menurut Alex Semito (1978:137) adalah usaha-usaha untuk dapat mencegah kemungkinan-kemungkinan penyimpangan dari pada rencana-rencana, intruksi- intruksi, saran-saran, dan sebagainya yang ditetapkan.

Koontz (1989:673) menyatakan bahwa “fungsi pengawasan adalah pengukuran dan pembetulan pelaksanaan kegiatan untuk memastikan bahwa tujuan-tujuan dan rencana-rencana perusahaan yang dibuat untuk mencapainya dilaksanakan.

Sedangkan menurut Handoko (1980:26) fungsi pengawasan mencakup 3 unsur, yaitu :

1. Pehetapan standar
2. Mengukur pelaksanaan dengan standar
3. Pengambilan tindakan koreksi yang diperlukan bila pelaksanaan menyimpang

Memperhatikan pengertian pengawasan tersebut diatas dapatlah dijelaskan bahwa pengawasan itu pada dasarnya merupakan proses pengamatan akhir pada pelaksanaan seluruh kegiatan perusahaan untuk menjamin semua pekerjaan yang telah dan sedang dilaksanakan akan dapat berjalan sesuai dengan rencana yang



telah ditetapkan, mengingat bahwa pada dasarnya dalam kegiatan apapun sering terjadi kekeliruan sehingga terjadi penyimpangan yang tidak diinginkan.

1.4.5 Ruang Lingkup Pengawasan Produksi

Dalam suatu perusahaan untuk mendapatkan hasil produksi yang berkualitas, maka menurut Ahyari (1985:334) perusahaan tersebut perlu mengadakan “pengawasan terhadap bahan baku yang digunakan, mengadakan pengawasan terhadap proses produksi serta mengadakan pengawasan kualitas produk akhirnya”. Jadi lingkup pengawasan produksi adalah pengawasan bahan baku, pengawasan proses produksi dan pengawasan akhir. Adapun penjelasan tentang ketiga lingkup pengawasan produksi adalah sebagai berikut:

a. Pengawasan bahan baku

Perusahaan yang memproduksi suatu produk dimana, karakteristik produk perusahaan, maka pengawasan bahan baku menjadi factor yang sangat penting bagi perusahaan. Dengan demikian perusahaan perlu mengadakan perencanaan dan pengawasan bahan baku yang dipergunakan untuk proses produksinya secara teliti, agar kualitas produk dapat tercapai sebagai mestinya.

Yang perlu dilaksanakan dalam pengawasan bahan baku adalah:

- 1) Seleksi sumber bahan baku dari supplier-supplier perusahaan
- 2) Pemeriksaan dokumen pembelian
- 3) Pemeriksaan penerimaan bahan
- 4) Penjagaan gudang fasilitas penyimpanan

b. Pengawasan proses produksi

Proses produksi merupakan salah satu kegiatan utama didalam perusahaan. Dalam melaksanakan proses produksi perusahaan perlu adanya pengawasan yang cukup memadai agar produk akhir perusahaan memiliki kualitas yang baik.

Adapun tahap-tahap pelaksanaan pengawasan proses produksi dibagi menjadi:

1) Tahap persiapan

Dalam tahap persiapan ini ada beberapa hal yang perlu diperhatikan, yaitu:

- (a) Penentuan dan penjelasan kualitas standar. Dalam hal ini digunakan batasan-batasan yang bersifat praktis, misalnya panjang, lebar, berat dan sebagainya.
- (b) Perencanaan untuk mencapai kualitas tersebut:
 - Penggunaan metode kerja yang baik
 - Penyediaan peralatan yang lengkap jenisnya dan cukup jumlahnya
 - Pemakaian bahan baku dengan kualitas yang baik
 - Seleksi dan training karyawan agar dapat menyelesaikan proses produksi yang baik.
- (c) Pemeriksaan pertama

Dalam pengawasan proses ini sebelum berjalan hendaknya semua peralatan dan bahan baku yang diperlukan diperiksa dulu kesiapannya. Pemeriksaan ini dapat dilakukan disetiap mesin akan dimulai digunakan, misalnya setiap pagi, setiap seminggu sekali dan lain sebagainya.

2) Tahap pengawasan proses

Dalam pengawasan proses ini maka beberapa hal yang perlu diperhatikan adalah

(1) Jalannya proses produksi

Bekal utama untuk melihat jalannya proses produksi itu adalah pengetahuan tentang proses produksi itu sendiri. Oleh karena itu untuk melaksanakan pengawasan proses ini diperlukan pengetahuan yang cukup tentang proses produk berikut variasi dari proses produksi tersebut.

(2) Penentuan frekuensi pemeriksaan

Dalam hal ini maka perlu pertimbangan-pertimbangan ekonomis. Pola kerja dari masing-masing mesin serta biaya disetiap pemasaran pemeriksaan harus dipertimbangkan secara bersama.

(3) Pertimbangan berikutnya adalah siapa yang akan melaksanakan pemeriksaan. Dalam hal ini perlu diperhatikan sifat-sifat dari proses produksi, mesin dan operator yang mengakibatkan keadaan.

(4) Seandainya pemeriksaan tidak dilakukan untuk setiap out put maka timbul permasalahan berapa contoh atau sample yang akan diperiksa. Untuk kepentingan ini manajemen harus menentukan dengan pertimbangan-pertimbangan lain yang berhubungan dengan masalah tersebut.

3) Tahap pemeriksaan akhir

Pemeriksaan akhir ini dilakukan apabila semua tahap proses atau produksi sudah dilakukan. Apabila pemeriksaan setiap proses yang diperiksa hasilnya cukup baik atau kalau ada kegagalan setelah satu proses segera diperbaiki atau dibuang sama sekali maka dalam pemeriksaan akhir tidak terdapat banyak masalah (Ahyari, 1985:347)

Dari uraian diatas diketahui bahwa dalam pengawasan proses produksi dilaksanakan dengan melalui tiga tahapan yaitu tahap persiapan, tahap pengawasan proses dan tahap pemeriksaan akhir.

c. Pengawasan kualitas produk akhir

Pada pengawasan kualitas akhir, baik penentuan standar kualitas yang akan dipergunakan serta usaha pencapaian standar kualitas produk yang berlaku akan dilakukan keduanya. Umumnya perusahaan yang ingin berkembang menjadi lebih baik, standar kualitas produk yang ditetapkan akan ditingkatkan sebagai produk perusahaan ini.

Menurut Ahyari (1985:361) pemeriksaan terhadap produk akhir dapat dilakukan dengan berbagai cara, diantaranya:

1. Seluruh produk akhir yang akan digunakan atau dikirimkan kepada pelanggan atau distributor diperiksa semuanya.

2. Mengadakan pemeriksaan terhadap contoh barang yang dihasilkan dan tidak pada semua unit produk yang dihasilkan.

Upaya lain untuk mempertahankan kualitas produk perusahaan dapat pula dilakukan dengan cara memberikan petunjuk pemakaian yang tepat. Untuk produk yang dipergunakan dalam jangka panjang akan memerlukan peralatan dan pemeliharaan tertentu, maka petunjuk pemakaian, perawatan dan pemeliharaan yang lebih jelas, mudah dimengerti dan akan sangat berguna bagi upaya pengawasan kualitas produk yang bersangkutan. Menurut Winarti dan Djoko Sanjoto (1992:240), pengawasan produksi merupakan alat bagi manajemen untuk memperbaiki kualitas produk bila diperlukan, mempertahankan kualitas yang sudah tinggi dan mengurangi jumlah produk yang rusak. Maksud dari pengawasan produksi ditujukan untuk menjaga kualitas dari barang yang akan diproduksi ataupun memperbaiki dan mengurangi hasil produksi yang tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

1.4.6 Pengawasan Proses Produksi

Definisi pengawasan proses produksi menurut Ahyari (1983:18) adalah "kegiatan memeriksa dan menyesuaikan pekerjaan yang dilakukan selama kegiatan berlangsung kegiatan produksi guna mencapai kualitas hasil produksi sesuai dengan apa yang diharapkan". Dari definisi tersebut disimpulkan bahwa pengawasan proses produksi amat sangat besar peranannya bagi perusahaan untuk mencapai hasil produksi yang diinginkan oleh perusahaan. Oleh karena itu proses produksi juga perlu diawasi dan dikendalikan dengan baik agar produk akhir perusahaan mempunyai kualitas yang baik. Ada dua unsur penting dalam pengawasan proses produksi yang perlu diperhatikan dan tidak boleh diabaikan begitu saja. Dua unsur yang dimaksud menurut Ahyari (1990:150) adalah:

1. Pengawasan mesin
2. Pengawasan tenaga kerja

Ada beberapa pendekatan mengenai proses produksi yang didasarkan pada type proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan. Type-type proses produksi tersebut akan mempengaruhi pengawasan proses produksi yang

dijalankan oleh perusahaan. Pelaksanaan pengawasan pada tiap proses produksi tersebut adalah berdasarkan type-type sebagai berikut:

a. Proses produksi type A

Pengawasan type A merupakan proses produksi dimana pada setiap tahap proses dapat diperiksa dengan mudah, artinya di dalam proses produksi semacam ini pemeriksaan akan dapat dilakukan pada saat kapan saja dan pada tahap apa saja serta pada saat yang dikehendaki. Pelaksanaan pengawasan proses produksi ini melalui tiga tahap yaitu, tahap persiapan, tahap pengawasan proses dan tahap pemeriksaan akhir. Pada tahap persiapan ini dijelaskan tentang penentuan standar mutu, perencanaan pencapaian mutu dan pemeriksaan pertama. Pada tahap pengawasan proses ditentukan jalannya proses produksi, penentuan frekuensi pemeriksaan, siapa yang melakukan pemeriksaan dan jumlah sampel yang diperiksa. Pada tahap pemeriksaan akhir dilakukan apabila semua tahapan proses produksi sudah dilakukan.

b. Proses produksi type B

Pengawasan proses produksi type B merupakan proses produksi dimana ciri utama dari proses produksi tersebut adalah masing-masing tahap proses terdapat ketergantungan yang kuat, jadi pemeriksaan dapat dilakukan pada tahap tertentu saja. Pengawasan proses ini melalui beberapa tahap yaitu tahap persiapan yang meliputi penentuan pemeriksaan pada tahap apa, penjelasan pelaksanaan proses produksi, penggunaan peralatan produksi yang benar, pemeriksaan bahan baku yang masuk proses, pengalaman yang cukup dari operator mesin dan pemeriksaan pertama. Tahap kedua adalah pengawasan proses yang hanya mengetahui atau memeriksa bagaimana karyawan menggunakan mesin dan peralatan produksi tersebut dengan tepat karena setiap tahap pada proses produksi belum tentu diadakan pengawasan. Pengawasan proses type B diakhiri dengan pemeriksaan akhir.

c. Proses produksi type C.

Pengawasan proses produksi type C ini merupakan proses produksi assembling/ perakitan, yaitu perakitan komponen-komponen bahan yang telah diproduksi oleh perusahaan lain. Pengawasan proses ini juga mempunyai

tiga tahap yaitu, tahap persiapan yang meliputi penentuan standar mutu yang berlaku, penjelasan penyelesaian proses, penggunaan peralatan produksi, pengawasan komponen produksi, penyelenggaraan pelatihan untuk karyawan dan pemeriksaan. Tahap kedua adalah tahap pengawasan proses yang meliputi pemeriksaan jalannya proses produksi, pencegahan dan pembetulan jika terjadi kesalahan pemasangan dan lain-lain.

d. Proses produksi type D

Perusahaan yang termasuk proses ini adalah perusahaan yang menggunakan mesin dan peralatan otomatis. Pada pengawasan ini karyawan hanya memonitor jalannya mesin dan peralatan yang digunakan melalui layar monitor, karena dalam hal ini karyawan tidak banyak terlibat dalam proses produksi. Pemberian pelatihan karyawan penting sekali dalam menggunakan mesin dan peralatan yang serba otomatis ini dan harus memperhatikan tingkat pendidikan dan pengalaman karyawan yang bersangkutan.

e. Proses produksi type E

Pelaksanaan pengawasan proses produksi type E merupakan pemeriksaan pada perusahaan yang bergerak dalam bidang jasa. Pengawasan proses ini melalui tahap persiapan yang meliputi penentuan sistem produksi atau operasi, penentuan alat yang digunakan, penentuan peralatan yang menunjang, pelatihan dan pembinaan karyawan, penyusunan rencana pengendalian operasional. Tahap selanjutnya adalah pengawasan proses yang menitikberatkan kepada pelayanan karyawan pada konsumen. Pemeriksaan akhir dilakukan dengan memperhatikan data dari para konsumen perusahaan, seperti keluhan dan komentar konsumen tentang produk perusahaan yang bersangkutan.

Jadi pengawasan proses produksi yang dilakukan oleh sebuah perusahaan tergantung kepada type proses produksi yang dianut oleh perusahaan tersebut.

1.4.7 Jenis- jenis pengawasan produksi

Tipe proses produksi yang berbeda akan memerlukan tipe pengawasan yang berbeda pula. Menurut Handoko (2000:252), pengawasan produksi dibagi

menjadi beberapa jenis yaitu:

1. *Order Control*

Order control bertujuan agar pengerjaan dan penyelesaian suatu pesanan dilakukan sesuai dengan yang diinginkan atau yang telah ditetapkan dalam skedul produksi induk. *Order Control* juga digunakan dalam proses produksi intermiten, dimana hampir semua perusahaan menggunakan berbagai system *order control* untuk operasi-operasi berdasarkan pesanan mereka, tetapi sangat sedikit perusahaan yang menggunakan *order control* dalam semua operasinya.

2. *Flow Control*

Produk-produk yang distandarisasikan dan dibuat dalam volume-volume besar dan pada garis-garis produksi, dikendalikan dengan menggunakan *flow control* yang dijumpai dalam proses produksi continuous atau terus-menerus, dimana pengerjaan produksi mengalir sepanjang lini produksi.

3. *Load Control*

Biasanya berhubungan dengan penyusunan skedul-skedul untuk satu atau lebih mesin-mesin penting. *Load control* terutama mengatur pembebanan mesin-mesin kunci dan mengidentifikasi kebutuhan setiap order agar kuantitas atau tingkat produksi dapat dikendalikan.

4. *Block Control*

Merupakan bentuk lain dari *order control* yang biasanya digunakan dalam industri pakaian jadi. *Block control* bertujuan agar pengerjaan kelompok barang yang memerlukan proses sama dapat dilakukan secara efektif dan agar proses produksi dapat berjalan dengan konstan.

Berdasarkan uraian tersebut dapat disimpulkan bahwa jenis pengawasan produksi tergantung kepada jenis kegiatan produksinya.

1.4.8 Tujuan Pengawasan Proses Produksi

Dalam rangka untuk memeriksa, mengatur dan mengukur serta mengadakan usaha kearah perbaikan, maka perlu dijelaskan tentang tujuan dari

pengawasan proses produksi. Tujuan pengawasan proses produksi menurut Reksohadiprojo dkk (1992:27) adalah

“Tujuan pengawasan proses produksi adalah menghasilkan produk yang diinginkan pada jumlah yang tepat dengan kualitas dan harga yang dikehendaki, pada saat yang tepat, dengan menggunakan metode-metode yang paling efisien sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan”.

Berdasarkan uraian diatas, pengawasan proses produksi bertujuan untuk menjamin kelancaran operasional perusahaan. Oleh sebab itu agar tujuan tersebut dapat tercapai maka perusahaan harus berproduksi padaa tingkat efisiensi dan produktivitas yang tinggi.

1.4.9 Fungsi Pengawasan Proses produksi

Fungsi pengawasan proses produksi menurut Reksohadiprojo (1997:10) dapat dibagi dalam :

1. Supervisi yang menjamin agar kegiatan-kegiatan dilakukan dengan baik
2. Perbandingan berusaha mengecek apakah hasil kerja sesuai dengan yang dikehendaki
3. Koreksi berusaha untuk menghilangkan kesulitan-kesulitan atau penyimpangan-penyimpangan baik pekerjaan maupun mengubah rencana yang muluk

Dengan demikian pengawasan proses produksi mengatur agar kegiatan-kegiatan proses sesuai dengan apa yang direncanakan.

1.4.10 Batas Pengawasan Mutu

Batas pengawasan mutu yang dilakukan menurut Gitosudarmo (1988:67) dapat ditentukan dengan rumus sebagai berikut:

$$BP = X \pm 1 SD$$

dimana: BP = Batas Pengawasan Mutu

X = Standar Mutu Produk

SD = Standar Deviasi atau Standar Penyimpangan

Dari rumus tersebut dapat diketahui bahwa yang menentukan luas batas pengawasan adalah nilai standar deviasi atau standar penyimpangan produk. Apabila nilai standar penyimpangan besar maka batas pengawasan juga semakin luas dan apabila nilai standar penyimpangan kecil maka batas pengawasan juga semakin kecil.

Dalam bagan kendali menurut Kustianto (1988:238), terdapat dua informasi penting yaitu:

a. Proses dengan titik di dalam dan di luar pengawasan.

Ditunjukkan dengan dua garis batas yang merupakan batas bawah pengawasan atau UCL (*Under Control Limit*) dan batas atas pengawasan atau LCL (*Lower Control Limit*). Bila titik-titik berada di antara dua garis batas tersebut, maka proses berada dalam pengawasan, sedangkan apabila berada diluar garis pengawasan maka proses berada diluar pengawasan.

b. Standar mutu (tingkat mutu rata-rata)

Ditunjukkan dengan garis sentral pada bagan pengawasan yang menunjukkan informasi mengenai mutu rata-rata dari sampel yang digambarkan pada bagan. Informasi ini digunakan oleh pimpinan untuk mempertahankan atau memperbaiki tingkat mutu serta untuk menghemat biaya dan waktu.

Gambaran dari bagan kendali menurut Kustianto (1988:238), dapat dilihat pada gambar 1 berikut ini:



Gambar 1. Bagan Kendali

1.4.11 Mutu atau kualitas

Harapan bagi seorang manajer tentu berkeinginan usaha yang dilakukan berjalan dengan lancar dan dapat menghasilkan keuntungan dengan barang yang

mempunyai mutu atau kualitas yang baik. Baik buruknya mutu yang dihasilkan tersebut dapat mengangkat citra perusahaan, apabila citra perusahaan dimata konsumen mendapat nilai positif maka secara tidak langsung konsumen akan menyenangi produk-produknya dan kemudian membelinya.

Menurut Assauri (1978:221) menyatakan bahwa : “mutu diartikan sebagai faktor-faktor yang terdapat dalam suatu barang atau hasil yang menyebabkan barang atau hasil tersebut sesuai dengan tujuan untuk apa barang atau hasil itu dimaksudkan atau dibutuhkan”. Menurut Schroeder (1994:169) mengatakan bahwa : mutu pada umumnya telah didefinisikan sebagai kecocokan penggunaan. Ini berarti bahwa produk atau jasa memenuhi kebutuhan pelanggan; artinya produk itu cocok dengan penggunaan para pelanggan. Kecocokan penggunaan dikaitkan dengan nilai yang diterima pelanggan dan dengan kepuasan pelanggan. Hanya pelanggan, bukan produsen yang menentukannya.

Dari kedua tentang mutu tersebut memang saling melengkapi dan menambahkan antara pendapat yang satu dengan yang lain. Jadi dapat disimpulkan bahwa pengertian mutu merupakan suatu kondisi dimana setiap barang yang dibeli konsumen memiliki kecocokan dan tidak mengecewakan pembeli tersebut. Jadi pembeli merasa sangat puas dengan barang yang telah dibelinya.

Menurut Assauri (1978:222) mutu atau kualitas suatu barang dipengaruhi oleh beberapa beberapa faktor, yaitu:

a. Fungsi suatu barang

Suatu barang yang dihasilkan hendaknya memperhatikan fungsi untuk apa barang itu digunakan atau dimaksudkan, sehingga barang-barang yang dihasilkan dapat memenuhi fungsi tersebut.

b. Wujud luar

Kadang-kadang walaupun barang yang dihasilkan secara teknis atau mekanis telah maju, tetapi jika wujud luarnya kuno maka dapat menyebabkan barang tersebut tidak disenangi oleh konsumen karena dianggap mutunya kurang memenuhi syarat.

c. Biaya barang

Umumnya biaya suatu barang akan dapat menentukan mutu barang tersebut. Hal ini terlihat dari barang-barang yang mempunyai harga mahal dapat menunjukkan bahwa mutu barang tersebut relatif lebih baik dan demikian sebaliknya.

Dari ketiga faktor yang dikemukakan tersebut bahwa konsumen akan memilih produk yang sekiranya produk tersebut mempunyai kegunaan yang diinginkan dan bentuk luar produk tersebut yang menarik serta biaya/harga produk cocok dengan mutu yang ditawarkan oleh produk.

1.4.12 Produk atau hasil produksi

Setiap perusahaan tentu menginginkan hasil produksinya dapat memenuhi kepuasan dan kebutuhan pelanggan atau konsumen. Berbagai cara yang telah ditempuh untuk mencapai tujuan tersebut, salah satunya adalah meningkatkan kualitas produk. Pengertian produk tidak dapat terlepas dengan kebutuhan karena produk merupakan sesuatu memenuhi kebutuhan manusia. Menurut Gito Sudarmo (1998:182), Produk adalah segala sesuatu yang diharapkan dapat memenuhi kebutuhan manusia ataupun organisasi. Secara garis besar produk dibedakan menjadi dua yaitu produk yang berwujud berupa barang dan produk tak berwujud yakni jasa.

Menurut Gito Sudarmo (1998:182) produk dapat diklasifikasikan menjadi beberapa jenis yaitu:

a. Berdasarkan daya tahan produk

1) Barang tahan lama

Adalah barang berwujud dan biasanya dipakai untuk waktu yang lama.

2) Barang tidak tahan lama

Barang yang berwujud dan biasanya habis dikonsumsi satu kali pemakaian.

3) Jasa

Adalah produk yang tidak berwujud dan biasanya berupa pelayanan yang dibutuhkan oleh konsumen.

b. Berdasarkan tujuan pembeliannya

1) Barang konsumsi

Adalah barang yang dibeli oleh masyarakat untuk dipakai sendiri atau dikonsumsi guna memenuhi kebutuhan sehari-hari. Barang konsumsi dapat dibedakan menjadi beberapa jenis yaitu:

(1) Barang konvenien

Dapat dikatakan juga sebagai barang kebutuhan hidup sehari-hari, barang ini akan dibutuhkan masyarakat dalam kehidupannya sehari-hari.

(2) Barang shopping

Adalah barang kebutuhan pelengkap yang mana terhadap barang tersebut dalam proses pemilihan dan pembeliannya konsumen terlebih dahulu membandingkan dan mempertimbangkan dengan matang berbagai hal yang berkaitan dengan barang tersebut .

(3) Barang spesial

Adalah barang kebutuhan sehari-hari mahal harganya dan kebutuhannya tidak banyak jumlahnya serta frekuensi pembeliannya pun sangat kecil.

c. Barang industri

Adalah barang yang dibeli perorangan atau organisasi dengan tujuan untuk dipergunakan dalam menjalankan suatu bisnis, barang tersebut setelah dibeli dan dapat langsung diperjualbelikan kembali atau mungkin harus diolah terlebih dahulu. Barang industrial dapat dibedakan menjadi:

1) Bahan baku

Merupakan kebutuhan pokok dari industri yang akan menghasilkan suatu produk atau barang.

2) Bahan pembantu

Adalah sesuatu yang bukan menjadi unsur utama dari barang jadi akan tetapi berupa bahan tambahan yang diperlukan dalam proses produksi.

3) Mesin-mesin

Perusahaan juga membutuhkan mesin-mesin juga peralatan guna melaksanakan proses produksinya.

4) Peralatan administrasi kantor

Perusahaan tentu saja juga membutuhkan alat-alat administrasi .

Perusahaan dalam membuat produk tentu akan merencanakan kualitas produk seperti apa yang akan dihasilkan. Penentuan kualitas produk yang akan sangat berperan sekali dalam mencapai target yang ditetapkan. Untuk itu perusahaan harus menentukan standart kualitas bagi produk yang akan dibuat. Dengan adanya standart kualitas dari perusahaan maka pihak produksi akan lebih mudah menghasilkan produk-produk yang sesuai dengan standart kualitas yang ditetapkan.

1.4.13 Standar

Didalam perusahaan yang sudah maju produk yang dihasilkan oleh perusahaan yang bersangkutan pada umumnya telah diuji untuk memenuhi standart kualitas tertentu. Menurut Ahyari (1994:221) bahwa “standar adalah merupakan sesuatu hal yang diputuskan yang akan dijadikan sebagai pedoman didalam pelaksanaan operasi dalam perusahaan”. Menurut Reksohadiprojo (1997:30) bahwa “standar adalah satuan ukuran atau spesifikasi yang dipergunakan sebagai dasar pembandingan kuantitas, kualitas, nilai, hasil kerja yang ada”.

Sedangkan menurut Supriyono (1990:50) “standar kualitas adalah tingkat kualitas yang dapat diterima (*acceptable level*), yaitu standar kualitas yang mengijinkan kemungkinan terjadinya sejumlah tentang produk rusak yang akan diproduksi dan dijual. Jadi standar kualitas produk berarti ukuran atau patokan dari kualitas produk yang telah ditentukan maka akan mempermudah pihak perusahaan dalam mengadakan pemeriksaan terhadap produk yang dihasilan.

Perusahaan yang memproduksi suatu barang tentunya mempunyai standart produk yang telah ditetapkan agar karyawan akan mempunyai pegangan untuk mendirikan sesuai rencana dan akan dapat mengetahui sendiri apabila terdapat



penyimpangan-penyimpangan dengan demikian produktivitas dapat tercapai, penghematan dapat dilaksanakan dan biaya produksi dapat ditekan.

1.4.14 Hubungan pengawasan proses produksi dengan standar mutu produk

Didalam suatu persaingan industri, perusahaan akan berusaha berkembang semaksimal mungkin. Perusahaan harus mencapai tujuan utamanya. Menurut Maulana (1997:64), pada dasarnya tujuan utama didirikannya perusahaan itu adalah :

a. Memenuhi target produksi

Terpenuhinya target produksi bagi perusahaan merupakan titik orientasi bagi segenap kegiatan yang ditujukan dan dipadukan untuk tujuan tersebut. Sehingga dengan pemerikasaan manajemen diharapkan akan dapat mencapai standar mutu produk dari perusahaan tersebut, dengan demikian maka perusahaan dapat memenuhi target produksi sebelumnya, sehingga tidak menutup kemungkinan perusahaan memperoleh keuntungan.

b. Memelihara pertumbuhan ekonomi perusahaan

Pertumbuhan ekonomi perusahaan mampu memberikan kepuasan kepada konsumennya dengan cara yang lebih baik, mampu memproduksi barang dalam kuantitas dan kualitas yang lebih baik dan mampu mengembangkan perusahaan tersebut.

c. Pelayanan kepada perusahaan

Oleh karena didirikannya perusahaan dengan tujuan agar dapat melakukan kegiatan-kegiatan selama-lamanya maka perusahaan akan hidup. Pimpinan perusahaan yang baik hendaknya beranggapan bahwa produksinya itu ditujukan untuk memberikan manfaat dan pelayanan yang memuaskan dalam kuantitas atau jumlah, kualitas serta berkesinambungan karena kualitas dan kuantitas yang terjaga merupakan cara yang baik untuk memperoleh kepercayaan dari konsumen.

Berdasarkan ketiga tujuan utama tersebut maka hal yang perlu diperhatikan oleh perusahaan adalah bagaimana mencapai standar mutu produk. Untuk itu perusahaan hendaknya senantiasa memperhatikan sumber-sumber daya

yang paling dominan mempengaruhi standar mutu produk. Dalam hal ini maka yang menjadi pembanding adalah proses produksi sebab dengan proses produksi yang dijalankan dengan baik dan tepat maka dapat menekan kerusakan produk yang mungkin terjadi. Masalah peranan proses produksi yang dijalankan perusahaan untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan standar kualitas sangat dominan, maka pengawasan proses produksi sangat menentukan bagi perusahaan untuk menghasilkan produk yang sesuai dengan standar kualitas. Seperti yang dikemukakan Adam dan Robert (1989:542) Bahwa: “ Pengawasan proses produksi berhubungan dengan standar kualitas produk. Untuk memperoleh informasi yang tepat, untuk mengetahui apakah produk yang sedang dalam proses tetap berada dalam batasan-batasan kendali tertentu dan untuk mendeteksi penyimpangan yang terjadi dalam proses produksi sedini mungkin”. Adapun tahap-tahap pelaksanaan pengawasan proses produksi menurut Ahyari (1985:347) yaitu:

1. Tahap persiapan
2. Tahap pengawasan proses
3. Tahap pemeriksaan akhir

Dari uraian diatas maka jelas bahwa pengawasan proses produksi amat sangat diperlukan untuk mencapai standar mutu produk agar produk yang diproses tetap berada dalam batas-batas kendali yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Untuk menjelaskan hubungan pengawasan proses produksi dengan standar mutu produk, maka disini digambarkan hubungan sebab akibat antara variabel bebas (variabel x) dengan variabel terikat (variabel y) .



1.5 Operasionalisasi konsep

Pada operasionalisasi konsep ini penulis perlu menjelaskan konsep yang akan dioperasionalkan. Konsep – konsep itu antara lain:

1.5.1 Variabel X (variabel bebas)

Variabel X (variabel bebas) dalam penelitian ini adalah pengawasan proses produksi. Yang dimaksud dengan pengawasan proses produksi dalam penelitian ini adalah kegiatan memeriksa dan menyesuaikan pekerjaan yang telah dilakukan dalam mencapai kualitas produksi yang sesuai dengan apa yang diharapkan oleh CV. Multi Bangunan.

Adapun pengawasan proses produksi yang dilakukan oleh CV. Multi Bangunan meliputi beberapa tahap yaitu:

a) Tahap persiapan

1) Penentuan dan penjelasan kualitas

Dalam hal ini CV. Multi Bangunan menggunakan batasan-batasan yang bersifat teknis, yaitu ukuran produk yang meliputi panjang, lebar dan tebal harus tepat.

2) Perencanaan untuk mencapai kualitas

Dalam hal ini perencanaan CV. Multi Bangunan meliputi penyusunan dan penggunaan metode kerja sesuai dengan pekerjaan, penyediaan mesin dan peralatan yang cukup jumlahnya dan lengkap jenisnya, memakai bahan baku yang berkualitas baik dan ketrampilan dari karyawan yang memadai melalui seleksi dan pelatihan.

3) Pemeriksaan pertama

Pemeriksaan dilakukan dengan memastikan kesiapan semua mesin (mesin mixer dan mesin press) dan peralatan serta bahan baku (semen, mild dan pasir) yang dipergunakan dalam proses.

b) Tahap pengawasan proses

1) Jalannya proses produksi

Dalam hal ini yang perlu diperhatikan oleh CV. Multi Bangunan adalah apakah ada kesalahan-kesalahan proses produksi yang akan mengakibatkan penurunan kualitas produksi.

1.6 Hipotesis

Penggunaan hipotesis dalam penelitian dapat didasarkan pada permasalahan dan tujuan dari penelitian ini. Hipotesis dapat berperan sebagai jawaban sementara dari suatu penelitian dan juga sebagai pedoman bagi si peneliti untuk meneliti permasalahan dalam penelitian. Menurut Winarno (1989:39) yang dimaksud dengan hipotesis adalah :

“ Hipotesis adalah sebuah kesimpulan, tetapi kesimpulan ini belum final masih harus dibuktikan kebenarannya. Hipotesis adalah suatu jawaban sementara yang dianggap besar kemungkinannya untuk menjadi jawaban yang benar.”

Sedangkan Nasir (1999: 182) menyatakan bahwa hipotesis tak lain adalah jawaban sementara terhadap masalah penelitian yang kebenaran harus diuji secara empiris. Dari pendapat diatas dapat disimpulkan bahwa hipotesa itu merupakan suatu pernyataan yang dirumuskan dalam bentuk yang ada antara dua atau lebih variabel dan pernyataan tersebut masih merupakan jawaban sementara.

Adapun hipotesis yang diajukan dalam hubungannya dengan obyek penelitian adalah sebagai berikut : “Jika pengawasan proses produksi dilakukan dengan baik maka standar mutu produk dapat tercapai”

1.7 Asumsi

Asumsi dimaksudkan agar hipotesis yang telah ditetapkan tersebut dapat menunjukkan permasalahan yang dihadapi. Untuk itu perlu diberikan suatu tanggapan terhadap keadaan tertentu sehingga tidak terjadi keraguan terhadap hipotesis yang disusun dan diharapkan tercapainya pemecahan masalah. Adapun asumsi yang digunakan adalah :

- a. Standar mutu produk telah ditetapkan
- b. Tenaga kerja, peralatan dan proses produksi relatif stabil dan tidak mengalami perubahan.
- c. Tersedianya tenaga kerja yang cukup dalam hal pengalaman dan mesin-mesin yang lengkap jenisnya.

I.8 Metode Penelitian

Penelitian merupakan bentuk kegiatan ilmiah yang harus berdasarkan pada sistem yang sifatnya ilmiah sehingga secara prinsip, penelitian tersebut akan berdasarkan aturan ilmu pengetahuan yang ada. Oleh karena itu dalam rangka melakukan kegiatan penelitian yang memerlukan metode penelitian yang berupa langkah-langkah operasional tujuannya adalah untuk memperoleh hasil yang benar, obyektif dan ilmiah.

I.8.1 Jenis dan Sifat Penelitian

Berdasarkan tujuan, permasalahan dan tujuan penelitian yang telah dirumuskan maka penelitian ini menggunakan jenis metode penelitian deskriptif analitis. Menurut Natsir (1999:63) menjelaskan bahwa definisi penelitian deskriptif analitis adalah sebagai berikut:

“Metode deskriptif adalah suatu metode dalam meneliti manusia, status, suatu obyek, suatu set kondisi, suatu sistem pemikiran ataupun kelas peristiwa pada masa sekarang. Tujuan penelitian deskriptif ini adalah untuk membuat deskriptif, gambaran, atau lukisan secara sistematis, faktual dan akurat, mengenai fakta, sifat, serta hubungan antara fenomena yang sedang kita hadapi”.

Sedangkan penelitian analitis dapat dijelaskan sebagai berikut: Disamping merupakan penelitian deskriptif, terdapat juga disain untuk penelitian analitis. Pada studi analitis ditujukan untuk menguji hipotesis dan mengadakan interpretasi yang lebih dalam tentang hubungan-hubungan. Pada penelitian analitis ini, analisis dikerjakan berdasarkan data-data (Natsir, 1988:42).

Dalam jenis penelitian deskriptif analitis ini menggunakan sifat kualitatif dengan tidak mengesampingkan data-data kuantitatif yang didapat dilapangan, karena data-data kuantitatif yang didapat dilapangan akan sangat menunjang tahap analisis kualitatif yang dilakukan. Kedua sifat analisis tersebut tidak berarti dilakukan bersama-sama, tetapi dapat dikatakan bahwa pada dasarnya peneliti menggunakan sifat penelitian kualitatif sedangkan data kuantitatif hanya digunakan sebagai penunjang seperti yang dikatakan Glesser dan Stauss:

“Dalam banyak hal kedua bentuk data tersebut diperlukan, bukan berarti kuantitatif menguji kualitatif melainkan kedua bentuk tersebut digunakan bersama-sama dan apabila dibandingkan masing-masing dapat digunakan untuk menyusun teori”. (Lexy Moleong, 1996:22)

Dalam hal ini berarti peneliti menggunakan sifat kualitatif dengan analisis kualitatif dan kuantitatif. Analisis ini digunakan karena data-data yang diperoleh pada CV. Multi Bangunan adalah berupa data angka, tetapi di dalam menganalisis menggunakan sifat kualitatif. Sedangkan jenis deskriptifnya dapat menunjukkan gambaran yang mendalam tentang pelaksanaan pengawasan proses produksi yang telah dilakukan oleh perusahaan.

1.8.2 Tahap Persiapan

Pada tahap ini peneliti mempersiapkan langkah – langkah yang diikuti dalam memulai penelitian, meliputi:

a. Penentuan lokasi perusahaan

Penelitian ini dilakukan pada perusahaan genteng yaitu CV. Multi Bangunan yang terletak di Jl. Letjen Sutoyo No.133, Desa Kranjingan, Tegal Besar, Kabupaten Jember. Adapun alasan penentuan lokasi penelitian ini adalah sebagai berikut:

- 1) CV. Multi Bangunan merupakan salah satu industri genteng terbesar di Jember dan memiliki ruang lingkup pemasaran yang meliputi Jember, Bondowoso dan Situbondo.
- 2) CV. Multi Bangunan mempunyai komitmen untuk melaksanakan pengawasan proses produksi sebagai salah satu usaha untuk mencapai standar mutu produk yang telah ditetapkannya.
- 3) Tempat penelitian berdekatan dengan sumber literatur dan tempat studi peneliti sehingga hal ini memudahkan peneliti dalam mengatur waktu penelitian.

b. Observasi Pendahuluan

Observasi pendahuluan dilakukan dengan mengadakan wawancara dengan pimpinan perusahaan dan kepala bagian produksi. Dalam hal ini hasil yang di dapat dari observasi pendahuluan yaitu adanya permasalahan pada pencapaian

standar mutu produk yang berhubungan dengan pengawasan proses produksi.
(data dapat dilihat pada tabel 4)

c. Menetapkan permasalahan

Dari hasil observasi ditetapkan permasalahan sebagai titik tolak penelitian yang akan dilaksanakan.

d. Studi kepustakaan

Peneliti harus mempelajari literatur yang berhubungan dengan masalah yang diteliti sehingga akan di dapat konsepsi dasar dalam menganalisa data yang diperoleh. Tempat peneliti mengadakan studi kepustakaan adalah pada perpustakaan Universitas Jember.

e. Menetapkan populasi dan sampel

Masri Singarimbun (1989:152) menyatakan bahwa populasi adalah sejumlah keseluruhan unit analisa yang dicirinya akan diduga. Dari pengertian tersebut dapat diketahui bahwa populasi dari penelitian ini adalah perusahaan genteng CV. Multi Bangunan yang berlokasi di jalan Letjen. Sutoyo No. 133 Jember. Sedangkan untuk sampel penelitian penulis menggunakan metode *purposive sampling*, dimana menurut Hadi (1986:82) “metode ini dipergunakan untuk mencapai tujuan tertentu yang mempunyai sangkut paut dengan populasi yang sudah diketahui”. Hal ini disebabkan agar data yang dibutuhkan bisa diperoleh dari orang-orang yang diteliti. Didalam memilih anggota-anggota sampel, peneliti memakai beberapa kriteria yang berkaitan langsung dengan tujuan dan permasalahan penelitian, hal ini dilakukan agar data-data yang diperoleh memenuhi akurasi yang diinginkan peneliti. Adapun sampel yang dipilih adalah :

- | | |
|--------------------------|------------------------------|
| - Pimpinan perusahaan | 1 orang |
| - Kepala bagian produksi | 1 orang |
| - Pengawas/mandor | 2 orang |
| - Buruh | <u>6 orang</u> + 10 orang |

1.8.3 Tahap Pengumpulan Data

a. Wawancara

Pada tahap ini peneliti mengadakan wawancara langsung berupa tanya jawab dengan pimpinan dan pihak-pihak yang terkait dengan obyek yang akan diteliti. Pihak tersebut adalah pimpinan perusahaan, bagian produksi, pengawas dan buruh

b. Observasi

Pada tahap ini peneliti mengadakan pengamatan lapangan terhadap obyek penelitian guna mendapatkan informasi-informasi mengenai obyek yang akan diteliti secara keseluruhan yaitu informasi yang berkaitan dengan masalah pengawasan proses produksi dalam perusahaan tersebut. Observasi yang dilakukan adalah dengan partisipasi pasif artinya pengamatan yang dilaksanakan untuk memperoleh informasi dilakukan tanpa melibatkan diri pada kegiatan.

c. Dokumentasi

Dengan melakukan pengumpulan data-data yang berkaitan dengan penelitian ini berdasarkan dokumen-dokumen yang berisi data obyek penelitian. Didalam mengadakan analisis, data yang dikumpulkan meliputi data rencana produksi dan realisasi produksi tahun 1999-2002, lembaran pemeriksaan batas kendali produk genteng tahun 2002 beserta data jumlah produk genteng yang diproduksi, jumlah sample yang diperiksa dan jumlah produk rusak/cacat setiap bulan pada tahun 2002.

1.8.4 Tahap Analisis Data

Adapun metode analisa yang penulis gunakan dalam penganalisaan permasalahan yang ada, antara lain:

- a. Analisis deskriptif adalah analisis yang sifatnya melaporkan, analisi ini berkenaan dengan analisis menerangkan, menyajikan, dan mengklasifikasikan data yang sudah terkumpul termasuk menginterpretasikan data.

- b. Bagan kendali (*control chart*) digunakan untuk menganalisis penyimpangan kualitas produk sehingga dapat diketahui apakah proses berada didalam kendali atau tidak. Menurut Gitosudarmo (1988:67) menggunakan rumusan batasan kerusakan sebagai berikut:

$$SD = \sqrt{\frac{\sum (x - \bar{x})^2}{n}}$$

Setelah diketahui standar deviasinya, menentukan batas toleransi berupa:

Batas pengawasan atas (UCL = *Upper Control Limit*) = $X + 1SD$

Batas pengawasan bawah (LCL = *Lower Control Limit*) = $X - 1SD$

dimana SD = standar deviasi

X = kondisi riil kualitas produk dalam pengesanan

\bar{x} = standar kualitas produk

n = jumlah sample dalam pengesanan

- c. Diagram Pareto

Menurut Richard Chang dan Matthew (1998:17) menggambarkan diagram Pareto sebagai berikut:

“ Pada diagram Pareto jenis ketidaksesuaian (penyimpangan) yang paling sering terjadi diletakkan paling kiri, berurutan kekanan hingga yang paling jarang. Sumbu tegak menunjukkan persentase ketidaksesuaian. Sumbu datar menunjukkan jenis ketaksesuaian. Garis yang menghubungkan sudut kiri bawah dan sudut kanan atas pada diagram menunjukkan akumulasi persentase ketidaksesuaian”.

Jadi diagram Pareto digunakan untuk menganalisa atau mengetahui jenis ketaksesuaian atau penyimpangan yang paling sering (dominan) terjadi.

1.8.5 Tahap Pengambilan kesimpulan

Dari hasil analisis data nanti, akhirnya dapat diketahui hasil yang dapat ditarik kesimpulan sebagai hasil akhir penelitian. Dalam penelitian ini menggunakan metode deduktif, yaitu menarik kesimpulan berdasarkan hal-hal yang bersifat umum ke hal-hal bersifat ke khusus.



BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Perusahaan genteng CV. Multi Bangunan Jember ini berdiri sejak tahun 1990. Perusahaan ini didirikan oleh Bapak Ali yang juga menjabat sebagai pimpinan perusahaan. Hal ini terbukti dengan ijin usaha perdagangan dengan nomor: 182/ 13-8/ PK/ X/ 1992/ PB. Perusahaan ini berdiri karena keinginan Bapak Ali untuk memanfaatkan lahan yang dimilikinya, dan setelah melakukan berbagai macam penelitian Bapak Ali memutuskan untuk membuka usaha yang bergerak dalam bidang pembuatan bahan-bahan bangunan. Hal ini dikarenakan Bapak Ali juga sudah berpengalaman dalam bidang ini, yaitu pada waktu bekerja pada perusahaan yang sejenis. Pada tahun 2002 terjadi perubahan pimpinan perusahaan CV. Multi Bangunan kepada Bapak Abdulah Salim.

2.2 Lokasi Perusahaan

Penentuan lokasi perusahaan CV. Multi Bangunan terletak di Jalan Letjen Sutoyo No.133, Desa Kranjingan, Tegal Besar, Kabupaten Jember. Lokasi perusahaan ini memberikan beberapa keuntungan ekonomis yaitu:

a. Bahan baku

Perusahaan ini didalam memproduksi genteng, bahan-bahan yang dipergunakan adalah semen, mil, dan pasir. Untuk mendapatkan bahan-bahan ini cukup diperoleh dari dalam kota Jember sendiri dengan langsung menghubungi penyalurnya. Jadi dari sektor bahan baku cukup bisa dijamin kelancarannya sehingga tidak membutuhkan persediaan khusus yang besar bagi perusahaan. Hal ini memberikan dampak positif yaitu modal yang dipergunakan untuk persediaan bahan baku relatif tidak terlalu besar.

b. Tenaga kerja

Untuk mendapatkan tenaga kerjanya, perusahaan cukup mencari disekitar lokasi perusahaan. Karena di sekitar tempat tersebut masih banyak tenaga kerja yang menganggur dan upah yang diberikan relatif murah.

c. Pemasaran

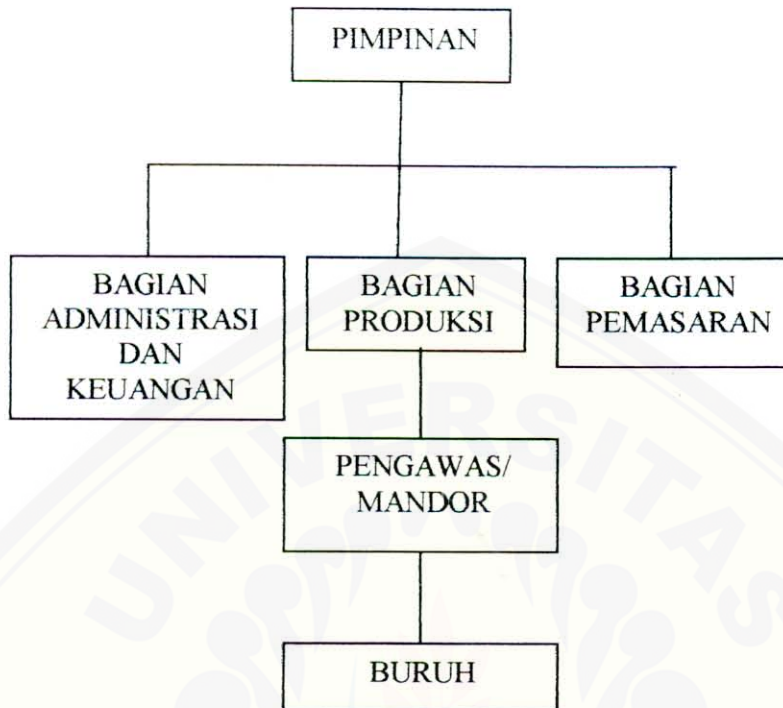
Berkaitan dengan pemasarannya, lokasi perusahaan cukup mendukung usaha pemasaran perusahaan. Perusahaan ini terletak di daerah yang tidak terlalu jauh dari perkotaan, dimana masih banyak dibangun gedung-gedung dan bangunan lain yang memerlukan genteng. Selain Bapak Ali sendiri yang mengadakan pendekatan kepada pihak-pihak yang berkaitan dengan usaha yang dijalankan, perusahaan juga menitipkan beberapa contoh genteng di toko-toko yang bekerja sama dengannya. Usaha ini telah memberikan hasil yang baik, terbukti dengan adanya tingkat penjualan yang semakin meningkat dari tahun ke tahun. Untuk pemasaran ini ternyata pembeli yang paling banyak adalah konsumen umum yaitu sebesar 75%, sedangkan sisanya yaitu 25% diminta oleh proyek untuk perumahan.

2.3 Organisasi Perusahaan

Perlu disadari bahwa tujuan untuk mendirikan perusahaan adalah menghasilkan keuntungan dengan efisiensi usaha yang setinggi-tingginya, sehingga dapat diharapkan perusahaan adapt berkembang terus dan menjadi besar. Sehubungan dengan hal tersebut, maka sebaiknya struktur organisasi yang dibuat bersifat fleksibel artinya dapat menghadapi segala kemungkinan yang terjadi apabila ada perubahan. Dengan demikian organisasi perusahaan memegang peranan penting terhadap kehidupan perusahaan secara keseluruhan, lebih-lebih di dalam pengorganisasian strategi usaha yang merupakan sebagian besar kegiatan pokok perusahaan.

Perusahaan CV. Multi Bangunan menggunakan struktur organisasi yang masih sangat sederhana yaitu suatu bentuk organisasi yang wewenang dan tanggung jawabnya mengikuti garis vertikal. Adapun struktur organisasi pada perusahaan CV. Multi Bangunan adalah bentuk organisasi garis, yang digambarkan pada gambar 2. sebagai berikut:

Gambar 2
STRUKTUR ORGANISASI



Sumber Data: Perusahaan CV. Multi Bangunan Jember

Adapun tugas dari masing-masing jenjang dalam struktur organisasi tersebut adalah:

1. Tugas pimpinan
 - a. Mengawasi jalannya perusahaan dalam rangka mencapai tujuan yang telah ditetapkan sesuai dengan maksud di dirikannya perusahaan.
 - b. Memimpin dengan menggunakan manajemen yang baik terhadap anggaran yang telah ditetapkan.
 - c. Bertanggung jawab terhadap maju mundurnya perusahaan baik dalam bidang operasional, finansial dan fasilitas yang ada.
 - d. Menentukan dan memutuskan segala sesuatu yang berhubungan dengan penyusunan budget operasional perusahaan.

- e. Meminta pertanggungjawaban dari bawahan.
 - f. Mengangkat dan memberhentikan pegawai.
2. Tugas bagian administrasi dan keuangan
- a. Melakukan pencatatan atas semua kejadian yang berhubungan dengan proses produksi perusahaan
 - b. Mengurusi bagian surat menyurat baik ke dalam maupun ke luar perusahaan.
 - c. Melakukan pembayaran semua kewajiban-kewajiban perusahaan maupun menagih semua piutang-piutang perusahaan yang telah jatuh tempo.
 - d. Melakukan pencatatan atas semua pengeluaran barang baik dalam bentuk rupiah maupun unit.
 - e. Bertanggung jawab kepada pimpinan
3. Tugas bagian pemasaran
- a. Dapat mengetahui keadaan pasar terhadap produk yang dihasilkan dibanding dengan produk lain yang sejenis
 - b. Mencari saluran distribusi demi kelancaran pemasaran hasil produksi.
 - c. Bertindak sebagai supervisor dalam operasi pemasaran perusahaan.
4. Tugas bagian produksi
- a. Mengawasi jalannya proses produksi mulai dari bahan baku sampai menjadi produk jadi.
 - b. Memelihara dan merawat mesin yang digunakan untuk melakukan kegiatan operasional perusahaan.
 - c. Mengatur perencanaan dan pelaksanaan proses produksi.
 - d. Mengkoordinasikan semua peralatan produksi, kebutuhan bahan baku dan kebutuhan tenaga kerja untuk proses produksi.
 - e. Membuat laporan tentang hasil produksi.
 - f. Menjaga kualitas hasil produksi.
 - g. Bertanggung jawab kepada pimpinan.
5. Tugas pengawas/ mandor
- a. Mengawasi tenaga kerja di setiap satu bagian produksi dalam melakukan pekerjaannya.

- b. Menentukan produk yang dikerjakan apakah sudah selesai atau belum.
 - c. Bertanggung jawab kepada bagian produksi.
 - d. Ikut menjaga fasilitas atau alat produksi yang digunakan.
6. Tugas buruh
- a. Menjalankan tugas yang diberikan dengan sebaik-baiknya.
 - b. Bertanggung jawab secara langsung kepada atasan atas pekerjaannya.
 - c. Menciptakan ketenangan dan keserasian dalam kerja.

2.4 Tujuan perusahaan

Tujuan merupakan satu keinginan yang hendak dicapai oleh setiap orang atau organisasi yang melakukan kegiatan. Banyak perusahaan atau organisasi yang memiliki tujuan yang ingin dicapai lebih dari satu. Tetapi harus diingat bahwa baik dalam penentuan jumlah maupun dalam pemilihan tujuan tersebut haruslah diperhatikan kemampuan perusahaan untuk merealisasi tujuan tersebut, terutama mengenai faktor-faktor produksi. Jadi penentuan jumlah dan pemilihan tujuan perusahaan haruslah disesuaikan dengan kemampuan perusahaan. Penentuan tujuan perusahaan ini harus dinyatakan dengan jelas dan disesuaikan dengan kesanggupan yang ada bukan saja berlaku untuk perusahaan sebagai keseluruhan, tetapi bagi setiap bagian, seksi atau unit aktivitas perusahaan. Jadi bagi setiap bagian atau seksi perusahaan harus ditentukan apa yang menjadi tujuannya, dimana tujuan-tujuan itu merupakan alat untuk mencapai tujuan perusahaan secara keseluruhan.

Demikian pula dengan tujuan yang telah ditentukan oleh perusahaan CV. Multi Bangunan Jember dapat dibedakan menjadi dua yaitu:

1. Tujuan jangka pendek.

Yang dimaksud dengan tujuan jangka pendek adalah tujuan yang diusahakan agar dapat tercapai dalam jangka waktu yang pendek, sedangkan yang menjadi tujuan jangka pendek perusahaan adalah:

- Menjaga kontinuitas perusahaan
- Menjaga kelancaran proses produksi
- Mencapai laba yang optimal

2. Tujuan jangka panjang.

Yang dimaksud dengan tujuan jangka panjang adalah tujuan yang ingin dicapai setelah tercapinya atau berhasilnya tujuan jangka pendek. Yang menjadi tujuan jangka panjang perusahaan (secara umum) adalah:

- Memperluas kesempatan kerja
- Memperluas usaha perusahaan

2.5 Tenaga Kerja Perusahaan

Tenaga kerja adalah salah satu faktor produksi yang ikut menentukan jalannya perusahaan. Tenaga kerja ini bisa berupa tenaga manusia maupun mesin. Tenaga kerja yang dipakai pada perusahaan CV. Multi Bangunan Jember, sebagian besar merupakan tenaga manusia dimana dalam pemenuhan tenaga kerja ini mengutamakan dari daerah sekitar perusahaan, karena di daerah tersebut masih banyak terdapat tenaga kerja yang menganggur. Tenaga kerja yang langsung terlibat dalam proses produksi genteng adalah tenaga kerja lulusan sekolah dasar. Hal ini dikarenakan dalam proses pembuatan genteng tidak terlalu sulit, hanya dibutuhkan ketrampilan. Lain halnya dengan tenaga kerja di kantor diperlukan pengetahuan khusus dan keahlian. Untuk lebih jelasnya tenaga kerja ini terdiri dari:

- a. Tenaga kerja yang langsung terlibat dalam proses pembuatan genteng, terdiri dari 15 orang tenaga kerja harian dan 9 orang tenaga kerja borongan.
- b. Tenaga kerja yang tidak langsung terlibat dalam proses produksi yaitu tenaga kerja yang ada di kantor perusahaan berjumlah 7 yaitu pimpinan perusahaan, orang yang bertugas di bagian produksi, pemasaran serta bagian administrasi dan keuangan, dan ditambah dengan 1 orang supir.

Sedangkan perincian jenis tenaga kerja atas dasar klasifikasi pengupahan adalah sebagai berikut :

a. Pekerja harian.

Pekerja harian adalah pekerja yang melakukan suatu pekerjaan harian dan diberi upah berdasarkan perhitungan upah harian.

b. Pekerja borongan.

Pekerja borongan adalah pekerja yang melakukan suatu pekerjaan yang bersifat borongan kerja. Jadi semakin banyak jumlah produksi yang diselesaikan per hari maka akan semakin besar kemungkinan upah yang diterimanya per hari, namun harus tetap menjaga mutu penggarapannya.

c. Pekerja bulanan

Pekerja bulanan adalah pekerja yang melakukan suatu pekerjaan yang sifatnya tidak berpengaruh besar kecilnya produksi, dalam hal ini pekerja akan menerima pembayaran berupa gaji yang diterima oleh pekerja pada tiap bulan.

2.6 Pengalaman kerja Karyawan

Pengalaman kerja adalah salah satu yang menentukan kualitas hasil kerja perusahaan. Proses produksi tidak terlepas dari aktivitas tenaga kerja, selain itu juga membutuhkan tingkat pengalaman kerja dalam mengerjakan tugasnya. CV. Multi Bangunan yang bergerak dalam bidang industri pembuatan genteng membutuhkan tenaga kerja yang berpengalaman, Oleh karena itu perusahaan sangat memperhatikan pengalaman kerja karyawannya khususnya bagaian produksi. Adapun pengalaman kerja karyawan produksi CV. Multi Bangunan terlihat pada tabel 2 .

Tabel 2: Pengalaman Kerja Karyawan Bagian Produksi Pada CV. Multi Bangunan

| No. | Nama | Jabatan | Pengalaman Kerja |
|-----|-----------------|-----------------|------------------|
| 1. | Bapak Usman | Kepala Produksi | 10 Tahun |
| 2. | Bapak Samsul | Mandor Pabrik | 7 Tahun |
| 3. | Bapak Amirullah | Mandor Teknik | 7 Tahun |
| 4. | Misnadi | Buruh | 6 Tahun |
| 5. | Suanto | Buruh | 6 Tahun |
| 6. | Junaidi | Buruh | 6 Tahun |
| 7. | Faisol | Buruh | 5 Tahun |
| 8. | Rahmat | Buruh | 5 Tahun |

| | | | |
|-----|----------|-------|---------|
| 9. | Amito | Buruh | 5 Tahun |
| 10. | Sumaji | Buruh | 5 Tahun |
| 11. | Rudi | Buruh | 5 Tahun |
| 12. | Amir | Buruh | 5 Tahun |
| 13. | Sulistyo | Buruh | 4 Tahun |
| 14. | Kunto | Buruh | 4 Tahun |
| 15. | Jamal | Buruh | 4 Tahun |
| 16. | Budianto | Buruh | 3 Tahun |
| 17. | Fajar | Buruh | 3 Tahun |
| 18. | Nardi | Buruh | 3 Tahun |
| 19. | Sujono | Buruh | 3 Tahun |
| 20. | Agung | Buruh | 2 Tahun |
| 21. | Suwondo | Buruh | 2 Tahun |
| 22. | Khoril | Buruh | 1 Tahun |
| 23. | Yaminto | Buruh | 1 Tahun |
| 24. | Furkon | Buruh | 8 bulan |
| 25. | Cokro | Buruh | 6 Bulan |

Sumber Data: CV. Multi Bangunan

2.7 Sistem Penggajian

Sesuai dengan kedudukan tugas-tugas pekerjaannya maka sistem pembayaran gaji dibedakan dalam dua cara:

a. Pembayaran gaji per bulan

Pembayaran gaji per bulan ditujukan kepada tenaga kerja tetap (tenaga ahli) yaitu bagian produksi, pemasaran serta bagian administrasi dan keuangan.

b. Pembayaran gaji per harian

Pembayaran gaji ini ditujukan kepada tenaga kerja yang terlibat langsung dalam proses produksi.

Untuk lebih jelasnya mengenai sistem penggajian dapat dilihat pada tabel 3 berikut ini:

Tabel 3 : Jumlah tenaga kerja dan sistem gaji pada perusahaan CV. Multi Bangunan.

| No | Jenis | Sistem Gaji | Jumlah |
|------------------------------|-----------------------------|-------------|-----------|
| Tenaga Kerja Tetap | | | |
| 1. | Pimpinan | Bulanan | 1 |
| 2. | Kepala Bagian Adm. dan Keu. | Bulanan | 1 |
| 3. | Kepala Produksi | Bulanan | 1 |
| 4. | Kepala Pemasaran | Bulanan | 1 |
| 5. | Mandor/Pengawas | Bulanan | 2 |
| 6. | Supir | Bulanan | 1 |
| Tenaga Kerja Langsung | | | |
| 1. | Pekerja harian | Harian | 15 |
| 2. | Pekerja borongan | Harian | 9 |
| Jumlah | | | 31 |

Sumber Data: CV. Multi Bangunan

2.8 Jam kerja karyawan

Jam kerja adalah waktu atau jam-jam perusahaan dalam menjalankan aktivitasnya. Adapun jam kerja yang berlaku pada perusahaan CV. Multi Bangunan adalah sebagai berikut :

1. Senin : jam 08.00 WIB – 16.00 WIB
2. Selasa : jam 08.00 WIB – 16.00 WIB
3. Rabu : jam 08.00 WIB – 16.00 WIB
4. Kamis : jam 08.00 WIB – 16.00 WIB
5. Jum'at : jam 08.00 WIB – 16.00 WIB
6. Sabtu : jam 08.00 WIB – 16.00 WIB
7. Minggu : Libur

Namun pada jam kerja yang berlaku setiap hari terdapat waktu istirahat yaitu antara jam 12.00 WIB – 13.00 WIB. Jam kerja ini berlaku untuk semua tenaga kerja yang ada di dalam perusahaan.

2.9 Kegiatan Produksi

Didalam rangka mencapai tujuan perusahaan yaitu untuk memperoleh keuntungan yang maksimal, sudah tentu perusahaan secara kontinyu melakukan aktivitas-aktivitas termasuk kegiatan memproduksi suatu barang atau jasa. Pada pokoknya kegiatan memproduksi itu adalah untuk mendapatkan hasil berupa barang atau jasa yang sesuai dengan kebutuhan konsumen, kuantitas serta dalam waktu yang tepat.

Kegiatan yang dilakukan oleh perusahaan CV. Multi Bangunan bersifat kontinyu atau terus menerus. Untuk terlaksananya semua itu diperlukan adanya suatu perencanaan dalam memproduksi barangnya, karena perencanaan itu sendiri memegang peranan penting dalam menentukan tujuan-tujuan perusahaan agar tujuan-tujuan itu terintegrasi dan mendapat pengawasan. Ketiga unsur itu sangat penting agar segala kegiatan dalam berproduksi dapat dilakukan secara lebih efisien dan pedoman kerja pun harus disusun. Oleh karena itu dalam proses produksi dititikberatkan pada kebijaksanaan dasar pemanfaatan fasilitas itu sendiri, sehingga dengan demikian perusahaan tersebut harus merencanakan terlebih dahulu apa-apa yang akan dikerjakan, disiapkan dan dibutuhkan. Untuk menghasilkan barang, perusahaan perlu melakukan proses produksi. Pada perusahaan CV. Multi Bangunan ini untuk menjamin kualitas maupun kelancaran proses produksi dipengaruhi oleh berbagai faktor-faktor, yang maksudnya untuk menghasilkan genteng yang baik. Faktor-faktor tersebut adalah sebagai berikut:

1. Faktor bahan baku

Bahan baku dalam pembuatan genteng adalah semen, mil putih, mil abu dan pasir. Dimana faktor ini sangat penting untuk diperhatikan agar kualitas genteng tetap baik. Untuk itu perusahaan harus lebih hati-hati dalam rangka pengadaan bahan baku ini, yaitu bahan baku yang benar-benar berkualitas baik. Karena sifat bahan baku yang tahan lama maka perusahaan mengambil kebijaksanaan bahwa untuk persediaan bahan baku diperkirakan selama tujuh hari dari kebutuhan rata-rata setiap hari.

2. Faktor standar campuran atau komposisi

Standar campuran ini merupakan pedoman dalam melakukan setiap kali proses produksi agar hasil produksinya mempunyai kualitas yang baik dan seragam. Dalam setiap kali proses produksi dihasilkan genteng 1000 unit untuk genteng Garuda 9 dan Garuda 11. Jadi dalam hal komposisi pemakaian bahan baku untuk setiap proses produksi yang menghasilkan 1000 unit genteng Garuda 9 dan Garuda 11 dibutuhkan bahan-bahan sebagai berikut:

- Semen = 12 sak
- Mil = 16 sak
- Pasir = 12 sak

3. Faktor teknik pembuatan atau pengolahan.

Setelah bahan baku yang diperoleh mempunyai kualitas baik dan standar campuran sudah ditentukan, maka langkah selanjutnya adalah teknik pengolahan yang harus diperhatikan, sebab hal ini akan mempengaruhi hasil produksinya. Adapun teknik pengolahan/pembuatan pada perusahaan ini adalah melalui beberapa tahap, yaitu:

- Tahap pertama (penyiapan bahan)

Pada tahap pertama ini dilakukan pengayakan, yaitu suatu kegiatan yang bertujuan untuk memisahkan bahan baku yang kasar dengan bahan baku yang halus. Bahan baku yang perlu dilakukan pengayakan adalah pasir.

- Tahap kedua (pencampuran/mixing)

Setelah diperoleh pasir yang halus kemudian diadakan pencampuran antara semen, mil dan pasir. Setelah tercampur secara homogen dilakukan pengayakan yang kedua kalinya. Setelah itu pencampuran dilakukan dengan menggunakan mesin mixer, kemudian ditambah air secukupnya. Selanjutnya dengan mesin itu pula dilakukan pengadukan bahan sampai menjadi adonan yang siap untuk dicetak.

- Tahap ketiga (pencetakan)

Setelah bahan baku menjadi adonan kemudian dilakukan pengepressan dengan mesin press genteng, dengan tujuan untuk membentuk bahan baku menjadi genteng beton press.

- Tahap keempat (perendaman)

Setelah proses produksi selesai, langkah selanjutnya adalah dilakukan perendaman. Hal ini dilakukan agar kualitas produk menjadi baik dan menambah kekuatan genteng. Perendaman ini dilakukan setelah diangin-anginkan selama 15 jam, genteng siap direndam selama 3 hari.

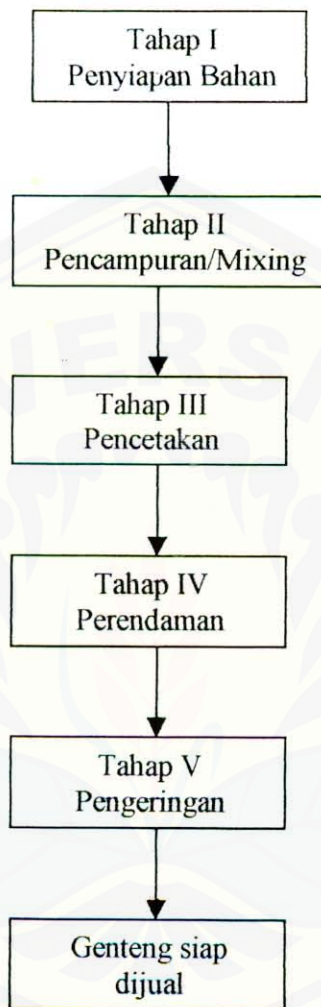
- Tahap kelima (pengeringan)

Setelah direndam selama 3 hari, genteng dikeluarkan dari bak perendaman dan dijemur dibawah sinar matahari selama kurang lebih dua minggu, genteng baru dapat dijual kepada konsumen.

Teknik pengolahan/pembuatan genteng pada CV. Multi Bangunan akan digambarkan pada gambar 3 berikut ini:



GAMBAR 3
TEKNIK PENGOLAHAN/PEMBUATAN GENTENG
CV. MULTI BANGUNAN JEMBER



Sumber Data: CV. Multi Bangunan Jember

2.10 Hasil Produksi

Genteng yang diproduksi oleh perusahaan CV. Multi Bangunan ini ada tiga macam, yaitu:

1. Genteng Garuda 9

Dengan spesifikasi produk yaitu 29 x 39 cm

2. Genteng Garuda 11

Dengan spesifikasi produk yaitu 33 x 43 cm

3. Genteng Royal

Dengan spesifikasi produk yaitu 37 x 47 cm

Adapun hasil produksi yang lain dari CV. Multi Bangunan adalah :

1. Paving stone
2. Eternit
3. Tegel
4. Batako

Selanjutnya pada tabel 4 dibawah ini penulis akan sajikan data rencana dan realisasi produksi yang telah dicapai oleh perusahaan CV. Multi Bangunan tahun 1999-2002:

Tabel 4 : Rencana dan realisasi produksi tahun 1999-2002 (dalam unit)
pada perusahaan CV. Multi Bangunan

| Tahun | Rencana | Realisasi | Prosentase |
|-------|---------|-----------|------------|
| 1999 | 331280 | 324000 | 97,8 |
| 2000 | 349060 | 335800 | 96,2 |
| 2001 | 364270 | 348250 | 95,6 |
| 2002 | 379390 | 358150 | 94,4 |

Sumber Data: Data intern perusahaan CV. Multi Bangunan

Rencana dan realisasi produksi diatas adalah rencana produksi yang didasarkan oleh jumlah produksi yang dihasilkan sejak awal tahun 1999 sampai dengan akhir tahun 2002. Dari tabel 4 diatas terlihat bahwa setiap tahun terjadi penurunan prosentase pencapaian target produksi. Tahun 1999-2000 perusahaan masih dapat memenuhi target produksi, yaitu lebih dari 95%, sedangkan tahun 2001-2002 target produksi tidak tercapai karena kurang dari 95%.

Selanjutnya data hasil produksi dan jumlah produk rusak dari sampel yang diperiksa pada tahun 1999-2002 dapat dilihat pada tabel 5 dibawah ini:

Tabel 5: Hasil produksi, jumlah produk rusak dan sampel produk CV. Multi Bangunan pada tahun 1999-2002

| Tahun | Hasil Produksi | Jumlah Sampel | Jumlah Produk Rusak | Prosentase Produk Rusak |
|-------|----------------|---------------|---------------------|-------------------------|
| 1999 | 324000 | 32400 | 1429 | 4,41 |
| 2000 | 335800 | 33580 | 1575 | 4,69 |
| 2001 | 348250 | 34825 | 1672 | 4,80 |
| 2002 | 358150 | 35815 | 1834 | 5,12 |

Sumber : Diolah dari data CV. Multi Bangunan

Jumlah sampel untuk pemeriksaan produk akhir yang telah ditetapkan oleh perusahaan adalah sebesar 10% dari hasil produksi. Pada tabel 5 dapat diketahui bahwa pada tahun 1999 sampai dengan tahun 2002 prosentase produk rusak meningkat hingga mencapai 5,12%. Pada tahun 2002 prosentase produk rusak melebihi 5%, padahal tahun-tahun sebelumnya prosentase kurang dari 5%.

2.11 Peralatan Produksi

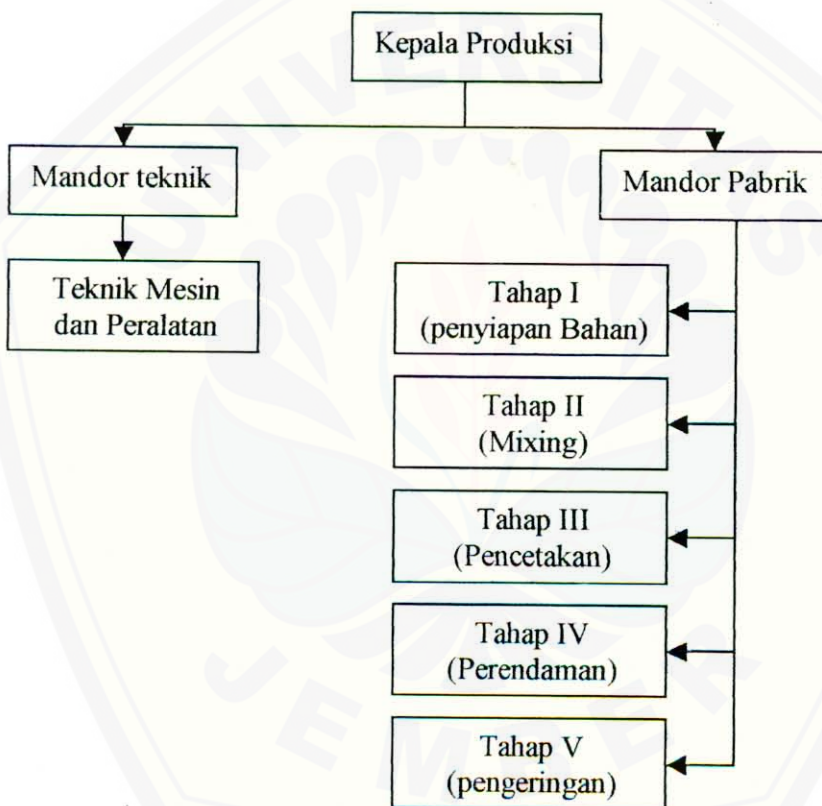
Dalam melaksanakan proses produksi suatu perusahaan tidak terlepas dari peralatan dan mesin yang digunakan untuk memproduksi suatu barang. Adapun Peralatan dan mesin yang digunakan untuk proses pembuatan genteng pada perusahaan CV. Multi Bangunan adalah sebagai berikut :

1. Mesin mixer
2. Mesin cetak/press hidrolis
3. Alat cetak genteng/matraks
4. Mesin ayakan
5. Rak pengeringan
6. Bak perendaman
7. Silo
8. Gerobak sorong
9. Cangkul
10. Sekop
11. Timba
12. Ayakan manual

2.12 Organisasi Pengawasan

Pengawasan merupakan hal penting dalam suatu perusahaan, terutama pada perusahaan yang bergerak dalam industri. Pada perusahaan, pengawasan harus terstruktur dengan baik agar terlebih terarah pelaksanaannya dilapangan, oleh karena itu dibutuhkan suatu organisasi pengawasan. Organisasi pengawasan pada CV. Multi Bangunan terlihat pada gambar 4 dibawah ini:

GAMBAR 4
STRUKTUR ORGANISASI PENGAWASAN
PADA CV. MULTI BANGUNAN



Sumber Data : CV. Multi Bangunan

Pada gambar 4 terlihat bahwa kepala produksi bertanggung jawab secara keseluruhan dari pelaksanaan produksi. Kepala produksi membawahi dua mandor/pengawas yaitu mandor teknik dan mandor pabrik. Mandor-mandor tersebut bertanggung jawab langsung kepada kepala produksi dan melaporkan jika

terdapat kendala-kendala pada pelaksanaan proses pembuatan genteng. Mandor teknik bertanggung jawab atas masalah mesin dan peralatan produksi yang ada, sedangkan bagaian proses produksi memiliki mandor pabrik yang bertugas mengawasi seluruh kegiatan proses produksi dari tahap penyiapan bahan samapai dengan genteng siap untuk dijual. Tugas mandor pabrik adalah membuat rencana, mengatur sekaligus mengawasi proses produksi pembuatan genteng. Mandor pabrik mengadakan pengawasan pada setiap tahapan proses produksi dan mengadakan kontrol kualitas secara terus-menerus untuk mendapatkan hasil yang maksimal sesuai dengan standar mutu produk yang telah ditetapkan.

2.13 Aktivitas Pemasaran

2.13.1 Promosi

Produk yang dihasilkan perusahaan perlu diperkenalkan dan ditawarkan kepada konsumen. Kegiatan seperti ini ditujukan agar masyarakat/konsumen tertarik dan akhirnya akan membeli produk tersebut. Promosi yang baik merupakan faktor yang penting untuk meningkatkan jumlah penjualan produk. Kegiatan promosi penting dilakukan terutama jika perusahaan mengambil kebijakan baru dalam pemasaran, misalnya penurunan harga, adanya produk baru atau fasilitas lain yang ditawarkan perusahaan kepada konsumen.

Perusahaan CV. Multi Bangunan dalam melakukan promosi selain dilakukan dengan cara mengiklankan, menitipkan contoh pada toko-toko bangunan yang terdapat didaerah Jember, Bondowoso dan Banyuwangi, juga melayani pembeli (konsumen) yang langsung membeli genteng tersebut pada pabrik CV. Multi Bangunan. Konsumen sebagian memilih untuk membeli langsung pada pabrik CV. Multi Bangunan karena adanya asumsi bahwa didaerah asal pembuatan genteng tersebut harganya jauh lebih murah daripada toko bangunan yang ada.

2.13.2 Saluran Distribusi

Distribusi adalah penyampaian barang dari produsen ke konsumen dengan melalui sistem yang dikehendaki oleh perusahaan. Saluran distribusi pada

Perusahaan Genteng CV. Multi Bangunan adalah sebagai berikut:

- a. Produsen → konsumen
- b. Produsen → retail → konsumen

2.14 Pesaing

Didalam dunia industri, perasingan adalah hal yang biasa terjadi. Timbulnya produk-produk baru dari pesaing. Tiap pesaing memiliki keunggulan dalam produk yang dihasilkannya. CV. Multi Bangunan sebagai perusahaan industri genteng memiliki pesaing-pesaing yang bergerak dalam jenis industri yang sama yaitu:

- a. CV Genteng Prima
- b. CV. Garuda
- c. UD. Dwi karya
- d. UD. Santoso

2.15 Sistem Keuangan

Proses pencatatan transaksi atau pembukuannya belum dilakukan dengan standar pembukuan yang baku. Pembukuan hanya dilakukan sebatas transaksi yang termasuk transaksi pemasukan (kas) yang ditulis dalam kolom penerimaan, dan yang termasuk transaksi pemakaian yang ditulis dalam kolom pengeluaran. Perusahaan genteng CV. Multi Bangunan belum membuat laporan keuangan yang baik dengan standar pembukuan yang baku, karena proses pencatatan atau pembukuannya tidak berdasarkan standar keuangan yang baku pula. Pembukuan-pembukuan yang ada dalam CV. Multi Bangunan bersifat sangat sederhana. Buku-buku yang digunakan pada CV. Multi Bangunan ini meliputi :

- a. Buku pembayaran
- b. Buku pendapatan
- c. Buku pengeluaran kas
- d. Buku piutang dagang

Proses rekapitulasi terhadap transaksi-transaksi penjualan dilakukan setiap bulan. Hal ini dilakukan untuk memudahkan mengetahui sampai sejauh mana

perkembangan usaha yang telah dilakukan apakah menghasilkan keuntungan atau mengalami kerugian. Rekapitulasi keuangan bulanan ini tidak menggambarkan perolehan keuntungan ataupun kerugian yang sebenarnya, melainkan hanya sebatas gambaran umum saja.



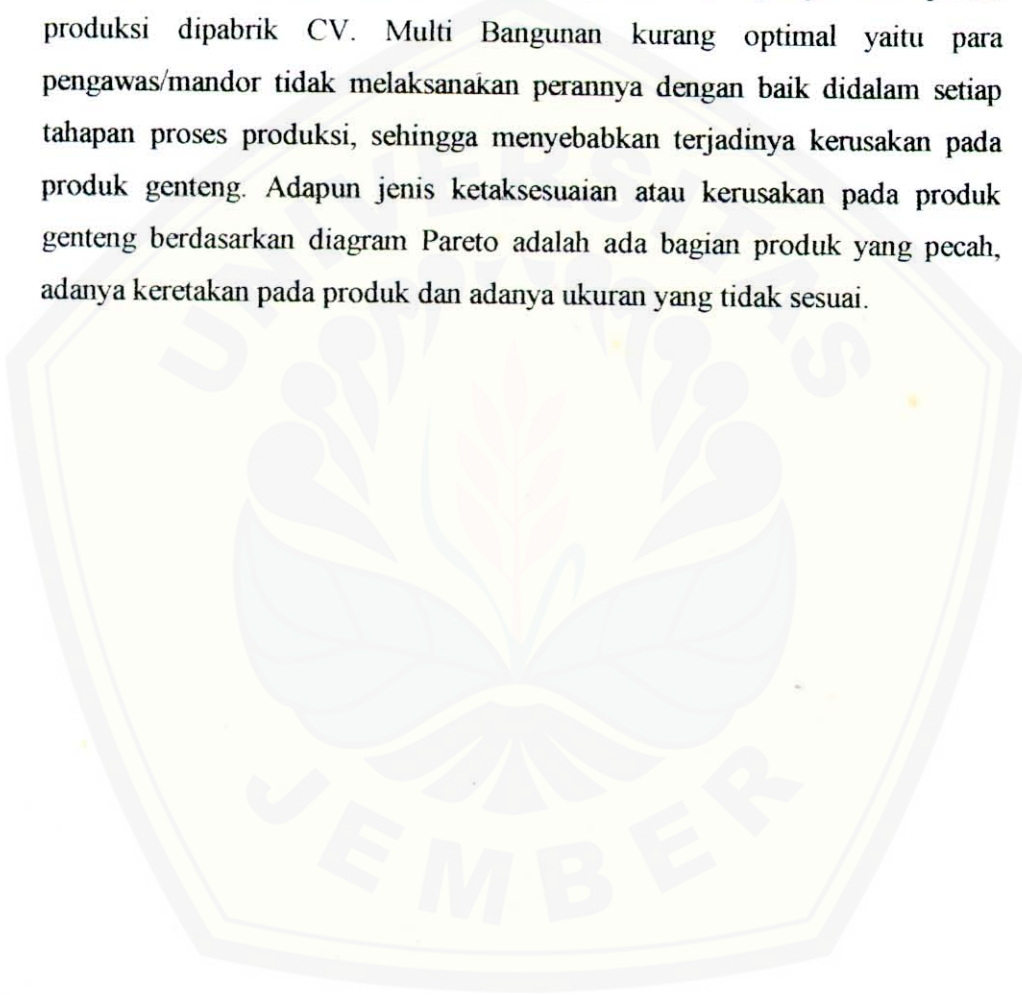
IV. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang penulis lakukan sehubungan dengan pengawasan proses produksi sebagai salah satu usaha mencapai standar mutu produk pada CV. Multi Bangunan, maka dapat diambil suatu kesimpulan sebagai berikut :

- a. Proses produksi genteng pada CV. Multi Bangunan melewati beberapa tahap yaitu tahap penyiapan bahan, tahap pencampuran/mixing, tahap pencetakan, tahap perendaman, tahap pengeringan dan barulah produk genteng siap untuk dijual. Pengawasan proses produksi yang dilakukan oleh CV. Multi Bangunan meliputi tahap persiapan yaitu penentuan dan penjelasan kualitas, perencanaan untuk mencapai kualitas, dan pemeriksaan pertama. Selanjutnya tahap pengawasan proses dan tahap pemeriksaan akhir.
- b. Pada tiap tahapan proses pembuatan genteng diawasi oleh pengawas/mandor. Pada tahap I peran pengawas adalah mengawasi dan memeriksa mutu bahan baku yang diterima dari supplier, mengawasi dan memeriksa hasil pengayakan, apakah sudah halus atau belum. Pada tahap II, peran pengawas adalah mengawasi dan memeriksa terhadap ukuran komposisi bahan baku yang akan dicampur/mixing, memeriksa hasil mixing yaitu adonan bahan baku, apakah sudah tercampur merata atau belum. Pada Tahap III, peran pengawas adalah memeriksa hasil cetakan, apakah sudah sesuai dengan standar produk atau belum, apabila ada kesalahan cetak maka dikembalikan untuk dicetak ulang. Pada tahap IV adalah memeriksa dan mengawasi penempatan produk genteng pada bak perendaman, apakah penempatan genteng pada bak perendaman terlalu menumpuk atau tidak, apakah produk genteng siap untuk tahap proses selanjutnya. Pada tahap terakhir, peran pengawas adalah memeriksa dan mengawasi penempatan produk genteng pada rak pengeringan, memeriksa hasil produksi genteng sesudah tahap pengeringan, dan produk rusak dari jumlah sampel. Pengawasan proses produksi dirasakan belum optimal hal ini dikarenakan dalam pelaksanaannya para pengawas/mandor kurang

memperhatikan dan melaksanakan perannya pada tiap tahapan proses produksi.

- c. Berdasarkan analisis yang dilakukan dengan menggunakan bagan kendali ternyata pada tahun 2002 pada bulan Mei, bulan September dan bulan November pencapaian mutu produk tidak tercapai. Pada bulan Mei hanya mencapai 94,2%, bulan September mencapai 93,9% dan bulan November mencapai 94,1%. Hal ini dikarenakan pelaksanaan pengawasan proses produksi dipabrik CV. Multi Bangunan kurang optimal yaitu para pengawas/mandor tidak melaksanakan perannya dengan baik didalam setiap tahapan proses produksi, sehingga menyebabkan terjadinya kerusakan pada produk genteng. Adapun jenis ketaksesuaian atau kerusakan pada produk genteng berdasarkan diagram Pareto adalah ada bagian produk yang pecah, adanya keretakan pada produk dan adanya ukuran yang tidak sesuai.



PEDOMAN WAWANCARA

I. Gambaran umum perusahaan

- a) Sejarah berdirinya perusahaan
- b) Badan hukum perusahaan
- c) Lokasi perusahaan
- d) Organisasi perusahaan
 - Struktur organisasi
 - Tugas, tanggung jawab dan wewenang karyawan
- e) Jumlah tenaga kerja
- f) Jam kerja dan hari kerja
- g) Sistem pengupahan

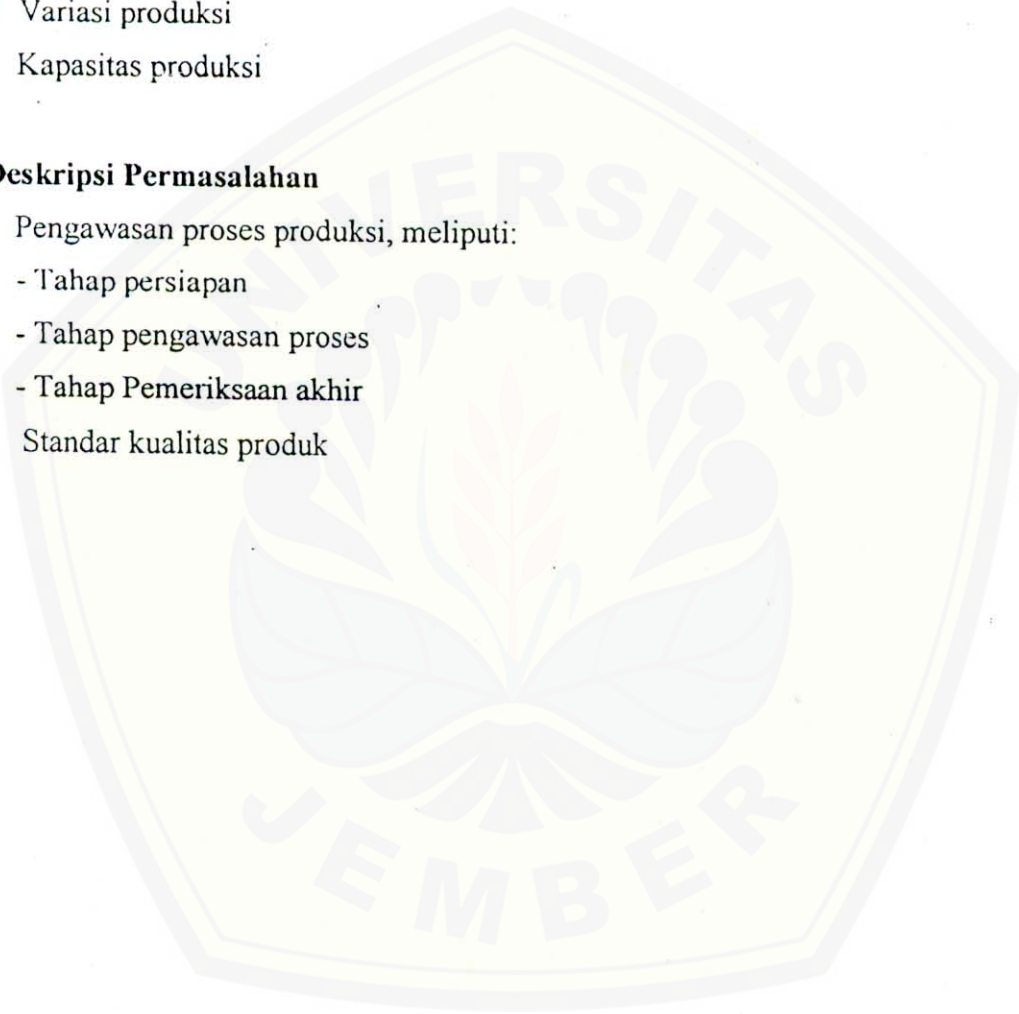
II. Produksi

- a) Bahan baku produksi
 - Asal bahan baku
 - Jenis bahan
 - Cara perolehan bahan baku
- b) Peralatan produksi
 - Jenis peralatan yang digunakan
 - Fungsi peralatan
- c) Proses produksi
 - Tahap penyiapan bahan
 - Cara pengerjaan
 - Alat yang digunakan
 - Tahap pencampuran/Mixing
 - Cara pengerjaan
 - Alat yang digunakan
 - Tahap Pencetakan
 - Cara pengerjaan
 - Alat yang digunakan

- Tahap perendaman
 - Cara pengerjaan
 - Alat yang digunakan
- Tahap pengeringan
 - Cara pengerjaan
 - Alat yang digunakan
- d) Variasi produksi
- e) Kapasitas produksi

III. Deskripsi Permasalahan

- a) Pengawasan proses produksi, meliputi:
 - Tahap persiapan
 - Tahap pengawasan proses
 - Tahap Pemeriksaan akhir
- b) Standar kualitas produk





CV. MULTI BANGUNAN

JL. LETJEN. SUTOYO NO. 133 JEMBER

☎ (0331) 332620 FAX. (0331) 333020

SURAT KETERANGAN

Kami yang bertanda tangan dibawah ini menerangkan bahwa mahasiswa Universitas Jember:

Nama : FEBRANO LAWRENS

NIM : 000910202249

Fakultas : Ilmu Sosial dan Ilmu Politik

Jurusan : Ilmu Administrasi Niaga

Benar-benar telah melakukan penelitian dan pengumpulan data yang diperlukan pada CV. Multi Bangunan mulai dari 03 September 2003 sampai dengan 27 Oktober 2003 untuk mendukung tersusunnya skripsi dengan judul :

“PENGAWASAN PROSES PRODUKSI SEBAGAI SALAH SATU USAHA MENCAPAI STANDAR MUTU PRODUK PADA PERUSAHAAN GENTENG CV. MULTI BANGUNAN JEMBER”

Demikian surat keterangan ini kami buat untuk dipergunakan sebagai mana mestinya.



CV. Multi Bangunan

Jl. Letjen. Sutoyo No. 133 Jember

☎ (0331) 332620 Fax (0331) 333020

INDUSTRI : GENTENG, BLOK, PAVING STONE,
ETERNIT, TEGEL, STON BUIS, LEMBRANG

BAPAK ABDULLAH SALIM B
Pimpinan CV. Multi Bangunan



DAFTAR PUSTAKA

- Adam, Everett E. dan Ebert, Ronald J. 1989. *Production and Operations Management : Concepts, Models and Behavior*. New Jersey: Prentice Hall Inc.
- Ahyari, Agus. 1994. *Manajemen Produksi; Perencanaan Sistem Produksi*, Buku II, Edisi keempat. Yogyakarta: BPFE.
- Assauri, Sofyan. 1980. *Manajemen Produksi*. Jakarta: Lembaga Penerbit FE UI.
- , 1998. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit FE UI.
- Buffa, Elwood S. dan Rakesh K.Sarin. 1996. *Manajemen Operasi dan Produksi Modern: Edisi kedelapan, Jilid 1*. Jakarta: Binarupa Aksara.
- Chang, Richard dan Niedzwikecki, Matthew. 1998. *Alat Peningkatan Mutu*, Jilid 2. Jakarta: PT Pustaka Binaman Pressindo.
- Faisal, Sanapiah. 1990. *Metode Penelitian Kualitatif*. Malang: Yayasan Asah Asih Asuh (YA3).
- Gie, The Liang. 1983. *Administrasi Perkantoran Modern*. Yogyakarta: Nur Cahaya.
- Gitosudarmo, Indriyo. 1998. *Manajemen Produksi II*. Jakarta: UT Depdikbud.
- Hadi, Sutrisno. 1986. *Metode Riset I*. Yogyakarta: Fakultas Psikologi UGM.
- Handoko, T. Hani. 2000. *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi: Edisi pertama*. Yogyakarta: BPFE.
- Indrigo, Sukanto. 1990. *Manajemen Produksi*. Jakarta: BP FE UI.
- Koontz, Harold, Cyril O' Dennil dan Weihrich. 1996. *Quality Management: Tool and Methode for Improvement*. New York: Irwin McGraw-hill.
- Kustianto, Bambang. 1988. *Statistik Untuk Ekonomi dan Bisnis*. Yogyakarta: BPFE UGM.
- Manullang, M. 1987. *Dasar-dasar Manajemen*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Maulana, Agus (trans). Robert, N, Anthony. 1997. *Management Control Sistem Edisi 5*. Yogyakarta: BPFE.
- Moleong, Lexy. 2000. *Metode Penelitian Kualitatif*. Bandung: Remaja Rosda Karya.
- Moore, Franklin G. dan Thomas E. Hendrick. 1990. *Manajemen Produksi dan Operasi 3*. Bandung: Remaja Karya.
- Nasir, M. 1998. *Metode Penelitian*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Reksohadiprojo, Sukanto dan Indriyo Gitosudarmo. 1984. *Manajemen Produksi: Edisi 4*. Yogyakarta: BPFE.
- Schroeder, Roger G. 1994. *Manajemen Operasi: Pengambilan Keputusan Dalam Fungsi Operasi: Edisi ketiga, Jilid II*. Jakarta: Erlangga.
- Singarimbun, Masri dan Sofyan Effendi. 1989. *Metode Penelitian Survei*. Jakarta: LP3ES.
- Sinungan, Muchdarsyah. 1987. *Produktivitas: Apa dan Bagaimana*. Jakarta: PT. Bina Aksara.

Universitas Jember, 1998. Pedoman Penulisan Karya Ilmiah. Jember: Badan Penerbit Universitas Jember.





UNIVERSITAS JEMBER
LEMBAGA PENELITIAN

Alamat : Jl. Kalimantan No. 37 Telp. (0331) 337818, 339385 Fax. (0331) 337818 Jember 68121.
E-mail : lemlit_unej @ jember.telkom.net.id

Nomor : 966 /J25.3.1/PL.5/2003
Lampiran :
Perihal : Permohonan Ijin melaksanakan Penelitian

03 September 2003

Kepada : Yth. Sdr. Pemimpin
CV. MULTI BANGUNAN JEMBER
di -
JEMBER.

Memperhatikan surat pengantar dari Fakultas Ilmu Sosial Dan Ilmu Politik Universitas Jember No. 4336/J25.1.2/PL.5/2003 tanggal 03 September 2003, perihal ijin penelitian mahasiswa :

Nama / NIM : FEBRANO LAWRENS / 000910202249
Fakultas/Jurusan : Ilmu Sosial Dan Ilmu Politik / Ilmu Administrasi Niaga
Alamat : Jl. Danau Toba II No. 72 Jember.
Judul Penelitian : Pengawasan Proses Produksi Sebagai Salah Satu Usaha Mencapai Standar Mutu Produk Pada Perusahaan Genteng "CV. Multi Bangunan" Jember.
Lokasi : Jl. Letjen Sutoyo, Ds. Kranjangan, Tegalbesar, Jember.
Lama Penelitian : 2 (dua) bulan

maka kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin kepada mahasiswa yang bersangkutan untuk melaksanakan kegiatan penelitian sesuai dengan judul di atas.

Demikian atas kerjasama dan bantuan Saudara disampaikan terima kasih.



Ketua,

Dr. Ir. T. Sutikto, MSc.
NIP. 131 131 022

Tembusan Kepada Yth. :

1. Sdr. Dekan Fakultas Ilmu Sosial Dan Ilmu Politik Universitas Jember
2. Mahasiswa ybs.
3. Arsip.