

**ANALISIS PRODUKSI MIE INSTANT PADA  
PT. INDOFOOD CABANG PEKANBARU**

**SKRIPSI**

**Diajukan Untuk Memenuhi dan Melengkapi  
Syarat-Syarat Guna Mencapai Gelar Sarjana Pada  
Fakultas Ilmu Ekonomi dan Ilmu Sosial**



**Oleh**

**EDO ERWINDO**  
**NIM ; 10571001780**

# **ANALISIS PRODUKSI MIE INSTANT PADA PT. INDOFOOD CABANG PEKANBARU**

**ABSTRAK  
OLEH  
EDO ERWINDO**

Penelitian ini dilakukan di PT. Indofood Cabang Pekanbaru Dengan pertimbangan bahwa lokasi tersebut adalah satu-satunya perusahaan yang memproduksi mie instan yang ada di kota Pekanbaru.

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan Bagian Produksi yang ada di PT. Indofood Cabang Pekanbaru yang berjumlah 150 orang. Cara pengambilan sampel untuk karyawan Bagian produksi tersebut dengan menggunakan rumus slovin sehingga sampel yang dijadikan responden diperoleh sebanyak 60 orang. Dalam pengambilan data menggunakan data primer dan data sekunder sedangkan mengumpulkan data pada penelitian ini menggunakan cara : Observasi (pengamatan), Interview (wawancara) dan daftar pertanyaan (kuesioner)

Berdasarkan hasil penelitian yang dilaksanakan diperoleh hasil pengujian secara simultan (bersama-sama) dengan menggunakan uji-F diperoleh hasil  $F_{hitung} > F_{tabel}$  dengan demikian secara simultan ketiga variabel yaitu tenaga kerja ( $X_1$ ), bahan baku ( $X_2$ ) dan mesin ( $X_3$ ) berpengaruh signifikan terhadap faktor produksi ( $Y$ ).

Tingkat pengaruh masing-masing variabel bebas terhadap variabel terikat dapat diketahui dengan melakukan uji parsial, hasil yang diperoleh adalah : variabel tenaga kerja ( $X_1$ ) secara parsial berpengaruh terhadap faktor produksi. Begitu juga dengan variabel bahan baku ( $X_2$ ) dan mesin ( $X_3$ ) berpengaruh negatif terhadap variabel faktor produksi ( $Y$ ). Variabel bahan baku ( $X_2$ ) merupakan variabel yang berpengaruh dominan karena memiliki koefisien regresi yang lebih besar dibandingkan variabel tenaga kerja ( $X_1$ ) dan mesin ( $X_3$ ).

Penulis menyarankan dalam rangka mencapai target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan, sebaiknya lebih memperkirakan dari segi mutu dan jumlah bahan baku yang dibeli karena hal ini sangat berhubungan dengan tercapai atau tidaknya produk yang dihasilkan dengan target produksi yang ditetapkan.

**Kata kunci : Tenaga kerja, bahan baku, mesin dan peralatan**

## DAFTAR ISI

<b>DAFTAR ISI</b> .....	i
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	iv
<b>BAB I      PENDAHULUAN</b>	
I.1. Latar Belakang Masalah .....	1
I.2. Perumusan Masalah .....	6
I.3. Tujuan dan Kegunaan Penelitian .....	6
I.4. Sistematika Penulisan .....	7
<b>BAB II     TELAAH PUSTAKA</b>	
II.1. Pengertian Produksi .....	8
II.2. Manajemen Produksi dan Operasi .....	15
II.3. Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produksi .....	16
II.4. Perencanaan dan Pengawasan Produksi .....	29
II.5. Produksi dalam Perspektif Islam .....	36
II.6. Penelitian Terdahulu .....	38
II.7. Variabel penelitian.....	38
<b>BAB III    METODE PENELITIAN</b>	
III.1. Lokasi Penelitian .....	39
III.2. Populasi dan Sampel .....	39
III.3. Jenis dan Sumber Data .....	39
III.4. Teknik Pengumpulan Data .....	40
III.5. Analisis Data .....	40
<b>BAB IV    GAMBARAN UMUM LOKASI PENELITIAN</b>	
IV.1. Sejarah Singkat Berdirinya Perusahaan .....	42

IV.2. Struktur Organisasi Perusahaan .....43

IV.3. Aktivitas Perusahaan. ....46

**BAB V HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

V.1. Identitas Responden .....50

V.2. Analisis Produksi.....53

1. Tenaga Kerja .....53

2. Bahan baku .....58

3. Mesin .....65

4. Kenyamanan Pelayanan .....53

V.3 Analisis Regresi Berganda .....71

**BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

VI.1. Kesimpulan .....78

V.2. Saran.....79

**DAFTAR PUSTAKA**

**LAMPIRAN**

## DAFTAR TABEL

Tabel I.1	: Rencana dan realisasi Produksi PT Indofood Cabang Pekanbaru Tahun 2005 - 2009 .....	4
Tabel V.1	: Responden Tenaga Kerja Menurut Kelompok Umur .....	50
Tabel V.2	: Responden Tenaga Kerja Menurut Lamanya Bekerja .....	51
Tabel V.3	: Responden Tenaga Kerja Menurut Tingkat pendidikan .....	52
Tabel V.4	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Kecukupan Jumlah Tenaga Kerja pada PT Indofood Sukses Makmur .....	54
Tabel V.5	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Pembagian Shift pada PT Indofood Sukses Makmur .....	55
Tabel V.6	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Keterampilan Tenaga Kerja pada PT Indofood Sukses Makmur.....	56
Tabel V.7	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Kemampuan Tenaga Kerja pada PT Indofood Sukses Makmur.....	57
Tabel V.8	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Pengetahuan Tenaga Kerja pada PT Indofood Sukses Makmur.....	58
Tabel V.9	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Kecukupan BahanBaku pada PT Indofood Sukses Makmur .....	60
Tabel V.10	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Pemasokan dan pembelian Bahan Baku pada PT Indofood Sukses Makmur.....	61
Tabel V.11	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Persediaan Bahan Baku pada PT Indofood Sukses Makmur .....	62
Tabel V.12	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Perencanaan bahan Baku pada PT Indofood Sukses Makmur .....	63
Tabel V.13	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Penyeleksian Mutu bahan Baku pada PT Indofood Sukses Makmur .....	64
Tabel V.14	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Jumlah Mesin-Mesin pada PT Indofood Sukses Makmur .....	66
Tabel V.15	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Kapasitas Mesin pada PT Indofood Sukses Makmur .....	67
Tabel V.16	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Pemeliharaan Mesin pada PT Indofood Sukses Makmur .....	68
Tabel V.17	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Pengantisipasi Kerusakan mesin pada PT Indofood Sukses Makmur .....	69
Tabel V.18	: <u>Tanggapan Responden</u> Tentang Kecukupan Pekakas pada PT Indofood Sukses Makmur .....	70
Tabel V.19	: Rekapitulasi Hasil output SPSS .....	71
Tabel V.20	: Rekapitulasi Hasil output SPSS .....	73
Tabel V.21	: Rekapitulasi Hasil output SPSS .....	75

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **I.1. Latar Belakang Masalah**

Seiring dengan perkembangan teknologi dan pesatnya era globalisasi saat ini maka setiap perusahaan dituntut untuk mampu menghadapi persaingan yang kian ketat, baik dalam rangka memperoleh tenaga kerja dan bahan pendukung untuk melaksanakan produksi maupun didalam memasarkan produknya. Perusahaan yang mampu menghadapi persaingan pada akhirnya akan tumbuh dan berkembang dengan baik

Untuk mampu bersaing dengan perusahaan-perusahaan lain, maka pimpinan perusahaan perlu mengupayakan keunggulan kompetitif dalam proses produksi yang dilakukan perusahaannya. Hal ini akan diwujudkan apabila perusahaan mampu secara efektif dan efisien dalam operasionalnya menggunakan faktor-faktor produksi seperti tenaga kerja, bahan baku serta mesin dan peralatan produksi.

Dengan demikian keberhasilan perusahaan dalam melakukan kegiatan produksi sangat tergantung dari efektifitas dan efisiensi perusahaan dalam pemanfaatan faktor-faktor produksi sebagai masukan (input). Faktor-faktor produksi tersebut harus dikelola dan dikombinasikan dengan tepat sehingga mampu meningkatkan hasil produksi atau setidaknya dapat memenuhi target produksi yang telah direncanakan.

Maka dari itu dalam melaksanakan proses produksi pihak pimpinan harus melakukan perencanaan dan pengawasan secara efektif terhadap penggunaan faktor-faktor produksi. Dengan perencanaan maka akan dapat disusun penggunaan faktor produksi yang dimiliki perusahaan dengan baik dan optimal sehingga akan memperoleh out put secara maksimal sesuai dengan kualitas dan kuantitas yang diinginkan. Selanjutnya pengawasan diharapkan dapat menjaga penggunaan faktor produksi tersebut agar tetap konsisten dan berkesinambungan, menghindari atau mengurangi penyimpangan sehingga dapat segera

dilakukan tindakan korektif dan dapat mencapai target yang telah direncanakan secara keseluruhan.

Perencanaan memberikan pedoman sebagai tolak ukur proses produksi dalam mencapai target produksi sementara pengawasan menjaga agar proses produksi berjalan sesuai pedoman atau tolak ukur tersebut sehingga lebih dapat menjamin terealisasinya target produksi yang direncanakan sebelumnya. Dalam menjalankan proses produksi perencanaan hendaknya disusun secara akurat dan realistis sesuai dengan kondisi dan kemampuan perusahaan dan tidak menetapkan target produksi secara berlebihan, yang pada akhirnya target tersebut sulit untuk direalisasikan. Sedangkan melalui pengawasan, kegiatan produksi dapat berjalan sesuai dengan yang diinginkan perusahaan, baik jumlah, kualitas, kuantitas, biaya maupun waktu memprosesnya.

Setiap perusahaan pasti melakukan proses produksi sesuai dengan target yang sudah direncanakan sebelumnya dengan harapan akan memperoleh laba yang maksimal sesuai dengan target perusahaan. Tetapi dalam kenyataannya hal ini sering kali tidak berjalan dengan semestinya disebabkan oleh berbagai faktor yang mempengaruhi proses produksi tersebut.

PT. Indofood Cabang Pekanbaru adalah sebuah perusahaan yang menjalankan bisnis dari bidang industri hilir dalam memproduksi produk makanan cepat saji. Perusahaan yang memproduksi produk akhir berupa bahan makanan dalam kemasan juga sangat berkepentingan terhadap pengembangan karyawan sehingga diharapkan dapat meningkatkan kinerja yang pada akhirnya mampu memberikan kontribusi yang maksimal bagi peningkatan produktivitas perusahaan. Perusahaan ini memproduksi produk makanan berupa mie instant (*noodle*) yang memiliki pangsa pasar cukup luas baik dalam maupun luar negeri. Dan salah satu pabrik pengolahan berada di kota Pekanbaru untuk memenuhi kebutuhan pasar di wilayah Riau umumnya.

Seiring dengan semakin meningkatnya kebutuhan dan permintaan akan produk tersebut dari tahun ke tahun maka perusahaan telah berusaha melakukan pengembangan baik kapasitas produksinya maupun sumber daya manusianya.

Untuk mendukung aktivitasnya sebagai perusahaan yang memproses produk makanan cepat saji yang terus mengalami perkembangan dan peningkatan, maka perusahaan mau tidak mau juga harus meningkatkan ketersediaan faktor-faktor produksi baik sumber daya peralatan, mesin, bahan baku maupun sumber daya manusia sehingga mampu merealisasikan profitabilitas perusahaan.

Untuk mengetahui target produksi atau yang biasa disebut dengan rencana produksi pada PT. Indofood Cabang Pekanbaru setiap tahunnya adalah tidak sama. Untuk mengetahui secara jelas mengenai target dan rencana produksi serta realisasi produk yang ditetapkan oleh perusahaan dapat disajikan dalam tabel di bawah ini :

Tabel I.1 : Rencana dan Realisasi Produk PT. Indofood Cabang Pekanbaru Tahun 2005 - 2009

Tahun	Rencana Produksi (kardus)	Realisasi Produksi (kardus)	Prosentase Realisasi Produksi
2005	1.000.000	925.178	92,5%
2006	1.200.000	1.096.605	91,3%
2007	1.500.000	1.227.125	81,8%
2008	2.500.000	2.187.400	87,4%
2009	3.000.000	2.690.142	89,6%

Sumber : PT. Indofood Cabang Pekanbaru. 2010

Berdasarkan tabel diatas terlihat bahwa secara keseluruhan dari tahun 2005 sampai dengan tahun 2009 belum pernah perusahaan mampu mencapai rencana target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan, bahkan memperlihatkan kecenderungan penurunan setiap tahunnya atau dengan kata lain dapat dikatakan terjadi fluktuasi terhadap hasil realisasi



produksi dalam lima tahun terakhir. Dimana pada tahun 2005 perusahaan dapat merealisasikan hasil produksinya sebesar 92,5% dari target produksi sebesar 1.000.000 kardus yang mana pada tahun ini merupakan pencapaian realisasi produksi tertinggi dalam enam tahun terakhir.

Pada tahun 2006 terjadi penurunan terhadap realisasi produksi perusahaan dibanding tahun sebelumnya, dimana tahun tersebut perusahaan menargetkan sebesar 1.200.000 kardus dan kenyataannya hanya mampu memproduksi sebesar 1.096.605 yang berarti perusahaan hanya mampu mencapai 91,3% dari target produksi yang ditetapkan oleh manajemen perusahaan. Demikian juga halnya dengan tahun berikutnya yaitu tahun 2007 juga masih terjadi penurunan terhadap pencapaian hasil produksi oleh perusahaan, dari data yang ditunjukkan oleh tabel tersebut terlihat perusahaan hanya mampu merealisasikannya sebesar 1.227.125 kardus atau hanya 81,8% dari target atau rencana produksi tahun tersebut yang sebesar 1.500.000 kardus

Dan untuk tahun 2008 masih terlihat penurunan terhadap realisasi produksi yang dicapai oleh perusahaan dan sekaligus merupakan prosentase terendah dalam enam tahun terakhir yang mana pada tahun tersebut dari target produksi sebesar 2.500.000 kardus hanya mampu direalisasikan sebesar 2.187.400 kardus atau prestasi perusahaan tersebut hanya mampu mencapai 87,4% dalam upaya mencapai rencana produksinya.

Selanjutnya barulah pada tahun 2009 terjadi sedikit peningkatan dalam pencapaian target produksi yang bila diprosentasekan maka mencapai 89.6% atau 2.690.142 kardus dari target produksi yang 3000.000 kardus.

Selain perencanaan dan pengawasan yang baik perusahaan juga harus menggunakan sistim produksi yang tepat. Sistim produksi yang digunakan perusahaan tersebut adalah sistim seri, dimana dua atau lebih sistim merupakan satu system yang lebih besar. Untuk memperoleh hasil produksi yang mampu memenuhi permintaan pasar maka proses produksi

harus dilakukan secara kontinyu, dimana fasilitas produksi telah diatur sesuai dengan urutan kegiatannya (*routing*) dengan arus bahan baku yang sudah distandarisasikan.

Dari gambaran dan informasi yang ditunjukkan oleh data di atas, mengindikasikan bahwa terjadi penurunan yang terus menerus dalam usaha pencapaian target atau produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan yang berarti terjadi ketidakefektifan didalam proses produksi yang didalamnya termasuk permasalahan yang terjadi pada penyediaan bahan baku serta kendala lain yang berhubungan dengan proses produksi dalam suatu perusahaan.

Bertitik tolak dari uraian yang dikemukakan diatas, maka penulis bermaksud melakukan penelitian lebih lanjut dengan judul : **“Analisis Produksi Mie Instant Pada PT. Indofood Cabang Pekanbaru”**.

## **I.2. Perumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang dikemukakan, maka perumusan masalah penelitian ini adalah : Faktor-Faktor apakah yang mempengaruhi produksi mie instant pada PT. Indofood Cabang Pekanbaru ?.

## **I.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian**

### **1. Tujuan Penelitian**

- a. Untuk mengetahui dan menganalisis produksi mie instant pada PT. Indofood Cabang Pekanbaru
- b. Untuk mengetahui dan menganalisis usaha yang dilakukan perusahaan untuk meningkatkan produksi mie instant pada PT. Indofood Cabang Pekanbaru

### **2. Manfaat Penelitian**

- a. Sarana untuk menambah wawasan penulis dalam menerapkan ilmu pengetahuan berdasarkan praktek.

- b. Sebagai pedoman ataupun informasi bagi perusahaan dalam menentukan kebijaksanaan dalam produksi mie instant di masa yang akan datang.
- c. Sebagai acuan bagi penulis lain yang melakukan penelitian terhadap permasalahan yang sama.

#### **I.4. Sistematika Penulisan**

Untuk mengetahui secara garis besar penyusunan skripsi ini, maka penulis membaginya dalam 6 (enam) bab seperti berikut ini :

- BAB I Dalam bab ini penulis menguraikan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian serta sistematika penulisan.
- BAB II Bab ini merupakan landasan teori-teori yang terdiri dari pengertian produksi dan bab ini juga diuraikan tentang hipotesa.
- BAB III Dalam bab ini berisi lokasi penelitian, jenis dan sumber data, teknik pengumpulan data dan analisis data.
- BAB IV Dalam bab ini akan dibahas tentang sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi dan aktivitas perusahaan.
- BAB V Dalam bab ini dibahas hasil penelitian yaitu masalah proses produksi dan faktor-faktor yang mempengaruhi proses produksi
- BAB VI Bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran yang diperoleh dari bab-bab sebelumnya.

## **BAB II**

### **TELAAH PUSTAKA**

#### **II.1 Pengertian Produksi**

Dalam menjalankan kegiatan suatu organisasi karyawan sebagai salah satu elemen produksi merupakan salah satu faktor yang sangat penting untuk diperhatikan. Untuk menunjang kegiatan organisasi yang dilakukan oleh karyawan maka manajemen harus menitikberatkan perhatiannya pada soal-soal manual dalam hubungan kerja dengan tidak melupakan faktor produksi lainnya. Untuk itu manajemen personalia khusus menitikberatkan perhatiannya kepada faktor produksi tenaga kerjanya.

Tujuan umum perusahaan (bisnis) adalah membuat suatu produk atau jasa dengan biaya yang serendah-rendahnya, menjual dengan harga wajar, dan membentuk kebiasaan. Fungsi esensial setiap perusahaan adalah produksi dan pemasaran. Fungsi seleksi pembentukan kebiasaan dan penentuan harga. Sedangkan produksi berurusan dengan sisi penawaran (*supply side*) misalnya penciptaan produk dengan biaya seminimal mungkin dari seluruh tipe organisasi, baik *manufacturing* (pabrikasi), jasa, perusahaan swasta, perusahaan Negara, bermotif keuntungan maupun non keuntungan (*non profit*).

Bidang-bidang tanggung jawab fungsional lainnya mencakup keuangan yang penting bagi penyediaan modal sendiri dan hutang secukupnya pada saat yang tepat untuk membayar karyawan, bahan-bahan dan fasilitas-fasilitas. Kemudian ada para spesialis personalia yang menarik dan melatih para karyawan, mengembangkan rencana-rencana pembayaran buat mereka dan membantu evaluasi pelaksanaan kegiatan mereka serta bidang-bidang fungsional lainnya. Kerja bidang fungsional ini saling berkaitan satu dengan yang lain, dan sangat memerlukan komunikasi dan koordinasi.

Peningkatan kemampuan menghasilkan produk berupa barang dan jasa terlihat dari semakin banyaknya jumlah dan variasi dari barang dan jasa yang diperjual belikan dan

dikonsumsi oleh masyarakat. Barang dan jasa tersebut diperjualbelikan dipasaran diantaranya ada yang langsung dikonsumsi oleh masyarakat sebagian lagi ada yang diolah kembali atau diproses lebih lanjut untuk menghasilkan barang dan jasa

Untuk itu manajemen produksi dan operasi berusaha mengkombinasikan dan mengolah faktor - faktor produksi dengan teknik pengolahan yang sedemikian rupa, sehingga dapat dihasilkan barang dan jasa secara efektif dan efisien, baik dalam jumlah kualitas / mutu, waktu dan biaya yang diharapkan. Dengan teknik manajemen produksi yang benar, diharapkan perusahaan dapat mencapai tujuannya yaitu, tetap terjamin kelangsungan hidupnya dan berkembang melalui keuntungan yang diperoleh perusahaan.

Banyaknya barang atau jasa yang dipasarkan tersebut sangat besar jumlah dan variasinya baik jenis model, ukuran dan kualitas atau mutunya. Barang atau jasa yang siap dipasarkan sebenarnya terlebih dahulu harus dihasilkan atau diproduksi. Kegiatan untuk memproduksi atau menghasilkan barang-barang atau jasa tersebut merupakan kegiatan untuk menambah kegunaan dari masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*).

Proses kegiatan yang mengubah bahan baku menjadi barang lain yang mempunyai nilai tambah lebih tinggi disebut proses produksi atau sering disebut dengan istilah *manufacture* yaitu membuat dengan tangan ( *manual* ) atau dengan mesin sehingga menghasilkan sesuatu barang.

Kegiatan produksi merupakan bagian dari manajemen operasi. Proses perencanaan dalam manajemen operasi meliputi penggunaan teknik perencanaan secara strategis agar pelaksanaan operasinya dapat berjalan secara optimum. Inti dari manajemen operasi adalah menunjang perusahaan memperoleh keuntungan yang langgeng dalam jangka panjang dengan basis optimasi. Peranan manajemen operasi bagi organisasi publik adalah upaya menciptakan pelayanan publik secara memuaskan dengan basis optimasi.

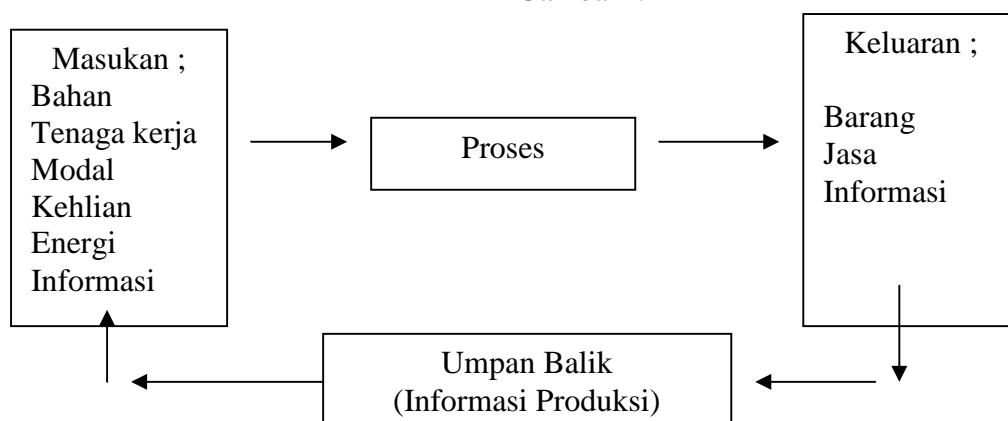
Tujuan utama setiap perusahaan yang bergerak dibidang industri adalah: terselenggaranya kegiatan produksi yang baik dan lancar. Untuk mencapai hal tersebut sangat diperlukan adanya peranan manajemen dalam pelaksanaan sistem produksi, agar dapat tercapai tujuan yang diharapkan perusahaan untuk menghasilkan barang atau jasa dalam jumlah yang ditetapkan dengan kualitas yang ditentukan dan dalam waktu yang direncanakan dengan biaya yang serendah mungkin.

Untuk itu manajemen produksi dan operasi berusaha mengkombinasikan dan mengolah faktor - faktor produksi dengan teknik pengolahan yang sedemikian rupa, sehingga dapat dihasilkan barang dan jasa secara efektif dan efisien, baik dalam jumlah kualitas / mutu, waktu dan biaya yang diharapkan. Dengan teknik manajemen produksi yang benar, diharapkan perusahaan dapat mencapai tujuannya yaitu, tetap terjamin kelangsungan hidupnya dan berkembang melalui keuntungan yang diperoleh perusahaan.

Berdasarkan penjelasan dari beberapa ahli diatas penulis menyimpulkan bahwa produksi merupakan suatu usaha atau proses yang dilakukan untuk menciptakan atau menambah manfaat suatu barang atau jasa dengan menggunakan faktor-faktor produksi yang ada sehingga menghasilkan barang dan jasa yang lebih bermanfaat untuk memenuhi kebutuhan manusia.

Menurut Haming (2007:4) bentuk umum dari fungsi produksi dapat dilihat pada gambar berikut ;

Gambar I.1



Sumber : Haming, 2007

Kegiatan untuk meningkatkan kegunaan atau daya suatu barang atau jasa sering dikenal sebagai kegiatan pentransformasian (masukan inputs) menjadi keluaran (output) tidaklah dapat dilakukan sendiri tetapi dibutuhkan bantuan dan dilakukan secara bersama-sama dengan orang lain, sehingga diperlukan kegiatan manajemen. Kegiatan manajemen ini dibutuhkan untuk mengatur dan mengkombinasikan faktor produksi berupa sumber-sumber daya dan bahan guna dapat meningkatkan kegunaan dari barang atau jasa tersebut secara efisien dan efektif dengan memanfaatkan keterampilan atau skill yang dimiliki para manajernya.

Menurut Assauri (2008 : 18 ) kegiatan menambah kegunaan atau faedah suatu barang adalah berkaitan dengan bentuk, tempat, waktu dan pemilikannya.

Sedangkan menurut Haming (2007;4) fungsi produksi merupakan fungsi yang ada dalam perusahaan untuk menciptakan ;

1. Kegunaan bentuk (form utility)
2. Tempat terjadinya proses perubahan secara fisik atas sumber daya produksi (input)
3. Menjadi keluaran (ouput)

Manajemen produksi dan operasi mencakup seluruh kegiatan sistem-sistem produksi dalam masyarakat ekonomi. Manjemen produksi dan operasi merupakan usaha-usaha pengelolaan secara optimal penggunaan sumber daya-sumber daya (sering disebut faktor produksi), tenaga, mesin-mesin peralatan, bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk atau jasa.

Kegiatan produksi merupakan kegiatan menciptakan barang dan jasa yang ditawarkan perusahaan kepada konsumen. Kegiatan ini dalam perusahaan banyak melibatkan bagian terbesar dari karyawan dan mencakup jumlah terbesar dari aset perusahaan. Oleh karena itu kegiatan produksi menjadi salah satu fungsi utama perusahaan

Menurut Prawirosentono (2009:10) secara umum ruang lingkup manajemen produksi meliputi hal-hal sebagai berikut ;

- a. Merencanakan skala dan jenis produksi (rencana induk produksi)
- b. Melaksanakan produksi sesuai dengan rencana induk produksi
- c. Mengendalikan proses produksi

Melalui kegiatan produksi segala sumber daya masukan perusahaan diintegrasikan untuk menghasilkan keluaran yang memiliki nilai tambah. Produk yang dihasilkan dapat berupa barang akhir, barang setengah jadi atau jasa. Bagi perusahaan yang berorientasi laba produk ini dijual untuk memperoleh keuntungan dan sumber dana yang baru bagi kegiatan operasi berikutnya. Sementara bagi perusahaan atau organisasi nirlaba produk ini diberikan kepada masyarakat atau pengguna tertentu untuk memenuhi misi organisasi.

Kegiatan produksi merupakan kegiatan kompleks, tidak saja mencakup pelaksanaan fungsi manajemen dalam mengkoordinasikan berbagai kegiatan atau bagian dalam mencapai tujuan operasi tetapi juga mencakup kegiatan teknis untuk menghasilkan produk yang memenuhi spesifikasi yang diinginkan dengan proses produksi yang efisien dan efektif serta dengan mengantisipasi perkembangan teknologi dan kebutuhan konsumen di masa akan datang.

Menurut Herjanto (1999:2) pengertian produksi tidak lepas dari pengertian manajemen pada umumnya yaitu mengandung unsur adanya kegiatan yang dilakukan dengan mengkoordinasikan berbagai kegiatan dan sumber daya untuk mencapai suatu tujuan tertentu.

Menurut Asauri (2008:18) pengertian produksi dalam arti luas sebagai kegiatan yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*) tercakup semua aktivitas atau kegiatan yang menghasilkan barang atau jasa, serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau menunjang usaha untuk menghasilkan produk tersebut.



Sedangkan pengertian produksi secara sempit menurut Asauri (2008:18) adalah sebagai kegiatan yang menghasilkan barang baik barang jadi maupun barang setengah jadi, bahan industri dan suku cadang atau spare part dan komponen. Dengan pengertian ini produksi dimaksudkan sebagai kegiatan pengolahan dalam pabrik. Hasil produksinya dapat berupa barang-barang konsumsi maupun barang-barang industri.

Menurut Forgary dalam Herjanto (1999:2) produksi adalah suatu proses yang secara berkesinambungan dan efektif menggunakan fungsi manajemen untuk mengintegrasikan berbagai sumber daya secara efisien dalam rangka mencapai tujuan.

Sedangkan menurut Subagyo (2009:8) pengertian proses produksi adalah proses perubahan masukan menjadi keluaran. Macam barang atau jasa yang dikerjakan banyak sekali sehingga macam proses yang ada juga banyak. Ada yang membagi dua, lima, namun pada umumnya membagi dua macam yang sifatnya ekstrim yaitu proses produksi *continues* atau terus menerus dan proses produksi intermitten atau terputus-putus.

Kontinu dalam pengertian produksi bukan suatu kegiatan yang berdiri sendiri, melainkan tindakan yang berkelanjutan atau suatu proses yang kontinu. Efektif berarti segala pekerjaan harus dilakukan secara tepat dan sebaik-baiknya serta mencapai hasil sesuai dengan yang diharapkan. Kegiatan manajemen produksi memerlukan pengetahuan yang luas karena mencakup fungsi manajemen.

## **II.2. Manajemen Produksi dan Operasi**

Secara umum kegiatan produksi merupakan suatu kegiatan yang berkesinambungan yang berhubungan dengan penciptaan/pembuatan barang, jasa atau kombinasinya melalui proses transformasi dari masukan sumber daya produksi menjadi keluaran yang diinginkan

Menurut Sukirno (2003:192) fungsi produksi menunjukkan sifat hubungan diantara factor-faktor produksi dan tingkat produksi yang dihasilkan. Faktor produksi dikenal pula dengan istilah input dan jumlah produksi selalu juga disebut output.

Dari definisi diatas dapat disimpulkan bahwa manajemen produksi dan operasi merupakan proses pencapaian dan penggunaan sumber daya untuk memproduksi atau menghasilkan barang atau jasa yang berguna sebagai usaha untuk mencapai tujuan dan sasaran organisasi ( perusahaan ). Setiap kegiatan yang menghasilkan nilai tambah atau kegunaan suatu barang atau jasa, maka sangat diperlukan peranan manajemen produksi yang mampu merencanakan, menggerakkan serta mengendalikan factor - faktor produksi untuk menghasilkan suatu barang atau jasa secara tepat dan ekonomis.

Fungsi produksi adalah suatu proses yang bertanggung jawab terhadap pengolahan bahan baku atau bahan penolong menjadi bahan jadi atau jasa yang akan memberikan hasil pendapatan bagi perusahaan sebagai hasil produksinya.

Dalam menjalankan fungsi produksi tersebut diperlukan adanya masukan-masukan yang dipergunakan dalam prosesnya, terutama menyangkut kapasitas mesin, tenaga kerja dan yang lebih penting adalah bagaimana menggunakan dan mengalokasikan bahan baku guna mendukung kegiatan produksi tertentu.

### **II.3. Faktor-faktor yang mempengaruhi produksi**

Pengertian produksi dan operasi dalam ekonomi merupakan kegiatan yang berhubungan dengan usaha untuk menciptakan dan menambah kegunaan atau utilitas suatu barang atau jasa. Kegunaan atau utilitas dibedakan atas bentuk, tempat, waktu, kepemilikan. Yang terkait penambahan atau penciptaan kegunaan atau utilitas karena bentuk dan tempat sehingga membutuhkan faktor-faktor produksi.

Menurut Asauri (2008:19) faktor-faktor produksi terdiri dari ;

a. Sumber daya manusia/tenaga

Dalam kegiatan produksi dan operasi dalam mencapai hasil yang ditetapkan, penggunaan sumber daya manusia atau tenaga kerja sangat berperan penting, dalam kegiatan produksi tenaga kerja merupakan faktor penggerak yang bertugas merencanakan, menggerakkan serta mengendalikan faktor – faktor produksi untuk menghasilkan suatu barang atau jasa secara tepat , tanpa adanya tenaga kerja proses produksi tidak dapat berjalan.

b. Modal/dana

Pada umumnya pendanaan suatu perusahaan berasal dari modal dan pemilik atau modal sendiri, dan modal dari para kreditur atau modal asing (Hutang jangka panjang).

c. Bahan/bahan baku

Bahan baku adalah merupakan bahan yang sangat diperlukan dalam proses produksi yang bertujuan menghasilkan barang jadi. Tanpa bahan baku tidak mungkin proses barang jadi sebagai out put terakhir terproses. Besar kecil jumlah bahan baku yang tersedia mempengaruhi sekali volume produksi dan sebaliknya. Bahan baku diolah melalui proses produksi untuk mendapatkan hasil akhir dan pemasarannya merupakan sumber penghasilan untuk mendapatkan keuntungan bagi kelangsungan hidup perusahaan.

Pembelian bahan baku adalah melakukan pembayaran dalam jumlah tertentu yang telah disepakati bersama terhadap bahan-bahan yang belum dikerjakan atau digunakan dalam suatu proses produksi.

d. Sumber daya alat/Mesin

Dalam menjalankan fungsi produksi tersebut diperlukan adanya masukan-masukan yang dipergunakan dalam prosesnya, terutama menyangkut kapasitas mesin, tenaga kerja dan yang lebih penting adalah bagaimana menggunakan dan mengalokasikan bahan baku guna mendukung kegiatan produksi tertentu.

Pengertian mesin adalah alat-alat yang digunakan dalam kegiatan produksi dan operasi yang fungsinya mempercepat proses produksi. Mesin-mesin ini dapat terdiri dari berbagai jenis tergantung kepada jenis produk yang dihasilkan dan proses produksi yang dijalankan.

Pada pokoknya tujuan produksi adalah menghasilkan barang-barang dan jasa-jasa sesuai dengan kehendak konsumen dalam jumlah, kualitas harga serta waktu. Untuk itu perencanaan memegang peranan penting dalam menentukan tujuan-tujuan sendiri, agar tujuan itu diintegrasikan, pengawasan.

Program-program produksi hendaknya diformulasikan berdasarkan tujuan diatas sedangkan kebijaksanaan produksi merupakan pedoman bagi kegiatan produksi dihubungkan dengan kepentingan perusahaan sebagai keseluruhan dalam arti produktivitas, pelayanan, kualitas dan akhirnya Return on Investment.

Menurut Prawirosentono (2009:5) Sistem produksi adalah kegiatan membuat suatu produk dari berbagai bahan lain, secara singkat ruang lingkup sistem produksi ;

- a. Metode perencanaan produksi atau *production planning*
- b. Pelaksanaan produksi
- c. Pengendalian produksi

#### **II.4. Proses Produksi**

Proses produksi merupakan suatu bentuk kegiatan yang paling penting di dalam pelaksanaan produksi dalam suatu perusahaan. Menurut Ahyari (2002:1) proses produksi adalah merupakan cara, metode maupun teknik bagaimana kegiatan penambahan faedah atau penciptaan faedah tersebut dilaksanakan. Apabila sistem produksi di dalam suatu perusahaan telah dipersiapkan dengan baik maka langkah berikutnya yang dilaksanakan perusahaan tersebut adalah melaksanakan proses produksi sesuai dengan sistem produksi yang telah disusun dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut.

Menurut Assauri (2008:105) proses produksi adalah cara, metode dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan dana) yang ada diubah untuk memperoleh suatu hasil.

Proses produksi dapat diartikan sebagai cara atau metode menghasilkan barang, walaupun jenis produksi sangat banyak tetapi secara eksterm dapat dibedakan menjadi 2 yaitu proses produksi secara terus menerus dan proses produksi secara terputus.

Tujuan perusahaan didirikan adalah mencari keuntungan sesuai dengan yang direncanakan. Upaya pencapaian tujuan tersebut antara lain diperlukan kegiatan yang menunjang kelancaran operasi perusahaan. Kelancaran operasi perusahaan dapat dilaksanakan dengan baik bila dalam proses penyusunannya di dasarkan beragai faktor yakni faktor kualitatif maupun kuantitatif.

Dalam rangka upaya membuat perencanaan produksi biasanya didahului dengan penelitian atau analisis pangsa pasar yang akan dimasuki. Pangsa pasar dapat diketahui berdasarkan penelitian pasar. Disamping itu penentuan perkiraan produksi yang akan datang dapat dilakukan berdasarkan pada peramalan penjualan. Suatu *sales forecasting* hanya dapat dilakukan berdasarkan analisis data *historis* beberapa waktu.

Menurut Prawirosentono (2009:81) perkiraan penentuan tingkat produksi tersebut dapat diproyeksikan untuk berbagai keperluan antara lain menentukan ;

- a. Kebutuhan persediaan bahan baku/bahan mentah, barang setengah jadi dan persediaan barang jadi
- b. Kebutuhan pembelian mesin dan mesin baru
- c. Jumlah pegawai (tenaga kerja)
- d. Besar dan luasnya bangunan pabrik atau gedung

Menurut Yamit (2007:123) proses produksi dapat didefinisikan sebagai suatu kegiatan dengan melibatkan tenaga manusia, bahan serta peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna. Produk yang dihasilkan dapat berupa benda atau *tangible material* namun dapat juga berupa jasa atau *intangibile material*. Dari definisi diatas dapat dilihat bahwa proses produksi pada hakekatnya adalah proses perubahan (transformasi) dari bahan atau komponen (*input*) menjadi produk lain yang mempunyai nilai lebih tinggi atau dalam proses terjadi penambahan nilai.

Selanjutnya Yamit (2007:122) mengatakan dalam melakukan proses produksi ada dua jenis kegiatan yang dilakukan oleh perusahaan yaitu aktivitas utama dan aktivitas pendukung. Aktivitas utama adalah aktivitas-aktivitas dalam perusahaan dimana perusahaan menambah nilai *inputnya* untuk diberikan kepada pelanggan yang siap membayar *outputnya*. Aktivitas pendukung adalah aktivitas yang diperlukan untuk mendukung aktivitas penambahan nilai utama, baik untuk saat ini maupun untuk masa akan datang.

Dalam pelaksanaan proses produksi dari perusahaan-perusahaan pada umumnya maka kelancaran proses produksi merupakan suatu hal yang diharapkan dalam setiap perusahaan. Kelancaran proses produksi dari suatu perusahaan disamping dipengaruhi oleh sistem

produksi yang ada dalam perusahaan tersebut maka pengendalian proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan akan menentukan pula.

Proses produksi adalah proses perubahan masukan menjadi keluaran. Menurut Subagyo (2009:8-10) pada umumnya proses produksi terdiri dari 3 macam antara lain ;

#### 1. Proses produksi terus menerus

Proses produksi yang tidak berganti macam barang yang dikerjakan. Mulai pabrik berdiri selalu mengerjakan barang yang sama sehingga prosesnya tidak pernah terputus dengan mengerjakan barang lain. *Set up* atau persiapan fasilitas produksi dilakukan sekali pada saat pabrik mulai bekerja. Sesudah itu proses produksi berjalan secara rutin. Biasanya urutan proses produksinya selalu sama sehingga letak mesin-mesin serta fasilitas produksi yang lain disesuaikan dengan urutan proses produksinya agar produksi berjalan lancar dan efisien.

Proses produksi *continues* biasanya juga disebut sebagai proses produksi yang berfokuskan pada produk atau *product focus*. Karena biasanya setiap produk disediakan fasilitas produksi sendiri yang meletakkannya disesuaikan dengan urutan proses pembuatan produk itu. Proses produksi yang termasuk produk fokus biasanya digunakan untuk membuat barang yang macamnya relatif sama dan jumlah yang dihasilkan banyak sekali. Hasil produksi dapat distandarisasikan dan dalam jangka panjang tidak pernah berubah macamnya.

#### 2. Proses produksi terputus-putus

Proses produksi terputus-putus atau intermitten digunakan untuk pabrik yang mengerjakan barang bermacam-macam dengan jumlah setiap macam sedikit. Macam barang selalu berganti-ganti sehingga selalu dilakukan persiapan produksi dan penyetelan mesin kembali

setiap barang yang dibuat berganti. Dikatakan proses produksi terputus-putus karena perubahan proses produksi setiap saat terputus apabila terjadi perubahan macam barang yang dikerjakan. Oleh karena itu tidak mungkin mengurutkan letak mesin sesuai dengan urutan proses pembuatan barang. Biasanya arus barang beraneka macam sesuai dengan letak mesin yang dibutuhkan untuk mengerjakannya.

Proses produksi terputus-putus biasanya disebut juga sebagai proses produksi yang berfokus pada proses atau *proces focus*. Dalam proses focus perhatian banyak dicurahkan pada proses pembuatan barang yang bermacam-macam karena macam produknya berganti-ganti. Arus barang pada proses produksi ini bersifat beraneka ragam atau *jumbled flow flow* karena setiap macam barang memiliki urutan proses yang berbeda-beda.

### 3. Proses Intermediate

Proses produksi ini memiliki unsur continuous dan ada pula unsur intermittentnya. Biasanya meskipun proses pembuatan barang berbeda namun kelompok produk yang sama garis besar urutan pekerjaannya juga hampir sama.

Menurut Assauri (2008:106) terdapat beberapa sifat atau ciri proses produksi yang terus menerus antara lain :

1. Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah yang besar dengan variasi yang sangat kecil dan sudah distandarisasi
2. Proses ini biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan yang disebut *product lay out*



3. Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat khusus untuk menghasilkan produk tersebut yang dikenal dengan nama *special purpose machines*
4. Oleh karena mesin-mesin bersifat khusus dan biasanya agak otomatis maka pengaruh individual operator terhadap produk yang dihasilkan kecil sekali sehingga operatornya tidak perlu mempunyai keahlian atau *skill* yang tinggi untuk pengerjaan produk tersebut
5. Apabila terjadi salah satu mesin/peralatan terhenti atau rusak maka seluruh proses produksi akan terhenti
6. Oleh karena mesin-mesinnya bersifat khusus dan variasi dari produknya kecil maka *job structurenya* sedikit dan jumlah tenaga kerjanya tidak perlu banyak
7. Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses adalah lebih rendah daripada *intermitten process*
8. Oleh karena mesin-mesin yang dipakai bersifat khusus maka proses seperti ini membutuhkan *maintenance specialist* yang mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang banyak
9. Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan peralatan *handling yang fixed* yang menggunakan tenaga mesin seperti ban berjalan.

Sedangkan menurut Assauri (2008:107-108) ciri-ciri dari proses produksi terputus-putus ialah ;

1. Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah yang sangat kecil dengan variasi yang sangat besar dan didasarkan atas pesanan

2. Proses ini biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan atas fungsi dalam proses produksi atau peralatan yang sama dikelompokkan pada tempat yang sama yang disebut *proses lay out*. dari produk yang dihasilkan yang disebut *product lay out*
3. Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat umum yang dapat menghasilkan bermacam-macam produk dengan variasi yang hampir sama mesin mana yang dikenal dengan nama *general purpose machine*
4. Oleh karena mesin-mesin bersifat umum dan biasanya kurang otomatis maka pengaruh individual operator perlu mempunyai keahlian atau *skill* yang tinggi untuk pengerjaan produk tersebut
5. Proses produksi tidak mudah akan terhenti walaupun terjadi kerusakan atau terhentinya salah satu mesin atau peralatan.
6. Oleh karena mesin-mesinnya bersifat umum dan variasi dari produknya besar maka terhadap pekerjaan yang bermacam-macam menimbulkan pengawasan yang sukar *job structure*nya sedikit dan jumlah tenaga kerjanya tidak perlu banyak
7. Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses adalah tinggi karena tidak dapat ditentukan pesanan apa yang akan dipesan oleh pembeli dan juga persediaan bahan dalam proses lebih tinggi dari pada proses terus menerus karena prosesnya terhenti-henti
8. Biasanya bahan-bahan dipindahkan karena peralatan *handling* yang dapat fleksibel yang menggunakan tenaga manusia seperti kereta dorong

9. Dalam proses ini sering dilakukan pemindahan bahan yang bolak balik sehingga perlu adanya ruang gerak (*aisle*) yang besar dan ruangan tempat bahan-bahan dalam proses yang besar

Selanjutnya Ahyari (2002:284) mengatakan bahwa Sifat dan jenis proses produksi yang ada pada umumnya ini terdiri dari beberapa macam, maka untuk melaksanakan pengendalian kualitas melalui pendekatan proses produksi ini perlu disesuaikan dengan pelaksanaan proses produksi yang ada dalam perusahaan yang bersangkutan. Didalam hubungannya dengan kualitas proses maka proses produksi yang ada dalam perusahaan pada umumnya akan dipisahkan menjadi lima macam yang lazim disebut ;

a. Proses Tipe A

Pada proses ini dimana setiap tahap proses produksi akan diperiksa secara mudah. Untuk melakukan pengawasan kualitas proses di dalam proses produksi akan dapat dilaksanakan pada setiap tahap. Hal ini merupakan suatu kemudahan di dalam pengawasan kualitas proses karena tiap penyimpangan dapat menyebabkan penurunan kualitas proses produksi.

Beberapa hal yang perlu diperhatikan di dalam tahap persiapan ini antara lain adalah ;

1. Penentuan dan penjelasan standar kualitas yang berlaku
2. Perencanaan untuk mencapai standar kualitas
3. Pemeriksaan pertama

b. Proses Tipe B

Dalam proses ini terdapat ketergantungan dari masing-masing tahap proses produksi yang ada dalam perusahaan sehingga keterkaitan antara satu tahap proses tersebut dengan tahap proses lain menjadi begitu kuat.

Beberapa hal yang perlu diperhatikan di dalam tahap persiapan ini antara lain adalah ;

1. Pemeriksaan tidak dapat dilaksanakan setiap tahap
2. Adanya penjelasan pelaksanaan proses produksi
3. Penggunaan peralatan produksi yang benar
4. Pemeriksaan bahan baku yang masuk proses
5. Pengalaman yang cukup dari para operator mesin
6. Pemeriksaan pertama

#### c. Proses Tipe C

Dari beberapa perusahaan yang memproduksi terdapat diantaranya yang melaksanakan proses produksi dengan proses *assembling*. Sehubungan dengan pengendalian kualitas proses produksi maka proses assembling akan dimasukkan dalam satu kelompok sendiri karena memerlukan pengawasan kualitas yang berbeda dengan perusahaan yang menggunakan proses produksi tipe A maupun proses produksi tipe B.

Beberapa hal yang perlu diperhatikan di dalam tahap persiapan ini antara lain adalah ;

1. Penentuan standar kualitas yang berlaku
2. Penjelasan penyelesaian proses
3. Penggunaan peralatan produksi
4. Pengawasan komponen produk
5. Penyelenggaraan latihan untuk para karyawan
6. Pemeriksaan pertama

#### d. Proses Tipe D

Perusahaan dalam proses tipe D adalah perusahaan dimana mesin dan peralatan produksi yang dipergunakan merupakan mesin *full automatis*. Untuk mesin dan peralatan produksi semacam ini pada umumnya peralatan pengawasan kualitas proses sudah disertakan sebagai kelengkapan dari mesin dan peralatan produksi tersebut.

#### e. Proses Tipe E

Salah satu proses produksi yang seringkali kurang diperhatikan pengawasannya adalah proses produksi barang dan jasa. Proses produksi perusahaan ini berbeda dengan proses produksi perusahaan lain karena pengawasannya memerlukan metode khusus yang disesuaikan dengan kondisi perusahaan yang bersangkutan. Biasanya perusahaan ini tidak langsung terlibat dalam pembuatan produk maka sering kali dianggap tidak perlu mengadakan pengendalian kualitas proses.

Beberapa hal yang perlu diperhatikan di dalam tahap persiapan ini antara lain adalah ;

1. Penentuan sistem produksi
2. Penentuan peralatan yang akan digunakan
3. Penentuan barang yang diperlukan
4. Penentuan peralatan penunjang
5. Pembinaan dan latihan karyawan
6. Penyusunan rencana pengendalian operasional

## **II.5. Perencanaan dan Pengawasan Produksi**

Menurut Ahyari (2002:10-46) terdapat beberapa metode pengendalian proses produksi yang dapat dipergunakan oleh perusahaan pada umumnya antara lain ;

#### a. Pengawasan order

Pengawasan order seringkali disebut pula sebagai order control adalah merupakan metode pengendalian proses dengan mempergunakan kartu order sebagai alat pengawasnya. Pada pengawasan order ini akan berusaha dengan sebaik-baiknya agar produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini dapat sesuai dengan order atau pesanan yang masuk ke dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut. Pada umumnya untuk mengurangi terdapat kesalahan dalam pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan maka setiap order yang masuk dalam perusahaan akan dilengkapi dengan pedoman pelaksanaan proses produksi.

#### b. Pengawasan blok

Metode pengendalian proses produksi yang hampir mirip dengan pengawasan order ini adalah pengawasan blok. Dalam pengawasan blok ini pelaksanaan proses produksi akan dilaksanakan dengan berpedoman pada daftar blok yang ada di dalam perusahaan. Daftar blok adalah daftar produk atau barang yang harus diproduksi oleh perusahaan tersebut sehubungan dengan adanya pesanan dari langganan dan konsumen maupun untuk memenuhi persediaan yang diperlukan di dalam perusahaan yang bersangkutan.

Daftar blok yang disusun dalam perusahaan ini pada umumnya akan disusun oleh bagian penjualan atau bagian penerimaan order di dalam perusahaan yang bersangkutan. Penyusunan daftar blok ini akan didasarkan kepada kesamaan produk yang dipesan tersebut ataupun berdasarkan kesamaan proses (produk-produk yang diproses dengan cara dan urutan yang sama).

#### c. Pengawasan arus

Metode pengawasan arus di dalam pengendalian proses produksi ini seringkali disebut sebagai flow control. Dimaksudkan dengan arus disini adalah aliran bahan baku sampai menjadi produk akhir akan sangat diperhatikan di dalam perusahaan tersebut. Arus

penyelesaian proses dari satu bagian kepada bagian yang lainnya ( di dalam pabrik) akan dipergunakan sebagai indikator baik dan buruknya pelaksanaan proses produksi yang dilaksanakan di dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut.

Pada dasarnya pengendalian proses produksi dengan mempergunakan metode pengawasan arus ini akan bertitik tolak kepada usaha agar arus proses yang terdapat didalam perusahaan tersebut dari satu bagian kepada bagian lainnya akan berjalan dengan baik dan dalam tingkat produksi yang sama pula. Keadaan tersebut akan dapat tercapai apabila tingkat produksi untuk masing-masing bagian dapat berjalan dengan baik dan seimbang.

#### d. Pengawasan beban

Pengawasan beban ini merupakan salah satu metode pengendalian proses produksi yang ada dalam perusahaan. Titik berat dari pengawasan beban ini adalah perencanaan dan pengawasan terhadap beban yang harus dilaksanakan oleh masing-masing bagian yang ada dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut, terutama pada bagian-bagian kunci dalam proses produksi. Adapun yang dimaksud dengan bagian kunci ini adalah bagian yang memproduksi seluruh atau sebagian besar produk yang dihilangkan oleh perusahaan yang bersangkutan tersebut. Pada bagian kunci ini terdapat kegiatan-kegiatan proses produksi yang utama yang mendominasi operasi perusahaan secara keseluruhan. Dengan kata lain dapat disebutkan bahwa bagian kunci di dalam suatu perusahaan ini akan merupakan suatu bagian yang akan dapat menentukan berkembang atau tidaknya perusahaan yang bersangkutan tersebut.

Pada umumnya perusahaan yang mempergunakan metode pengawasan beban ini antara lain adalah perusahaan-perusahaan yang mempergunakan proses produksi proses yang sama baik yang memproduksi atau pesananan maupun yang berproduksi untuk persediaan.

#### e. Pengawasan proyek khusus

Pada umumnya pelaksanaan proses produksi akan dilakukan dengan melihat kepada proses produksi yang dilaksanakan, mesin dan peralatan produksi yang dipergunakan serta beberapa variabel lain yang terikat dengan pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut. Namun demikian perusahaan-perusahaan tertentu melaksanakan proses produksi dengan tujuan produksi dan pelaksanaan produksi secara khusus maka diperlukan metode pengendalian proses produksi secara khusus pula. Metode pengendalian proses produksi semacam ini agak lazim disebut sebagai metode pengawasan proyek khusus atau sering pula disebut sebagai special project control.

#### f. Pengawasan pada Penyimpangan

Pengawasan pada penyimpangan ini lazim juga disebut sebagai control by exception. Dasar utama di dalam melaksanakan pengawasan pada penyimpangan ini adalah proses produksi yang menggunakan mesin dan peralatan produksi yang dilengkapi dengan peralatan penunjuk adanya penyimpangan dalam proses produksi yang sedang dilaksanakan tersebut. Dengan adanya peralatan penunjuk penyimpangan maka karyawan yang bertugas mengadakan pengawasan proses akan dapat melihat ataupun mendengar alarm tanda terdapatnya penyimpangan dalam proses yang dilaksanakan perusahaan.

Menurut Assauri (2008:108) kebaikan dari proses produksi yang terus menerus antara lain ;

- a. Dapat diperoleh tingkat biaya produksi per unit yang rendah apabila dapat dihasilkan produk dalam volume yang cukup besar dan produk yang dihasilkan distandarisir



- b. Dapat dikurangnya pemborosan-pemborosan dari pemakaian tenaga manusia terutama karena sistem pemindahan bahan yang menggunakan tenaga mesin/listrik
- c. Biaya teaga kerja adalah rendah karena jumlah tenaga kerjanya yang sedikit dan tidak memerlukan tenaga yang ahli dalam pengerjaan produk yang dihasilkan
- d. Biaya pemindahan bahan dalam pabrik juga lebih rendah karena jarak antara esin satu dengan mesin yang lainny lebih pendek dan pemindahan tersebut digerakkan dengan tenaga mesin (mekanisasi).

Sedngkan kekurangan atau kerugian proses produksi terus menerus antara lain ;

- a. Terdapat kesukaran untuk mnghadapi perubahan produk yang diminta oleh konsumen atau pelanggan. Jadi proses produksi seperti ini lhusus untuk menghasilkan produk yang pemintaannya besar atau stabil dan style produknya tidak mudah berubah.
- b. Proses produksi mudah berhenti karena apabila terjadi kemacetan disuatu tempat/tingkat proses maka kemungkinan seluruh proses produksi akan terhenti yang disebabkan adanya saling hubungan dan urutan-urutan antara masing-masing tingkat proses
- c. Terdapat kesukaran dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan karena biasanya tingkat produksinya telah tertentu sehingga sangat kaku.

Menurut handoko (2008:140) Dalam peningkatan efektifitas dan efisiensi proses-proses produksi beberapa atau seluruh elemen proses berikut mungkin perlu diubah ;

- a. Bahan mentah
- b. Disain produk
- c. Desain pekerjaan

- d. Tahap-tahap pemrosesan
- e. Sistem pengawasan manajemen
- f. Peralatan atau pekasas.

Selanjutnya Handoko (2008:140) mengatakan langkah-langkah yang perlu diambil dalam perencanaan proses produksi antara lain ;

- a. Memutuskan tujuan-tujuan perencanaan yaitu untuk meningkatkan efisiensi, efektivitas atau semangat kerja karyawan
- b. Memilih proses (sistem) produktif yang relevan yaitu operasi keseluruhan atau beberapa bagian operasi
- c. Menggambarkan proses transformasi yang ada sekarang dengan bantuan bagan-bagan proses dan pengukuran efisiensi
- d. Mengembangkan desain proses yang diperbaiki melalui perbaikan aliran. Biasanya proses yang telah direvisi juga digambarkan dengan bagan proses
- e. Mendapatkan persetujuan manajemen untuk desain proses yang telah direvisi
- f. Mengimplementasikan desain proses baru.

Menurut Reksohadiprojo (2000:231) Tujuan perencanaan dan pengawasan produksi adalah mengusahakan agar barang jadi hasil proses produksi itu tepat sesuai dengan kebutuhan pelanggan baik dalam jumlah dan waktu dengan tentu saja memperhatikan kualitas dan harganya. Melakukan perencanaan dan pengawasan produksi masuk pada bagian produksi. Tugasnya antara lain ;

1. Mengadakan perencanaan produksi
2. Menentukan jalannya proses produksi untuk barang-barang tertentu

3. Menentukan bilamana barang tertentu mulai diproduksi dan selesainya sekaligus
4. Menentukan bahwa suatu barang boleh mulai diproduksi pemberian perintah mulai mengerjakan barang
5. Melaksanakan follow up tugasnya termasuk pengumpulan pelaporan kemajuan pengerjaan barang dan menganalisisnya.

## **II.6. Produksi dalam Perspektif Islam**

Islam menganjurkan setiap manusia untuk bekerja memenuhi kebutuhannya, karena bekerja merupakan salah satu perintah yang disyari'atkan oleh Islam. Perintah Allah yang menganjurkan manusia untuk bekerja mencari rezeki untuk memenuhi kebutuhannya terdapat dalam surat Al Mulk ayat 15 ;

*“Dialah yang menjadikan bumi itu mudah bagi kamu, maka berjalanlah di segala penjurunya dan makanlah sebagian dari rezekinya. Dan hanya kepadaNya lah kamu (kembali setelah) dibangkitkan (QS. Al Mulk:15”).*

Dalam masalah produksi ini, prinsip yang sangat penting diperhatikan bagi setiap produsen adalah prinsip kesejahteraan ekonomi. Perbedaan konsep kesejahteraan ekonomi antara paham kapitalis dan system Islam bahwa dalam mencapai kesejahteraan ekonomi tersebut, seorang produsen tidak boleh mengabaikan pertimbangan kesejahteraan umum, sebagaimana Surat Ali Imron ayat 14 ;

*Dijadikan indah pada (pandangan) manusia kecintaan kepada apa-apa yang diingini, yaitu wanita-wanita, anak-anak, harta yang banyak dari jenis emas, perak, kuda pilihan, binatang-binatang ternak dan sawah ladang. Itulah kesenangan hidup di dunia dan disisi Allah-lah tempat kembali yang baik (surga) (QS. Ali –Imran ; 14).*

Ayat diatas menerangkan bahwa sawah ladang adalah sumber kehidupan bagi manusia dan hewan, kebutuhan manusia kepada ladang melebihi kebutuhan mereka pada harta lainnya yang disenangi, seperti benda-benda kesenangan yang disebutkan di atas.

Dengan demikian hendaknya manusia menyadari bahwa harta benda itu untuk kehidupan duniawi yang tidak kekal, tidak seharusnya harta benda untuk dijadikan manusia sebagai cita-cita dan tujuan akhir kehidupan dunia yang fana ini, sehingga ia terhalang untuk mempersiapkan diri bagi kehidupan yang sebenarnya yaitu kehidupan akhirat yang abadi, bukankah posisi Allah ada pada tempat kembali yang baik / dan alangkah bahagianya manusia sekiranya dia menggunakan harta benda itu dalam batas-batas petunjuk Allah SWT.

## **2.7. Hipotesis**

Berdasarkan uraian permasalahan serta teori-teori yang telah dikemukakan sebelumnya maka penulis mencoba membuat suatu hipotesa sebagai berikut : "Diduga factor-faktor yang mempengaruhi produksi mie instant pada PT. Indofood Cabang Pekanbaru adalah faktor bahan baku, tenaga kerja dan modal kerja dan mesin/peralatan produksi".

## **II.8. Penelitian Terdahulu**

1. Harianto, 2006, Analisis Produksi *Crude Palm Oil* (CPO) pada PT. Duta Palma Kecamatan Benai Kabupaten Kuantan Singingi, penelitian ini bertujuan untuk mengetahui produksi CPO pada PT. Duta Palma Nusantara Kecamatan Benai sedangkan dari hasil penelitian dapat diketahui bahwa produksi CPO mengalami penurunan karena didominasi factor tenaga kerja, metode dan peralatan.
2. Agussunarti, 2007, Analisis Produksi Kerajinan Rotan pada Home Industri Teluk Kiambang Kecamatan Tempuling Kabupaten Indragiri Hilir, Dari hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa Home industry sering mengalami kesulitan dalam memperoleh bahan baku, hal ini karena bahan baku yang dibutuhkan harus didatangkan dari tempat yang

jauh dari lokasi home industry, tenaga kerja yang dimiliki home industry ternyata kurang memiliki keterampilan dan pengalaman, sehingga produk yang dihasilkan kurang berkualitas, waktu penyerahan produk kepada konsumen sering mengalami keterlambatan hal ini disebabkan oleh kurangnya dana untuk penyediaan bahan baku yang cukup,

## II.9. Kerangka Pemikiran

Gambar II.1



## II.10. Variabel Penelitian

Faktor-faktor yang dapat mempengaruhi proses produksi yaitu :

- a. Tenaga Kerja (*Men*)
- b. Bahan baku (*Materia*)
- c. Mesin dan peralatan produksi (*Machine*)

Dalam penelitian ini penulis hanya menggunakan 3 variabel penelitian dan modal tidak dimasukkan kedalam penelitian karena modal yang dimaksud dana (keuangan) karena tidak mendapatkan laporan keuangan dari perusahaan makanya tidak diteliti dalam penelitian.

## II.11. Operasional Variabel

Tabel 2.1

Variabel	Sub Variabel	Pengukuran
1. Tenaga kerja	a. Kecukupan jumlah tenaga kerja b. Pembagian shift c. Keterampilan tenaga kerja d. Kemampuan tenaga kerja e. Pengetahuan tenaga kerja	Ordinal

<p>2. Bahan Baku</p>	<p>a. Kecukupan bahan baku  b. Pemasokan dan pembelian bahan baku  c. Persediaan bahan baku  d. Perencanaan bahan baku  e. Penyeleksian mutu bahan baku</p>	<p>Ordinal</p>
<p>3. Mesin/peralatan</p>	<p>a. Jumlah mesin  b. Kapasitas mesin  c. Pemeliharaan mesin  d. Pengantisipasi kerusakan mesin  e. Kecukupan perkakas</p>	<p>Ordinal</p>

## BAB III

### METODE PENELITIAN

#### III.1. Lokasi dan Waktu Penelitian

Lokasi penelitian ini dilakukan pada PT. Indofood Cabang Pekanbaru yang terletak di Jalan Kaharudin Nasution Pekanbaru, pada bulan Agustus 2011.

#### III.2. Populasi dan Sampel

Dalam penelitian ini yang menjadi populasi adalah seluruh tenaga kerja bagian produksi pada PT. Indofood Cabang Pekanbaru yang berjumlah 150 orang. Sedangkan sampel karyawan bagian produksi pada PT. Indofood Cabang Pekanbaru sebanyak 60 orang yang diambil dengan teknik pengambilan sampel secara *simple random sampling* dengan menggunakan rumus slovin berikut :

$$\begin{aligned} n &= \frac{N}{1 + (N \cdot d^2)} = \frac{150}{1 + (150 \cdot 0,01)} \\ &= \frac{150}{1 + (1,5)} = \frac{150}{2,5} = 60 \end{aligned}$$

n = Jumlah sampel

N = Jumlah populasi

d<sup>2</sup> = Presisi yang ditetapkan

#### III.3. Jenis dan Sumber Data

Sehubungan dengan penelitian ini, maka jenis data dan sumber data yang diperlukan terdiri dari data sekunder sebagai berikut :

Data Sekunder adalah data yang diperoleh dari brosur, laporan dan data perusahaan antara lain berupa :

- Sejarah singkat perusahaan
- Struktur organisasi, uraian jabatan dan aktivitas perusahaan.
- Laporan tahunan produksi
- Data lain yang ada hubungannya dengan objek penelitian

### III.4. Teknik Pengumpulan Data

Adapun teknik pengumpuln data yang akan dilakukan adalah dengan cara :

Untuk memperoleh data dan berbagai keterangan yang di perlukan dalam penulisan ini, penulis menggunakan metode pengumpulan data dengan cara :

1. Wawancara yaitu melakukan tanya jawab langsung dengan pihak perusahaan dan pihak yang berkaitan dengan kegiatan produksi.
2. Observasi yakni pengamatan langsung untuk melengkapi data yang tidak terkumpul melalui wawancara.

### III.5. Analisis Data

Metode analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis deskriptif. Kemudian dianalisa secara kuantitatif dengan menggunakan regresi linear berganda, sedangkan untuk uji hipotesanya digunakan uji statistik. Selain itu dipergunakan juga analisis kualitatif dengan menggunakan metode regresi sederhana dengan rumus :  $Y = +$

$$_1X_1+ _2X_2+ _3X_3+ e$$

**Dimana :**

Y = Faktor-faktor yang mempengaruhi produksi

= Konstanta

1-5 = Koefisien regresi

X1 = Tenaga Kerja

X2 = Bahan Baku

X3 = Mesin/Peralatan

e = Epsilon (Koefisien pengganggu)

Dari hasil skor ini dilakukan analisa matematis dengan menggunakan komputer untuk mempermudah melakukan analisa data yaitu menggunakan program SPSS 17.



## **BAB IV**

### **GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**

#### **IV.1. Sejarah Singkat Berdirinya Perusahaan**

PT. Indofood Sukses Makmur Tbk mulai dibangun pada bulan Oktober 1993 yang awalnya bernama PT. Karina Sari Cipta, kemudian pada tahun 1994 baru berubah namanya menjadi PT. Indofood Sukses Makmur setelah dilakukan pembangunan selama delapan bulan, perusahaan ini mulai beroperasi pada bulan Juni tahun 1994 dengan tiga line. Pada tahun 1995 bertambah menjadi empat line. Sejak pertama kali berdiri hingga saat ini produk yang dihasilkan adalah mie instant dengan merek Indomie, Supermie, Sarimi, sakura dan Vitamie.

Seiring dengan perkembangan ilmu dan teknologi, saat ini perusahaan sudah go internasional dan sejak saat itu namanya menjadi PT. Indofoof Sukses Makmur Tbk. Seiring dengan semakin meningkatnya permintaan pasar, pada bulan Oktober 1997 dilakukan penambahan jalur mesin nienjadi lima line berubah menjadi enam line pada bulan Oktober, tahun 2000 dan selanjutnya menjadi delapan line pada tahun 2002.

Di Sumatra, terdapat empat cabang PT. Indofood Sukses Makmur divisi noodle yaitu Pekanbaru, Medan, Palembang dan Lampung yang-masing-masing cabang mempunyai area pemasaran didua propinsi. PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Pekanbaru mempunyai area pemasaran dipropinsi Sumbar dan Riau. Adapun izin usaha yang dimiliki oleh PT. Indofood berdasarkan akta pendirian no. 228 berubah menjadi akta no. 171.

#### **IV.2. Struktur Organisasi Perusahaan**

Struktur organisasi merupakan hal yang terpenting yang perlu diperhatikan didalam melaksanakan, aktivitas suatu perusahaan. Dikatakan demikian karena organisasi sebagai wadah untuk mempengaruhi orang lain agar mereka dapat bekerja sama untuk mencapai

tujuan yang telah ditetapkan oleh organisasi yang bersangkutan, suatu keberhasilan perusahaan tergantung pada organisasi tersebut. Adanya struktur-struktur yang mapan sangat diperlukan agar dapat menjamin rencana tersebut dapat dilaksanakan.

Dalam suatu organisasi tidak bisa terlepas dari unsur manusia, karena dengan adanya manusia segala peralatan dapat digunakan secara efektif dan efisien. Orang sebagai suatu, system terdiri dari tiga unsur yang, saling berhubungan yaitu sekelompok orang saja, kerjasama tujuan tertentu setiap orang tersusun dari sekelompok orang dan dapat melaksanakan kerjasama. Kerjasama ini bermaksud untuk menentukan tujuan tertentu yang ditetapkan sebelumnya.

Didalam struktur organisasi PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Pekanbaru berbentuk fungsional dengan system line staf. Struktur organisasi ini terdiri dari unit garis dan unit-unit staf yang menunjukkan bahwa karyawan atau setiap unit dapat ikut secara langsung atau tidak melaksanakan tercapainya tujuan perusahaan. Pimpinan tertinggi dipegang oleh Branch Manager dan dibantu oleh staf-staf lainnya. Berikut ini adalah struktur organisasi dari PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Pekanbaru.

Untuk mengetahui bagaimana bentuk struktur organisasi pada PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Pekanbaru, dapat dilihat pada gambar IV.1. di halaman berikut ini.

Berdasarkan gambar tersebut secara singkat dapat diuraikan mengenai tugas dan wewenang dari masing-masing bagian yang terdapat di dalam struktur organisasi di atas dapat diuraikan sebagai berikut :

#### **A. Branch Manager**

Merupakan puncak pimpinan perusahaan yang bertanggung jawab seluruhnya atas penyelenggaraan aktivitas perusahaan seperti membuat perencanaan, pengembangan, pengawasan dan pengendalian kegiatan usaha. Lencarnya operasional perusahaan sangat tergantung pada kebijaksanaan yang telah ditetapkan oleh pimpinan tersebut. Dalam kegiatan

sehari-hari pimpinan perusahaan itu dibantu oleh bawahannya yang terbagi atas masing-masing divisi. Dengan demikian Branch Manager hanya menerima laporan dari bawahannya tentang hasil kerja yang telah dicapai perusahaan, sedangkan pekerjaan utama Branch Manager adalah mengkoordinir setiap pekerjaan yang dilakukan oleh masing-masing bagian dan selanjutnya dievaluasikan untuk disusun kebijaksanaan yang lebih efektif.

### **B. Finance and Accounting Manager**

Bertugas memonitor segala biaya-biaya yang diperlukan dan melaporkan keuangan pada Branch Manager.

### **C. Production Manager**

Bertugas mengkoordinir dan mengelola seluruh kegiatan yang berhubungan dengan proses produksi dipabrik. Seorang manager produksi dibantu oleh

#### a. Technical Supervisor

Bertugas memelihara, mengelola, memperbaiki, merancang, memodifikasi alat dan mesin produksi serta membuat rencana dan laporan kerja ke pusat.

#### b. Production Supervisor

Mengkoordinir dan mengawasi kelancaran proses produksi mulai dari bahan baku hingga ke produk.

#### c. Production Planning and Inventory Control Supervisor

Bertugas mengkoordinir dan merencanakan penyediaan seluruh bahan baku untuk proses produksi serta produk jadi berdasarkan permintaan konsumen.

#### d. Warehouse Supervisor

Bertugas mengkoordinir dan mengawasi penyimpanan, mengatur keluar masuknya barang sesuai jenis dan jumlahnya serta bertanggungjawab terhadap kebersihan gudang.

### **D. Branch Process Development and Quality Control Manager**

Bertugas mengkoordinir dan mengawasi mutu produk agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Seorang PBDQC Manager dibantu oleh QC Supervisor yang bertugas mengawasi dan mengendalikan mutu baik bahan baku maupun produk jadi.

#### **E. Area Sales Promotion Manager**

Bertugas mengkoordinasikan dan mengelola kelancaran pemasaran, seorang ASP Manager dibantu oleh :

- a. Area Sales Promotion Supervisor yang bertugas mengawasi produk yang beredar dipasaran.
- b. Distributor Officer bertugas mengkoordinasikan dan mengawasi pengeluaran barang berupa mie jadi.

#### **F. Branch Personnel Manager**

Bertugas mengkoordinir masalah kepegawaian dan hubungan personalia.

#### **G. Purchasing Officer**

Bertugas dalam hal pembelian barang dan pengadaan suku cadang untuk kelancaran kegiatan perusahaan.

### **IV.3. Aktivitas Perusahaan**

Tujuan mendirikan suatu perusahaan atau industri pada hakikatnya adalah untuk mencari keuntungan (laba). Untuk mencari keuntungan tersebut terlebih dahulu ditetapkan tujuan, dimana untuk mencapai tujuan tersebut dilakukan kegiatan atau aktifitas pada suatu perusahaan. Pada PT. Indofood tujuan pendirian usahanya adalah perluasan usaha dan untuk lebih mendekatkan perusahaan tersebut kepada konsumen.

Adapun aktivitas yang dilakukan saat ini oleh PT. Indofood yang berlokasi di Jalan Teratak Buluh KM 17 Pekanbaru adalah merupakan suatu perusahaan yang mengelola bahan baku dari bahan mentah menjadi barang jadi yang berupa mie instant yang siap untuk dipasarkan. Semua aktivitas yang dilakukan oleh PT. Indofood ini berlokasi di suatu tempat

mulai pembelian bahan baku, pengolahan sampai menjadi suatu produk akhir. Adapun system yang dipakai oleh PT. Indofood ini menggunakan system manual (manusia) dan mesin. Dimana system-sistem yang dipakai ini untuk produksi. Sedangkan bahan-bahan yang dipakai untuk membuat mie instant adalah :

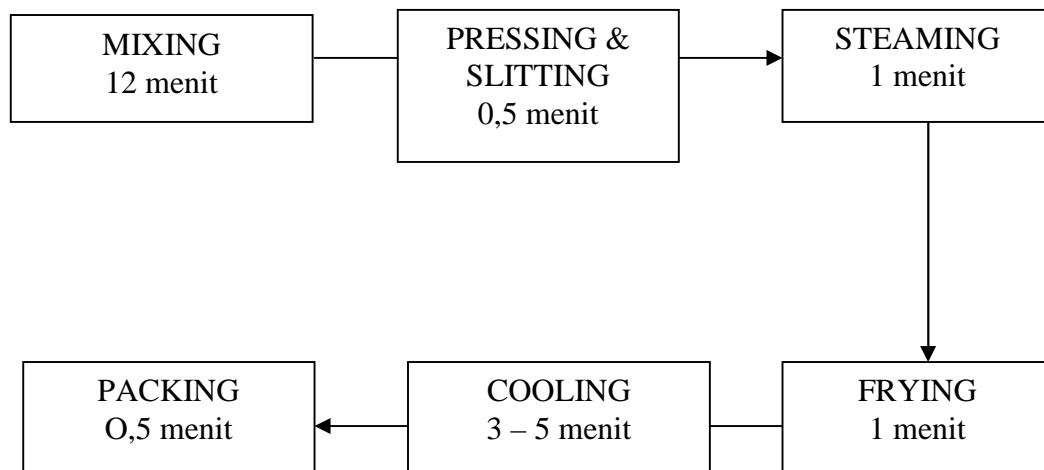
- Tepung terigu
- Minyak sayur
- Garam
- Air
- dll

Pada PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Pekanbaru hanya memproduksi mie instannya saja, hal ini dilaksanakan bumbu-bumbu. Untuk pelengkapanya seperti cabe, bumbu penyedap dan minyak penyedap didatangkan langsung dari pusat. Untuk lebih jelasnya didalam proses mie instant pada PT. Indofood Sukses Makmur Tbk dapat dilihat pada gambar di halaman berikut.

Dari gambar IV.2 terlihat bahwa proses produksi mie instant pada PT Indofood dimulai dari pembuatan mie (mixing) selama 12 menit. Bahan-bahan untuk pembuatan mie adalah : tepung terigu, air dan garam, selanjutnya mie tersebut digiling dan dibelah-belah kecil membentuk seperti mie dengan menggunakan mesin yang mana proses ini sekitar 0,5 menit dan juga proses ini disebut dengan pressing dan slitting. Kemudian barulah mie tersebut dikukus selama 1 menit dan proses ini disebut dengan steaming, setelah itu barulah digoreng (frying) selama 1 menit dan setelah digoreng diadakanlah pendinginan (cooling) selama 3-5 menit dan barulah diadakan pengepakan (packing) ke dalam bungkus atau kemasan selama 0,5 menit.

Gambar IV.2.

**PROSES PRODUKSI MIE INSTANT  
PADA PT. INDOFOOD SUKSES MAKMUR PEKANBARU**



Sumber : PT. Indofood Sukse Makmur Tbk Pekanbaru

Setelah proses produksi selesai mie instant tersebut dimasukkan terlebih dahulu ke dalam gudang dan kemudian barulah dipasarkan melalui :

1. Para distributor-distributor tetap yang menjadi langganan PT. Indofood Sukses Makmur.
2. Para konsumen yang membeli langsung ke lokasi usaha dagang dan ke lokasi pemasarannya.
3. Para sales perusahaan yang mengantarkan langsung para produsen dipasar-pasar.

Pada saat ini PT. Indofood Sukses Makmur telah banyak mendapatkan langganan tetap dan juga para sales perusahaan senantiasa mengantarkan ke konsumen yang membutuhkan.

## BAB V

### HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

#### V.1. Identitas Responden

Dalam penelitian ini digunakan data yang diperoleh dari hasil tanggapan responden yang terdiri dari responden tenaga kerja Bagian Produksi pada PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru. Untuk mengetahui dengan lebih jelas identitas responden dalam penelitian ini dapat dilihat pada uraian berikut ini.

##### 1. Responden Menurut Kelompok Umur

Berikut ini diuraikan mengenai responden tenaga kerja perempuan pada PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru berdasarkan kelompok umur.

Tabel 5.1.  
Responden Tenaga Kerja Perempuan menurut Kelompok Umur

No.	Klasifikasi Kelompok Umur (Tahun)	Frekuensi (Orang)	Persentase (%)
1.	20 – 29	12	20,00
2.	30 – 39	22	36,67
3.	40 – 49	20	33,33
4.	50 +	6	10,00
Jumlah		60	100

Sumber : Data Olahan, 2011

Dari tabel 5.1. di atas terlihat bahwa berdasarkan klasifikasi kelompok umur tenaga kerja di PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru maka dari 60 orang responden yang berumur 20 s/d 29 tahun sebanyak 12 orang atau (20,00%), umur 30 s/d 39 tahun 22 orang (36,67%), umur 40 s/d 49 tahun sebanyak 20 orang (33,33%) sedangkan di atas 50 tahun sebanyak 6 orang (10,00%). Pengambilan data responden mengenai usia responden tenaga kerja di PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru adalah untuk melihat kelompok usia berapa

yang paling banyak menjadi tenaga kerja di perusahaan tersebut. Berdasarkan tabel kelompok umur terbesar adalah tenaga kerja yang berumur antara 30 s/d 39 tahun merupakan tenaga kerja yang paling banyak.

## 2. Responden Berdasarkan Lamanya Bekerja di PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru

Apabila ditinjau dari lamanya menjadi tenaga kerja di PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru, dapat diketahui dengan jelas pada tabel berikut.

Tabel 5.2.  
Responden Tenaga Kerja menurut Lamanya Bekerja

No.	Klasifikasi Lama Bekerja (Tahun)	Jumlah Orang	Persentase (%)
1.	1 – 3	12	20,00
2.	3 – 5	19	31,67
3.	Lebih dari 5	29	48,33
Jumlah		60	100

Sumber : Data Olahan, 2011

Berdasarkan tabel 5.2. terlihat bahwa berdasarkan klasifikasi lamanya menjadi tenaga kerja di PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru maka yang telah menjadi karyawan selama 1 – 3 tahun sebanyak 12 orang (20,00%), 3 – 5 tahun sebanyak 19 orang (31,67%), sedangkan yang menjadi karyawan lebih dari 5 tahun sebanyak 29 orang (48,33%). Maka berdasarkan lamanya menjadi tenaga kerja di PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru yang terbanyak adalah yang menjadi karyawan lebih dari 5 tahun.

## 3. Responden Berdasarkan Tingkat Pendidikan

Apabila ditinjau dari tingkat pendidikannya tenaga kerja perempuan di PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru, dapat diketahui dengan jelas pada tabel berikut.

Tabel 5.3.  
Responden Tenaga Kerja pada PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru



### menurut Tingkat Pendidikan

No.	Klasifikasi Pendidikan	Jumlah (Orang)	Persentase %
1.	SLTP	18	30,00
2.	SLTA	42	70,00
3.	Sarjana Muda	-	-
4.	Sarjana Lengkap (SI)	-	-
Jumlah		60	100

Sumber : Data Olahan, 2011

Berdasarkan tabel 5.3 terlihat bahwa berdasarkan klasifikasi tingkat pendidikan tenaga kerja di PT. Indofood Sukses Makmur Pekanbaru maka untuk tenaga kerja yang berpendidikan SLTP sebanyak 18 orang (30,00%), berpendidikan SLTA sebanyak 42 orang (70,00%). Maka berdasarkan tingkat pendidikannya, tenaga kerja pada PT, Indofood Sukses Makmur Pekanbaru yang terbanyak adalah yang berpendidikan SLTA.

## V.2. Analisis Produksi

### V.2.1. Tenaga Kerja

Seiring dengan perkembangan teknologi saat ini yang mengalami perkembangan dengan begitu pesatnya, perkembangan teknologi industri pun mengalami peningkatan. Dalam menunjang pelaksanaan industri maka faktor tenaga kerja merupakan sarana penentu untuk dapat dimanfaatkan dengan baik apabila dapat dikembangkan dengan baik, tepat, berdaya guna dan berhasil guna.

Tidak dapat dipungkiri baik secara fisik maupun psikologi masing-masing tenaga kerja berbeda satu dengan lainnya. Perbedaan ini dengan sendirinya akan menjadi masalah yang cukup sulit dalam mengatur dan mengelola pada setiap perusahaan. Perusahaan harus

mampu menempatkan orang yang tepat pada tempat yang tepat. Untuk itu perusahaan harus melakukan menempatkan tenaga kerja yang berpengalaman dan berkualitas, agar setiap perusahaan bisa mendapatkan tenaga kerja yang berpotensi untuk berkembang sesuai dengan kebutuhan perusahaan.

Untuk mengetahui bagaimana kecukupan jumlah tenaga kerja yang ada di PT. Indofood Sukses Makmur dapat dilihat dari tanggapan berikut ini :

Tabel 5.4  
Tanggapan Responden Tentang Kecukupan Jumlah Tenaga Kerja  
pada PT Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	12	20,00
2.	Baik	24	40,00
3.	Kurang Baik	24	40,00
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.4. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan terhadap kecukupan jumlah tenaga kerja yang terdapat pada PT. Indofood Sukses Makmur

sebanyak 12 orang atau 20,00% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 33 orang atau 55,00% menyatakan baik, sebanyak 15 orang atau 25,00% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan baik dengan kecukupan jumlah tenaga kerja yang ada pada PT Indofood Sukses Makmur, disini tenaga kerja yang ada merupakan sumber daya manusia yang menunjang kegiatan produksi perusahaan yang dilengkapi dengan pengalaman, keterampilan atau skil tertentu.

Untuk mengetahui tanggapan responden tentang pembagian shif pada perusahaan dapat dilihat padatangapan responden berikut ini ;

Tabel 5.5  
Tanggapan Responden Tentang Pembagian Shif  
pada PT. Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	12	20,00
2.	Baik	33	55,00
3.	Kurang Baik	15	25,00
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.5. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan terhadap pembagian shif tenaga kerja pada PT. Indofood Sukses Makmur sebanyak 12 orang atau 20,00% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 33 orang atau 55,00% menyatakan baik, sebanyak 15 orang atau 25,00% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa pembagian shif kerja dalam kegiatan produksi pada PT. Indofood Sukses Makmur dalam kategori baik, sejauh ini karyawan sudah setuju dengan pembagian shiff kerja yang ditetapkan perusahaan dalam kegiatan produksi.

Untuk mengetahui bagaimana keterampilan tenaga kerja yang ada di PT. Indofood Sukses Makmur dapat dilihat dari tanggapan berikut ini :

Tabel 5.6  
Tanggapan Responden Tentang Keterampilan Tenaga Kerja  
pada PT. Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (% )
1.	Sangat Baik	9	15,00
2.	Baik	27	45,00
3.	Kurang Baik	24	40,00
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.6. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan terhadap keterampilan tenaga kerja pada PT. Indofood Sukses Makmur sebanyak 9 orang atau 15,00% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 27 orang atau 45,00% menyatakan baik, sebanyak 24 orang atau 40,00% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa keterampilan tenaga kerja yang ada pada PT Indofood Sukses Mamur baik, disini tenaga kerja yang ada sebagian besar dinilai

keterampilan tenaga kerja telah baik untuk menunjang kegiatan produksi tenaga kerja hanya cukup memiliki pengalaman dan tenaga yang besar tanpa harus memiliki keterampilan atau skil tertentu.

Sedangkan untuk mengetahui bagaimana kemampuan tenaga kerja pada PT Indofood Sukses Makmur dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 5.7  
Tanggapan Responden Tentang Kemampuan Tenaga Kerja  
pada PT. Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	12	20,00
2.	Baik	36	60,00
3.	Kurang Baik	12	20,00
4.	Tidak Baik	-	
5.	Sangat Tidak Baik	-	
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.7. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan terhadap kemampuan tenaga kerja dalam menunjang kegiatan produksi pada PT. Indofood Sukses Makmur sebanyak 12 orang atau 20,00% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 36 orang atau 60,00% menyatakan baik, sebanyak 12 orang atau 20,00% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa kemampuan tenaga kerja yang ada pada perusahaan merupakan tenaga kerja yang memiliki kemampuan untuk melakukan kegiatan produksi mulai penyediaan bahan baku sampai pengepakan produk, disini tenaga kerja harus memiliki keahlian dalam melakukan kegiatan produksi dan ketepatan waktu pelaksanaan pekerjaan sangat mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan.

Untuk mengetahui bagaimana tanggapan responden penelitian tentang pengetahuan tenaga kerja dapat dilihat pada tanggapan tabel berikut ini :

Tabel 5.8  
Tanggapan Responden Tentang Pengetahuan Tenaga Kerja  
Pada PT Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	9	15,00
2.	Baik	36	60,00
3.	Kurang Baik	15	25,00
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.8. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan terhadap pengetahuan tenaga kerja yang dimiliki dalam kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur sebanyak 9 orang atau 15,00% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 36 orang atau 60,00% menyatakan baik, sebanyak 15 orang atau 25,00% menyatakan kurang baik.

Disini sebagian besar reponden menyatakan baik dengan kemampuan kerja dari tenaga kerja ini menunjukkan bahwa pengetahuan tenaga kerja sudah cukup baik terutama pengetahuan dalam melakukan kegiatan produksi pada perusahaan.

### **V.1.2. Bahan Baku**

Bahan baku atau bahan mentah merupakan masalah yang cukup dominan dibidang produksi. Perusahaan selalu menghendaki jumlah persediaan bahan mentah yang cukup agar jalannya produksi tidak terganggu. Kata cukup disini tidak berarti bahwa persediaan bahan

harus dalam jumlah besar. Persediaan bahan mentah yang harus ada tidak terlampau besar dan tidak terlalu kecil. Persediaan yang terlalu kecil mengandung resiko kehabisan persediaan yang dapat merugikan perusahaan.

Jumlah persediaan bahan mentah yang tepat dapat ditentukan dengan jalan menghitung jumlah persediaan yang paling ekonomis. Jumlah yang ekonomis itu dipengaruhi oleh besar kecilnya jumlah pemesanan. Perusahaan harus melakukan pemesanan-pemesanan seekonomis mungkin. Jumlah pemesanan yang ekonomis ini menjadi indikator jumlah persediaan yang tepat.

Produk mie instant yang dihasilkan oleh PT Indofood Sukses Makmur terkadang tidak mampu memenuhi dari konsumen salah satunya adalah keterbatasan dalam memperoleh bahan baku yakni kelangkaan mencari tepung terigu yang berkualitas untuk memenuhi kebutuhan bahan baku untuk kegiatan produksi mie instant..

Untuk mengetahui bagaimana tanggapan responden penelitian tentang kecukupan bahan baku dalam kegiatan produksi pd PT Indofood Sukses Makmur dapat dilihat dari tanggapan responden berikut ini :

Tabel 5.9  
Tanggapan Responden Tentang Kecukupan Bahan Baku  
Sukses Makmur pada PT. Indofood

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	20	33,33

2.	Baik	30	50,00
3.	Kurang Baik	10	16,67
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : \_Data Hasil Penelitian, 2010

Berdasarkan Tabel 5.9. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan terhadap kecukupan bahan baku untuk kegiatan produksi pada PT. Indofood Sukses Makmur sebanyak 20 orang atau 33,33% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 30 orang atau 50,00% menyatakan baik sebanyak 10 orang atau 16,67% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa bahan baku yang digunakan dalam kegiatan produksi mie instant pada PT. Indofood Sukses Makmur sudah baik ini menunjukkan bahwa bahan baku yang dipergunakan dalam produksi mie instant untuk kegiatan produksi sudah memenuhi kebutuhan produksi sehingga kegiatan produksi menjadi dapat berjalan dengan lancar.

Untuk mengetahui bagaimana tanggapan responden penelitian tentang pemasokan dan pembelian bahan baku yang dilakukan pada PT Indofood Sukses Makmur dalam kegiatan produksi dapat dilihat dari tanggapan responden berikut ini :

Tabel 5.10  
Tanggapan Responden Tentang Pemasokan dan Pembelian Bahan Baku  
pada PT. Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	15	25,00
2.	Baik	24	40,00
3.	Kurang Baik	21	35,00



4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.10. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan tentang pemasokan dan pembelian bahan baku untuk kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur sebanyak 15 orang atau 25,00% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 24 orang atau 40,00% menyatakan baik, sebanyak 21 orang atau 35,00% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa pemasokan dan pembelian bahan baku yang dilakukan oleh PT Indofood Sukses Makmur sudah baik, hal ini menunjukkan bahwa perusahaan telah berusaha memasok bahan baku dengan melakukan pembelian senyatanya agar terdapat persediaan bahan bakutidak terputus.

Untuk mengetahui bagaimana tanggapan responden penelitian tentang persediaan bahan baku yang dilakukan pada PT Indofood Sukses Makmur dalam kegiatan produksi dapat dilihat dari tanggapan responden berikut ini :

Tabel 5.11  
Tanggapan Responden Tentang Persediaan Bahan Baku  
pada PT. Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	14	23,33
2.	Baik	30	50,00
3.	Kurang Baik	16	26,67
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-

	Jumlah	60	100,00
--	--------	----	--------

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.11. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan tentang persediaan bahan baku untuk kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur sebanyak 14 orang atau 23,33% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 30 orang atau 50,00% menyatakan baik, sebanyak 16 orang atau 26,67% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa persediaan bahan baku yang dilakukan oleh PT Indofood Sukses Makmur sudah baik, hal ini menunjukkan bahwa perusahaan telah berusaha melakukan persediaan bahan baku dengan melakukan penyetoran bahan. Persediaan bahan baku dalam proses produksi akan sangat menentukan kelangsungan kehidupan perusahaan. Fungsi produksi sebagai fungsi yang paling banyak menyerap biaya sudah seharusnya diperhatikan tingkat efisiensinya, karena efisiensi bagian produksi merupakan factor yang penting dalam menentukan tingkat laba perusahaan.

Untuk mengetahui bagaimana tanggapan responden penelitian tentang perencanaan bahan baku yang dilakukan pada PT Indofood Sukses Makmur dalam kegiatan produksi dapat dilihat dari tanggapan responden berikut ini :

Tabel 5.12  
Tanggapan Responden Tentang Perencanaan Bahan Baku  
pada PT. Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	13	21,67
2.	Baik	32	53,33
3.	Kurang Baik	15	25,00
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-

	Jumlah	60	100,00
--	--------	----	--------

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.12. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan tentang perencanaan bahan baku untuk kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur sebanyak 13 orang atau 21,67% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 32 orang atau 53,33% menyatakan baik, sebanyak 15 orang atau 25,00% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa pihak PT Indofood Sukses Makmur sudah melakukan perencanaan bahan baku dengan baik, hal ini menunjukkan bahwa perusahaan telah berusaha merencanakan bahan baku apa saja yang harus tersedia agar proses produksi tidak terhambat.

Untuk mengetahui bagaimana tanggapan responden penelitian tentang penyeleksian mutu bahan baku yang dilakukan pada PT Indofood Sukses Makmur dalam kegiatan produksi dapat dilihat dari tanggapan responden berikut ini :

Tabel 5.13  
Tanggapan Responden Tentang Penyeleksian Mutu Bahan Baku  
pada PT. Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	12	20,00
2.	Baik	30	50,00
3.	Kurang Baik	18	30,00
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.13. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan tentang penyeleksian mutu bahan baku untuk kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur sebanyak 12 orang atau 20,00% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 30 orang atau 50,00% menyatakan baik, sebanyak 18 orang atau 30,00% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa pihak PT Indofood Sukses Makmur sudah melakukan penyeleksian mutu dari bahan baku dengan baik, hal ini menunjukkan bahwa perusahaan telah berusaha bahan baku yang akan digunakan untuk proses produksi memang benar-benar berkualitas.

### **V.1.3. Mesin**

Mesin merupakan suatu peralatan yang digerakkan oleh kekuatan atau tenaga untuk membantu manusia dalam mengerjakan produk atau bagian-bagian produk tertentu. Dalam peralatan mesin terdapat perkakas atau tools. Perkakas merupakan instrument atau perkakas dari suatu mesin. Mesin atau tools ini bisa otomatis sebagian atau seluruhnya.

Walaupun mesin-mesin ini banyak jenis dan variasinya tetapi pada prinsipnya mesin-mesin ini dapat dibedakan atas dua macam yaitu mesin yang bersifat umum/serba guna dan mesin yang bersifat khusus. Mesin serba guna merupakan mesin yang dibuat untuk mengerjakan pekerjaan tertentu untuk berbagai jenis barang/produk atau bagian dari produk. Sedangkan mesin yang bersifat khusus adalah mesin yang direncanakan dan dibuat untuk mengerjakan satu atau beberapa jenis kegiatan yang sama.

Untuk mengetahui bagaimana tanggapan responden penelitian tentang jumlah mesin yang digunakan dalam kegiatan produksi pada PT. Indofood Sukses Makmur dilihat dari tanggapan berikut ini :

Tabel 5.14  
Tanggapan Responden Tentang Jumlah Mesin-Mesin  
pada Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	9	15,00
2.	Baik	33	55,00
3.	Kurang Baik	18	30,00
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.14. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan terhadap jumlah mesin pada kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur sebanyak 9 orang atau 15,00% menyatakan baik, kemudian sebanyak 33 orang atau 55,00% menyatakan baik, sebanyak 18 orang atau 30,00% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa jumlah mesin yang terdapat pada PT Indofood Sukses Makmur dinilai sudah baik, hal ini menunjukkan bahwa kegiatan produksi yang dilakukan oleh perusahaan sebagian besar masih menggunakan alat mesin untuk kegiatan produksi..

Sedangkan untuk mengetahui tanggapan responden penelitian tentang kapasitas mesin untuk melakukan pekerjaan produk atau bagian produk dalam kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur dapat dilihat dari tabel tanggapan berikut ini :

Tabel 5.15  
Tanggapan Responden Tentang Kapasitas Mesin  
pada PT Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	17	28,33
2.	Baik	28	46,67
3.	Kurang Baik	15	25,00
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2011

Berdasarkan Tabel 5.15. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan terhadap kapasitas mesin yang digunakan untuk kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur sebanyak 17 orang atau 28,33% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 28 orang atau 46,67% menyatakan baik, sebanyak 15 orang atau 25,00% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa kapasitas mesin untuk menunjang kegiatan produksi pada PT Indofood dinilai sudah baik, hal ini menunjukkan bahwa kapasitas mesin yang ada mampu meningkatkan kegiatan proses produksi yang direncanakan, mesin yang mampu meningkatkan kegiatan produksi yang dilakukan oleh perusahaan.

Untuk mengetahui tanggapan responden tentang pemeliharaan mesin pada PT Indofood Sukses Makmur dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 5.16  
Tanggapan Responden Tentang Pemeliharaan Mesin  
pada PT Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
----	-----------	----------------------	----------------

	Responden		
1.	Sangat Baik	16	26,67
2.	Baik	31	51,66
3.	Kurang Baik	13	21,67
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2010

Berdasarkan Tabel 5.16. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan tentang pemeliharaan mesin dalam kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur sebanyak 16 orang atau 26,67% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 31 orang atau 51,66% menyatakan baik dan sebanyak 13 orang atau 21,67% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa pemeliharaan mesin yang dilakukan oleh perusahaan sudah baik, sejauh ini perusahaan selalu berusaha memelihara mesin agar tidak mengalami kerusakan dan cepat memperbaiki mesin yang rusak.

Untuk mengetahui tanggapan responden tentang pengantisipasi kerusakan mesin pada PT Indofood Sukses Makmur dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 5.17  
Tanggapan Responden Tentang Pengantisipasi Kerusakan Mesin  
pada PT Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	18	30,00
2.	Baik	29	48,33
3.	Kurang Baik	13	21,67
4.	Tidak Baik	-	-

5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2010

Berdasarkan Tabel 5.17. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan pengantisipasi kerusakan mesin dalam kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur sebanyak 18 orang atau 30,00% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 29 orang atau 48,33,00% menyatakan baik dan sebanyak 13 orang atau 21,67% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa pengantisiapasian kerusakan mesin yang dilakukan oleh perusahaan sudah baik, sejauh ini perusahaan selalu berusaha mengantisipasi kerusakan mesin agar kerusakan yang terjadi dapat diantisipasi secepatnya.

Untuk mengetahui tanggapan responden tentang kecukupan perkakas pada PT Indofood Sukses Makmur dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 5.18  
Tanggapan Responden Tentang Kecukupan Perkakas  
pada PT Indofood Sukses Makmur

No	Tanggapan Responden	Jumlah (Dalam Orang)	Persentase (%)
1.	Sangat Baik	15	25,00
2.	Baik	32	53,33
3.	Kurang Baik	13	21,67
4.	Tidak Baik	-	-
5.	Sangat Tidak Baik	-	-
	Jumlah	60	100,00

Sumber : Data Hasil Penelitian, 2010



Berdasarkan Tabel 5.18. di atas dapat dilihat diketahui hasil penelitian lapangan kecukupan perkakas dalam kegiatan produksi pada PT Indofood Sukses Makmur sebanyak 15 orang atau 25,00% menyatakan sangat baik, kemudian sebanyak 32 orang atau 53,33,00% menyatakan baik dan sebanyak 13 orang atau 21,67% menyatakan kurang baik.

Tanggapan responden di atas menyatakan bahwa kecukupan perkakas atau mesin yang dilakukan oleh perusahaan sudah baik, sejauh ini perusahaan selalu mengawasi perkakas-perkakas yang diperlukan dalam menjalankan kegiatan produksi.

## V.2. Analisis Regresi Berganda

Data hasil tanggapan responden kemudian didistribusikan ke dalam program SPSS, untuk mengetahui bagaimana pengaruh faktor-faktor tersebut dapat dilihat dengan menggunakan analisis regresi linier yang diperoleh dengan menggunakan program SPSS sehingga diperoleh persamaan seperti berikut ini :

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + b_3X_3 + e$$

Y adalah nilai Y dari regresi atau nilai Y yang diprediksikan, a adalah konstanta. Sedangkan  $b_1$ ,  $b_2$  dan  $b_3$  adalah koefisien regresi variabel  $X_1$ ,  $X_2$  dan  $X_3$ , dari hasil perhitungan dengan program SPSS 17.00 diperoleh nilai 1 dan koefisien regresi untuk masing-masing variabel bebas sebagai berikut :

Tabel 5.19  
Rekapitulasi Hasil Output SPSS

Nilai Konstanta (a)	Koefisien Regresi ( )			Standar Error
	$X_1$	$X_2$	$X_3$	
7,145	0,439	0,614	0,306	1,286

Sumber : Data Olahan (n=60)

Atas dasar perhitungan di atas, maka dapat dituliskan persamaan regresi linier berganda menjadi sebagai berikut :

$$Y = 7,145 + 0,439X_1 + 0,614X_2 + 0,306X_3$$

Dari persamaan regresi tersebut, terlihat bahwa nilai variabel terikat (Y) akan ditentukan oleh variabel bebas ( $X_1$ ,  $X_2$  dan  $X_3$ ). Sebagai ilustrasi variabel  $X_1$ ,  $X_2$  dan  $X_3$  konstan atau 0 (nol). Maka nilai dari variabel faktor produksi menjadi 0,439 artinya setiap peningkatan pada tenaga kerja, bahan baku dan mesin sebesar 1 satuan akan menyebabkan peningkatan faktor produksi sebesar 7,145. Selanjutnya, setiap peningkatan pada tenaga kerja sebesar 1, akan menyebabkan meningkatnya faktor produksi sebesar 0,439 dengan asumsi  $X_2$  dan  $X_3$  tetap. Demikian juga halnya dengan peningkatan  $X_2$  (bahan baku) sebesar 1, akan menyebabkan peningkatan faktor produksi sebesar 0,614 dengan asumsi  $X_1$  dan  $X_3$  tetap. Sementara jika peningkatan  $X_3$  (mesin) sebesar 1, akan menyebabkan peningkatan faktor produksi sebesar 0,306 dengan asumsi  $X_1$  dan  $X_2$  tetap.

## **2. Uji Hipotesis**

### **a. Uji Hipotesis Secara Simultan**

Untuk mengetahui apakah variabel independen (tenaga kerja, bahan baku dan mesin) secara bersama-sama berpengaruh terhadap variabel dependen (faktor produksi) dapat dilakukan dengan melakukan uji F atau F-test. Dalam pengujian ini penulis merumuskan hipotesis statistik sebagai berikut :

$H_0$  : Tidak ada pengaruh yang signifikan dari tenaga kerja, bahan baku dan mesin secara bersama-sama terhadap faktor produksi.

$H_1$  : Ada pengaruh yang signifikan dari tenaga kerja, bahan baku dan mesin secara bersama-sama terhadap faktor produksi.

Dalam pengujian ini penulis menggunakan taraf nyata (*level of significant*) sebesar 5%. Kriteria yang dipergunakan dalam pengujian ini yaitu apabila nilai F hitung  $>$  F tabel, maka  $H_0$  ditolak  $H_1$  diterima. Artinya ada pengaruh yang signifikan dari variabel bebas secara bersama-sama terhadap variabel terikat. Apabila nilai F hitung  $<$  F tabel, berarti kedua variabel bebas tersebut tidak berpengaruh secara signifikan terhadap variabel tersebut.

Hasil perhitungan F hitung dengan program SPSS dan perbandingan dengan F tabel adalah sebagai berikut :

Tabel 5.20  
Rekapitulasi Hasil Output SPSS

Model	Sum of Square	DF	Mean Square	F Hitung	F Tabel	Sig
Regression	102.847	3	34.282	20.698	3.159	0.000
Residual	92.753	56	1.656			
Total	195.600	59				

Sumber : Data Olahan

Selanjutnya untuk pembuktian hipotesis penelitian apakah semua variabel bebas secara bersama-sama (simultan) mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap variabel terikat, dapat dilakukan dengan uji statistik. Dari hasil perhitungan dengan program SPSS menunjukkan besarnya nilai F hitung sebesar 20.698 dan F tabel dengan taraf signifikan 5%.

$F_{hitung} > F_{tabel}$

$20.698 > 3.159$

Dengan demikian, hipotesis yang menyatakan bahwa diduga tenaga kerja, bahan baku dan mesin berpengaruh signifikan secara bersama-sama terhadap faktor produksi pada PT. Indofood Pekanbaru dapat diterima.

### **b. Koefisien Determinasi ( $R^2$ )**

Berdasarkan perhitungan dengan SPSS diperoleh nilai koefisien determinasi sebesar 0,526 artinya tenaga kerja, bahan baku dan mesin mempengaruhi faktor produksi karyawan sebesar 52,60% sedangkan 47,40% sisanya dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

### **c. Pengujian Secara Parsial**

Analisis secara parsial dipergunakan untuk mengetahui apakah masing-masing variabel independen yaitu tenaga kerja ( $X_1$ ), bahan baku ( $X_2$ ), dan mesin ( $X_3$ ) secara sendiri-sendiri berpengaruh terhadap variabel dependen yaitu faktor produksi ( $Y$ ).

### 1. Pengujian Tenaga Kerja

Dalam pengujian pengaruh tenaga kerja terhadap faktor-faktor produksi, penulis mengemukakan hipotesis statistik sebagai berikut :

$H_0$  = Tidak ada pengaruh tenaga kerja terhadap faktor-faktor produksi

$H_1$  = Ada pengaruh tenaga kerja terhadap faktor-faktor produksi

### 2. Pengujian Bahan Baku

Dalam pengujian pengaruh bahan baku terhadap faktor-faktor produksi, penulis mengemukakan hipotesis statistik sebagai berikut :

$H_0$  = Tidak ada pengaruh bahan baku terhadap faktor-faktor produksi

$H_1$  = Ada pengaruh bahan baku terhadap faktor-faktor produksi

### 3. Pengujian Mesin

Dalam pengujian pengaruh mesin terhadap faktor-faktor produksi, penulis mengemukakan hipotesis statistik sebagai berikut :

$H_0$  = Tidak ada pengaruh mesin terhadap faktor-faktor produksi

$H_1$  = Ada pengaruh mesin terhadap faktor-faktor produksi

Pengujian dilakukan dengan melihat signifikansi yang dihasilkan dari hasil analisis regresi berganda.

- a. Jika nilai  $\text{sig} < 0.05$  (karena yang digunakan adalah 5%) maka  $H_0$  ditolak dan  $H_1$  diterima. Artinya variabel bebas (tenaga kerja, bahan baku dan mesin) secara masing-masing berpengaruh terhadap variabel tidak bebas (faktor produksi)

- b. Jika nilai  $\text{sig} > 0.05$  (karena yang digunakan adalah 5%) maka  $H_0$  diterima dan  $H_1$  ditolak. Artinya variabel bebas (tenaga kerja, bahan baku dan mesin) secara masing-masing tidak berpengaruh terhadap variabel tidak bebas (faktor produksi)

Hasil perhitungan dengan menggunakan program SPSS diperoleh besarnya nilai koefisien regresi secara parsial masing-masing variabel bebas yang diteliti.

Tabel 5.21

Rekapitulasi Hasil SPSS

Variabel Bebas	T hitung	T tabel	Sig.
Tenaga Kerja	2.796	2,302	0,007
Bahan Baku	6.164	2.302	0,000
Mesin	2.712	2.302	0.009

Sumber : Data Olahan

Berdasarkan tabel 17 dapat dilihat dibuktikan kebenaran hipotesis secara parsial yaitu

:

- a. Apabila  $t \text{ hitung} > t \text{ tabel}$  maka variabel bebas dapat menerangkan variabel terikatnya atau dengan kata lain terdapat pengaruh yang signifikan antara dua variabel yang diteliti.
- b. Apabila  $t \text{ hitung} < t \text{ tabel}$  maka variabel bebas tidak dapat menerangkan variabel terikatnya atau dengan kata lain tidak terdapat pengaruh yang signifikan antara dua variabel yang diteliti.

Uji  $t$  ini dilakukan dengan membandingkan  $t$  hitung dengan  $t$  tabel pada taraf signifikan sebesar 5% ( $\alpha = 0,05$ ). Hasil pengujian untuk masing-masing variabel adalah sebagai berikut :

- a. Variabel  $X_1$  (tenaga kerja) :  $2,796 > 2,302$ . Jadi dapat disimpulkan bahwa variabel tenaga kerja secara parsial berpengaruh terhadap variabel faktor produksi pada PT. Indofood Pekanbaru. Hal ini karena akibat meningkatnya tenaga kerja maka faktor produksi juga mengalami peningkatan.

- b. Variabel  $X_2$  (bahan baku) :  $6,164 > 2,302$ . Jadi dapat disimpulkan bahwa variabel bahan baku secara parsial berpengaruh terhadap variabel faktor produksi pada PT. Indofood Pekanbaru. Hal ini karena akibat meningkatnya bahan baku maka faktor produksi juga mengalami peningkatan.
- c. Variabel  $X_3$  (mesin) :  $2,712 > 2,302$ . Jadi dapat disimpulkan bahwa variabel mesin secara parsial berpengaruh terhadap variabel faktor produksi pada PT. Indofood Pekanbaru. Hal ini karena akibat meningkatnya mesin maka faktor produksi juga mengalami peningkatan.

Dari hasil pengujian tersebut dapat disimpulkan bahwa kebenaran hipotesis yaitu diduga tenaga kerja, bahan baku dan mesin berpengaruh signifikan terhadap faktor produksi karena ternyata hasil  $t$  hitung  $>$   $t$  tabel.

Selanjutnya untuk mengetahui tingkat pengaruh variabel-variabel bebas tersebut terhadap variabel terikat dapat dijelaskan sebagai berikut :

- a. Variabel bahan baku ( $X_1$ ) merupakan urutan pertama yang mempengaruhi variabel faktor produksi ( $Y$ ) karena mempunyai  $t$  hitung yang lebih besar dari variabel tenaga kerja dan mesin yakni 6,164.
- b. Variabel tenaga kerja ( $X_1$ ) merupakan urutan kedua yang mempengaruhi variabel faktor produksi ( $Y$ ) karena mempunyai  $t$  hitung yang lebih besar dari variabel mesin yakni 2,796.

Dari tingkatan variabel bebas tersebut, hipotesis yang penulis ajukan diduga bahan baku lebih dominan dalam mempengaruhi faktor produksi pada PT. Indofood Pekanbaru dapat diterima.

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

Berdasarkan uraian-uraian yang telah dikemukakan dalam bab-bab sebelumnya, berikut ini adalah kesimpulan dan saran yang merupakan hasil akhir dari penelitian ini :

#### **VI.1. Kesimpulan**

1. Hasil pengujian secara simultan (bersama-sama) dengan menggunakan uji-F diperoleh hasil  $F_{hitung} > F_{tabel}$  ( $20,698 > 3.159$ ) dengan demikian secara simultan ketiga variabel yaitu tenaga kerja, bahan baku dan mesin berpengaruh signifikan terhadap faktor produksi.
2. Tingkat pengaruh masing-masing variabel bebas terhadap variabel terikat dapat diketahui dengan melakukan uji parsial, hasil yang diperoleh adalah : variabel tenaga kerja ( $2,796 > 2,302$ ) secara parsial berpengaruh terhadap faktor produksi. Begitu juga dengan variabel bahan baku ( $6,164 > 2,302$ ) dan mesin ( $2,712 > 2,302$ ) berpengaruh terhadap variabel faktor produksi. Variabel bahan baku merupakan variabel yang berpengaruh dominan karena memiliki koefisien regresi yang lebih besar dibandingkan variabel tenaga kerja dan mesin.

#### **VI.2. Saran-saran**

1. Dalam melakukan pembelian bahan baku perusahaan hendaknya memperkirakan jumlah pembelian bahan baku yang paling ekonomis, sehingga dengan demikian biaya yang timbul baik oleh karena biaya pemesanan maupun biaya penyimpanan dapat dihindarkan atau dapat diperkecil yang artinya dapat pula meningkatkan keuntungan bagi perusahaan dalam rangka efisiensi produksi.
2. Dalam rangka mencapai target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan, sebaiknya lebih memperkirakan dari segi mutu dan jumlah bahan baku yang dibeli karena hal ini

sangat berhubungan dengan tercapai atau tidaknya produk yang dihasilkan dengan target produksi yang ditetapkan.



## DAFTAR PUSTAKA

- Arief, Sritua, *Metode Penelitian Ekonomi*, LP3ES, Jakarta, 2000
- Ahyari, Agus, *Manajemen Produksi, Pengendalian Produksi*, Edisi 4 Buku 1, BPFE UGM. Yogyakarta, 2002
- \_\_\_\_\_, *Manajemen Produksi, Pengendalian Produksi*, Edisi 4 Buku 2, BPFE UGM. Yogyakarta, 2002
- Assauri, Sofyan, *Manajemen Produksi Dan Operasi*, Edisi Revisi, FE-UI, Jakarta, 2008
- Herjanto, Edi, 1999, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Penerbit PT. Gramedia Widiasarana Indonesia, Jakarta, 1999
- Malayu S. P. Hasibuan, *Manajemen Sumber Daya Manusia*, Edisi Revisi, Penerbit Bumi Aksara, Jakarta, 2007.
- Riduwan, 2004, *Metode & Teknik Menyusun Tesis*, Penerbit Alfabeta, Bandung
- Sadono Sukirno, *Pengantar Teori Mikroekonomi*, Rajawali Press, Jakarta, 2003
- Sukanto Reksohadiprodjo, *Manajemen Produksi*, Penerbit BPFE, Yogyakarta
- Suyadi Prawirosentono, *Manajemen Operasi ; Analisis dan Studi Kasus*, Penerbit Bumi Aksara, Jakarta, 2009
- Pangestu Subagyo, *Manajemen Operasi*, BPFE, Yogyakarta, 2009.
- T. Hani Handoko, 2008, *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*, Penerbit BPFE, Yogyakarta
- Zulian Yamit, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Penerbit Ekonsia, Yogyakarta, 2007