

USULAN PERBAIKAN PROSES PRODUKSI DAN PEMBUATAN STANDAR OPERASI BAKU PADA FASILITAS PRODUKSI HARMONY CHICKEN

SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi salah satu syarat guna mencapai gelar
Sarjana dalam bidang ilmu Teknik Industri

Disusun oleh :

Nama : Fransiska Kiki

NPM : 2013610035



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
BANDUNG
2018**

**FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
BANDUNG**



Nama : Fransiska Kiki
NPM : 2013610035
Jurusan : Teknik Industri
Judul Skripsi : USULAN PERBAIKAN PROSES PRODUKSI DAN PEMBUATAN
STANDAR OPERASI BAKU PADA FASILITAS PRODUKSI
HARMONY CHICKEN

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI

Bandung, 2018

Ketua Jurusan Teknik Industri

(Dr. Carles Sitompul, S.T., M.T., M.I.M.)

Dosen Pembimbing I

(Daniel Siswanto, S.T., M.T.)

Dosen Pembimbing II

(Fran Setiawan, S.T., M.Sc.)



Jurusan Teknik Industri
Fakultas Teknologi Industri
Universitas Katolik Parahyangan



Pernyataan Tidak Mencontek atau Melakukan Tindakan Plagiat

Saya, yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Fransiska Kiki

NPM : 2013610035

dengan ini menyatakan bahwa skripsi dengan judul :

“USULAN PERBAIKAN PROSES PRODUKSI DAN PEMBUATAN STANDAR OPERASI BAKU PADA FASILITAS PRODUKSI HARMONY CHICKEN”

adalah hasil pekerjaan saya dan seluruh ide, pendapat atau materi dari sumber lain telah dikutip dengan cara penulisan referensi yang sesuai.

Pernyataan ini saya buat dengan sebenar-benarnya dan jika pernyataan ini tidak sesuai dengan kenyataan, maka saya bersedia menanggung sanksi yang akan dikenakan kepada saya.

Bandung, 11 April 2018

Fransiska Kiki
2013610035

ABSTRAK

Pertumbuhan industri makanan dan minuman membuat persaingan menjadi semakin ketat dan membuat para pengusaha untuk mempertahankan kualitas makanannya. Harmony Chicken yang merupakan salah satu industri makanan juga ingin mempertahankan kualitas produknya. Penjualan Harmony Chicken mengalami kenaikan dari waktu ke waktu. Dengan adanya kenaikan penjualan, menjadi salah satu tantangan Harmony Chicken dalam penyediaan volume yang tinggi dengan kualitas produk yang konsisten. Harmony Chicken ingin menjaga kualitas produknya dan memperbesar usahanya dengan melakukan *franchise*. Jika perusahaan melakukan *franchise* salah satunya dibutuhkan adanya standar untuk mengurangi variasi pada proses sehingga *output* yang dihasilkan dapat konsisten. Pada kenyataannya saat ini Fasilitas Produksi Harmony Chicken menghasilkan *output* yang bervariasi yaitu ukuran potongan ayam matang yang kecil, potongan ayam matang yang hancur, dan potongan ayam matang yang warnanya tidak merata.

Dalam meminimalkan variasi *output* digunakan metode PDCA (*Plan, Do, Check, Action*). Metode PDCA telah banyak digunakan untuk perbaikan kualitas. Penelitian ini juga menggunakan metode PDCA delapan langkah. Metode ini digunakan karena sistematis dalam melakukan perbaikan terutama dalam permasalahan kualitas. Usulan perbaikan yang diberikan pada nantinya akan dibuatkan standar proses untuk perusahaan dengan terlebih dahulu membuat *Process Activity Mapping* (PAM) saat ini dan kemudian membuat *Process Activity Mapping* (PAM) usulan. Setelah diusulkannya *Process Activity Mapping* (PAM) usulan, kemudian dibuat standar prosesnya dengan prosedur operasi baku dan instruksi kerja.

Perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimasi variasi *output* dengan adanya prosedur pengecekan ayam, membuat standar ukuran ayam, memberikan informasi kepada *supplier*, melatih operator baru, membuat standar proses pemasakan ayam, dan membuat prosedur penggunaan tungku serta melakukan perbaikan tungku atau pembelian tungku baru. Perbaikan juga dengan membuat standar proses dan memperbaiki proses pemasakan dengan terlebih dahulu membuat PAM saat ini dan usulan. Apabila dilakukannya perbaikan dan adanya standar proses, maka variasi *output* akan menurun dan produk yang dihasilkan konsisten.

ABSTRACT

The growth of the food and beverage industry has made the competition even more intense and enables entrepreneurs to maintain the quality of their food. Harmony Chicken which is one of the food industry also want to maintain the quality of its products. Harmony Chicken sales have increased over time. With the increase in sales, it becomes one of Harmony Chicken's challenges in providing high volume with consistent product quality. Harmony Chicken wants to keep the quality of its products and enlarge its business by doing franchise. If the company does a franchise one of them required a standard to reduce the variation in the process so that the resulting output can be consistent. In fact the current Fasilitas Produksi Harmony Chicken produces a varied output of chicken sizes, crushed chicken and uneven chicken color.

In minimizing the variation of output used PDCA method (Plan, Do, Check, Action). The PDCA method has been widely used for quality improvement. This research also uses eight step PDCA method. This method is used because it is systematic in making improvements especially in quality issues. Proposed improvements will be made in the standard process for the company by first making Process Activity Mapping (PAM) at this time and then make Process Activity Mapping (PAM) proposal. After proposed Process Activity Mapping (PAM) proposal, then made standard process with standard operating procedures and work instructions.

Improvements can be made to minimize output variation in the presence of chicken checking procedures, standardize chicken size, provide information to suppliers, train new operators, standardize the chicken cooking process, and make furnace use procedures as well as repair furnaces or purchase of new stoves. Improvements are also made by standardizing the process and improving the cooking process by first making the current PAM and proposals. In the case of improvements and standard processes, the variation in output will decrease and the products presented are consistent.

KATA PENGANTAR

Puji syukur ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa atas segala rahmatnya sehingga penyusunan laporan skripsi yang berjudul “Usulan Perbaikan Proses Produksi dan Pembuatan Standar Operasi Baku pada Fasilitas Produksi Harmony Chicken” ini dapat terselesaikan. Selama pembuatan laporan ini, penulis menerima banyak dukungan dan bantuan dari berbagai pihak, baik dari segi moral maupun material. Maka dari itu, penulis ingin menyampaikan terima kasih kepada segala pihak yang terlibat, yaitu :

1. Bapak Daniel Siswanto, S.T., M.T. dan Bapak Fran Setiawan, S.T., M.Sc. selaku dosen pembimbing yang telah membimbing dan memberikan masukan-masukan selama proses penyusunan laporan skripsi ini.
2. Bapak Hanky Fransiscus, S.T., M.T. dan Bapak Marihot Nainggolan, S.T, M.T., M.S. selaku dosen penguji sidang proposal yang telah memberikan masukan dan saran dalam penyusunan laporan skripsi ini.
3. Ibu Loren Pratiwi, S.T., M.T. selaku dosen wali yang telah membimbing dan memberikan nasehat kepada penulis.
4. Ibu Paulina Kus Ariningasih, S.T., M.Sc. yang telah membantu penulis dengan memberikan masukan-masukan dalam pengerjaan laporan skripsi ini, dan motivasi dalam pengerjaan laporan skripsi ini.
5. Bapak Adiselakupemilik, dan Bapak Pey selaku kepala dapur produksi yang telah membimbing penyusunan laporan ini, pemikiran, waktu, nasihat, dan tenaga.
6. Yohanes Sulaeman dan Angela Junaesih, selaku orang tua dari penulis yang selalu memberikan dukungan dan doa kepada penulis.
7. Emiliana Yayah Sulyanah, S.E., Raditya Panji Putra dan Ade Agung Irmawan, S.Par. yang telah memberikan bantuan, masukan, dan motivasi dalam pengerjaan laporan skripsi ini.
8. Teman-teman yang telah memberikan dukungan dalam bentuk apapun kepada penulis selama penyusunan laporan skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa laporan skripsi ini masih memiliki banyak kekurangan, baik karena kesalahan yang disengaja maupun yang tidak

disengaja. Oleh karena itu, penulis memohon maaf jika terdapat kata-kata yang kurang berkenan dalam laporan skripsi ini. Penulis juga menerima kritik dan saran yang diberikan terhadap laporan skripsi ini. Penulis berharap laporan skripsi ini dapat berguna bagi pembaca serta dapat membantu untuk penelitian terkait dengan topik pada laporan skripsi ini.

Bandung, 11 April 2018

Penulis

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
ABSTRACT	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	I-1
I.1 Latar Belakang	I-1
I.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah.....	I-3
I.3 Batasan Masalah dan Asumsi Masalah.....	I-7
I.4 Tujuan Penelitian	I-8
I.5 Manfaat Penelitian	I-8
I.6 Metodologi Penelitian	I-8
I.7 Sistematika Penulisan	I-12
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	II-1
II.1 Manajemen Kualitas dan Perbaikan Proses	II-1
II.2 Siklus PDCA	II-3
II.3 Ishikawa Diagram (Diagram Sebab Akibat)	II-6
II.4 <i>Process Activity Mapping</i> (PAM)	II-7
II.5 Studi Waktu	II-11
II.6 <i>Standar operating procedure</i> (SOP) dan <i>Work Instruction</i>	II-16
BAB III PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	III-1
III.1 Profil Perusahaan.....	III-1
III.2 Pengolahan Data	III-3
III.2.1 Penentuan Tema.....	III-2
III.2.2 Menganalisis Kondisi yang Ada	III-3
III.2.3 Menentukan Target	III-7
III.2.4 Rencana Penanggulangan Masalah	III-8
III.2.5 Proses Penanggulangan Masalah	III-11

III.2.6 Evaluasi.....	III-64
III.2.7 Standarisasi.....	III-68
III.2.8 Menentukan Langkah Berikutnya	III-69
BAB IV ANALISIS	IV-1
IV.1 Analisis menggunakan metode PDCA 8 Langkah	IV-1
IV.2 Analisis Variasi Output.....	IV-2
IV.3 Analisis Penentuan Target.....	IV-4
IV.4 Analisis Usulan Meminimasi Variasi Output	IV-5
IV.5 Analisis <i>Process Activity Mapping</i> Saat Ini.....	IV-6
IV.6 Analisis <i>Process Activity Mapping</i> Usulan.....	IV-7
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	V-1
V.1 Kesimpulan	V-1
V.2 Saran	V-2

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

RIWAYAT HIDUP PENULIS

DAFTAR TABEL

Tabel I.1	Jumlah Potongan Ayam Matang dengan Ukuran Kecil Bulan April-Mei 2017.....	I-4
Tabel I.2	Jumlah Potongan Ayam Matang yang Hancur Bulan April-Mei 2017	I-5
Tabel I.3	Jumlah Potongan Ayam Matang yang Warnanya Tidak Merata Bulan April-Mei 2017	I-6
Tabel II.1	Klasifikasi Berdasarkan Aliran Proses	II-9
Tabel II.2	Klasifikasi Berdasarkan Aliran Nilai.....	II-9
Tabel II.3	Penyesuaian dengan <i>Westinghouse</i>	II-16
Tabel III.1	Jumlah Variasi <i>Output</i> per Bulan April-Mei 2017.....	III-3
Tabel III.2	Rata-Rata dan Persentase Variasi Output Saat Ini dan Target.....	III-8
Tabel III.3	Rencana Perbaikan Ukuran Potongan Ayam Matang yang Kecil...	III-9
Tabel III.4	Rencana Perbaikan Potongan Ayam Matang yang Hancur	III-9
Tabel III.5	Rencana Perbaikan Potongan Ayam Matang yang Warnanya Tidak Merata	III-10
Tabel III.6	Percobaan Penentuan Standar Ukuran Ayam Mentah Bagian Paha.....	III-12
Tabel III.7	Percobaan Penentuan Standar Ukuran Ayam Mentah Bagian Dada.....	III-12
Tabel III.8	Percobaan Perbaikan Potongan Ayam Matang Hancur	III-14
Tabel III.9	Data Waktu Mengisi Air ke Wadah Pencucian dengan Gayung ...	III-16
Tabel III.10	Faktor Penyesuaian Mengisi Air ke Wadah Pencucian dengan Gayung	III-18
Tabel III.11	<i>Process Activity Mapping</i> Pencucian Ayam Saat	III-19
Tabel III.12	Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Pencucian.....	III-21
Tabel III.13	<i>Process Activity Mapping</i> Perhitungan Ayam Saat ini	III-23
Tabel III.14	Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Perhitungan Ayam	III-23
Tabel III.15	<i>Process Activity Mapping</i> Pemasakan Ayam Coklat Saat ini.....	III-26
Tabel III.16	Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Pemasakan	

Ayam Coklat	III-27
Tabel III.17 <i>Process Activity Mapping</i> Pemasakan Ayam Kuning Saat ini	III-29
Tabel III.18 Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Pemasakan Ayam Kuning	III-31
Tabel III.19 <i>Process Activity Mapping</i> Pemasakan Ayam Asap Saat ini	III-33
Tabel III.20 Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Pemasakan Ayam Asap	III-35
Tabel III.21 <i>Process Activity Mapping</i> Penyimpanan Ayam Saat ini	III-37
Tabel III.22 Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Penyimpanan Ayam	III-38
Tabel III.23 <i>Process Activity Mapping</i> Pencucian Ayam Usulan	III-42
Tabel III.24 Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Usulan Proses Pencucian Ayam	III-43
Tabel III.25 <i>Process Activity Mapping</i> Perhitungan Ayam Usulan	III-46
Tabel III.26 Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Perhitungan Ayam Coklat Usulan	III-46
Tabel III.27 <i>Process Activity Mapping</i> Pemasakan Ayam Coklat Usulan	III-49
Tabel III.28 Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Pemasakan Ayam Coklat Usulan	III-50
Tabel III.29 <i>Process Activity Mapping</i> Pemasakan Ayam Kuning Usulan	III-53
Tabel III.30 Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Pemasakan Ayam kuning Usulan	III-54
Tabel III.31 <i>Process Activity Mapping</i> Pemasakan Ayam Asap Usulan	III-57
Tabel III.32 Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Pemasakan Ayam kuning Usulan	III-60
Tabel III.33 <i>Process Activity Mapping</i> Penyimpanan Ayam usulan	III-62
Tabel III.34 Rekapitulasi <i>Process Activity Mapping</i> Proses Penyimpanan Ayam Usulan	III-62
Tabel III.35 Perbandingan <i>Process Activity Mapping</i> Proses Pencucian Ayam Saat Ini dan Usulan	III-64
Tabel III.36 Perbandingan <i>Process Activity Mapping</i> Proses Proses Perhitungan Ayam Saat Ini dan Usulan	III-65
Tabel III.37 Perbandingan <i>Process Activity Mapping</i> Proses Proses Pemasakan Ayam Coklat Saat Ini dan Usulan	III-66

Tabel III.38 Perbandingan <i>Process Activity Mapping</i> Proses Proses	
Pemasakan Ayam Kuning Saat Ini dan Usulan.....	III-66
Tabel III.40 Perbandingan <i>Process Activity Mapping</i> Proses Proses	
Pemasakan Ayam Asap	III-67
Tabel III.41 Perbandingan <i>Process Activity Mapping</i> Proses Proses	
Penyimpanan Ayam	III-67

DAFTAR GAMBAR

Gambar I.1	Total Penjualan FPHC	I-3
Gambar I.2	Metodologi Penelitian.....	I-9
Gambar II.1	Siklus PDCA	I-3
Gambar III.1	Alur Proses Produksi FPHC	III-2
Gambar III.2	Diagram Ishikawa Ukuran Potongan Ayam Matang yang Kecil .	III-4
Gambar III.3	Diagram Ishikawa Potongan Ayam Matang yang Hancur.....	III-5
Gambar III.4	Diagram Ishikawa Potongan Ayam Matang yang Warnanya Tidak Merata.....	III-7
Gambar III. 5	Contoh Uji Kenormalan Data.....	III-15
Gambar III.6	Uji Keseragaman Data Mengisi Air ke Wadah Pencucian dengan Gayung	III-16
Gambar III.7	Rekapitulasi PAM Proses Pencucian Berdasarkan Aliran Proses	III-21
Gambar III.8	Rekapitulasi PAM Proses Pencucian Berdasarkan Aliran Nilai..	III-22
Gambar III.9	Rekapitulasi PAM Proses Perhitungan Berdasarkan Aliran Proses	III-24
Gambar III.10	Rekapitulasi PAM Proses Perhitungan Berdasarkan Aliran Nilai	III-25
Gambar III.11	Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Coklat Berdasarkan Aliran Proses.....	III-28
Gambar III.12	Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Coklat Berdasarkan Aliran Nilai	III-28
Gambar III.13	Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Kuning Berdasarkan Aliran Proses	III-32
Gambar III.14	Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Kuning Berdasarkan Aliran Nilai.....	III-32
Gambar III.15	Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Asap Berdasarkan Aliran Proses.....	III-36
Gambar III.16	Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Asap Berdasarkan Aliran Nilai.....	III-36

Gambar III.17 Rekapitulasi PAM Proses Penyimpanan Berdasarkan Aliran Proses.....	III-39
Gambar III.18 Rekapitulasi PAM Proses Perhitungan Berdasarkan Aliran Nilai	III-39
Gambar III.19 Denah Lantai 1 FPHC.....	III-40
Gambar III.20 Denah Pencucian.....	III-41
Gambar III.21 Denah pada saat Proses Pencucian	III-42
Gambar III.22 Rekapitulasi PAM Proses Pencucian Ayam Usulan Berdasarkan Aliran Proses.....	III-44
Gambar III.23 Rekapitulasi PAM Proses Pencucian Ayam Usulan Berdasarkan Aliran Nilai.....	III-44
Gambar III.24 Rekapitulasi PAM Proses Perhitungan Ayam Usulan Berdasarkan Aliran Proses.....	III-47
Gambar III.25 Rekapitulasi PAM Proses Perhitungan Usulan Berdasarkan Aliran Nilai.....	III-48
Gambar III.26 Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Coklat Usulan Berdasarkan Aliran Proses.....	III-51
Gambar III.27 Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Coklat Usulan Berdasarkan Aliran Nilai.....	III-51
Gambar III.28 Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Kuning Usulan Berdasarkan Aliran Aktivitas	III-55
Gambar III.29 Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Kuning Usulan Berdasarkan Aliran Nilai.....	III-55
Gambar III.30 Denah Lantai 2 FPHC	III-57
Gambar III.31 Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Asap Usulan Berdasarkan Aliran Aktivitas	III-60
Gambar III.32 Rekapitulasi PAM Proses Pemasakan Ayam Asap Usulan Berdasarkan Aliran Nilai.....	III-61
Gambar III.33 Rekapitulasi PAM Proses Penyimpanan Ayam Usulan Berdasarkan Aliran Proses.....	III-63
Gambar III.34 Rekapitulasi PAM Proses Penyimpanan Ayam Usulan Berdasarkan Aliran Nilai.....	III-64

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN A KELONGGARAN

LAMPIRAN B DATA PENGAMBILAN WAKTU PROSES

LAMPIRAN C UJI KENORMALAN DATA

LAMPIRAN D REKAPITULASI UJI KENORMALAN, UJI KESERAGAMAN, DAN
UJI KECUKUPAN DATA

LAMPIRAN E REKAPITULASI FAKTOR PENYESUAIAN

LAMPIRAN F REKAPITULASI FAKTOR KELONGGARAN

LAMPIRAN G WAKTU BAKU

LAMPIRAN H PROSEDUR OPERASI BAKU DAN INSTRUKSI KERJA

BAB I

PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dijelaskan mengenai latar belakang masalah, identifikasi dan perumusan masalah, pembatasan masalah dan asumsi penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian, dan sistematika penulisan.

I. Latar Belakang Masalah

Industri makanan semakin berkembang dari waktu ke waktu dan memiliki peranan yang cukup penting dalam sektor industri. Industri makanan dan minuman nasional tumbuh 9,82 % atau sebesar Rp 192,69 triliun pada triwulan III 2016 yang menopang sebagian besar pertumbuhan industri non migas. Hal itu disampaikan oleh Direktur Jenderal Industri Agro Kementerian Perindustrian Panggah Susanto dalam Tempo (2016).

Pertumbuhan industri makanan dan minuman membuat persaingan dalam bidang industri makanan menjadi semakin ketat. Hal ini membuat para pengusaha untuk mempertahankan kualitas makanannya. Harmony Chicken yang merupakan salah satu industri makanan juga ingin mempertahankan kualitas produknya.

Perusahaan Harmony Chicken adalah perusahaan yang bergerak pada industri makanan dengan konsep utamanya menggunakan bahan daging ayam. Perusahaan ini memulai usahanya pada tahun 2009 yang berada di daerah Ciumbuleuit. Harmony Chicken memiliki cabang yang satu berada di daerah Ciumbuleuit, dan satunya lagi berada di daerah Sukajadi. Perusahaan Harmony Chicken memiliki pabrik sendiri (Fasilitas Produksi Harmony Chicken) yang mengolah ayam untuk memenuhi kebutuhan kedua cabang tersebut.

Penjualan Harmony Chicken mengalami kenaikan dari waktu ke waktunya. Dengan adanya kenaikan penjualan, menjadi salah satu tantangan Harmony Chicken dalam penyediaan volume yang tinggi dengan kualitas produk yang konsisten. Hal ini membutuhkan adanya evaluasi proses, melakukan perbaikan, dan membuat standar proses produksinya.

Harmony Chicken ingin menjaga kualitas produknya dan memperbesar usahanya dengan melakukan *franchise*. Menurut Khairandy (1997) istilah waralaba atau *franchise* merupakan salah satu aktivitas pemasaran dan distribusi di mana perusahaan yang besar memberikan hak istimewa kepada perusahaan kecil ataupun individu untuk menjalankan bisnis waralaba tersebut di suatu tempat dan waktu tertentu. Waralaba juga merupakan salah satu bentuk metode produksi dan distribusi barang atau jasa kepada konsumen dengan menggunakan suatu standar dan sistem eksplotasi tertentu. Pengertian standar dan sistem eksploitasi meliputi kesamaan dan penggunaan nama perusahaan, merek, sistem produksi, tata cara pengemasan, penyajian dan distribusinya.

Menurut Setiawan (1992), sebagai imbalan dari penggunaan merek dagang yang dimiliki *franchisor*, maka *franchisee* wajib mengikuti metode standar pengoperasian yang diawasi *franchisor* dalam yang berkaitan dengan bahan, desain tempat usaha, persyaratan para karyawan, dan lain-lain. Standarisasi dalam *franchise* sangat diperlukan agar kualitas dari produk *franchise* yang dijual memiliki nilai atau rasa yang sama (Idris, 2010). Menurut Assauri (2001) proses produksi adalah suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan *input* atau masukan menjadi *output* atau keluaran yang mencakup semua aktivitas atau kegiatan lain yang mendukung dalam menghasilkan produk.

Standar menurut ISO/IEC Guide 2 (2014) adalah dokumen yang ditetapkan dan disetujui oleh badan yang diakui untuk penggunaan yang berulang, aturan, pedoman atau karakteristik untuk kegiatan atau hasilnya, dan ditujukan pada pencapaian tingkat keteraturan yang optimum pada konteks tertentu. *Standard Operating Procedure* (SOP) adalah sekumpulan prosedur operasional standar yang digunakan sebagai pedoman dalam perusahaan untuk memastikan langkah kerja setiap anggota telah berjalan secara efektif dan konsisten, serta memenuhi standar dan sistematika (Tambunan, 2013).

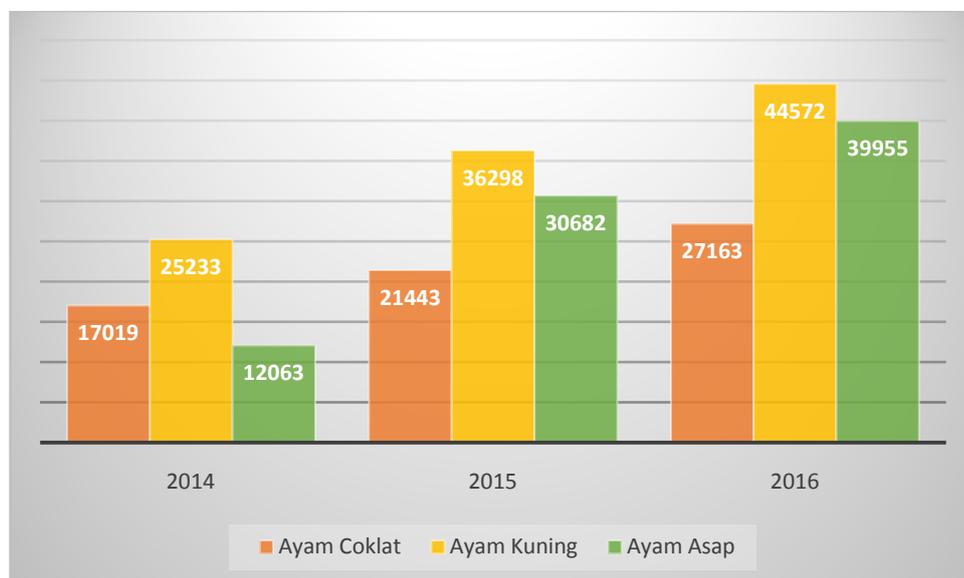
Jika perusahaan melakukan *franchise* salah satunya dibutuhkan adanya standar untuk mengurangi variasi pada proses sehingga *output* yang dihasilkan dapat konsisten. Jika pada perusahaan yang akan melakukan *franchise* belum memiliki standar proses produksi, akan membuat proses produksi produk yang bervariasi, sehingga produk yang dihasilkan kualitasnya dapat bervariasi pula. Pada kenyataannya saat ini FPHC menghasilkan *output* yang bervariasi yaitu

ukuran potongan ayam matang yang kecil, potongan ayam matang yang hancur dan potongan ayam matang yang warna tidak merata.

Dengan adanya kenaikan penjualan dan melakukan pengembangan ke arah *franchise*, membuat perusahaan wajib memiliki standar sehingga kualitas produk yang diproduksi pun konsisten. Oleh karena itu, penelitian ini akan membuat standar dengan terlebih dahulu mengevaluasi proses produksi, memperbaiki proses produksinya, baru kemudian membuat standar pada Fasilitas Produksi Harmony Chicken untuk menghilangkan *output* yang bervariasi sehingga mendukung dilakukannya *franchise*.

I.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah

Penelitian dilakukan pada Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC). Produk yang diproduksi dari Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC) diantaranya ayam coklat, ayam kuning, ayam asap, sate kulit, sate usus, sate ampela dan beberapa produk tambahan lainnya. Produk yang paling banyak diproduksi oleh FPHC adalah ayam coklat, ayam kuning, dan ayam asap.



Gambar I.1 Total Penjualan FPHC (per potong ayam)

Perusahaan memberikan data penjualan FPHC yang dapat dilihat pada Gambar I.1. Pada Gambar I.1 menunjukkan total penjualan dari tiga produk yang paling banyak diproduksi yaitu ayam kuning, ayam coklat, dan ayam asap. Ayam kuning untuk setiap tahunnya selalu paling banyak diproduksi. Pada tahun 2014,

ayam kuning yang paling banyak diproduksi, kemudian ayam coklat dan ayam asap. Pada tahun 2015 dan 2016, ayam kuning yang paling banyak diproduksi, kemudian ayam asap dan ayam coklat. Pada Gambar I.1 dapat dilihat bahwa setiap tahunnya terjadinya kenaikan *demand*. Dengan adanya kenaikan *demand*, perusahaan membutuhkan adanya suatu standar proses dan perbaikan prosesnya sehingga dapat menjaga kualitas produknya tetap konsisten.

Berdasarkan wawancara yang dilakukan dengan pihak perusahaan bahwa perusahaan akan mengembangkan jaringan bisnisnya dengan *franchise*. Namun saat ini perusahaan belum memiliki standar proses produksi. Belum adanya standar proses produksi membuat perusahaan belum siap untuk melakukan *franchise*, karena proses operasi yang bervariasi dapat membuat *output* yang dihasilkan dapat bervariasi pula. Dengan melakukan pengembangan ke arah *franchise* dapat menyebabkan bertambahnya cabang dan membuat produk yang diproduksi akan semakin banyak. Hal ini membuat perusahaan ingin membuat standar proses sehingga produk yang dihasilkannya tetap konsisten.

Berdasarkan wawancara dengan pihak perusahaan ada beberapa jenis variasi *output* yang terjadi. Variasi *output* yang pertama adalah ukuran potongan ayam matang yang kecil. Ukuran ayam mentah saat ini sekitar 100 gram untuk bagian paha ayam dan 130 gram untuk bagian dada ayam. Konsumen pernah menolak potongan ayam matang dengan ukuran yang kecil, sehingga perusahaan tidak memberikan lagi potongan ayam matang dengan ukuran yang kecil. Ayam yang kecil tidak dijual kepada konsumen, tapi dikonsumsi oleh FPIC sehingga mengakibatkan kerugian bagi perusahaan.

Tabel I.1 Jumlah Potongan Ayam Matang dengan Ukuran Kecil Bulan April-Mei 2017 (per 120 potong ayam)

Pengamatan ke-	Jumlah	Pengamatan ke-	Jumlah	Pengamatan ke-	Jumlah
1	17	11	12	21	14
2	15	12	11	22	15
3	17	13	14	23	17
4	16	14	17	24	16
5	18	15	15	25	17
6	12	16	16	26	15
7	13	17	18	27	16
8	14	18	19	28	16
9	16	19	14	29	15
10	14	20	15	30	14

Pada Tabel I.1 dapat dilihat jumlah potongan ayam matang dengan ukuran yang kecil setelah dimasak pada bulan April sampai Mei 2017 dengan

jumlah produksinya 120 potong ayam untuk sekali produksinya. Dengan data pada Tabel I.1 dapat diketahui juga potongan ayam matang yang ukurannya kecil setelah diproduksi rata-rata sebanyak lima belas buah per 120 potong ayam.

Variasi *output* yang kedua adalah adanya potongan ayam matang yang hancur. Potongan ayam matang yang hancur berupa daging ayam yang dagingnya terlepas dari tulangnya. Perusahaan tidak memberikan potongan ayam matang yang hancur kepada konsumen, tapi dikonsumsi sendiri sehingga mengakibatkan kerugian bagi perusahaan.

Tabel I.2 Jumlah Potongan Ayam Matang yang Hancur Bulan April-Mei 2017 (per 120 potong ayam)

Pengamatan ke-	Jumlah	Pengamatan ke-	Jumlah	Pengamatan ke-	Jumlah
1	10	11	10	21	12
2	9	12	13	22	12
3	11	13	12	23	11
4	12	14	14	24	12
5	15	15	10	25	14
6	12	16	9	26	15
7	14	17	14	27	9
8	9	18	13	28	10
9	10	19	10	29	12
10	11	20	13	30	11

Pada Tabel I.2 dapat dilihat jumlah potongan ayam matang yang hancur pada bulan April sampai Mei 2017 dengan jumlah produksinya 120 potong ayam untuk sekali produksinya. Dengan data pada Tabel I.2 dapat diketahui juga potongan ayam matang yang hancur rata-rata sebanyak duabelas buah per 120 potong ayam.

Variasi *output* yang ketiga adalah potongan ayam matang yang warnanya tidak merata. Jika warna ayam tidak merata, dapat berarti rasa dari ayam kurang enak karena bumbunya tidak meresap secara merata pada ayam. Konsumen pernah menolak potongan ayam matang yang warnanya tidak merata, karena rasanya kurang enak, sehingga perusahaan tidak memberikan lagi ayam yang bumbunya tidak merata. Potongan ayam matang yang warnanya tidak merata tidak dijual kepada konsumen, tapi dikonsumsi oleh FPHC sehingga mengakibatkan kerugian bagi perusahaan.

Pada Tabel I.3 dapat dilihat jumlah potongan ayam matang yang warnanya tidak merata pada bulan April sampai Mei 2017 dengan jumlah produksinya 120 potong ayam untuk sekali produksinya. Dengan data pada

Tabel I.3 dapat diketahui juga potongan ayam matang yang warnanya tidak merata setelah diproduksi rata-rata sebanyak sepuluh buah per 120 potong ayam.

Tabel I.3. Jumlah Potongan Ayam Matang yang Warnanya Tidak Merata Bulan April-Mei 2017 (per 120 potong ayam)

Pengamatan ke-	Jumlah	Pengamatan ke-	Jumlah	Pengamatan ke-	Jumlah
1	8	11	10	21	13
2	9	12	11	22	11
3	11	13	9	23	10
4	5	14	8	24	9
5	8	15	12	25	10
6	9	16	13	26	9
7	9	17	8	27	11
8	6	18	10	28	12
9	8	19	9	29	9
10	11	20	12	30	8

Dalam pengamatan terdapat juga variasi waktu dalam proses pemasakan. Variasi waktu dalam proses pemasakan dapat membuat hasil yang tidak konsisten, terlebih akan dilakukan pengembangan ke arah *franchise* yang membutuhkan *output* yang seragam. Variasi dapat menyiratkan ketidakmampuan untuk membakukan suatu proses kerja. Pengurangan dan penghilangan variasi pada proses merupakan kunci dalam membentuk metode dan prosedur yang terstandarisasi (Liker dan Meier, 2006).

Dalam meminimalkan variasi *output* digunakan metode PDCA (*Plan, Do, Check, Action*). Metode PDCA telah banyak digunakan untuk perbaikan kualitas. Penelitian yang dilakukan oleh Yonatan dan Palit (2015) menggunakan PDCA untuk upaya peningkatan kualitas *part upper cover* di PT ASKI. Penelitian yang dilakukan oleh Tarihoran, Siregar, dan Ishak (2013) menggunakan PDCA untuk mengurangi jumlah kehilangan minyak sawit pada tandan kosong. Setelah dilakukan penerapan PDCA kehilangan pada tandan kosong rata-rata per hari dapat dikurangi sebanyak 0,025% atau 3,090 kg per harinya. Standar yang dilakukan untuk mengurangi kehilangan minyak sawit di stasiun perebusan dengan mengadakan penyortiran, dan pengawasan selalu dilakukan pada saat proses produksi di stasiun perebusan berlangsung.

Penelitian yang dilakukan oleh Prasetyo dan Rahardja (2015) menggunakan PDCA untuk mengurangi tingkat variabilitas dan memberikan solusi dari penyebab tidak standarnya berat produk kalung emas *hollow*. Penelitian yang dilakukan oleh Wajdi dan Wiguna (2015) menggunakan PDCA

untuk meminimasi cacat pengelasan dari 11% menurun menjadi 7%. Penelitian yang dilakukan Pegaria (2013) menerapkan konsep PDCA delapan langkah dalam penyelesaian masalah dan menghasilkan penurunan *reject cup leak base* yang memenuhi target perusahaan. Perbaikan yang dibuat adalah pelatihan operator, meningkatkan mesin, pembuatan panduan pengaturan mesin, dan alokasi bahan setiap jenis tunggal materi dalam jangka waktu tertentu. Pada penelitian ini juga menggunakan metode PDCA dengan delapan langkah. Metode ini digunakan karena sistematis dalam melakukan aktivitas perbaikan, terutama dalam permasalahan kualitas (Yonatan dan Palit, 2015).

Usulan perbaikan yang diberikan pada nantinya akan dibuatkan standar proses untuk perusahaan dengan terlebih dahulu membuat *Process Activity Mapping (PAM)* saat ini dan kemudian membuat *Process Activity Mapping (PAM)* usulan. Setelah diusulkannya peta proses usulan, kemudian dibuat prosedur operasi standar. Oleh karena itu, maka perumusan masalah pada penelitian ini adalah :

1. Seperti apa perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimasi variasi *output* di Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC)?
2. Seperti apa rancangan standar proses produksi di Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC) untuk meminimasi variasi *output*?

I.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi Penelitian

Dalam mempermudah penelitian, maka perlu adanya pembatasan masalah agar penelitian yang dilakukan tidak terlalu luas dan dapat terfokus pada ruang lingkup permasalahan yang akan diselesaikan. Berikut adalah batasan penelitian yang digunakan untuk penelitian ini.

1. Usulan perbaikan tidak memperhitungkan faktor biaya untuk melakukan perbaikan.
2. Produk yang diamati ayam coklat, ayam kuning, dan ayam asap.
3. Rasa masakan tidak dipertimbangkan.
4. Hasil perbaikan tidak diimplementasikan.

Selain pembatasan masalah, diperlukan asumsi pada penelitian sebagai dasar berpikir awal melakukan penelitian karena terdapat hal-hal yang tidak dapat dikendalikan di dalam penelitian. Asumsi dari penelitian yang diberikan

adalah proses produksi pada Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC) tidak mengalami perubahan signifikan selama penelitian dilakukan.

I.4 Tujuan Penelitian

Peneliti ini dilakukan untuk mencapai tujuan. Tujuan penelitian yang dilakukan di Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC) adalah:

1. Menghasilkan perbaikan yang dapat dilakukan untuk meminimasi variasi *output* di Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC).
2. Menghasilkan rancangan standar proses produksi pada Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC) untuk meminimasi variasi *output*.

I.5 Manfaat Penelitian

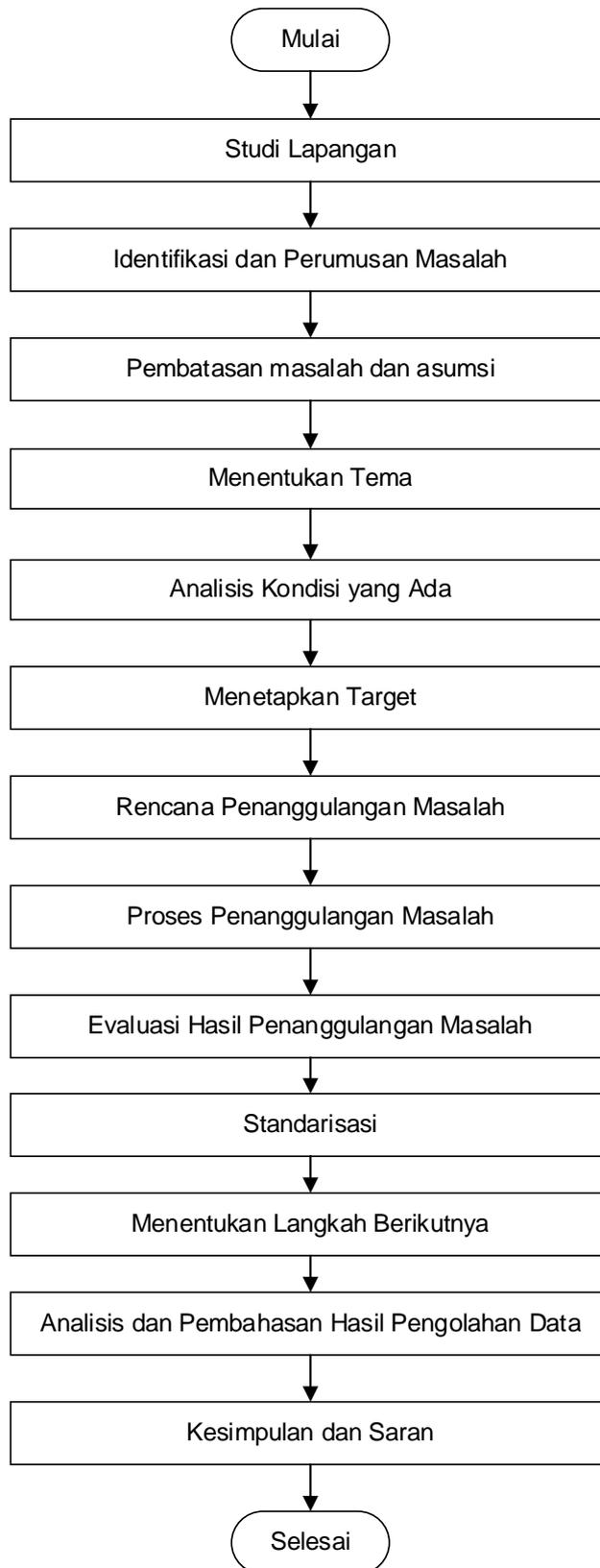
Penelitian yang dilakukan di Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC) diharapkan dapat memberikan manfaat kepada pihak perusahaan, peneliti dan pembaca. Berikut ini adalah manfaat-manfaat yang diharapkan dalam penelitian yang dilakukan di Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC).

1. Manfaat bagi perusahaan :
 - a. Mendapatkan usulan perbaikan untuk meminimasi variasi *output*.
 - b. Mendapatkan usulan standar proses untuk meminimasi variasi *output*.
2. Manfaat bagi penulis
 - a. Mampu mengaplikasikan ilmu yang diperoleh dari perkuliahan untuk menyelesaikan masalah dalam perusahaan.
 - b. Menambah pengalaman dan pengetahuan dalam melakukan perbaikan dan merancang standar proses.
3. Manfaat bagi pembaca
 - a. Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan pembaca mengenai bagaimana merancang standar proses.

I.6 Metodologi Penelitian

Dalam melakukan penelitian, dibutuhkan metodologi penelitian yaitu sekumpulan peraturan, kegiatan dan suatu prosedur yang digunakan oleh peneliti untuk melakukan tahap-tahap penelitian agar terarah. Gambar 1.2 adalah metodologi penelitian yang digunakan dalam penelitian di Harmony Chicken. Tahap-tahap penelitian yang dilakukan dalam penelitian di Harmony Chicken,

seperti pada Gambar 1.2 menggunakan PDCA 8 Langkah(Pegaria, 2013) dengan detail sebagai berikut.



Gambar I.2 Metodologi Penelitian

1. Studi lapangan
Studi lapangan dilakukan untuk mengamati langsung keadaan di Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC) dan mengetahui permasalahan yang ada di Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC). Studi lapangan dilakukan dengan mendatangi Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC) untuk melakukan pengamatan langsung, wawancara dengan pemilik perusahaan, dan bagian produksi.
2. Identifikasi dan perumusan masalah
Berdasarkan hasil dari studi lapangan kemudian perlu dilakukan identifikasi dan perumusan masalah. Identifikasi dan perumusan masalah perlu dilakukan agar dapat diketahui sumber masalah dari permasalahan yang ada di Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC).
3. Pembatasan masalah dan asumsi
Untuk menghindari adanya hambatan yang mungkin dihadapi ketika penelitian, maka perlu dilakukan pembatasan masalah untuk mempersempit cakupan penelitian yang dilakukan.
4. Menentukan Tema
Tema perbaikan dapat ditentukan dengan melihat permasalahan kualitas yang sering terjadi. Dalam penentuan tema sama seperti identifikasi masalah. Kemudian menentukan masalah mana yang akan dijadikan tema.
5. Analisa Kondisi Yang Ada
Langkah kedua dalam bagian *plan* adalah melakukan analisa kondisi yang ada. Pada langkah dapat digambarkan dengan diagram ishikawa untuk mencari akar penyebab masalah.
6. Menetapkan Target
Langkah ketiga dalam bagian *plan* adalah menetapkan target perbaikan. Dasar dalam penetapan target disesuaikan dengan target perusahaan. Adapun syarat target yang ideal yaitu target jelas (*specific*), nilai dan satuan jelas atau terukur (*measurable*), dapat meningkatkan motivasi (*attainable*), masuk akal (*realistic*), serta waktu pencapaiannya jelas (*timebound*).

7. Rencana Penanggulangan Masalah

Langkah keempat dalam bagian *plan* adalah melakukan rencana penanggulangan. Rencana penanggulangan disusun berdasarkan poin-poin akar permasalahan yang telah didapatkan dari analisa sebab akibat dan hasil pengamatan. Dalam merencanakan penanggulangan masalah dengan berpedoman pada 5W2H atau 5W1H. *What* (apa) menjelaskan masalah yang ada pada faktor-faktor diagram sebab akibat, *why* (mengapa) menjelaskan faktor penyebab terjadinya atau akar permasalahan, *how* (bagaimana) menjelaskan cara menanggulangnya atau melakukan perbaikan, *who* (siapa) sebagai penanggung jawab dari pelaksana perbaikan, *where* (dimana) menjelaskan dimana perbaikan dilakukan, *when* (kapan) menjelaskan rentang waktu yang digunakan selama perbaikan, dan *how much* (berapa biaya) menjelaskan bila ada rencana pengeluaran biaya dalam pelaksanaan perbaikan. Dalam pengolahan dengan PDCA pembuat peta aliran proses saat ini menggunakan *Process Activity Mapping* (PAM) untuk diketahui proses yang terjadi dan menjadi dasar analisis. Kemudian dianalisis untuk diketahui permasalahan yang terjadi dan dasar untuk melakukan perbaikan dan rancangan standar proses produksi. Kemudian dirancang usulan untuk perbaikan proses produksi yang sesuai dengan permasalahan yang terjadi.

8. Proses Penanggulangan Masalah

Langkah kelima yang merupakan bagian *do* adalah melakukan penanggulangan dari susunan rencana penanggulangan yang telah disusun.

9. Evaluasi Hasil Penanggulangan

Langkah keenam yang merupakan bagian *check* ini adalah evaluasi hasil penanggulangan. Dalam evaluasi hasil dilakukan dengan perbandingan *Process Activity Mapping* (PAM) saat ini dan usulan.

10. Standarisasi

Langkah ketujuh dalam bagian *act* adalah membuat standarisasi dari penanggulangan yang telah berhasil mengatasi permasalahan. Tujuan dari membuat standarisasi ini adalah agar upaya perbaikan yang telah berhasil dilakukan dapat menjadi standar kerja yang baru. Dalam

melakukan standarisasi dapat dilakukan dengan pembuatan *Standard Operating Procedure* (SOP) dan instruksi kerja untuk proses produksi.

11. Menentukan langkah berikutnya
Langkah kedelapan dalam bagian *act* adalah menentukan langkah berikutnya. Langkah penentuan selanjutnya ditentukan dari masalah yang diangkat dari masalah berikutnya yang belum sesuai target, dan proses diulang dari awal yaitu tahap *planning*, sesuai dengan prinsip dari PDCA. Akan tetapi jika sasaran telah tercapai sesuai dengan target yang sudah ditentukan dan permasalahan tersebut bukanlah permasalahan yang sangat mengganggu proses kerja maka langkah selanjutnya dapat dilihat dari data dengan faktor yang dominan atau permasalahan terbesar.
12. Analisis dan Pembahasan Hasil Pengolahan Data
Berdasarkan hasil usulan perbaikan yang dilakukan, dianalisis hasil dari perbaikan yang dilakukan.
13. Kesimpulan dan Saran
Setelah mengetahui usulan perbaikan dan pembuatan SOP maka dapat disimpulkan apakah usulan perbaikan memberikan dampak pengaruh terhadap permasalahan yang ada di Fasilitas Produksi Harmony Chicken (FPHC), dan saran untuk melakukan perbaikan ke arah yang lebih baik secara terus menerus.

I.7 Sistematika Penulisan

Pada sistematika penulisan, akan dibahas mengenai penjelasan dari bab-bab yang dituliskan dalam laporan penelitian. Berikut merupakan sistematika penulisan dari laporan penelitian ini.

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi mengenai latar belakang masalah, identifikasi dan perumusan masalah, pembatasan masalah dan asumsi, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian yang dilakukan, dan sistematika penulisan laporan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori yang berhubungan dengan penelitian mengenai standar proses. Teori-teori tersebut digunakan sebagai landasan dalam melakukan penelitian hingga diperoleh hasil usulan yang diinginkan.

BAB III PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini, dipaparkan mengenai data-data yang dikumpulkan dalam penelitian ini terkait dengan proses produksi. Di samping itu, bab ini juga berisi tentang hasil pengolahan dari data-data yang telah dikumpulkan sehingga dapat dilakukan analisis lebih lanjut.

BAB IV ANALISIS

Bab ini berisi mengenai analisis terhadap hasil pengolahan data yang telah dilakukan. Pada bab ini, hasil-hasil pengolahan data dibandingkan dan dicari usulan terbaik.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini, akan ditarik kesimpulan berdasarkan analisis yang telah dilakukan. Kesimpulan tersebut merupakan inti dari keseluruhan penelitian yang dilakukan. Selain itu, bab ini juga berisi masukan-masukan yang dapat berguna bagi penelitian selanjutnya yang terkait dengan perbaikan dan standarisasi.