

ANALISIS PELAKSANAAN PROSES PRODUKSI PASTA PADA PT. INDOFOOD SUKSES MAKMUR TBK DIVISI BOGASARI JAKARTA

Basthi Riski Shofian, Sri Wilistiningsih

basthi.riskishofian15@gmail.com, sriwilistiningsih@yahoo.co.id

ABSTRAK

PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan. Dalam kegiatan operasionalnya PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta menggunakan mesin Long Goods dan Short Goods. Mesin Long Goods menghasilkan produk Spaghetti sedangkan mesin Short Goods menghasilkan produk Macaroni. Dalam penulisan tugas akhir ini ingin mengetahui tentang suatu proses produksi pasta di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta untuk mengetahui pelaksanaan proses produksi di perusahaan tersebut. Tujuan yang ingin di capai dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan proses produksi pasta pada PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta, untuk mengetahui hambatan-hambatan apa saja yang terjadi pada saat pelaksanaan proses produksi pasta sedang berlangsung dan untuk mengatasi hambatan dalam pelaksanaan proses produksi pasta pada PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta. Metode pembahasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan menggunakan metode deskriptif kualitatif. Metode deskriptif sebagai metode yang hanya memaparkan situasi dan peristiwa yaitu menggambarkan keadaan yang sebenarnya. Penelitian ini untuk mengetahui proses produksi pasta di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta melalui teknik pengumpulan data yang didapat pada perusahaan dengan cara wawancara, observasi, dan dokumentasi pada perusahaan. Adapun saran yang diberikan perusahaan berdasarkan kesimpulan yang didapat yaitu perlu dilakukan perawatan mesin produksi lebih di tingkatkan dan pelatihan karyawan operator produksi agar memiliki keterampilan dan wawasan yang lebih untuk meningkatkan hasil produksi.

Kata kunci: Proses produksi, Mesin produksi, Pasta.

ABSTRACT

PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Bogasari Jakarta Division is a company engaged in the food industry. In its operational activities, PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Bogasari Jakarta Division uses machines of Long Goods and Short Goods. Long Goods machines produce Spaghetti products while Short Goods machines produce Macaroni products. In writing this final assignment I want to know about a pasta production process at PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Bogasari Division Jakarta to find out the production process in the company. The goal to be achieved in this study is to find out how the implementation of the pasta production process at PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Bogasari Division Jakarta, to find out what obstacles occur during the implementation of the pasta production process is ongoing and to overcome obstacles in the implementation of the pasta production process at PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Bogasari Division Jakarta. The method of discussion used in this study is to use qualitative descriptive methods. Descriptive method is a method that only describes situations and events that describe the actual situation. This research is to find out the pasta production process at PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Bogasari Division Jakarta through data collection techniques obtained at the company by interviewing, observing, and documenting the company. The advice given by the company based on the conclusions obtained is that it is necessary to maintain the production machinery more and increase the

training of production operator employees to possess more skills and insights to increase production.

Keywords: *production process, production machine, pasta.*

PENDAHULUAN

Di era globalisasi yang semakin berkembang ini, persaingan antar industri menuntut para pelaku industri untuk meningkatkan daya saing produk di pasaran. Terlebih lagi semakin bervariasi produk maupun jasa di pasaran dengan harga yang seminimum mungkin, kualitas produk yang baik, waktu, pelayanan yang cepat dan tepat menuntut perusahaan berusaha untuk mencapai kepuasan dari pelanggan. Berkaitan dengan hal-hal tersebut, maka setiap perusahaan haruslah memiliki dan menerapkan suatu cara kerja yang mampu mengatur dan mengorganisir segala kegiatan yang berlangsung di tempat kerja.

PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta resmi didirikan secara notarial pada tanggal 19 Mei 1969 oleh Bapak Sudono Salim, Bapak Sudwikatmono, Bapak Djuhar Sutanto, dan Bapak Ibrahim Risjad. Tujuan pendirian dari PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta adalah untuk memenuhi kebutuhan bahan pangan alternatif, guna meningkatkan nilai gizi, lifestyle, dan nilai ekonomis dalam masyarakat. Bogasari mulai beroperasi sebagai pabrik tepung terigu pada tanggal 29 November 1971, serta meluncurkan tiga merk produk yaitu “Segitiga Biru”, “Cakra Kembar”, dan “Kunci Biru”.

Untuk memperluas keragaman bisnisnya, pada tanggal 18 Desember 1991 Bogasari resmi mengoperasikan pabrik pasta yang memproduksi produk dengan merk “La Fonte”, yang merupakan jenis makanan Italia seperti Vermicelli, Spaghetti, Fettucini, Spagettini, dan Macaroni. Jenis makanan Italia tersebut berpeluang untuk dipasarkan ke pasar Eropa seperti Uni Soviet dan sekitarnya, sehingga dapat meningkatkan devisa Negara.

PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta adalah perusahaan yang bergerak di bidang makanan. Perusahaan ini memproduksi makanan pasta diantaranya spaghetti dan macaroni. Proses produksi pasta dimulai dari pengiriman gandum ke produksi, proses selanjutnya pengadukan (mixing) semolina dan air menggunakan alat main mixer dan vacuum mixer, setelah dilakukan pengadukan proses selanjutnya pencetakan dan pengeringan lalu kemudian di kemas. Proses produksi bersifat make to order yaitu perusahaan ini hanya melakukan proses produksi sesuai dengan permintaan customer baik lokal maupun ekspor ke berbagai negara di Asia. Berbeda dengan di luar negeri, produk pasta di Indonesia memang

belum dikenal. Produk seperti spaghetti dan fettuccine hanya dikenal kalangan tertentu, khususnya di Jakarta dan kota-kota besar lainnya di Tanah Air.

PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta memiliki 3 line produksi pasta di kawasan Cilincing, Jakarta Utara. Dalam kegiatan operasionalnya, proses produksi pasta menghasilkan produk short pasta dan long pasta. Sesuai dengan pernyataan di atas, peneliti tertarik melakukan penelitian dan ingin menggali informasi lebih mendalam mengenai proses produksi pasta pada PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta. Penulis tertarik menulis tugas akhir skripsi dengan judul “Analisis Pelaksanaan Proses Produksi Pasta pada PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta”.

Secara umum, arti analisis adalah aktivitas yang memuat sejumlah kegiatan seperti mengurai, membedakan, memilah sesuatu untuk di golongkan dan di kelompokkan kembali menurut kriteria tertentu kemudian dicari kaitannya dan ditafsirkan maknanya. Analisis juga dapat diartikan sebagai kemampuan memecahkan atau menguraikan suatu materi atau informasi menjadi komponen-komponen yang lebih kecil sehingga lebih mudah dipahami. Yaitu usaha dalam mengamati sesuatu secara mendetail dengan cara menguraikan komponen untuk kemudian dikaji lebih mendalam. Pengertian analisis lainnya adalah kegiatan berpikir untuk menguraikan suatu pokok menjadi bagian atau komponen sehingga dapat diketahui ciri-ciri atau tanda disetiap bagian atau komponen, hubungan satu sama lain hingga fungsi masing-masingnya.

Menurut Komaruddin (2001: 53) Pengertian analisis adalah kegiatan berpikir untuk menguraikan suatu keseluruhan menjadi komponen sehingga dapat mengenal tanda-tanda komponen, hubungannya satu sama lain dan fungsi masing-masing dalam satu keseluruhan yang terpadu. Menurut Harahap (2004: 189), bahwa pengertian analisis adalah memecahkan atau menguraikan sesuatu unit menjadi berbagai unit terkecil. Menurut kamus akuntansi, bahwa pengertian analisis adalah melakukan evaluasi terhadap kondisi dari pos-pos atau ayat-ayat yang berkaitan dengan akuntansi dan alasan yang memungkinkan tentang perbedaan yang muncul.

Pengertian Produksi

Secara umum produksi diartikan sebagai suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi hasil keluaran (*output*). Dalam arti sempit pengertian produksi hanya dimaksud sebagai kegiatan yang menghasilkan barang baik barang

jadi maupun barang setengah jadi, bahan industry dan suku cadang atau spare part dan komponen (Assauri, 2008: 11). Menurut (Agus Ahyari, 2002: 6) Produksi diartikan sebagai kegiatan yang dapat menimbulkan tambahan manfaat atau penciptaan faedah baru. Faedah atau manfaat ini dapat terdiri dari beberapa macam, misalnya faedah bentuk, faedah waktu, faedah tempat serta kombinasi dari faedah-faedah tersebut di atas.

Pengertian Proses Produksi

Dewasa ini banyak dijumpai perusahaan yang memproduksi barang dan jasa untuk memenuhi kebutuhan atau keinginan masyarakat. Untuk memproduksi barang dan jasa tersebut diperlukan adanya proses produksi. Sebelum membahas mengenai proses produksi, terlebih dahulu akan dibahas arti dari proses yaitu: “Proses adalah suatu cara, metode maupun teknik untuk penyelenggaraan atau pelaksanaan dari suatu hal tertentu” (Agus Ahyari, 2002: 65). Sedangkan produksi adalah: “Kegiatan untuk mengetahui penambahan manfaat atau penciptaan faedah, bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi yang bermanfaat bagi pemenuhan konsumen” (Sukanto Reksohadiprodjo, 2000: 1). Dari uraian di atas, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa mengenai proses produksi, yang dimaksud dengan proses produksi adalah: “Suatu cara, metode maupun teknik bagaimana penambahan manfaat atau penciptaan faedah, bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi sehingga dapat bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan konsumen.

Dari pengertian di atas, dapat kita lihat proses produksi merupakan kegiatan atau rangkaian yang saling berkaitan untuk memberikan nilai atau menambah nilai kegunaan terhadap suatu barang. Suatu proses produksi yang bertujuan memberi nilai suatu barang dapat dilihat pada proses produksi yang mengolah bahan baku menjadi barang setengah jadi atau barang jadi. Sedangkan proses produksi yang bertujuan untuk menambah nilai atau kegunaan suatu barang atau jasa dapat dilihat pada proses produksi yang merubah barang setengah jadi menjadi barang jadi.

Adapun produksi disini adalah transformasi dari faktor-faktor produksi (bahan mentah, tenaga kerja, modal, serta teknologi) menjadi hasil produksi atau produk. Agar tujuan berproduksi yaitu memperoleh jumlah barang atau produk (termasuk jenis produk), dengan harga dalam waktu serta kualitas yang diharapkan oleh konsumen, maka proses produksi perlu diatur dengan baik.

Jenis-Jenis Proses Produksi

Untuk menghasilkan suatu produk dapat dilakukan melalui beberapa cara, metode dan teknik yang berbeda-beda. Walaupun proses produksi sangat banyak, tetapi secara garis besar dapat dibedakan menjadi dua jenis yaitu:

1. Proses Produksi Terus-Menerus (*Contiunuous Process*)

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

Berikut ini adalah sifat atau ciri-ciri dari proses produksi terus-menerus (*Contiunuous process*):

- a. Produksi yang dihasilkan dalam jumlah yang besar (produktivitas massa).
- b. Biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan.
- c. Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi adalah mesin-mesin yang bersifat khusus (*special purpose machines*).
- d. Karyawan tidak perlu mempunyai keahlian atau skill yang tinggi karena mesin-mesinnya bersifat khusus dan otomatis.
- e. Apabila terjadi salah satu mesin rusak atau berhenti maka seluruh proses produksi terhenti.
- f. Jumlah tenaga kerja tidak perlu banyak karena mesin-mesinnya bersifat khusus.
- g. Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses lebih sedikit dari proses produksi terputus-putus.
- h. Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan menggunakan tenaga mesin.

Proses produksi terus-menerus (*Contiunuous process*) mempunyai kelebihan dan kekurangan, berikut ini adalah kelebihan dari proses produksi terus-menerus (*Contiunuous process*):

- a. Dapat diperoleh tingkat biaya produksi per unit yang rendah.
- b. Dapat dihasilkan produk atau volume yang cukup besar.

- c. Dapat dikurangnya pemborosan dari pemakaian tenaga manusia, karena sistem pemindahan bahan baku menggunakan tenaga kerja listrik atau mesin.
- d. Biaya tenaga kerja rendah, karena jumlah tenaga kerja sedikit dan tidak memerlukan tenaga ahli.
- e. Biaya pemindahan bahan baku lebih rendah, karena jarak antara mesin yang satu dengan yang lain lebih pendek dan pemindahan tersebut digerakkan tenaga mesin.

Sedangkan kelemahan dari proses produksi terus-menerus (*continuous process*) adalah sebagai berikut:

- a. Terdapat kesukaran dalam menghadapi perubahan produk yang diminta oleh konsumen atau pelanggan.
- b. Proses produksi mudah terhenti apabila terjadi kemacetan di suatu tempat atau tingkat proses.
- c. Terdapat kesalahan dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan.

2. Proses Produksi Terputus-Putus (*Intermittent Process*)

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

Berikut ini adalah sifat atau ciri-ciri dari proses produksi terputus-putus (*intermittent process*):

- a. Produk yang dihasilkan dalam jumlah yang sangat kecil didasari atas pesanan.
- b. Mesinnya bersifat umum dan dapat digunakan mengolah bermacam-macam produk.
- c. Biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan atas fungsi dalam proses produksi atau peralatan yang sama, dikelompokkan pada tempat yang sama.
- d. Karyawan mempunyai keahlian khusus.
- e. Proses produksi tidak mudah terhenti walaupun terjadi kerusakan salah satu mesin atau peralatan.
- f. Persediaan bahan mentah banyak.

- g. Bahan-bahan yang dipindahkan dengan tenaga manusia.

Proses produksi terputus-putus (*Intermitten process*) mempunyai kelebihan dan kekurangan, berikut ini adalah kelebihan dari proses produksi terputus-putus (*Intermitten process*):

- a. Mempunyai fleksibilitas yang tinggi dalam menghadapi perubahan produk dengan variasi yang cukup besar. Fleksibilitas ini diperoleh dari: sistem penyusunan peralatan, jenis atau type mesin yang digunakan bersifat umum (general purpose machine), dan sistem pemindahan yang tidak menggunakan tenaga mesin tetapi tenaga manusia.
- b. Mesin-mesin yang digunakan dalam proses bersifat umum, maka biasanya dapat diperoleh penghematan uang dalam investasi mesin-mesinnya, karena harga mesin-mesinnya lebih murah.
- c. Proses produksi tidak mudah terhenti akibat terjadinya kerusakan atau kemacetan di suatu tempat atau tingkat proses.

Sedangkan kelemahan dari proses produksi terputus-putus (*Intermitten process*) adalah sebagai berikut:

- a. Scheduling dan routing untuk pengerjaan produk yang akan dihasilkan sangat sukar karena kombinasi urutan pekerjaan yang banyak dalam memproduksi satu macam produk dan dibutuhkan scheduling dan routing yang banyak karena produksinya berbeda, tergantung pada pemesanannya.
- b. Karena pekerjaan scheduling dan routing banyak dan sukar dilakukan, maka pengawasan produksi dalam proses sangat sukar dilakukan.
- c. Dibutuhkan investasi yang sangat besar dalam persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses, karena prosesnya terputus-putus dan produk yang dihasilkan tergantung pesanan.
- d. Biaya tenaga kerja dan biaya pemindahan sangat tinggi, karena banyak menggunakan tenaga manusia dan tenaga yang dibutuhkan adalah tenaga ahli dalam pengerjaan produk tersebut (Sukanto Reksohadiprojo dan Indriyo Gitosudarmo, 2000: 89).

Untuk dapat menentukan jenis proses produksi dari suatu perusahaan, maka perlu mengetahui sifat-sifat atau ciri-ciri proses produksi. Baik itu proses produksi terus-menerus atau proses produksi terputus-putus.

Pengertian Kualitas Produk

Produk adalah salah satu faktor yang dapat mempengaruhi keunggulan bersaing, disamping harga dan jangkauan distribusinya. Jadi setiap perusahaan berupaya untuk mengembangkan produknya, agar mampu bersaing dengan produk-produk pesaingnya di pasar. Unsur yang terpenting dalam produk adalah kualitas. Kualitas disini bermakna: “Kualitas adalah faktor-faktor yang terdapat dalam suatu barang atau hasil yang menyebabkan barang atau hasil tersebut sesuai dengan tujuan untuk apa barang atau hasil dimaksudkan atau dibutuhkan” (Zulian Yamit, 2003: 347). Faktor-faktor yang dimaksud di sini adalah sifat-sifat yang dimiliki oleh barang tersebut yang wujudnya komposisi, kekuatan dan sebagainya. Jadi kualitas suatu barang tergantung pada sifat-sifat yang dimiliki oleh barang yang bersangkutan. Sedangkan produk yaitu : “Produk adalah suatu barang atau jasa untuk memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen secara memuaskan” (Agus Ahyari, 2002: 7).

Produk Pasta

Pasta adalah makanan olahan yang digunakan pada masakan Italia, dibuat dari campuran tepung semolina dan air yang membentuk adonan yang bisa dibentuk menjadi berbagai variasi ukuran dan bentuk. Pasta dijadikan berbagai hidangan setelah dimasak dengan cara direbus. Pasta berasal dari kata “paste” yang berarti “adonan tepung”. Adonan pasta diolah dari tepung semolina, sejenis tepung gandum durum yang diberi air dan diaduk hingga menghasilkan adonan elastis dan mudah dibentuk sehingga terciptalah berbagai ragam bentuk pasta. Awalnya pasta dibuat oleh ibu-ibu rumah tangga dalam bentuk pasta basah, namun karena banyaknya permintaan dan majunya teknologi, Pasta mulai dibuat dalam bentuk kering.

PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta memproduksi berbagai brand pasta yaitu, La Fonte, Sedani, Del Monte, Best Foods, Aro, Max Glory, dan Bogasari. Namun, produk yang dipasarkan di dalam negeri, hanya La Fonte, Sedani, dan Bogasari, sementara untuk brand lainnya dipasarkan ke luar negeri. Secara umum pasta yang diproduksi, dibagi menjadi dua kategori, yaitu regular pasta dan seasoned pasta. Regular pasta, yang merupakan produk pasta kering, dikelompokkan menjadi dua golongan, yaitu short goods dan long

goods. Pasta short goods memiliki ukuran yang kecil, terdiri atas berbagai macam pasta, yaitu fusilli, elbow, macaroni, knorr, conchiglie, salad royal, dan lain-lain. Berbeda dengan pasta short goods, produk pasta long goods memiliki bentuk yang lurus dan ukuran yang lebih panjang. Macam-macam pasta long goods adalah spaghetti, spaghetini, vermicelli, long macaroni, linguine, fettucini, dan lain-lain. Seasoned pasta, merupakan hasil inovasi untuk memenuhi keinginan konsumen, akan produk pasta yang praktis, namun nikmat dikonsumsi. Oleh karena itu, dalam satu kemasan seasoned pasta terdiri dari regular pasta, bumbu, daging, dan sayuran. Produk-produk seasoned pasta adalah La Fonte Macaroni Instant, La Fonte Spaghetti Instant, dan La Fonte Pazo.

Proses Produksi Pasta

Inti dari pembuatan pasta adalah tahap pencampuran, ekstruksi, pengeringan, dan pengemasan

1. Hidrasi Semolina dan Pencampuran

Pada tahap pencampuran, air ditambahkan pada semolina sehingga diperoleh adonan pasta dengan kadar air sekitar 31%. Sementara menurut (Dick et al., 1996), kadar air akhir pada adonan adalah 33%. Perbedaan ini dikarenakan, kadar air pada adonan juga bergantung pada karakteristik bahan baku yang digunakan. Tidak seperti pencampuran pada produk bakery, pencampuran adonan pasta tidak membutuhkan pengembangan adonan (Matsuo et al., 1978). Pengadukan dilakukan agar didapatkan adonan yang homogen. Diusahakan selama pengadukan, tidak ada gelembung udara yang terperangkap dalam adonan, dengan cara menggunakan sistem vakum. Keberadaan gelembung udara dalam adonan, akan menyebabkan adanya warna putih pada produk dan menurunkan kekuatan/integritas produk keringnya. Selain itu, sistem vakum berfungsi untuk meminimalisasi oksidasi pigmen yang dapat terjadi pada tahap pengadukan (Dick et al., 1996).

2. Ekstruksi/Forming

Setelah semolina terhidrasi, lalu semolina masuk mesin ekstruder. Tahap ekstruksi pada dasarnya adalah pencetakan. Pada tahap ini terjadi proses pengadukan, pencetakan/pemampatan, dan pemotongan adonan. Selama proses ekstruksi dihasilkan panas yang berasal dari gesekan antara adonan dengan screw dan dinding silinder. Untuk

menjaga suhu tersebut, maka diluar silinder terdapat system pendinginan dengan menggunakan sirkulasi air untuk mencegah pemanasan berlebihan (Dick et al., 1996). Suhu adonan dipertahankan 57°C selama proses ekstruksi. Jika suhu adonan diatas 74°C, kualitas produk akhir yang dihasilkan akan kurang baik. Sementara menurut Dick et al. (1996), temperature harus tidak melebihi 50°C, untuk menghindari terjadinya kerusakan protein gluten pada semolina. Vakum diterapkan pada proses ini untuk mencegah oksidasi pigmen kuning, dan mengeliminasi gelembung udara yang dapat menurunkan kualitas penampakan dan pemasakkan produk akhir. Pencetakan/pemampatan dilakukan dengan melewati adonan pada die (lubang cetakan). Pemotongan dilakukan dengan menggunakan pisau yang berputar. Bentuk die dan interval waktu antara ekstruksi dan pemotongan menentukan bentuk produk akhir (Dick et al., 1996).

3. Pengerinan dan Pendinginan

Pengerinan merupakan tahap yang paling kritis dalam pembuatan produk pasta. Pengerinan bertujuan menurunkan kadar air adonan yang telah dicetak dari 31% menjadi 12,5 %. Faktor yang berperan penting dalam pengerinan ini adalah jenis alat pengering, suhu pengerinan, dan kelembaban relatif udara pengering. Pengerinan yang berlangsung lambat, akan menghasilkan produk pasta yang berjamur atau busuk selama pengerinan. Namun, pengerinan yang berlangsung terlalu cepat, produk akan retak selama pengerinan atau penyimpanan. Mesin pengerinan yang digunakan PT. ISM Tbk. Bogasari Flour Mills Pasta Division, mengadaptasi sistem pengerinan menggunakan cabinet dryer. Cara kerjanya adalah mendistribusikan udara panas pada suhu 125°C (berasal dari pipa air panas) menggunakan kipas, ke produk yang ingin dikeringkan. Biasanya pengerinan produk pasta dilakukan secara bertahap. Tahap pertama yaitu pengerinan pendahuluan dilakukan secara cepat, sehingga permukaan produk kering dan tidak lengket satu sama lain. Tahap selanjutnya yaitu pengerinan berikutnya dilakukan dengan cara mengeringkan sebagian besar air pada bagian tengah produk. Berikut adalah contoh cara pengerinan spaghetti panjang. Pengerinan pendahuluan pada suhu 65°C selama 1,5 jam dengan RH 65%, sehingga kadar air turun dari 31% menjadi 25%. Pengerinan berikutnya dilakukan dengan RH 83% selama 4 jam,

dimana akan dihasilkan produk dengan kadar air 18%. Tahap terakhir pengeringan pada RH yang lebih rendah lagi yaitu 70% selama 8 jam. Selanjutnya dilakukan pendinginan hingga mencapai suhu kamar. Pendinginan ini berfungsi untuk menghentikan proses pengeringan hingga mencapai suhu 28-32°C, dengan cara panas dari produk akan diserap oleh udara dingin yang berasal dari pipa air dingin (disirkulasikan menggunakan radiator). Pengeringan dan pendinginan yang baik, akan menghasilkan spaghetti kering yang keras, namun tetap lentur

4. Pengemasan

Pada kemasan, wajib dicantumkan identitas produk serta produsen, komposisi nilai gizi, label halal, nomor MD, dan tanggal kadaluarsa produk. Pengemasan pasta pada industri bogasari menggunakan mesin otomatis dan adapun yang secara manual. Langkah kerja dari mesin adalah penimbangan, penyegelan, dan pendeteksian metal dan berat. Produk yang tidak sesuai dengan standar berat tertentu ataupun mengandung logam, akan disingkirkan secara otomatis dari konveyor. Produk yang lolos dari penyortiran, lalu akan dikemas secara manual menggunakan kardus, yang kemudian disusun di atas palet.

METODOLOGI PENELITIAN

Penelitian ini bertempat di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta yang terletak di Jalan Raya Cilincing No.1, RW. 11, Kali Baru, Cilincing, Tanjung Priok, Jakarta Utara 14110. Lokasi tersebut di pilih karena memiliki semua aspek pendukung agar penelitian berjalan dengan baik.

Penelitian ini di laksanakan pada tahun ajaran 2018 yaitu antara bulan Juli sampai dengan bulan Oktober 2018.

Menurut Sugiyono (2012: 13), menjelaskan bahwa: Metode penelitian kualitatif merupakan metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat positivisme, digunakan untuk meneliti pada kondisi obyek yang alamiah, (sebagai lawannya adalah eksperimen) dimana peneliti adalah sebagai instrumen kunci, pengambilan sampel sumber data dilakukan secara purposive dan snowball, teknik pengumpulan dengan triangulasi, analisis data bersifat induktif/kualitatif, dan hasil penelitian kualitatif lebih menekankan makna dari pada generalisasi.

Metode deskriptif adalah suatu metode dalam meneliti status sekelompok manusia, suatu objek, kondisi, sistem pemikiran ataupun peristiwa pada masa sekarang. Tipe penelitian ini berusaha menerangkan fenomena sosial tertentu. Penelitian deskriptif biasanya mempunyai dua tujuan, untuk mengetahui perkembangan fisik tertentu dan mendeskripsikan secara terperinci fenomena sosial tertentu. Sukmadinata (2009: 18), menyatakan bahwa penelitian deskriptif bertujuan mendefinisikan suatu keadaan atau fenomena secara apa adanya. Berdasarkan uraian di atas dapat disimpulkan bahwa jenis penelitian ini menggunakan penelitian kualitatif karena analisis datanya berupa kata-kata tertulis atau lisan dan mempertimbangkan pendapat orang lain yang biasa disebut dengan narasumber. Penelitian ini merupakan jenis penelitian lapangan (field research), yaitu penelitian yang dilakukan dengan cara turun langsung ke lapangan untuk menggali dan meneliti data.

Subjek penelitian merupakan sumber data yang dimintai informasinya sesuai dengan masalah penelitian. Adapun yang dimaksud sumber data dalam penelitian menurut Arikunto (2010: 114), sumber data adalah subjek dari mana suatu data dapat diperoleh. Menurut Sutopo (2006: 56-57), sumber data adalah tempat data diperoleh dengan menggunakan metode tertentu baik berupa manusia, artefak, ataupun dokumen-dokumen. Menurut Moleong (2001: 112), pencatatan sumber data melalui wawancara atau pengamatan merupakan hasil gabungan dari kegiatan melihat, mendengar, dan bertanya. Sumber data dibagi menjadi dua, yaitu data primer dan data sekunder.

Sumber data dalam penelitian yang dimaksud adalah subjek dari mana data diperoleh, diantaranya:

1. Data primer

Data yang diperoleh langsung dari sumber data yang dikumpulkan secara khusus dan berhubungan langsung dengan permasalahan yang diteliti. Data tersebut dapat diperoleh langsung dari personel yang diteliti dan dapat pula berasal dari lapangan. Adapun data yang dimaksud adalah berupa dokumen-dokumen PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta profil dan struktur organisasi PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta.

2. Data sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh dari kantor, buku (kepuustakaan), atau pihak-pihak lain yang memberikan data yang erat kaitannya dengan objek dan tujuan yang diteliti.

Menurut Maryadi dkk (2010:14), teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian kualitatif adalah teknik yang memungkinkan diperoleh data detail dengan waktu yang relatif lama. Menurut Sugiyono (2005:62), teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian adalah mendapatkan data.

Teknik pengumpulan data merupakan langkah-langkah yang paling utama dalam penelitian, karena tujuan utama penelitian ini adalah mendapatkan data. Tanpa mengetahui teknik pengumpulan data, maka penulis tidak akan mendapatkan data yang memenuhi standar data yang ditetapkan. Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah teknik observasi, teknik wawancara, dan dokumentasi.

1. Observasi

Yaitu melakukan pengamatan secara langsung ke obyek penelitian untuk melihat dari dekat kegiatan yang dilakukan. Menurut Nawawi dan Martini (1992: 74), observasi adalah pengamatan dan pencatatan secara sistematis terhadap unsur-unsur yang tampak dalam suatu gejala atau gejala-gejala pada obyek penelitian. Maksudnya adalah melakukan pengamatan dengan turun langsung ke lapangan. Hal ini untuk mengetahui keadaan yang sebenarnya terjadi di lokasi penelitian yang berkaitan dengan masalah yang diteliti.

2. Wawancara

Wawancara adalah proses tanya jawab untuk memperoleh keterangan, dengan cara bertatap muka secara langsung antara pewawancara dengan seseorang yang diwawancarai. Menurut Sugiyono (2010:194), wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data apabila peneliti akan melaksanakan studi pendahuluan untuk menemukan permasalahan yang harus diteliti, dan juga peneliti ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam dan jumlah respondennya sedikit/kecil. Cara ini akan mendapatkan data yang lebih intensif. Teknik ini menuntut peneliti mampu bertanya sebanyak-banyaknya dengan perolehan jenis data tertentu sehingga diperoleh data atau informasi yang rinci. Hubungan antara peneliti dengan responden atau informan harus

sudah dibuat akrab, sehingga subyek-subyek penelitian bersikap terbuka dalam menjawab setiap pertanyaan.

3. Dokumentasi

Dokumentasi adalah cara mencari data mengenai hal-hal atau variable yang berupa catatan-catatan, transkrip, buku, surat kabar, majalah, prasasti, notulen rapat, agenda, dan sebagainya. Menurut Hamidi (2004:72), metode dokumentasi adalah informasi yang berasal dari catatan penting baik dari lembaga atau organisasi maupun dari perorangan. Dokumentasi penelitian ini merupakan pengambilan gambar oleh peneliti untuk memperkuat hasil penelitian. Menurut Sugiyono (2013:240), dokumentasi bisa berbentuk tulisan, gambar, atau karya-karya monumental dari seseorang. Dalam hal ini peneliti memanfaatkan arsip atau data-data yang berhubungan dengan sejarah berdirinya PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta, struktur organisasi, tujuan, dan lain sebagainya. Hal ini dilakukan untuk mendukung landasan teori dan data yang dapat menunjang penelitian.

Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian kualitatif adalah analisis interaktif. Model ini ada 4 komponen analisis yaitu: pengumpulan data, reduksi data, penyajian data dan penarikan kesimpulan. Menurut Moleong (2004: 280-281), analisis data adalah proses mengorganisasikan dan mengurutkan data ke dalam pola, kategori, dan satuan uraian dasar sehingga dapat ditemukan tema dan tempat dirumuskan hipotesis kerja seperti yang disarankan oleh data.

Langkah-langkah analisis data menurut Miles dan Huberman (1992: 15-19), adalah sebagai berikut:

1. Pengumpulan data, yaitu mengumpulkan data di lokasi penelitian dengan melakukan observasi, wawancara dan dokumentasi dengan menentukan strategi pengumpulan data yang dipandang tepat dan untuk menentukan fokus serta pendalaman data pada proses pengumpulan dan berikutnya.

2. Reduksi data, yaitu sebagai proses seleksi, pemfokusan, pengabstrakan, transformasi data kasar yang ada di lapangan langsung, dan diteruskan pada waktu pengumpulan data, dengan demikian reduksi data dimulai sejak peneliti memfokuskan wilayah penelitian.
3. Penyajian data, yaitu rangkaian organisasi informasi yang memungkinkan penelitian dilakukan. Penyajian data diperoleh berbagai jenis, jaringan kerja, keterkaitan kegiatan atau tabel.
4. Penarikan kesimpulan, yaitu dalam pengumpulan data, peneliti harus mengerti dan tanggap terhadap sesuatu yang diteliti langsung di lapangan dengan menyusun pola-pola pengarahan dan sebab akibat.

PEMBAHASAN

PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta terletak di Jalan Raya Cilincing No. 1, Tanjung Priok, Jakarta Utara 14110. Perusahaan ini berdiri di atas lahan seluas 33 hektar. Pada tahun 2014 luas lahan sekitar 3 hektar diakuisisi oleh PT Jasa Marga untuk pembuatan jalan Tol Tanjung Priuk-Cikunir. Batas wilayah perusahaan ini adalah:

1. Sebelah utara berbatasan dengan langsung dengan PT Dok Koja Bahari, PT Sarpindo Soybean Industri, dan PT Pelita Bahari.
2. Sebelah selatan berbatasan dengan Jalan Cilincing Raya.
3. Sebelah barat berbatasan dengan Muara sungai Kresek yang merupakan lokasi didirikannya Jetty A (Dermaga Pelabuhan Bogasari).
4. Sebelah timur berbatasan dengan Jalan Sindang Laut.

Pemilihan lokasi yang dekat dengan laut adalah sebagai bentuk efisiensi biaya pengadaan bahan baku. Bahan baku utama yang digunakan oleh PT Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta adalah gandum. Bahan baku ini didatangkan dari luar negeri, yaitu negara Amerika Serikat, Australia, dan negara penghasil gandum. Bahan baku ini merupakan 100% impor karena penanaman gandum di Indonesia tidak dimungkinkan. Oleh karena itu, lokasi yang dipilih harus berdekatan dengan kedatangan bahan baku, yaitu di dekat laut (dermaga).

PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta merupakan produsen tepung terigu pertama yang didirikan di Indonesia. Pabrik ini didirikan atas permintaan Presiden

Soeharto kepada empat sekawan, yaitu Soedono Salim, Sudwikatmono, Djuhar Sutanto, dan Ibrahim Rasyid, dikarenakan pada saat itu Indonesia tidak memiliki pabrik yang menghasilkan tepung terigu sendiri. Indonesia hanya melakukan impor tepung terigu dari negara lain untuk memenuhi permintaan di dalam negeri. Selain itu, Presiden Soeharto juga menginginkan adanya diversifikasi pangan, terutama untuk makanan pokok di Indonesia, yaitu beras. Sehingga impor beras yang dilakukan Indonesia dapat berkurang dengan didirikannya pabrik Bogasari ini. PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta didirikan secara notarial tanggal 19 Mei 1969 sebagai Perseroan Terbatas (PT) Bogasari Flour Mills. Fungsi utama Bogasari pada saat itu adalah sebagai pengolah gandum dengan menggiling gandum menjadi tepung terigu. Sedangkan Badan Urusan Logistik (BULOG) bertindak sebagai importir gandum dan distributor tepung terigu. Pendirian pabrik PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta pertama kali di wilayah Tanjung Priok, Jakarta Utara dan diresmikan oleh Presiden Soeharto. Setelah mengalami konstruksi selama satu tahun maka pabrik tersebut mulai beroperasi pada tanggal 29 November 1971 dengan meluncurkan tiga merek produk perdana yaitu Cakra Kembar, Segitiga Biru, dan Kunci Biru. Lalu pada tanggal 10 Juli 1972, Bogasari mendirikan pabrik ke-2 yang berlokasi di Tanjung Perak, Surabaya. Tujuan dilakukannya pendirian pabrik ke-2 ini adalah karena tingginya permintaan masyarakat akan tepung terigu. Oleh karena itu, PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta melakukan ekspansi untuk memenuhi permintaan di wilayah Indonesia bagian Timur. Dan untuk menunjang lini bisnisnya, pada tahun 1977 didirikan Pabrik Pembuatan Kantong Terigu yang berlokasi di Citeureup, Jawa Barat. Pada tahun 1977, PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta juga mengoperasikan kapal-kapal pengangkut gandum yang dikelola oleh Divisi Maritim PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta.

PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta terus melakukan diversifikasi bisnisnya dan pada tanggal 18 Desember 1991, PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta mengoperasikan Pabrik Pasta yang memproduksi jenis makanan asal Italia seperti spaghetti, spagettini, fetucini, vermicelli, dan macaroni dengan merek La Fonte. Pabrik pasta ini berada di dalam lingkungan yang sama dengan PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta (divisi tepung) yang juga bertindak sebagai supplier tepung terigu semolina untuk proses produksi pasta. Karena perkembangan dan kemajuan PT. Indofood

Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakartayang semakin pesat, PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakartadiakuisisi oleh PT Indocement Tunggal Prakarsa pada tanggal 28 Juli 1992 dan berganti status menjadi Divisi bukan lagi PT. Namun, pada tanggal 30 Juni 1995 hingga saat ini, PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakartadiakuisisi oleh PT. Indofood Sukses Makmur untuk menjadi salah satu bagian perusahaan dari Indofood. Sehingga, nama Bogasari hingga sekarang adalah PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakartayang memiliki dua divisi di dalamnya, yaitu divisi tepung dan divisi pasta. PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta Operation Unit (OPU) Pasta didirikan atas beberapa alasan penting. Sebelum didirikannya OPU pasta, PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakartamemiliki mill yang besar. Sehingga, sebelum tahun 1990-an, PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakartamemiliki idle capacity yang dimiliki oleh mesin penggilingan tepung. Untuk meningkatkan pemanfaatan kapasitas yang berlebih ini, pihak PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakartamemutuskan untuk mencari produk turunan dari tepung terigu dalam bentuk diversifikasi produk. Pemilihan produk turunan ini juga didasarkan oleh beberapa aspek, seperti aspek pemasaran dan utilitas kapasitas yang digunakan, maka produk pasta menjadi pilihan pihak PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta untuk dijadikan diversifikasi produknya. Pada tahun 1990, tingkat konsumen manusia akan pasta cukup tinggi yang mengindikasikan bahwa pasar ekspor untuk produk pasta memiliki profitabilitas yang cukup tinggi juga. Selain ditujukan untuk ekspor, Bogasari juga melakukan penjualan lokal guna mewujudkan tujuan utama dari pendirian Bogasari sebelumnya, yaitu adanya diversifikasi makanan oleh penduduk Indonesia. Oleh karena itu, pabrik pasta didirikan di dalam PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta.

PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk. Divisi Bogasari Jakarta juga menghasilkan produk samping (by product). Produk sampingan tersebut berasal dari penggilingan gandum atau produk gagal seperti sisa olahan gandum yang tidak lolos ayakan menjadi tepung terigu dan juga produk reject dari divisi pasta. Jenis produk sampingan tersebut antara lain bran, pellet, dan pollard yang digunakan sebagai pakan ternak, udang dan ikan serta industrial flour yang digunakan untuk bahan pencampur atau perekat kayu lapis. Produk sampingan juga merupakan komoditi ekspor dengan negara tujuan ekspor yaitu Korea, Jepang, Taiwan dan Timur Tengah.

Perusahaan ini merupakan perusahaan yang zero waste karena limbah hasil produksi semua dapat diolah kembali dan dijual untuk mendapatkan keuntungan bagi perusahaan.

Pelaksanaan Proses Produksi Pasta pada PT. ISM Tbk. Divisi Bogasari

Tahap-Tahap Proses Produksi Pasta

a. Penimbangan Bahan Baku

Bahan baku merupakan bahan yang digunakan dalam membuat produk di mana bahan tersebut secara menyeluruh tampak pada produk jadinya (atau merupakan bagian terbesar dari bentuk barang). Sedangkan menurut Suyadi Prawirosentono (2010:61) bahan baku adalah bahan utama dari suatu produk atau barang. Bahan baku utama yang digunakan di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari untuk proses produksi pasta adalah tepung semolina. Tepung semolina ini memiliki kandungan serat yang lebih tinggi sehingga ketika dikonsumsi dapat menimbulkan kondisi kenyang lebih lama. Pada tahap penimbangan bahan baku semolina ditimbang menggunakan mesin timbangan otomatis sebelum bahan baku dicampur dengan air dan bahan zat additive.

b. Pencampuran

Pada tahap pencampuran, semolina ditambahkan air agar memperoleh kadar moisture pada adonan pasta sekitar 31%. Kadar air pada adonan akan bergantung pada karakteristik bahan baku yang digunakan. Selain itu, dibutuhkan juga penambahan zat aditif guna untuk menambah kandungan vitamin pada produk pasta. Kemudian kedua bahan tersebut dicampur dengan semolina dengan menggunakan alat mixer. Proses pencampuran dilakukan sebanyak 3 tahap yaitu high speed mixer, main mixer dan vacuum mixer. High speed mixer berfungsi untuk mencampur semolina dengan air secara homogen. Kemudian adonan akan masuk ke tahap main mixer yang bertujuan untuk mengembangkan atau membangun adonan supaya adonan tersebut lebih tercampur rata sehingga pasta yang dihasilkan akan baik. Sedangkan vacuum mixer digunakan agar tidak ada gelembung udara yang terperangkap dalam adonan dan untuk meminimalisir oksidasi pigmen yang dapat terjadi pada tahap pencampuran.

c. Pencetakan

Setelah adonan melalui vacuum mixer, maka akan masuk ke dalam 2 buah silinder yang terdapat screw di dalamnya. Di dalam silinder tersebut adonan akan mengalami proses kneading dan dimampatkan sebelum dibawa ke cetakan atau die. Setelahnya, akan diteruskan ke mesin cetakan yang dinamakan mesin insert die. Cetakan akan disesuaikan dengan jenis produk yang dijadwalkan. Pencetakan dilakukan dengan melewati adonan pada die (lubang cetakan). Bentuk die pada waktu pencetakan akan menentukan bentuk produk akhir. Suhu adonan dipertahankan 57°C selama proses ekstrusi (pencetakan) untuk menghindari terjadinya kerusakan protein gluten pada semolina. Untuk short good pasta cetakannya berbentuk bulat dan tepat di bawahnya terdapat pisau untuk memotong pasta yang keluar dari cetakan, dan setelahnya pasta akan masuk ke mesin pengering. Sedangkan untuk die pembuatan long pasta berbentuk persegi panjang kurang lebih dari 2 meter, dimana pasta yang keluar dari cetakan tidak langsung dipotong, akan tetapi digantungkan terlebih dahulu pada spreader. Sebelum masuk ke mesin pengering, produk pasta diratakan terlebih dahulu agar memiliki panjang yang sama sekitar 55 cm, kemudian akan dikirim ke dalam mesin dryer.

d. Pengerinan

Tahap pengeringan merupakan tahap yang bertujuan untuk menurunkan kadar air adonan yang telah dicetak dari sekitar 31% menjadi 12,5%. Mesin pengering yang digunakan dilakukan dengan cara mendistribusikan udara panas pada suhu 125° C dari pipa air panas menggunakan kipas ke produk yang ingin dikeringkan. Pengerinan harus dilakukan secara tepat waktu, dimana jika proses pengeringan berlangsung lambat maka akan menghasilkan produk pasta yang berjamur atau busuk. Sebaliknya, jika proses pengeringan berlangsung cepat maka produk akan retak selama proses pengeringan dan penyimpanan. Mesin *short good* pasta hanya memiliki 3 zona pengering sementara pada long good pasta memiliki 7 zona pengering. Hal ini karena produk *finish good* dari long pasta memiliki karakteristik yang lebih panjang dan lebih tipis dibanding dengan short pasta. Apabila *finish good* dari long pasta salah dalam perlakuan pengeringan maka akan berdampak pada rusaknya produk berupa crack dan lebih mudah patah. Oleh sebab itu, produk long

pasta membutuhkan waktu pengeringan yang lebih panjang. Terdapat perbedaan pada sistem transportasi produk dalam mesin pengering antara short dan long pasta. Short pasta akan dibawa dengan menggunakan *belt conveyor* yang terbuat dari aluminium, sedangkan long pasta dibawa dengan menggunakan stick dengan cara digerakkan dengan menggunakan rantai. Setiap stick mampu menampung 5 – 5,5 kg pasta kering.

e. Pendinginan

Pendinginan ini berfungsi untuk menghentikan proses pengeringan hingga mencapai suhu 28 - 32°C dimana panas dari produk pasta akan diserap oleh udara dingin yang berasal dari pipa air dingin menggunakan radiator. Proses pengeringan dan pendinginan yang baik akan menghasilkan produk pasta kering yang keras namun tetap lentur. Mesin short good pasta hanya memiliki 1 zona pendingin sementara pada long good pasta memiliki 2 zona pendingin. Produk long pasta akan mengalami proses pendinginan yang lebih panjang dibanding short pasta karena produk long pasta melalui tahap pengeringan yang panjang sehingga untuk mengkondisikan produk agar sesuai dengan suhu ruang.

f. Penyimpanan sementara

Setelah proses pendinginan, selanjutnya produk pasta akan disimpan di tempat penyimpanan yang dinamakan bin. Untuk long goods pasta akan disimpan di stacker, sementara short goods pasta akan disimpan di bin.

g. Penyaringan atau pemotongan

Untuk long goods pasta akan melakukan pemotongan untuk penyeragaman ukuran produk jadi. Untuk short goods pasta akan dilakukan penyaringan untuk memisahkan pasta dalam kondisi baik dengan pasta dalam kondisi buruk.

h. Pengemasan

Setelah melewati tahap-tahap diatas, tahap terakhir adalah proses pengemasan sehingga pasta siap untuk dipasarkan. Proses pengemasan dilakukan dengan menggunakan mesin pengemas yang digerakkan dengan belt conveyor. Pengemas produk finish good menggunakan berbagai jenis bahan plastik sesuai dengan

kebutuhan permintaan. Kemudian setelah dikemas dengan plastik, produk akan dikemas lagi dengan pengemas sekunder yaitu karton.

Hambatan dalam Proses Produksi Pasta di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari Jakarta

Hambatan yang sering terjadi di perusahaan PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari antara lain:

a. Hambatan berupa faktor mesin

Yang menjadi titik permasalahan di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi Bogasari Jakarta OPU pasta adalah pada mesin produksi pasta yang sering mengalami *breakdown*, dikarenakan oleh usia mesin sudah tua dan termakan usia. Dan tidak hanya itu langkanya sparepart yang membuat produksi terhambat seperti sparepart yang harus di impor dari luar negeri sehingga harus menunggu barang itu sampai yang akibatnya proses produksi tersebut terganggu. Dari pernyataan diatas dapat diketahui bahwa hambatan produksi yang paling sering terjadi dikarenakan usia mesin yang sudah tua dan juga langkanya sparepart di samping itu juga dikarenakan kurangnya perawatan berkala dari tim maintenance dan banyak pula orang yang silih bergantian menggunakan mesin sehingga mesin tersebut menjadi error terhadap programnya. Dimana mesin produksi pasta menggunakan sistem otomasi dengan peralatan produksi yang dirancang memiliki kemampuan terhadap perubahan urutan operasi untuk mengerjakan konfigurasi produk-produk yang berbeda.

b. Hambatan berupa faktor Sumber Daya Manusia (*Man Power*)

Dalam proses produksi pasta kesalahan yang sering terjadi pada *man power* nya adalah kurangnya konsentrasi karena faktor kelelahan juga oleh sebab itu bisa menghambat proses produksi yang sedang berlangsung karena kesalahan-kesalahan manusia. Dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan proses produksi sering terhambat dikarenakan kurangnya pelatihan pada karyawan baru sehingga keterampilan operatornya berbeda-beda. Kurangnya pemahaman operator dan kurangnya ketelitian dalam penyettingan mesin.

c. Hambatan berupa faktor material pengemasan produk

Dalam proses produksi sering terjadi kendala pada material pengemasan produk, misalnya material plastik atau karton box yang tidak sesuai dengan kemasan yang akan di packing sehingga mengakibatkan proses pengemasan produk terhambat. Dapat disimpulkan bahwa hambatan proses produksi dari segi material berupa kondisi bahan material pengemasan yang tidak sesuai dari pihak supplier sehingga proses pengemasan produk terhambat yang mengakibatkan hasil produksi tidak sesuai target yang diinginkan.

d. Hambatan berupa faktor metode kerja

Hal yang berkaitan dengan metode atau prosedur kerja yang kurang teliti dan tidak sesuai prosedur yang semestinya juga sering kali dapat menghambat jalannya proses produksi dalam perusahaan. Diantaranya ialah kurang maksimalnya kegiatan pengontrolan oleh operator/pemeriksaan kembali dan prosedur kerja yang tidak spesifik.

Cara Mengatasi Hambatan pada Proses Produksi Pasta di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari Jakarta

Usaha-usaha yang dilakukan untuk mengatasi hambatan-hambatan yang timbul dalam proses produksi pasta harus cepat dan tepat. Dalam mengatasi hambatan yang ada pada saat proses produksi sangat di perlukan upaya dan solusi pemecahan permasalahan tersebut, sehingga ke depannya diharapkan dapat menjalankan proses produksi yang sesuai dengan harapan perusahaan di PT. ISM Tbk Divisi Bogasari. Berikut ini usaha dan upaya yang dilakukan untuk mengatasi hambatan-hambatan yang muncul sebagai berikut:

a. Terhadap hambatan berupa faktor mesin

Untuk mengatasi hambatan pada faktor mesin yang dilakukan adalah:

- 1) Melakukan pemeriksaan dan perawatan mesin secara berkala.
- 2) Mesin di periksa sebelum di operasikan.
- 3) Melakukan preventive maintenance agar mesin dapat digunakan dalam jangka waktu yang lebih lama.
- 4) Melakukan inspeksi secara rutin sebelum memproses bahan baku agar mesin tidak bermasalah saat produksi berlangsung.

- 5) Melakukan pendinginan setelah menyelesaikan produksi untuk menjaga suhu pemanasan mesin tetap berada pada suhu konstan.
 - 6) Mengganti mesin jam terbang tinggi yang telah beroperasi selama 10 tahun dengan mesin baru untuk menjamin kualitas produk tetap akurat.
- b. Terhadap hambatan berupa faktor Sumber Daya Manusia (Man Power)
- c. Untuk mengatasi hambatan faktor manusia yang dilakukan adalah:
- 1) Pihak perusahaan harus sering melakukan pembinaan dan pelatihan-pelatihan terhadap karyawan operator bagian produksi untuk lebih memahami tentang mesin produksi pasta dan prosedur kerja agar keterampilan dalam menjalankan mesin lebih baik.
 - 2) Pihak karyawan atau operator mesin harus lebih teliti dalam mengoperasikan mesin yang di jalankan agar menghasilkan produk yang berkualitas dan meminimalisir produk cacat (reject).
 - 3) Karyawan operator produksi harus istirahat yang cukup waktu di rumah dan selalu menjaga kesehatan agar waktu jam kerja berlangsung tidak mengalami kelelahan pada saat mengoperasikan mesin.
 - 4) Karyawan senior harus mengajarkan dan membina karyawan baru agar lebih terampil dalam mengoperasikan mesin produksi.
- d. Terhadap hambatan berupa faktor material pengemasan produk
- e. Untuk mengatasi hambatan faktor material kemasan produk yang dilakukan adalah:
- 1) Pihak perusahaan harus melakukan koordinasi dengan pihak supplier agar mengirimkan material plastik dan karton box yang bagus dan sesuai standar yang diinginkan perusahaan.
 - 2) Apabila pada saat pengemasan produk ditemukan material plastik yang kurang bagus sebaiknya pihak perusahaan melakukan komplain kepada pihak supplier agar di ganti dengan material plastik yang bagus dan berkualitas agar kegiatan proses produksi tidak terhambat.
- f. Terhadap hambatan berupa faktor metode kerja
- g. Untuk mengatasi hambatan berupa faktor metode kerja yang dilakukan adalah:
- 1) Pihak perusahaan harus menambah prosedur kerja dalam kegiatan produksi.

- 2) Menambah proses inspeksi.
- 3) Menambah langkah SOP yaitu suatu standar tertulis yang dipergunakan untuk mendorong dan menggerakkan suatu kelompok untuk mencapai tujuannya.

KESIMPULAN

Berdasarkan pembahasan mengenai pelaksanaan proses produksi pasta pada PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari Jakarta yang telah diuraikan pada bab-bab terdahulu dari hasil observasi dan wawancara maka pada bab yang terakhir ini penulis merumuskan kesimpulan pembahasan sebagai berikut:

1. PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari Jakarta dalam kegiatan produksinya menghasilkan produk yaitu pasta. Produk pasta dihasilkan oleh mesin produksi yaitu mesin Long Goods untuk memproduksi pasta yang berbentuk panjang seperti spaghetti dan fettucine dan mesin Short Goods untuk memproduksi pasta yang berbentuk pendek seperti macaroni. Alur proses produksi pasta yaitu penimbangan bahan baku, pencampuran, pencetakan, pengeringan, pendinginan, penyimpanan sementara di dalam bin/*stacker*, pemotongan/penyaringan dan yang terakhir adalah pengemasan.
2. Proses produksi pasta mempunyai kendala atau hambatan yang sering dihadapi perusahaan diantaranya yaitu faktor mesin, faktor manusia, faktor material pengemasan dan faktor metode kerja. Mesin yang sudah tua dan termakan usia sekitar 27 tahun beroperasi sejak tahun 1991 sering mengalami kerusakan, begitu juga operator mesin yang kurang keterampilan sering menghambat jalannya proses produksi. Selain itu material plastik kemasan yang kurang bagus dari supplier juga sering mengganggu proses produksi. Dan yang terakhir adalah hambatan yang berkaitan dengan metode kerja atau prosedur kerja yang kurang teliti dan tidak sesuai prosedur yang semestinya juga sering kali dapat menghambat jalannya proses produksi dalam perusahaan. Diantaranya ialah kurang maksimalnya kegiatan pengontrolan oleh operator atau pemeriksaan kembali dan prosedur kerja yang tidak spesifik.
3. Dengan adanya hambatan dalam proses produksi maka perusahaan harus melakukan kegiatan cara mengatasi permasalahan yang terjadi agar hasil produksi dapat ditingkatkan sehingga perusahaan mendapatkan keuntungan yang lebih banyak. Solusi yang dilakukan

diantaranya, yaitu melakukan pemeriksaan dan perawatan mesin secara berkala, melakukan pembinaan dan pelatihan terhadap karyawan baru, melakukan koordinasi dengan pihak supplier agar mengirimkan material plastik dan karton box yang bagus dan sesuai standar yang diinginkan perusahaan, dan menambah prosedur kerja dalam kegiatan produksi.

Penelitian dilakukan dengan metode kualitatif dan menggunakan data primer yang diperoleh melalui wawancara mendalam. Keterbatasan pada penelitian ini meliputi subjektivitas yang ada pada peneliti. Penelitian ini sangat tergantung kepada interpretasi peneliti tentang makna yang tersirat dalam wawancara sehingga kecenderungan untuk bias masih ada. Untuk mengurangi bias maka dilakukan proses triangulasi, yaitu triangulasi sumber data dan metode. Triangulasi sumber dilakukan dengan cara cross check data dengan fakta dari informan yang berbeda dan dari hasil penelitian lainnya. Sedangkan triangulasi metode dilakukan dengan cara menggunakan beberapa metode dalam pengumpulan data, yaitu metode wawancara mendalam dan observasi.

Saran

Berdasarkan dari hasil analisis yang telah dilakukan, peneliti memberikan saran sebagai masukan dan bahan pertimbangan. Adapun saran yang dapat diberikan peneliti adalah sebagai berikut:

Bagi PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Bogasari Jakarta

1. Pihak Perusahaan diharapkan dapat meningkatkan kualitas dari mesin produksi pasta dengan cara pemeliharaan mesin dan perawatan mesin secara berkala agar mesin dapat digunakan dalam jangka waktu yang lebih lama dan mengganti mesin jam terbang tinggi yang telah beroperasi sudah cukup lama dengan mesin baru untuk menjamin kualitas produk tetap akurat.
2. Pihak Perusahaan diharapkan dapat memberikan pelatihan-pelatihan kepada para karyawan khususnya operator mesin produksi yang bertujuan untuk menambah skill dan keterampilan mengoperasikan mesin produksi dan agar dapat mengerti mesin sehingga bisa memperbaiki mesin sendiri apabila mengalami kerusakan yang kecil pada mesin tersebut.

3. Pihak Perusahaan diharapkan dapat memperbaiki kondisi fasilitas tempat kerja, mengecat kembali ruangan produksi, memeriksa kondisi kebisingan, pencahayaan dan kondisi lingkungan kerja lainnya untuk meningkatkan gairah kerja operator dalam beroperasi. Menambah langkah SOP yaitu suatu standar tertulis yang dipergunakan untuk mendorong dan menggerakkan suatu kelompok untuk mencapai tujuannya.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahyari, Agus. (2002). *Manajemen Produksi dan Pengendalian Produksi*. Yogyakarta: BPFE.
- Arikunto, Suharsimi. (2010). *Prosedur Penelitian, Suatu Pendekatan Praktek*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- Assauri, Sofjan. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Baroto, Teguh. (2002). *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Gasperz, Vincent. (2004). *Total Quality Manajemen*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Ginting, Rosnani. (2007). *Sistem Produksi*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Hendra, Kusuma (2009). *Manajemen Produksi*. Yogyakarta: Andi.
- Maryadi, dkk. (2010). *Pedoman Penulisan Skripsi FKIP*. Surakarta: Universitas Muhamadiyah Surakarta.
- Moleong, Lexi. J. (2010). *Metodelogi Penelitian Kualitatif*. Bandung: PT. Remaja Rosda Karya.
- Reksohadiprodjo, Sukanto dan Gitosudarmo, Indriyo. (2000). *Manajemen Produksi, edisi kedua*. Yogyakarta: BPFE.
- Subagyo, Pangestu. (2000). *Manajemen Operasi*, edisi pertama. Yogyakarta: BPFE.
- Sugiyono. (2012). *Metode Penelitian Kualitatif*. Bandung: Alfabeta.
- Sukmadinata, Nana Syaodih. (2009). *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: Rosdakarya.
- Sutopo. (2006). *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Surakarta: Yunus Pustaka.
- Yamit. Zulian. (2003). *Manajemen Produksi dan Operasi*, edisi kedua. Yoyakarta: BPFE.