

BAB IV

HASIL DAN ANALISIS

A. Gambaran Umum Objek Penelitian

1. Sejarah PT Pura Barutama Unit Offset

PT. Pura Barutama (Perseroan) berdiri pada 1908, pertama kali hanyalah usaha percetakan kecil dengan karyawan yang berjumlah tidak lebih dari 8 orang. Saat ini PT. Pura Barutama berkembang menjadi industri percetakan dan pengepakan cukup berpengaruh di Asia Tenggara. Menyusul ekspansi secara perlahan namun pasti dan terarah selama bertahun-tahun, PT. Pura Barutama kini merupakan kelompok usaha yang terintegrasi secara vertikal dan terdiri dari berbagai divisi / unit bisnis, di antaranya adalah sistem anti pemalsuan, pembuatan kertas security & kertas uang, konversi kertas & film, percetakan & pengepakan, dan teknologi identifikasi tingkat tinggi.

Sekarang PT. Pura Barutama telah berkembang menjadi lebih dari 25 unit di atas lahan seluas lebih dari 65 hektar. Berkantor pusat di Kudus, sekitar 50 kilometer di timur kota Semarang. Unit-unit yang ada di antaranya adalah: Pura Offset, Pura Kertas, Microcapsule, Pura Metalizing, Pura Box, Pura Tinta, Total Security System, Indo Stamping Foil, Pura Rotogravure, dan masih banyak lagi.¹

Bidang usaha yang dirintis PT. Pura Barutama adalah cetak offset, yang akhirnya berkembang menjadi Unit Offset. Sudah banyak konsumen yang mempercayai PT. Pura Barutama Unit Offset sebagai rekanan dalam memenuhi kebutuhan permintaan tentang percetakan dan pengepakan, misalnya PT. Unilever, PT. HM Sampoerna, PT. Ceres, PT. Campina, PT. Fonterra, PT. Boehringer, Sanbe Farma, PT. Soho, PT. Reckitt Benkiser, PT. Herlina, PT. Eagle Brand, PT. Bayer, PT. Dixa Medika, dan masih banyak lagi. Kebanyakan dari

¹ Wawancara Dengan Bapak Edi Suharsono Selaku kepala HRD, Pada tanggal 16 Maret 2017, pukul 08.00 WIB

konsumennya adalah pemimpin pasar Indonesia pada bidang masing-masing.

Pada tahun 1970 PT. Pura Barutama mencatat tonggak sejarah penting dengan peralihan ke kepemimpinan baru di bawah generasi ketiga-Jacobus Busono. Di bawah kepemimpinan dan profesionalisme tim manajemen dan sinergi lebih dari 8500 karyawan, PT. Pura Barutama terus berkembang pesat untuk memasuki pasar-pasar baru, baik domestik maupun di luar negeri.

PT. Pura Barutama akan selalu berusaha membuat para konsumen puas dengan menghasilkan produk yang bermutu tinggi dan sesuai dengan permintaan dari konsumen. Bahkan dalam proses produksi, PT. Pura Barutama Unit Offset dilengkapi dengan mesin-mesin cetak yang modern, berkecepatan tinggi, terkomputerisasi multiwarna, dan juga dilengkapi mesin untuk proses *completing* yang modern. Selain didukung oleh sumber daya manusia yang berpengalaman dan yang sudah terlatih di bidangnya, PT. Pura Barutama Unit Offset juga menawarkan sistem yang profesional yang dapat memenuhi permintaan konsumen, sehingga konsumen merasa senang dapat bekerjasama dengan PT. Pura Barutama. Dapat dikatakan PT. Pura Barutama Unit Offset menjamin mutu produk cetakan untuk memperoleh tampilan kemasan yang bergengsi dan menarik.

Dalam proses produksinya PT. Pura Barutama Unit Offset tidak menutup kemungkinan untuk bekerjasama dengan unit-unit lain untuk menciptakan produk yang berkualitas tinggi. Untuk bahan baku cetakan, PT. Pura Barutama Unit Offset juga mengambil supply dari PT. Pura Barutama Unit Kertas, Unit Paper Mill, maupun unit TSS (*Total Security System*) meskipun tidak menutup kemungkinan untuk bekerjasama dengan supplier dari luar. Sedangkan untuk bahan baku penunjang seperti tinta selain dari supplier luar, tetapi ada andil yang cukup besar dari PT. Pura Barutama Unit Tinta. Itu semua tergantung dari permintaan konsumen sendiri. Untuk cetakan yang menggunakan

hologram, PT. Pura Barutama Unit Offset melakukan kerja sama dari PT. Pura Barutama Unit *Total Security System*. Jasa pengiriman produk dari PT. Pura Barutama Unit Offset kepada konsumen tidak terlepas dari dukungan Pura Group tepatnya PT. Pura Barutama Unit Kendaraan. Begitu pula dalam faktor yang lainnya tidak akan terlepas dari dukungan Pura unit lain, sehingga menjadikan kunci sukses PT. Pura Barutama yang bertumpu pada lini produk yang lengkap dan basis produksi berkapasitas tinggi.

2. Visi, Misi dan Budaya PT Pura Barutama Unit Offset

Setiap perusahaan pasti memiliki visi dan misi yang dijadikan sebagai acuan dalam mengembangkan perusahaannya, begitu juga dengan PT Pura Barutama Unit Offset memiliki visi, misi dan budaya sebagai berikut :²

a. Visi

Memenuhi permintaan ada kebutuhan akan produk-produk pengepakan dan percetakan di pasar domestik dan di luar negeri, dengan menawarkan solusi yang inovatif, berkualitas, dan berbasis teknologi canggih dan bahan baku lokal

b. Misi

Menjadi pemain utama di industri percetakan dan pengepakan global, dengan memanfaatkan inovasi produk, sinergi, dan solusi yang komprehensif

c. Budaya

- Inovasi/gebrakan dan pembelajaran yang berkesinambungan adalah kunci untuk mencapai pertumbuhan yang berkelanjutan
- Sumber daya manusia adalah kunci dari inovasi
- Membangun karakter adalah langkah pertama untuk melahirkan sumber daya manusia yang kompeten

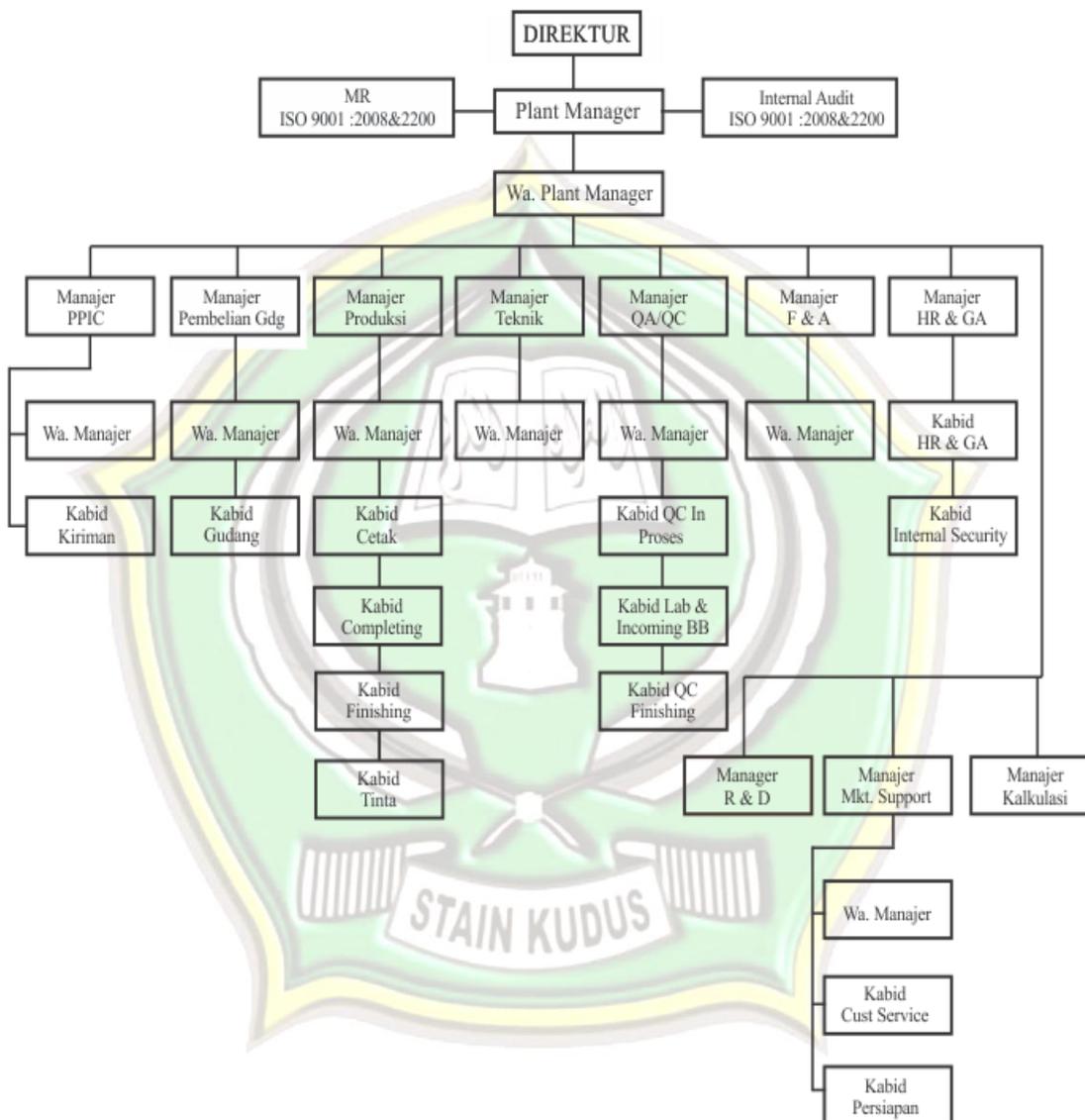
² Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 16 Maret 2017, pukul 08.30 WIB

3. Struktur Organisasi PT Pura Barutama Unit Offset³

Gambar 4.1

STRUKTUR ORGANISASI

PT. PURA BARUTAMA UNIT OFSET



4. Profil PT Pura Barutama Unit Offset

Nama Perusahaan : PT. Pura Barutama Unit Offset

Bidang Usaha : Percetakan / Produksi Packaging

³ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 16 Maret 2017, pukul 11.00 WIB

Nama Pemilik : Bapak Jacobus Busono
Lokasi Perusahaan⁴
Jalan : Kresna
Kelurahan : Jati Wetan
Kecamatan : Jati
Kabupaten : Kudus
Provinsi : Jawa Tengah
Telpon : (0291) 432483 – 6, 432223 – 6

5. Letak Geografis

PT Pura Barutama Unit Offset terletak di Jl. kresna Desa Jati Wetan, Kecamatan Jati, Kabupaten Kudus. Provinsi jawa Tengah, Telp. (0291) 432483 – 6, 432223 - 6.⁵ Lokasi ini berbatasan langsung dengan :

Utara : Rumah penduduk Desa jati Wetan
Timur : PT Pura Barutama Group
Barat : Rumah Penduduk Desa Jati Wetan
Selatan : Persawahan Desa Jati Wetan

6. Ruang Lingkup Produk, Bahan Baku

Pura Offset adalah anak perusahaan dari PT Pura Barutama dan bagian dari Pura Group yang dimulai sebagai perusahaan percetakan letterpos pada tahun 1908. Perusahaan ini berkembang pesat sejalan dengan permintaan pasar yang semakin meningkat pula akan kemasan. Saat ini Pura Offset termasuk pemimpin pasar dalam bisnis percetakan offset. Produk dari Pura Offset antara lain adalah folding box, inner box, outer box, catch cover, hanger, packaging label, shell slide, fliptop, dan lain-lain. Secara garis besar produk utama dari Pura Unit Offset adalah

⁴ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 16 Maret 2017, pukul 11.00 WIB

⁵ Wawancara Dengan Bapak Edi Suharsono Selaku Kepala HRD, Pada Tanggal 16 Maret 2017, pukul 09.15 WIB

carton packaging. Keistimewaan dari carton packaging adalah pengepakan yang praktis karena dapat dilipat.⁶

Untuk dapat menguasai pasar packaging, PT Pura Barutama Unit Offset selalu melakukan inovasi terhadap produknya agar terlihat lebih menonjol, modern dan susah untuk di tiru oleh kompetitornya. Inovasi yang sering digunakan oleh Pura Unit Offset adalah:

- a. Sand Effect: Teknik cetak di mana pada hasil akhir permukaan material cetak (substrat) akan tampak butiran-butiran kecil halus seperti ditaburi pasir.
- b. Carving 2D: Pada permukaan material cetakan akan nampak suatu gambar dengan warna yang atraktif yang mempunyai sudut-sudut pantul yang berbeda-beda terhadap cahaya.
- c. Soft Emboss: Teknik emboss dengan menggunakan plate spesial, menciptakan berbagai variasi efek emboss yang bagus dan halus.
- d. Pearlescent: Teknik cetak dimana akan memberikan efek mutiara (tampak berkilau seperti mutiara) pada permukaan material cetak.
- e. Microtext: Merupakan teks dalam ukuran yang sangat kecil, yang hanya dilihat menggunakan kaca pembesar.
- f. Filter Image: Proses cetak dengan menggunakan plate spesial yang didalamnya menjadi simulasi raster yang membentuk suatu teks atau image yang hanya akan terlihat apabila dilihat menggunakan film pembaca Filter Image.
- g. Scratch And Win: Menggunakan bahan khusus untuk dapat digesek menggunakan koin atau benda sejenisnya, untuk melihat teks apa yang ada di dalamnya.
- h. Guilloche: Teknik cetak yang mengandung kumpulan microline (garis-garis kecil) tanpa putus (bukan raster) yang dapat membentuk motif-motif tertentu yang sangat sulit untuk ditiru, untuk sekuritas cetakan.

⁶ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 16 Maret 2017, pukul 11.10 WIB

- i. Invisible Ink: Dicitak menggunakan tinta khusus yang tidak terlihat, hanya terlihat bila menggunakan sinar UV.
- j. Aromatic Ink: Menggunakan tinta yang mengandung aroma buah-buahan atau bunga.
- k. Holo In Varnish: Material yang tidak hologram divarnish khusus sehingga menjadi hologram.
- l. Beberapa packaging yang dihasilkan oleh PT. Pura Barutama
 - Sari Wangi (Produk Teh Celup)
 - Viva (Produk Kecantikan)
 - Sakatonik (Produk Kesehatan)
 - Combantrin (Produk Kesehatan)
 - Silver Queen (Produk Coklat)
 - KFC (Produk Ayam Goreng)
 - Mom and Me (Produk Susu)
 - Lactogen (Produk Susu)
 - Hemaviton jreng (Produk Kesehatan)
 - Pepsodent (Produk Pasta Gigi)
 - Close Up (Produk Pasta Gigi)
 - Oreo (Produk Biskuit)
 - Anlene (Produk Susu)
 - Kispray (Produk Pelembut Pakaian)
 - Kraft (Produk Keju)
 - Dettol (Produk Sabun)
 - Monde (Produk Biskuit)
 - Dove (Produk Sabun)
 - Selamat Wafer (Produk Wafer)
 - Twister (Produk Biskuit)
 - Boneeto (Produk Susu)⁷

⁷ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 16 Maret 2017, pukul 11.15 WIB

Sedangkan dalam menghasilkan berbagai macam produk, PT Pura Barutama Unit Offset menggunakan berbagai macam jenis bahan baku. Sedangkan dalam memenuhi kebutuhan bahan baku PT Pura Barutama Unit Offset mendapatkan dari perusahaan lain, artinya PT Pura Barutama Unit Offset membeli bahan baku sesuai spesifikasi yang dibutuhkan. Adapun jenis-jenis bahan baku yang digunakan PT Pura Barutama Unit Offset, antara lain :⁸

1. Kertas

Yaitu bahan baku utama yang digunakan dalam proses produksi

Adapun jenis-jenis kertas :

- a. Kertas duplex coated
- b. Kertas art carton
- c. Kertas cello silver metaliz
- d. Kertas metalize / holo / gold
- e. Kertas cromo coated
- f. Kertas art paper
- g. Kertas ivory board
- h. Kertas triplex board
- i. Kertas GV

2. Flute

Digunakan untuk kemasan produk jadi

Adapun jenis-jenis flute :

- a. Flute E / micro flute
- b. Flute B / single flute
- c. Sheet flute / double flute

3. Box

Digunakan untuk kemasan produk jadi

Adapun jenis-jenis box :

- a. Single wall

⁸ Wawancara Dengan Ibu Lia Selaku Kepala Bagian Incoming, Pada Tanggal 17 Maret 2017, pukul 08.45 WIB

- b. Double wall
4. Plastik (OPP)
Digunakan untuk melapisi diatas cetakan
5. Polister (PET)
Digunakan untuk melapisi diatas cetakan
6. Foil
Digunakan untuk melapisi diatas cetakan
Adapun jenis-jenis foil :
 - c. Silver
 - d. Good
 - e. Hologram
 - f. Blue
 - g. Green
 - h. Black
7. Tinta
Digunakan untuk pewarnaan warna terhadap produk
8. Lem
Digunakan untuk merekatkan kertas dengan bahan lainnya
Adapun jenis-jenis lem :
 - a. Lem lipat manual
 - b. Lem lipat mesin
 - c. Lem lipat mesin selongsong
 - d. Lem OPP
 - e. Lem cello
9. Varnish
Digunakan untuk memberikan efek mengkilap seperti kaca terhadap cetakan
Adapun jenis-jenis varnish :
 - a. Varnish UV
 - b. Varnish primer
 - c. Varnish heatseal

d. Varnish kaca

7. Fasilitas PT Pura Barutama Unit Offset

a. Unit Pengelolaan lingkungan⁹

Sebagai pedoman dalam pelaksanaan pengelolaan lingkungan Perusahaan dan menjadi acuan pemantauan lingkungan, PT. Pura Barutama membuat dokumen pengelolaan lingkungan dan upaya pemantauan lingkungan (UKL-UPL). Dokumen tersebut berisi analisis dampak kegiatan perusahaan terhadap komponen lingkungan geografis, fisika, kimia, biologi, sosial, ekonomi, budaya, dan kesehatan masyarakat serta upaya pengelolaan dan pemantauannya.

b. Layanan kebersihan

Kebersihan merupakan salah satu faktor yang sangat dituntut kepada PT. Pura Barutama Unit Offset sebagai sebuah percetakan kemasan. Oleh karena itu perusahaan menyediakan fasilitas kebersihan yang dilengkapi sabun dan alkohol untuk membersihkan tangan untuk menjaga ke higienisan produk. Fasilitas tersebut selalu dijaga dan dipantau kebersihannya setiap hari, minggu, dan bulan.

c. Perawatan

Sebagai perusahaan percetakan, PT. Pura Barutama Unit Offset mempunyai banyak mesin yang digunakan untuk berproduksi. Dengan banyaknya mesin tersebut diperlukan unit khusus yang bertugas melakukan perawatan dan perbaikan terhadap mesin-mesin tersebut. Oleh karena itu PT. Pura Barutama Unit Offset menyediakan unit teknisi.

⁹ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 16 Maret 2017, pukul 11.20 WIB

d. Tempat ibadah

Sebagai pemenuhan kebutuhan rohani para karyawan, PT. Pura Barutama Unit Offset menyediakan tempat khusus untuk melaksanakan ibadah sholat di setiap departemen.

e. Poliklinik

Sebagai wujud perhatian akan pentingnya kesehatan karyawan, poliklinik memberikan pelayanan kesehatan bagi karyawan dan keluarga oleh dokter perusahaan dengan tidak menutup kemungkinan rujukan ke rumah sakit yang ditunjuk untuk penanganan lebih lanjut.

8. Kebijakan mutu dan sasaran pangan

PT. Pura Barutama Unit Offset adalah perusahaan yang bergerak di bidang printing dan packaging mempunyai komitmen untuk menjaga dan mengembangkan produk-produk unggulan yang berorientasi pada:¹⁰

- a. Kualitas
- b. Kreatifitas / inovasi
- c. Nilai tambah
- d. Keamanan pangan

Untuk merealisasikannya, segenap karyawan dan manajemen bersepakat untuk melaksanakan, mengembangkan dan meningkatkan kinerja proses produksinya serta memberikan pelayanan yang terbaik demi mencapai kepuasan pelanggan dan menjamin keamanan pangan produknya dengan cara:

- a. Memberikan produk yang sesuai dengan persyaratan pelanggan dengan tetap memenuhi peraturan dan persyaratan lain yang berlaku untuk produk offset printing dan packaging.

¹⁰ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 16 Maret 2017, pukul 11.20 WIB

- b. Menetapkan, menerapkan dan memelihara prinsip-prinsip efisiensi, good manufacturing practice dan pengendalian bahaya keamanan pangan dalam proses produksinya.
- c. Menyediakan sumberdaya manusia yang kompeten sesuai tingkat kebutuhannya.
- d. Melibatkan pemasok dan mitra kerja perusahaan serta pihak lain yang terkait untuk menghasilkan produk yang aman dan sesuai persyaratan pelanggan.
- e. Menerapkan, memelihara dan secara berkesinambungan meningkatkan kinerja dan efektivitas sistem manajemen mutu dan keamanan pangan berdasarkan ISO 9001 dan ISO 22000.

Di dalam penjabarannya kebijakan ini akan menjadi kerangka dalam penetapan sasaran mutu dan keamanan pangan, dikomunikasikan secara memadai kepada semua karyawan dan pihak yang terkait, diterapkan, dipelihara di setiap level dalam organisasi dan selalu dievaluasi kesesuaiannya secara berkala.

9. Sasaran mutu

- a. Ketepatan delivery time produk jadi sebesar 86 %¹¹
- b. Mencapai presentase biaya kiriman produk jadi terhadap omzet sebesar 2 %
- c. Ketepatan delivery time pembelian kertas sebesar 90 %
- d. Pengurangan biaya bahan baku non kertas sebesar 5 %
- e. Ketepatan delivery time proof sebesar 69 %
- f. Mencapai speed mesin sebesar 3250 sheet per jam
- g. Mencapai hasil baik produksi minimal 100 %
- h. Mencapai prosentase biaya finishing terhadap omzet sebesar 2,5%
- i. Menetapkan jam service mesin sebesar 2000 jam

¹¹ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 16 Maret 2017, pukul 11.22 WIB

- j. Menetapkan kualitas produk dengan cara melakukan pengetatan control di setiap proses produksi sehingga dapat mencapai prosentase rejec 0,30%.
- k. Meningkatkan nilai penjualan dari tahun 2012 ke tahun 2013 sebesar 15%.
- l. Mencapai index kepuasan pelanggan sebesar 61%.
- m. Mencapai inovasi minimal 3 macam setiap 3 bulan agar bisa mendapatkan nilai tambah.
- n. Pelatihan setiap departemen 1 kali selama 6 bulan.
- o. Realisasi pelaksanaan program training 100%.
- p. Ketepatan pelayanan permintaan penawaran harga dalam tempo maksimal 2 hari sebesar 90%.
- q. Pelaksanaan kalibrasi eksternal 1 kali dalam setahun dan komparasi internal 2 kali dalam setahun.
- r. Kecepatan respon dalam memberikan rencana tindakan perbaikan dan pencegahan terhadap keluhan pelanggan terkait mutu dan keamanan pangan maksimal 3 hari.
- s. Kecepatan respon terkait rencana perbaikan kerusakan infrastruktur dalam tempo maksimal 3 hari.
- t. Efektifitas penanganan serangga dan tikus dengan nilai scoring 2 setiap tiga bulan.
- u. Pelaksanaan stock opname tiap 6 bulan untuk setiap jenis persediaan bahan baku.
- v. Ketepatan respon terhadap maintenance dan pembuatan program komputer dalam tempo maksimal 2 hari

B. Deskripsi Data Penelitian

1. Data Tentang Cara Kerja Manajemen Mutu dan Sistem Pengendalian Mutu di Departemen Quality Control PT Pura Barutama Unit Offset

Berdasarkan hasil wawancara dengan Kepala departemen *quality control*, “pengendalian mutu” adalah hal yang sangat dibutuhkan di dalam suatu perusahaan dengan standar tertentu yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Karena dengan pengendalian mutu bahan baku, dapat diperoleh produk akhir yang berkualitas sesuai dengan standar yang telah ditetapkan serta demi kepuasan customer.”

Perusahaan sudah memiliki standar mutu yang sedemikian rupa pada tiap prosesnya, tahap selanjutnya yaitu pengendalian mutu bahan baku yang sesuai standar yang telah ditetapkan. Menurut kepala departemen *quality control*, dalam pengendalian mutu bahan baku yang selama ini dijalankan di PT Pura Barutama Unit Offset terbilang sudah bagus. Dimana semua tahapan-tahapan proses mendapatkan pengawasan langsung dari para inspeksi yang sudah terlatih dan berpengalaman di bidangnya. Selain pengendalian mutu yang diawasi langsung oleh kepala kabid Incoming bahan baku, kepala incoming bahan baku juga selalu mengkoordinasikan langsung serta memberikan laporan kondisi yang terjadi pada proses pengendalian mutu bahan baku kepada kepala Departemen *quality control* untuk selanjutnya dilakukan evaluasi.

Setiap kegiatan pengendalian mutu yang disusun dan dilaksanakan di PT Pura Barutama Unit Offset ini hampir tidak mengalami hambatan karena setiap tahap kegiatan dilakukan dengan sangat detail dan hati-hati bertujuan untuk menghasilkan produk yang benar-benar sesuai kualitas yang diinginkan serta memperkecil kerugian akibat kesalahan dalam semua proses mulai dari proses *input* sampai

output.¹² Adapun butir isi sistem ISO 9001:2008 adalah sebagai berikut :¹³

Tabel 4.1
Butir Isi Sistem ISO 9001:2008

No	Judul	Persyaratan ISO 9001:2008
1	Audit Internal	Pentingnya prosedur terdokumentasi, memelihara rekaman audit dan hasil audit
2	Pemantauan dan Pengukuran Proses	“ketika menetapkan metode yang sesuai, organisasi sebaiknya mempertimbangkan jenis dan jangkauan pemantauan atau pengukuran yang sesuai dengan setiap proses dalam kaitannya dengan dampak kesesuaian persyaratan produk dan efektivitas sistem manajemen mutu
3	Pengendalian peralatan Pemantauan dan pengukuran	Revisi dan klarifikasi dilakukan pada kata <i>devices</i> menjadi <i>equipment</i> .
4	Kepuasan pelanggan	Penambahan catatan kaki yang menjelaskan “pemantauan persepsi pelanggan dapat meliputi perolehan masukan dari sumber
5	Perancangan dan Pengembangan	Kajian rancangan dan pengembangan, verifikasi dan validasi memiliki tujuan yang berbeda. kegiatan tersebut dapat dilakukan dan direkam secara terpisah atau dalam setiap kombinasi yang cocok untuk produk dan organisasi
6	Keluaran Perancangan dan Pengembangan	Informasi produksi dan penyediaan jasa dapat meliputi rincian pengawetan produk
7	Produksi dan Penyediaan Jasa	Organisasi harus memelihara rekaman mampu telusur dan tentang property pelanggan dapat meliputi property intelektual dan data personal
8	Perencanaan Realisasi Produk	Dalam perencanaan realisasi produk, organisasi harus menetapkan kegiatan verifikasi, validasi, pemantauan, pengukuran, inspeksi dan pengujian spesifik
9	Infrastruktur	Organisasi harus menetapkan dan memelihara infrastruktur yang diperlukan untuk mencapai kesesuaian persyaratan produk, termasuk jasa-jasa pendukung (seperti transportasi, komunikasi, atau sistem informasi

¹² Wawancara Dengan Bapak Benyamin Adi S Selaku Kepala Departemen *Quality Control*, pada tanggal 20 Maret 2017, pukul 09.00 WIB

¹³ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 22 Maret 2017, pukul 12.51WIB

10	Lingkungan Kerja	Lingkungan kerja terkait dengan dengan kondisi saat pekerjaan dilakukan termasuk fisik, lingkungan dan faktor lainnya (misal:kebisingan, temperature, kelembaban, cahaya, atau cuaca)
11	Kompetensi Pelatihan, dan Kepedulian	Organisasi harus menyediakan pelatihan atau kegiatan lain untuk mencapai kompetensi yang diperlukan
12	Kompetensi Pelatihan, dan Kepedulian	Organisasi harus memastikan kompetensi yang diperlukan telah dipenuhi
13	Persyaratan Dokumentasi	Penegasan pada pentingnya “ <i>record</i> ” (rekaman mutu) sebagai pemenuhan yang diminta dalam penerapan ISO 9001:2008 dan harus dikendalikan dengan seksama
14	Tanggung jawab Manajemen	Manajemen puncak harus menunjuk seorang Manajemen Representatif dari anggota manajemen organisasinya

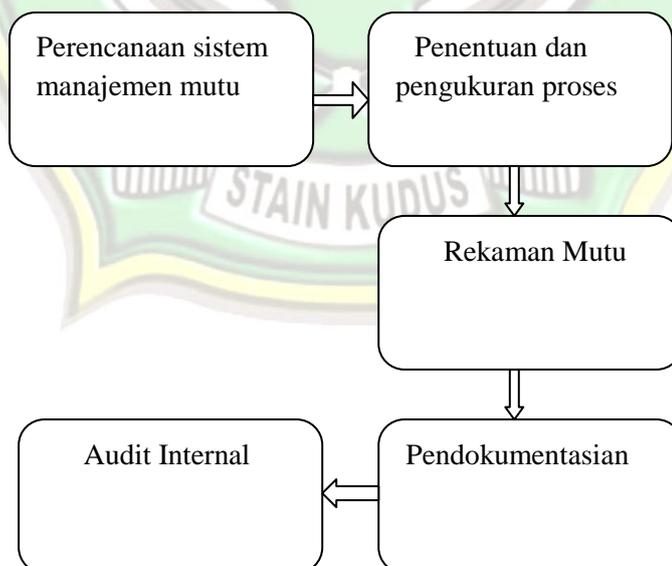
Untuk benar-benar menjaga mutu dan mempermudah dalam proses pengendalian mutu, maka setiap tahap dalam proses pengujian bahan baku dipusatkan menjadi satu yaitu bagian Incoming dan laboratorium di departemen *quality control*. Semua itu bertujuan agar para inspeksi bisa berkoordinasi satu sama lain dengan baik bila terjadi hal-hal yang tidak diinginkan dalam proses *input* sampai *output*. Dalam pengendalian mutu, pengorganisasian dibutuhkan di setiap proses yang ada di departemen *quality control* hal ini untuk menjaga agar kegiatan berjalan pada mestinya secara efektif dan efisien.

Departemen *quality control* yang ada di Pura Barutama Unit Offset telah menggunakan sistem ISO 9001 : 2008. Yaitu suatu sistem yang bertujuan agar suatu kegiatan kerja bisa berjalan secara efektif dan efisien serta dapat memenuhi target yang telah ditentukan. Semua kegiatan kerja yang ada didalam departemen *quality control* sesuai dengan klausul-klausul ISO 9001 : 2008, yaitu adanya instruksi kerja, pendokumentasian hasil kegiatan kerja dan rekaman mutu. Dan departemen *quality control* telah menentukan standar-standar

tersendiri yang digunakan sebagai acuan dalam melaksanakan kegiatan kerja.¹⁴

Perencanaan sistem manajemen mutu merupakan dilaksanakan untuk memenuhi persyaratan-persyaratan dan sasaran mutu. Sedangkan penentuan dan pengukuran proses adalah pemastian manajemen yang bertanggung jawab dan mengambil tindakan koreksi dan perbaikan yang diperlukan tanpa penundaan guna menghilangkan ketidaksesuaian yang ditemukan dan penyebabnya. Rekaman mutu harus ditetapkan dan dipelihara sebagai bukti kesesuaian dengan persyaratan dan efektifitas operasi sistem manajemen mutu. Menetapkan prosedur terdokumentasi yang menjelaskan pengendalian yang dibutuhkan untuk identifikasi, penyimpanan, perlindungan, pengambilan dan masa simpan. Merencanakan program audit, dengan memperhatikan status dan pentingnya (berdasar kebutuhan) proses yang akan diaudit. Adapun cara kerja sistem manajemen ISO 9001:2008 adalah:¹⁵

Gambar 4.2
Prosedur Kerja Sistem ISO 9001:2008



¹⁴ Observasi Departemen Quality Control, Pada Tanggal 21 Maret 2017, pukul 13.30 WIB

¹⁵ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 22 Maret 2017, pukul 12.55 WIB

Di dalam pengendalian mutu, departemen *quality control* menerapkan sistem ISO 9001 : 2008, yaitu suatu standar manajemen mutu / kualitas yang mempunyai fungsi menetapkan persyaratan-persyaratan dan rekomendasi untuk desain dan penilaian dari suatu sistem manajemen mutu. ISO 9001 :2008 merupakan standar sistem manajemen mutu dan juga diharapkan produk yang dihasilkan dari suatu sistem manajemen mutu kualitas internasional, akan berkualitas baik (standar). Dalam salah satu klausul dari ISO 9001:2008 adalah tentang pengendalian rekaman mutu, rekaman yang ditetapkan untuk memberikan bukti kesesuaian dengan persyaratan dan beroperasinya sistem manajemen mutu secara efektif harus dikendalikan.

Departemen *quality control* telah menetapkan prosedur terdokumentasi untuk menentukan pengendalian yang diperlukan untuk identifikasi, penyimpanan, perlindungan, pengambilan, masa simpan, dan pemusnahan rekaman. Rekaman harus tetap jelas dibaca, siap diidentifikasi, mudah dicari dan didapatkan kembali. Prosedur pengendalian dokumen lebih kepada dokumen yang isinya mengandung aturan cara atau pedoman pelaksanaan pekerjaan berupa kebijakan, target, prosedur kerja, instruksi kerja, SOP, manual dan sebagainya. Sehingga, sisanya lebih menitikberatkan pada bagaimana memastikan semua dokumen yang beredar di departemen *quality control* selalu dalam revisi terkini. adapun proses pendokumentasian sebagai berikut:¹⁶

Tabel 4.2
Prosedur Pendokumentasian

No	Dokumen	Dibuat Oleh	Diperiksa Oleh	Disetujui Oleh
1	Manual Mutu	Sekretariat ISO	Management Representative	Direktur
2	Prosedur Mutu (wajib)	Sekretariat ISO	Management Representative	Direktur
3	Prosedur Mutu	Manager Dept	Management	Direktur

¹⁶ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 22 Maret 2017, pukul 13.15 WIB

	(Departemen)		Representative	
4	Instruksi Kerja	KABAG	Management Representative	Direktur

Sementara prosedur pengendalian rekaman mutu lebih menitikberatkan kepada pengendalian hasil atau bukti dari pelaksanaan prosedur, instruksi kerja, SOP, manual dan sebagainya. Artinya, lebih menitikberatkan kepada bagaimana agar bukti semua pelaksanaan kegiatan disimpan dan dipelihara. Sehingga, rekaman mutu dapat dijadikan bukti apakah sebuah prosedur dijalankan atau tidak.¹⁷

Dan departemen *quality control* unit offset sudah menggunakan berbagai cara untuk mengendalikan rekaman mutu, yaitu :

a. Mengidentifikasi setiap rekaman mutu

Tujuannya adalah untuk memudahkan para pengguna saat menggunakan agar mudah mengetahui tujuan catatan mutu tersebut.

b. Menyimpan rekaman mutu dengan baik

Artinya, disimpan dalam bentuk hard copy maupun data elektronik

c. Melindungi rekaman mutu dengan aman

Artinya dalam melindungi rekaman mutu yang dalam bentuk hard copy sudah disimpan di lemari, sedangkan yang dalam bentuk elektronik, sudah dilakukan upaya back up data yang sesuai untuk menjamin data tidak hilang

d. Memberikan kemudahan untuk pengambilan rekaman mutu

Artinya, rekaman mutu sudah disimpan sedemikian rupa sehingga dapat diambil kapan saja dibutuhkan dengan cepat dan mudah

¹⁷ Wawancara Dengan Bapak Benyamin Adi S Selaku Kepala Departemen *Quality Control*, pada tanggal 20 Maret 2017, pukul 09.15 WIB

e. Menentukan masa simpanannya

Artinya, setiap rekaman mutu ditentukan masa simpannya sesuai kebutuhan agar lemari arsip tidak penuh dengan rekaman mutu usang yang tidak dibutuhkan lagi

f. Menentukan pemusnahan rekaman mutu

Artinya departemen *quality control* sudah memastikan bahwa rekaman mutu dimusnahkan di bawah pengawasan.

Quality Manajemen System (ISO 9001 : 2008) merupakan prosedur terdokumentasi dan praktek-praktek standard untuk manajemen sistem, yang bertujuan untuk menjamin kesesuaian dari suatu proses terhadap kebutuhan dan persyaratan tertentu, dimana kebutuhan dan persyaratan dispesifikasikan oleh pelanggan. Adapun beberapa manfaat di dalam penerapan manajemen mutu ISO 9001:2008 adalah sebagai berikut :¹⁸

- a. Untuk menetapkan standard dan membakukan proses kerja serta penanggung jawabnya
- b. Untuk memastikan standar kerja tetap pada perusahaan, bukan pada individu karyawannya
- c. Untuk menghindari perubahan tanpa adanya pemberitahuan
- d. Sebagai referensi dan bukti tertulis yang standar sehingga proses bisa diaudit

Menurut kepala departemen *quality control* bahwa kondisi organisasi selama menjalankan sistem manajemen mutu ISO 9001:2008 ada beberapa hal yang terjadi, yaitu:¹⁹

- a. Adanya instruksi kerja / informasi tertulis
- b. Instruksi kerja ditaati dengan baik
- c. Adanya record (rekaman) tentang kegiatan
- d. Dokumen-dokumen terkontrol dengan baik

¹⁸ Wawancara Dengan Bapak Edi Suharsono Selaku Kepala HRD, pada tanggal 19 Maret 2017, pukul 14.20 WIB

¹⁹ Wawancara Dengan Bapak Benyamin Adi S Selaku Kepala Departemen *Quality Control*, pada tanggal 20 Maret 2017, pukul 09.25 WIB

- e. Peralatan inspeksi terkalibrasi
- f. Meletakkan barang pada tempatnya
- g. Adanya *improvement* dan efisiensi dalam melakukan kegiatan

Sistem ISO 9001:2008 merupakan suatu standar manajemen mutu/kualitas yang mempunyai fungsi menetapkan persyaratan-persyaratan dan rekomendasi untuk desain dan penilaian dari suatu aktivitas kerja. Dalam melaksanakan atau mengimplementasikan sistem ISO 9001:2008 perlu adanya konsistensi para karyawan dalam pelaksanaannya dilapangan. Kepala departemen *quality control* selalu mengingatkan para karyawannya dalam hal melaksanakan atau menjalankan sistem ISO 9001:2008. Hal itu bertujuan agar para karyawan selalu konsisten dalam melaksanakan pekerjaan yang sesuai dengan sistem yang ada yaitu sistem ISO 9001:2008. Adapun bentuk konsistensi para karyawan didalam menjalankan sistem ISO 9001:2008 adalah:²⁰

1. Pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran
 - a. Dalam menyediakan bukti kesesuaian produk terhadap persyaratan yang ditentukan yaitu:
 - Menetapkan pemantauan dan pengukuran yang telah dilakukan
 - Peralatan pemantauan dan pengukuran yang dibutuhkan sudah disiapkan dan dapat digunakan
 - b. Menetapkan proses untuk memastikan bahwa kegiatan pemantauan dan pengukuran konsisten dengan persyaratan
 - c. Jika peralatan ditemukan tidak sesuai dengan persyaratan, maka:
 - Menilai dan merekam validita hasil pengukuran sebelumnya

²⁰ Wawancara Dengan Bapak Benyamin Adi S Selaku Kepala Departemen *Quality Control*, pada tanggal 20 Maret 2017, pukul 14.00 WIB

- Mengambil tindakan yang memadai terhadap peralatan dan produk yang terpengaruh
- d. Rekaman hasil kalibrasi dan verifikasi sudah terpelihara dengan baik
- 2. Internal audit
 - a. Dalam melaksanakan internal audit pada selang waktu yang telah ditetapkan untuk memenuhi sistem manajemen mutu diantaranya:
 - Sesuainya dengan pengaturan yang direncanakan
 - Sesuainya dengan persyaratan ISO 9001:2008
 - Sesuainya dengan persyaratan sistem manajemen mutu yang ditetapkan oleh organisasi
 - Secara efektif diimplementasikan dan dipelihara
 - b. Didalam merencanakan program audit, para karyawan sudah baik dalam memperhatikan status dan pentingnya (berdasar kebutuhan) proses dan area yang akan diaudit, serta hasil audit sebelumnya
 - c. Prosedur terdokumentasi sudah dibuat dengan benar untuk menetapkan tanggungjawab, persyaratan dan pemeliharaan rekaman hasil audit
 - d. Memastikan tanggungjawab atas area yang diaudit mengambil tindakan koreksi dan perbaikan yang diperlukan tanpa penundaan guna menghilangkan ketidaksesuaian yang ditemukan dan penyebabnya
 - e. Sudah terlaksananya verifikasi atas tindakan yang diambil atas temuan audit dan melaporkan hasil verifikasinya²¹

²¹ Wawancara Dengan Bapak Benyamin Adi S Selaku Kepala Departemen *Quality Control*, Pada Tanggal 20 Maret 2017, pukul 14.30 WIB

2. Data Tentang Cara Pengawasan Bahan Baku di Departemen Quality Control PT Pura Barutama Unit Offset

Departemen *quality control* adalah suatu departemen yang mempunyai tugas untuk mengendalikan kualitas atau mutu mulai dari *input* sampai *output*. Setiap bahan baku yang masuk selalu diawasi lewat prosedur pemeriksaan di departemen *quality control* bagian Incoming. Pemeriksaan dapat dilakukan dengan melakukan berbagai langkah yaitu *Pertama*, pengecekan surat-surat pengiriman barang dari supplier. *Kedua*, pengecekan langsung bahan baku yang baru datang yang dilakukan para inspeksi dengan perencanaan yang telah dibuat sebelumnya serta menggunakan peralatan yang ada sesuai dengan jenis bahan baku. Apabila terjadi tidak tercapainya standar yang ditentukan, maka inspeksi harus segera melakukan tindakan *preventif*. Tindakan pencegahan awal adalah dengan langsung melaporkan ke kepala Incoming dan saat itu juga kepala Incoming mengambil tindakan untuk mengcancel dan belum memberi ACC bahan baku tersebut dengan alasan tidak sesuainya bahan baku tersebut dengan standar yang ada. Tidak hanya melakukan pemeriksaan saja, para inspeksi juga memiliki tanggung jawab dalam memantau dan menjalankan peralatan inspeksi. Tugas dari inspeksi meliputi monitoring, kemudian uji tes dan juga melakukan pemeriksaan secara menyeluruh.²²

Berdasarkan wawancara dengan kepala incoming, bahwa monitoring dan pengawasan bahan baku adalah untuk menentukan kualitas bahan baku yang baik, karena itu jauh lebih penting dari segala-galanya. Pengawasan juga berfungsi untuk mengetahui secara dini kondisi bahan baku yang dikirim itu apakah sesuai dengan spesifikasi standar yang kami tentukan atau tidak. Dengan adanya pengawasan, para inspeksi dapat segera mengambil langkah-langkah

²² Wawancara Dengan Ibu Lia Selaku Kepala Bagian Incoming, Pada Tanggal 20 Maret 2017, pukul 10.00 WIB

yang tepat dan cepat untuk melakukan pencegahan. Pengenalan atas penyimpangan secara dini tersebut dinilai penting untuk mengantisipasi kemungkinan timbulnya masalah ketidaksesuaian spesifikasi standar bahan baku.

Monitoring dan pengawasan bahan baku itu lebih mendekati upaya penjagaan dan pengamanan bahan baku itu sendiri. Sedangkan, dalam rangka penyelamatan bahan baku dari kemungkinan kerugian yang potensial yang diakibatkan oleh kecacatan bahan baku ataupun tidak sesuai bahan baku dengan standar, Atau dapat mencegah kerugian itu sama sekali, minimal mampu meminimalkan.

Teknik pengawasan dan monitoring yang digunakan oleh departemen *quality control* dalam pengawasan ini adalah menggunakan teknik pengawasan langsung/observasi. Dan di dalam departemen *quality control* yang bertugas dalam proses pengawasan bahan baku adalah bagian *Incoming*. Tugas dari *incoming* itu sendiri adalah untuk memeriksa bahan baku yang baru dibeli oleh PT Pura Barutama Unit offset. Dalam proses pemeriksaan bahan baku, *incoming* mempunyai standar–standard tersendiri yang digunakan untuk menentukan apakah bahan baku tersebut sudah memenuhi spesifikasi yang ditentukan oleh PT Pura Barutama Unit Offset. Serta dalam proses pengawasan, bagian *incoming* mempunyai peran penting dalam menerima bahan baku dari supplier. Adapun 2 point penting dalam aktivitas penerimaan bahan baku, antara lain :²³

1. Melihat fisik bahan baku yang diterima

Yaitu bentuk fisik barang, dapat dirasa, diraba dan dilihat langsung. Artinya, menerima bahan baku secara langsung bukan hanya dokumennya saja. Serta secara fisik dan kuantitas bahan baku dapat dibandingkan dengan dokumen pengantar.

²³ Wawancara Dengan Ibu Lia Selaku Kepala Bagian *Incoming* , Pada Tanggal 17 Maret 2017, pukul 08.30 WIB

2. Melihat dokumentasi

Yaitu dokumen pemesanan bahan baku diterima berdasarkan adanya dokumen yang mendasari berapa barang yang harus diterima, jenis barangnya apa dan untuk memastikan bahwa barang yang diterima adalah sama dengan barang yang dikirimkan. Dan dokumen sebagai pendamping barang yang secara fisik dapat dibaca dan dicocokkan dengan barang yang dikirimkan. Adapun isi dokumennya meliputi :

- a. Jenis barang
- b. Jumlah barang
- c. Supplier
- d. No. SP / No. SPP / No. Batch

Berdasarkan hasil wawancara dengan kepala departemen *quality control* bahwa melakukan pengawasan bahan baku terhadap beberapa *complain* apakah *complain* tersebut masih dalam batas pengendalian atau tidak, jika tidak barang tersebut akan dikembalikan ke supplier dan akan segera menegur atau mengingatkan supplier agar untuk pengiriman selanjutnya tidak terjadi pengiriman barang tidak sesuai dengan spesifikasi yang ada. Dan hal ini dilakukan karena perusahaan tetap ingin mempertahankan supplier tersebut. Melakukan evaluasi supplier merupakan suatu hal yang penting untuk mengetahui track record supplier dalam memenuhi bahan baku yang baik.²⁴ Dalam proses pengawasan bahan baku pihak incoming melakukan pemeriksaan bahan baku secara langsung dengan metode sampling. Adapun beberapa tahapan pemeriksaan bahan baku yang baru datang dari supplier, antara lain :

²⁴ Wawancara Dengan Bapak Benyamin Adi S Selaku Kepala Departemen *Quality Control*, pada tanggal 18 Maret 2017, pukul 14.30 WIB

Tabel 4.3
Jenis Bahan Baku dan Pengujiannya

No	Jenis bahan baku	Jenis pengujian
1	Kertas	Gramature, Thickness, PH surface, setting time, wax test
2	Flute	Gramature, kekuatan daya rekat lem laminasi flute
3	Box	Gramature, Box compression test (BCT), berat box total,
4	OPP / PET	ketajaman dan kerekatan OPP/PET, kekuatan holo effect, ketahanan terhadap hapusan, ketahanan terhadap lapisan etanol, ketahanan terhadap hapusan minyak, treatment,
5	Foil	Aplikasi mesin,
6	Tinta	Viscositas, daya sebar, color shade
7	Lem	Solid content, viscositas, daya rekat
8	Varnish	Solid content, viscositas

Adapun prosedur pengujian jenis-jenis bahan baku, antara lain :

1. Prosedur pengujian kertas²⁵
 - a. Melakukan test berat (Gramature)

Cara uji :

 - Sample kertas dipotong bentuk persegi (satuan cm)
 - Timbang dengan timbangan gramature
 - Baca hasil timbangan pada neraca dan catat hasil timbangan

Tabel 4.4
Acuan Standard Gramature

Jenis Kertas	Standard Gramature
Dupex Coated	240 – 260
Art Carton	202 – 218
Cello Silver Metaliz	356 – 394
Metaliz/Holo/Gold	265 – 293
Cromo Coated	82 – 88

²⁵ Wawancara Dengan Mas Zainal Arifin Selaku Penginspeksi Bahan Baku Kertas, Pada Tanggal 17 Maret 2017, pukul 09.30 WIB

Art Paper	82 – 88
Ivory Board	204 – 216
Triplex Board	202 – 218
GV	202 - 218

b. Melakukan test ketebalan (Thickness)

Cara uji :

- Atur dan pastikan jarum pada alat benar-benar pada posisi nol
- Tekan knop pembuka
- Tempatkan bahan / item yang akan di test diantara penjepit pada alat thickness
- Lepaskan knop pembuka
- Baca hasil ukuran pada skala alat tersebut dan catat

Tabel 4.5
Acuan Standard Thickness

Jenis Kertas	Standard Thickness
Dupex Coated	310
Art Carton	209
Cello Silver Metaliz	395
Metaliz/Holo/Gold	310
Cromo Coated	84 – 90
Art Paper	68
Ivory Board	285
Triplex Board	230
GV	305

c. Melakukan test derajat keasaman kertas (PH surface)

Cara uji :

- Teteskan cairan pengetasan sebanyak 1 tetes permukaan kertas
- Ratakan tetesan tersebut dengan kertas
- Bandingkan warnanya dengan standard
- Nilai pH kertas sesuai dengan warna pada skala pH tersebut
(Acuan standard Min 5)

d. Melakukan test daya serap kertas (Setting time)

Cara uji :

- Teteskan cairan (Mo + bensin) melalui jarum suntik pada permukaan kertas dan pada waktu yang bersamaan stopwatch dihidupkan / di jalankan
- Catat waktu yang dibutuhkan cairan untuk meresap ke dalam kertas, bila waktu pada stopwatch menunjukkan 1 menit, maka waktu sesungguhnya cairan meresap adalah dikalikan 10=10 menit, demikian pula untuk kelipatannya

(Acuan standard Max 600)

e. Melakukan test kekuatan coatingan kertas (Wax test)

Cara uji :

- Letakkan wax stick (grade/skala tertentu) dengan pembakaran bunzem / bensin
- Segera tempelkan pada permukaan kertas yang akan di test kekuatan coatingnya
- Diamkan selama 15 menit, kemudian wax stick dicabut agar lembaran kertas pada posisi tetap maka perlu di bantu dengan penekanan disekitar wax stick yang dilakukan oleh sepotong kayu yang dilubangi dan dimasukkan pada wax stick yang menempel di kertas

(Acuan standard Min 6)

f. Melakukan Aplikasi mesin

Cara uji :

- Ambil kertas dari yang disampling
- Potong sesuai ukuran mesin cetak untuk aplikasi
- Dilakukan proses aplikasi cetak, kemudian hasil cetak diamati apakah sudah memenuhi standard mutu kertas
- Setelah aplikasi cetak dilakukan test aplikasi coating (UV,WB, kaca)

- Dari aplikasi coating kemudian dilakukan test cutting dan creasing
2. Prosedur pengujian flute²⁶
- a. Melakukan test berat (Gramature)
- Cara uji :
- Potong sample ukuran 10x10 cm
 - Timbang dengan timbangan gramature
 - Baca hasil timbangan pada neraca dan catat
(Acuan standard : 472)
- b. Kekuatan daya rekat lem laminasi flute
- cara uji :
- Flute dipotong selebar 2,5 cm kemudian diletakkan pada alat bonding strength
 - Kekuatan lem laminasi dicapai bila alat petunjuk skala sudah tidak mau bergerak
 - Baca skala pada alat bonding strength
(Acuan standard : 0,65 kgf)
3. Prosedur pengujian box²⁷
- a. Melakukan test berat (Gramature)
- Cara uji :
- Sample box dipotong ukuran 10x10 cm
 - Timbang dengan timbangan gramature
 - Baca hasil timbangan pada neraca dan catat Hasil timbangan
(Acuan standard : 761 kgf)
- b. Melakukan test Box compretion test (BCT)
- Cara uji :
- Menghidupkan alat BCT sebelumnya harus di isolasi / lakban terlebih dahulu sisi-sisi tutup / penguncinya

²⁶ Wawancara Dengan Bapak Jasmin Selaku Penginspeksi Bahan Baku Flute, Pada Tanggal 21 Maret 2017, pukul 14.00 WIB

²⁷ Wawancara Dengan Bapak Jasmin Selaku Penginspeksi Bahan Baku Box, Pada Tanggal 21 Maret 2017, pukul 14.20 WIB

- Meletakkan 1 buah (pcs) box pada alat BCT (posisi box sesuai realita penggunaannya)
 - Mengatur angka petunjuk harus nol
 - Menurunkan plat compresi dengan menurunkan panelnya
 - Setelah didapatkan box tersebut rusak “peyok” maka cabut hentikan compresi dengan menaikkan panelnya
 - Catat hasilnya pada satuan Kgf
(Acuan standard : 180 kgf)
- c. Melakukan test Berat box total
- Cara uji :
- Sample Box 1 buah (pcs) di timbang dengan alat timbangan
 - Baca hasil yang tertera pada alat timbangan
 - Catat hasil timbangan (satuan gr)
(Acuan standard : 390 gr)
4. Prosedur pengujian OPP/PET²⁸
- a. Melakukan test ketajaman dan kerekatan OPP/PET
- Cara uji :
- Bisa dilihat secara visual atau dengan menggunakan kertas warna putih dibelakang OPP hologram
 - Jika OPP/PET tersebut ada warnanya , maka bandingkan dengan coloring Range (CR) yang ada jika tidak masuk CR berarti Reject
- b. Melakukan test kekuatan holo effect
- Cara uji :
- Tape ukuran 2,5 x 10 cm di rekatkan pada hologram kemudian di tarik dengan hentakan, jika holo effect/warna rusak karena hal tersebut maka dinyatakan Reject

²⁸ Wawancara Dengan Bapak Noor Cholis Selaku Penginspeksi Bahan Baku OPP/PET, Pada Tanggal 21 Maret 2017, pukul 08.30 WIB

c. Melakukan test ketahanan terhadap hapusan

Cara uji :

- Tissue toilet / kapas atau sejenisnya. Digosokkan pada permukaan hologram dengan tekan + 2-3 kg. 10 kali bolak-balik jika holo effect atau warnanya hilang atau rusak berarti reject

d. Melakukan test ketahanan terhadap lapisan etanol

Cara uji :

- Etanol digosokkan pada sisi Hologram / warna, holo effect / warna harus tidak langsung hilang

e. Melakukan test ketahanan terhadap hapusan minyak

Cara uji :

- Minyak goreng dioleskan pada sisi hologram, maka hologram akan hilang
- Setelah dibersihkan dengan etanol holo effect masih tetap ada walaupun ketajaman menurun, jika holo effect hilang di kategorikan Reject

f. Melakukan test Treatment

Cara uji :

- Cotton bud dicelupkan sedikit kedalam larutan test treatment dengan level tertentu, oleskan ke permukaan hologram
- Amati bila lebih dari 2 detik olesan belum mengkerut (membentuk draplet) maka treatment lebih tinggi dari treatment test
- Ulangi pekerjaan diatas dengan treatment yang lebih besar dan cotton bud yang lain hingga diperoleh tepat 2 detik olesan mengkerut. Jadi bila dalam waktu 2 detik olesan mengkerut itu berarti OPP/PET itu baik.

5. Prosedur pengujian foil²⁹

Melakukan Aplikasi mesin

²⁹ Wawancara Dengan Bapak Noor Choliz Selaku Penginspeksi Bahan Baku Foil, Pada Tanggal 21 Maret 2107, pukul 08.40 WIB

Cara uji :

- Aplikasi bahan baku foil dimesin hot stamping foil untuk mengetahui kualitas foil (gloos, kerataan, daya rekat)

6. Prosedur pengujian tinta³⁰

a. Melakukan test kekentalan (Viscositas test)

Cara uji :

- Menyiapkan tinta yang akan diperiksa
- Pilih spindle pada alat viscometer
- Lihat Water Pass pada kanan atas alat, posisikan center tengah-tengah pada lingkaran
- Masukkan spindle pada bahan/sample hingga mencapai pertengahan tanda khusus pada spindlenya
- Menghidupkan alat viscometer dengan mengarahkan tombol hitam kearah posisi ON (tengah-tengah)
- Amati perputaran pembacaannya (dial Reading)/ pembacaan skala Torque, minimal 5 kali putaran pembacaan atau menunjukkan angka stabil (+ 15 kali putaran)
- dengan mengerem jarum petunjuk dan matikan alat atau pause pada tombol hitam
- Tulis pembacaan Torque kemudian konversikan pada centripoise (cP) dengan menghitungnya menggunakan table dan kalkulator
- Rumus hitung konversi

Pembacaan x Faktor

(Acuan standard : Max 1.000.000 Cps)

b. Melakukan test Daya sebar

Cara uji :

- Mengisikan tinta pada lubang alat spread-O-meter. Dan membersihkan sisa tinta disekitar tinta

³⁰ Wawancara Dengan Bapak Zainal I.A.R Selaku Penginspeksi Bahan Baku Tinta, Pada Tanggal 22 Maret 2017, pukul 10.00 WIB

- Meletakkan kaca penekan pada posisi di atasnya tinta
- Mendorong keatas panel tekan alat, sehingga kaca penekan jatuh, menekan tinta. Dan pada saat bersamaan menghidukan stopwatch
- Amati persebaran (diameter) tinta dalam waktu 1 menit
(Acuan standard : 35 ± 1)

c. Melakukan test Color shade

Cara uji :

- Taruh kertas drop-down dalam posisi vertical
- Oleskan tinta lama (Standard warna tinta/master tinta) pada bagian kiri, sedangkan tinta baru di sebelah kanan
- Pengolesan tinta di atas area hitam pada kertas
- Usahakan banyak/jumlah olesan antara tinta lama dan baru sama, agar tebalnya sama
- Seret kedua olesan tinta secara bersamaan ke bawah (drop-down) menggunakan solet, melewati area hitam sampai batas bawah kertas
- Masukkan oven secukupnya agar kering
- Hasil test OK jika warna yang dihasilkan sama
(Acuan standard : Master warna)

7. Prosedur pengujian lem³¹

a. Melakukan test berat jenis (Solid Content test)

Cara uji :

- Menimbang bahan lem sebanyak 1–5 gram, selanjutnya dioleskan pada cawan petri, ditimbang beratnya dan catat berat yang diperoleh (kemudian dinamakan berat bersih)
- Masukkan ke dalam oven pada suhu 120 C atau selama 2 jam
- Diambil dan dimasukkan dalam alat desicator selama 10 menit untuk mendingin keringkan bahan tersebut

³¹ Wawancara Dengan Bapak Bambang Susilo Selaku Penginspeksi Bahan Baku Lem, Pada Tanggal 22 Maret 2017, pukul 13.00 WIB

- Kemudian diambil dan ditimbang lagi, catat berat yang diperoleh (kemudian dinamakan berat kering)

Tabel 4.6
Acuan Standard Solid Content

Jenis Lem	Standard solid content
Lem cello	43% - 2%
Lem lipat mesin	56% - 62%
Lem lipat mesin selongsong	56% - 62%
Lem OPP	5% - 1,5%
Lem lipat manual	55% ± 1%

- b. Melakukan test kekentalan (Viscositas test)

Cara uji :

- Menyiapkan bahan pada wadah tertentu (wadah/tempat bahan harus mempunyai ruang/space untuk spindlenya untuk berputar, jangan sampai spindle menyentuh dinding/alas wadah tersebut)
- Pilih spindle yang sesuai dan pasang spindle pada alat viscometer
- Lihat Water Pass pada kanan atas alat, posisikan center tengah-tengah pada lingkaran
- Masukkan spindle pada bahan/sample hingga mencapai pertengahan tanda khusus pada spindlenya
- Menghidupkan alat viscometer dengan mengarahkan tombol hitam ke arah posisi ON (tengah-tengah)
- Amati perputaran pembacaannya (dial Reading)/ pembacaan skala Torque, minimal 5 kali putaran pembacaan atau menunjukkan angka stabil (+ 5 kali putaran)
- Hentikan dengan mengerem jarum petunjuk dan matikan alat atau pause pada tombol hitam
- Tulis pembacaan torque kemudian konversikan pada contripoise (cP) dengan menghitungnya menggunakan tabel dan kalkulator
- Rumus hitung konversi

Pembacaan x Faktor

Tabel 4.7
Acuan Standard Viscositas

Jenis Lem	Standard viscositas
Lem cello	150% - 250 Cps
Lem lipat mesin	7.000 – 12.000 Cps
Lem lipat mesin selongsong	15.000 – 200.000
Lem OPP	7000 – 2000
Lem lipat manual	4000 – 6000

c. Melakukan test Daya rekat

Cara uji :

- Diambil 10 pcs sampel cetakan
- Kemudian di amplas dan lem pada bagian tertentu atau sisi pengeleman
- Kemudian dikeringkan, setelah kering ditarik dengan tangan sampai robek base papernya
- Lem dikatakan baik apabila dapat merobek bas papernya atau mengatkan dasar kertas
(Acuan standard : 3 jam tidak lepas)

8. Prosedur pengujian varnish³²

a. Melakukan test berat jenis (Solid Content test)

Cara uji :

- Menimbang bahan varnish sebanyak 1–5 gram, selanjutnya dioleskan pada cawan petri, ditimbang beratnya dan catat berat yang diperoleh (kemudian dinamakan berat bersih)
- Masukkan ke dalam oven pada suhu 120 C atau selama 2 jam
- Diambil dan dimasukkan dalam alat desicator selama 10 menit untuk mendingin keringkan bahan tersebut
- Kemudian diambil dan ditimbang lagi, catat berat yang diperoleh (kemudian dinamakan berat kering)

³² Wawancara Dengan Bapak Bambang Susilo Selaku Penginspeksi Bahan Baku Varnish, Pada Tanggal 22 Maret 2017, pukul 14.00 WIB

(Acuan standard : 38% - 40%)

b. Melakukan test kekentalan (Viscositas)

Cara uji :

- Menyiapkan bahan pada wadah tertentu (wadah/tempat bahan harus mempunyai ruang/space untuk spindlenya untuk berputar, jangan sampai spindle menyentuh dinding/alas wadah tersebut)
- Pilih spindle yang sesuai dan pasang spindle pada alat viscometer
- Lihat Water Pass pada kanan atas alat, posisikan center tengah-tengah pada lingkaran
- Masukkan spindle pada bahan/sample hingga mencapai pertengahan tanda khusus pada spindlenya
- Menghidupkan alat viscometer dengan mengarahkan tombol hitam ke arah posisi ON (tengah-tengah)
- Amati perputaran pembacaannya (dial Reading)/ pembacaan skala Torque, minimal 5 kali putaran pembacaan atau menunjukkan angka stabil (+ 5 kali putaran)
- Hentikan dengan mengerem jarum petunjuk dan matikan alat atau pause pada tombol hitam
- Tulis pembacaan torque kemudian konversikan pada centipoise (cP) dengan menghitungnya menggunakan tabel dan kalkulator
- Rumus hitung konversi

Pembacaan x Faktor

(Acuan standard : 20 – 30 detik)

Dalam proses pemeriksaan bahan baku, departemen *quality control* menetapkan standard–standard dalam setiap bahan baku, tujuan ditetapkannya standard adalah agar bahan baku yang dibeli dari supplier sudah memenuhi spesifikasi yang sudah ditentukan oleh PT Pura Barutama unit Offset dan bertujuan untuk mengetahui bahan baku itu berkualitas atau tidak, bila tidak bahan baku tersebut akan dikembalikan kepada supplier lagi. Semua itu bertujuan agar bahan

yang digunakan dalam proses produksi mempunyai kualitas yang baik sehingga menghasilkan produk yang berkualitas.³³ Dalam proses pengawasan bahan baku terdapat beberapa tahapan dalam pengecekan bahan baku yang *pertama*, visual test yaitu melihat keadaan barang secara langsung untuk mendeteksi adanya cacat pada barang di daerah yang terjangkau oleh mata normal tanpa menggunakan alat bantu. *Kedua*, laboratory test yaitu proses pengecekan / melihat keadaan barang secara tidak langsung dengan menggunakan alat bantu untuk mengetahui keadaan kualitas barang tersebut. *Ketiga*, aplikasi test yaitu mengaplikasikan bahan tersebut ke dalam proses produksi. Dalam pengawasan bahan baku, setelah dilakukan pemeriksaan / pengujian kualitas bahan baku tahap selanjutnya adalah pelaporan hasil pemeriksaan / pengujian mutu bahan baku. Adapun tahap-tahapnya antara lain :³⁴

- Ambil blangko test bahan baku
- Mengisi blangko sesuai dengan hasil test bahan baku
- Membuat kesimpulan terhadap hasil test ditolak / diterima
- Membuat label status pengecekan dan menempelkan status pada bahan baku yang datang
- Menandatangani laporan hasil test ke kabid Incoming dan Lab / Manager QA
- Mendistribusikan laporan ke bagian terkait (bagian pengadaan dan gudang)

Didalam memenuhi kebutuhan bahan baku PT Pura Barutama Unit Offset mendapatkan bahan baku dari beberapa supplier, dan PT Pura Barutama Unit Offset juga sudah menjalin kerjasama sangat baik dengan para supplier. Hal itu secara tidak langsung akan berpengaruh terhadap keefektivitasan dalam memasok bahan baku, dikarenakan

³³ Wawancara Dengan Bapak Benyamin Adi S Selaku Kepala Departemen *Quality Control*, pada tanggal 18 Maret 2017, pukul 14.50WIB

³⁴ Wawancara Dengan Ibi Lia Selaku Kepala Bagian *Incoming* , Pada Tanggal 17 Maret 2017, pukul 08.30 WIB

pihak supplier sudah mengetahui betul bahan baku yang seperti apa yang dibutuhkan oleh PT Pura Barutama Unit Offset. Sehingga tidak perlu lagi untuk melakukan tahap mis lelang dan hal tersebut sangat efektif dalam memperoleh bahan baku. Dikarenakan tidak membutuhkan waktu yang lama dalam proses penyediaan bahan baku.

PT Pura Barutama Unit Offset juga memperoleh suplay bahan baku dari PT Pura Barutama sendiri yaitu dari unit lain. Hal tersebut sangat efektif dalam pemenuhan kebutuhan bahan baku, dikarenakan jarak yang tidak terlalu jauh saat proses pengiriman serta tidak membutuhkan waktu lama. Sehingga hal tersebut akan menjaga kondisi kualitas bahan baku itu sendiri, serta saling mengetahui karakter masing-masing dari pemasok maupun yang membutuhkan bahan baku.

Proses pengawasan bahan baku merupakan suatu hal yang sangat penting dalam siklus produksi, maka dari itu konsistensi para karyawan dalam melaksanakan pengawasan bahan baku yang sesuai dengan instruksi kerjanya sangat-sangat diperlukan. Karena apabila para penginspeksi tidak konsisten dalam menjalankan instruksi kerja dalam hal pengawasan, maka dapat dikatakan proses pengawasan itu gagal dan tujuan yang sudah ditetapkan sebelumnya tidak tercapai. Dan sebaliknya apabila para penginspeksi melaksanakan instruksi kerja dengan baik penuh dengan visi dan misi maka hasilnya akan baik pula dan tujuan yang sudah ditentukan sebelumnya dapat tercapai. Para penginspeksi selalu konsisten dalam hal pengawasan bahan baku yang sesuai dengan instruksi kerja yang ada, semua itu agar dapat mencegah hal-hal yang tidak sesuai dengan standar. Konsisten merupakan bertindak sesuai dengan kebijakan sudah ditentukan serta menjadi landasan kepercayaan para penginspeksi bahan baku dan menjadi patokan dalam pengambilan keputusan saat proses pengawasan. Didalam melaksanakan pengawasan bahan baku para penginspeksi selalu konsisten bersikap jujur dan terus terang

terhadap apa yang mereka lihat, alami dan yang mereka rasakan. Sikap konsisten dalam proses pengawasan bahan baku menjadi suatu hal yang sangat penting. Adapun beberapa hal yang dilakukan penginspeksi dalam hal konsisten proses pengawasan bahan baku, antara lain:

- a. Menjalankan pengawasan dengan tujuan yang jelas, realistik, spesifik dan terukur
- b. Menjalankan pengawasan dengan komitmen tinggi
- c. Selalu berkomunikasi baik dengan departemen lain yang berhubungan langsung dengan bahan baku
- d. Selalu konsisten pada tujuan awal yaitu bahan baku yang berkualitas, dan tidak mudah dipengaruhi oleh pihak eksternal dalam proses pengawasan bahan baku

3. Data Tentang Cara Kerja Pengawas Bahan Baku di Departemen Quality Control PT Pura Barutama Unit Offset

Didalam proses pengawasan bahan baku, PT Pura Barutama Unit Offset telah menetapkan beberapa tahapan-tahapan yang harus dilakukan oleh para pengawas/penginspeksi. Adapun tahapan-tahapannya antara lain:³⁵

Tabel 4.8
Tahapan Proses Pengawasan

NO	AKTIVITAS	STANDARD	ALAT	DOK OUT PUT
1	Menerima informasi kedatangan bahan baku berupa surat pengiriman (SP / Surat jalan (Si)			
2	Mencocokkan SP/SJ/COA dengan surat pesanan / SPP			
3	Pengambilan sample bahan yang baru datang sesuai dengan Military standart secara acak	Military standard		
4	Melakukan pemeriksaan fisik	Standard		

³⁵ Dokumentasi PT Pura Barutama Unit Offset, Pada Tanggal 17 Maret 2017, pukul 11.22 WIB

	bahan secara visual, organoleptik dan foreign matter. Keterangan - Pemeriksaan bahan meliputi a. Kertas : coatingan kertas, gelombang, shading - Organoleptik (secara visual) meliputi : kotor, bau, basah	masing – masing bahan baku		
5	Membuat laporan hasil pemeriksaan (diterima/direject)			Laporan atau data pemeriksaan mutu masing – masing bahan

Didalam proses pengawasan bahan baku terdapat acuan penilaian dalam proses pemeriksaan bahan baku. Acuan tersebut digunakan oleh para pengawa/penginspeksi untuk menilai kualitas bahan baku tersebut. Acuan penilaian ini dilakukan pada saat setelah semua proses pengujian bahan baku selesai. Adapun bentuk acuan nilai bahan baku adalah ;³⁶

Tabel 4.9
Acuan Nila Pemeriksaan

Jumlah kedatangan (sheets)			Jumlah Sample	Critical		mayor		minor	
				AC	AE	AC	AE	AC	AE
2	-	8	2	0	1	0	1	0	1
9	-	15	2	0	1	0	1	0	1
16	-	25	3	0	1	0	1	0	1
26	-	50	3	0	1	0	1	0	1
51	-	90	5	0	1	0	1	1	2
91	-	150	5	0	1	0	1	1	2
151	-	280	8	0	1	1	2	1	2
281	-	500	8	0	1	1	2	1	2
501	-	1,200	13	0	1	1	2	2	3
1,201	-	3,200	13	0	1	1	2	2	3
3,201	-	10,000	20	1	2	2	3	3	4
10,001	-	35,000	20	1	2	2	3	3	4
35,001	-	150,000	32	1	2	3	4	5	6

³⁶ Dokumentasi PT Pura Baratama Unit Offset, Pada Tanggal 17 Maret 2017, pukul 13.00 WIB

150,001	-	500,000	32	1	2	3	4	5	6
500,001	-	lebih	50	2	3	5	6	7	8

C. Pembahasan Dan Analisis

1. Analisis Tentang Cara Kerja Manajemen Mutu dan Sistem Pengendalian Mutu di Departemen Quality Control PT Pura Barutama Unit Offset

Ahyari berpendapat bahwa kaitannya dengan mutu, pengendalian bisa didefinisikan sebagai segala aktivitas untuk menjaga dan mengarahkan agar mutu atau kualitas dapat dipertahankan sebagai mana yang telah direncanakan. Mutu bukan merupakan suatu hal yang bersifat kebetulan atau tiba-tiba, tetapi merupakan hasil perencanaan yang terencana dan sistematis jauh sebelum produk yang dibuat. Menurut *Crosby*, kaitannya dengan mutu berpendapat bahwa, mutu datang dari pencegahan dan pencegahan adalah sebuah hasil dari hal seperti pelatihan, disiplin, contoh, kepemimpinan. Standar kinerja mutu adalah 'nol cacat' (*zero defect*). Error tak dapat ditoleransi.³⁷

Komitmen manajemen adalah hal yang paling penting untuk ditetapkan sebelum melangkah lebih jauh dalam rencana menerapkan sistem manajemen mutu. Tanpa komitmen yang jelas dan tegas maka kecil kemungkinan pelaksanaan dan penerapan sistem manajemen mutu akan berjalan dan tercapai baik sesuai dengan yang direncanakan perusahaan. Komitmen adalah *power* yang utama untuk menggerakkan mesin manajemen dalam menerapkan sistem manajemen mutu. Tanpa komitmen dari manajemen puncak yang didukung oleh seluruh karyawan maka sistem manajemen mutu tidak dapat di laksanakan secara maksimal. Hal itu hanya dianggap karyawan sebagai pekerjaan tambahan dan bahkan sebagai beban.³⁸

³⁷ Rudy Prihantoro, *Konsep Pengendalian Mutu*, PT Remaja Rosdakarya Bandung 2012, hlm3-4

³⁸ Aris Sunaryo Hadi, *Panduan Penerapan Manajemen Mutu ISO 9001 : 2000*, PT Gramedia, Jakarta, 2005, hlm. 18

Semua dokumen dalam lingkup sistem manajemen mutu dikendalikan sesuai dengan prosedur. Dan untuk pengendalian dokumen tersebut harus diterbitkan dalam format “ salinan terkendali “. Semua salinan terkendali dari dokumen harus dapat didistribusikan ke divisi/bagian terkait dan tercatat.

Kepastian bahwa hanya dokumen terbaru yang digunakan merupakan jaminan dengan menempatkan salinan terkini dari dokumen itu dapat diterapkan dalam versi yang terbaru, dokumen itu tentunya disetujui. Untuk identifikasi status bahwa terbitan terbaru dokumen yang digunakan, maka daftar dari dokumen induk itu harus dipelihara oleh wakil manajemen. Wakil manajemen harus dapat menunjukkan status terbitan khusus yang terbaru lengkap dengan tanggal terbitan.³⁹

Perusahaan telah menetapkan prosedur pengendalian rekaman harus dapat memelihara semua rekaman yang terkait dengan sistem manajemen mutu perusahaan. Tujuannya untuk memberikan bukti kesesuaian persyaratan dan beroperasinya sistem manajemen mutu secara efektif. Rekaman harus mudah dibaca, siap ditunjukkan dan mudah untuk diambil. Prosedur pengendalian rekaman juga berisi tentang identifikasi, penyimpanan, perlindungan, pengambilan, masa simpan dan penghancuran rekaman. Rekaman–rekaman yang menjadi alat untuk menunjukkan operasi yang efektif, wajib dibuat, guna pelaksanaan peraturan badan sertifikasi dan perbaikan pelanggan jika diperlukan.⁴⁰

Dari data-data yang diperoleh mengenai pelaksanaan sistem manajemen mutu, maka dapat dianalisis bahwa implementasi sistem manajemen mutu pada umumnya tidak memiliki kelemahan. Menurut penulis penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2008 PT Pura Barutama Unit Offset telah memenuhi seluruh klausul yang dipersyaratkan dalam ISO 9001:2008 sistem manajemen. Hal ini

³⁹ *Ibid*, hlm. 26

⁴⁰ *Ibid*, hlm. 29

terbukti dari dokumen rekaman hasil kegiatan atas penerapan sistem yang ada di perusahaan dan telah menunjukkan kesesuaian dengan persyaratan-persyaratan tersebut. Sedangkan dalam pengimplementasiannya tidak ada kendala dalam penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001:2008. Seluruh karyawan sudah memahami betul isi dari manual mutu, target sasaran mutu, implementasi dari prosedur tindakan korektif dan tindakan pencegahan sudah berjalan optimal. Adapun para karyawan tidak menganggap sebagai beban dan tambahan pekerjaan dalam menjalankan sistem tersebut, kesadaran akan pentingnya penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001 sudah berjalan dengan baik. Manajemen hanya perlu konsistensi para karyawan dalam menjalankan sistem yang ada. Tujuannya adalah agar target yang sudah ditetapkan / diinginkan dapat tercapai

Dan secara umum alasan departemen *quality control* menerapkan ISO 9001:2008 adalah agar sistem dokumentasi yang lengkap dan keberadaan dokumen-dokumen tidak di kesampingkan. Salah satunya, untuk mempercepat proses sehingga perintah dan laporan yang diberikan selama ini dapat berjalan dengan baik sehingga tidak terjadi kesalah pahaman, ketidakjelasan, dan ketidakpastian.

Perubahan juga diharapkan dari para karyawan, yaitu perubahan yang menuju kearah yang lebih baik, di PT Pura Barutama Unit Offset pengendalian mutu dalam semua proses mulai dari *input* sampai *output* merupakan suatu keharusan bagi setiap karyawan untuk mencapai perubahan yang lebih baik demi kelangsungan perusahaan.

Menurut penulis, Untuk melaksanakan fungsi dari pengendalian mutu setiap karyawan harus menjalankan tugas dan kewajibannya sesuai dengan jabatan yang diberikan oleh manajemen perusahaan yang disesuaikan dengan keahlian dan spesifikasi karyawannya.

Konsultasi didalam proses pengendalian mutu pada proses pengawasan bahan baku bertujuan untuk menemukan penyelesaian masalah yang ditemukan saat proses pengawasan berjalan. Pihak

kepala incoming selalu bersikap terbuka kepada setiap para *inspeksi* bahan baku, sehingga sekecil apapun kendala yang dihadapi, jika itu merupakan diluar kemampuannya dalam mengatasi masalah, maka akan segera dikonsultasikan kepada kepala *incoming*. Selain itu konsultasi juga dijalankan untuk membentuk kebijakan baru terkait dengan perbaikan atau koreksi.⁴¹

2. Analisis Tentang Pengawasan Bahan Baku di Departemen Quality Control PT Pura Barutama Unit Offset

Pengawasan (*controlling*) merupakan fungsi organik yang keempat dan yang terakhir daripada manajemen, George R. Terry Ph.D, berpendapat bahwa bila ketiga fungsi organik manajemen yang terdahulu telah dilaksanakan dengan sebaik-baiknya, maka hanya sedikit saja yang diperlukan pengawasan (*controlling*). Tetapi sebaliknya ia berpendapat, bahwa dalam kenyataan memang tidak pernah terjadi “perencanaan”, “pengorganisasian” maupun “penggerakan” tersebut dilakukan secara 100% efektif. Dapat dipastikan adanya kekurangan-kekurangan, kesalahan-kesalahan, penyimpangan-penyimpangan dan sebagainya yang tak mungkin dielakkan. Karena itulah pengawasan senantiasa diperlukan sekali, justru agar tujuan organisasi yang telah ditetapkan sebelumnya benar-benar dapat dicapai.⁴²

Pada tahap proses pengawasan bahan baku yang baru datang, departemen *quality control* bagian incoming melakukan pengecekan bahan baku tersebut dengan beberapa tahapan, yakni :⁴³

a. Pengecekan surat-surat dari supplier

Hal tersebut berhubungan dengan jenis dan spesifikasi barang yang dikirim

⁴¹ Observasi Departemen Quaiity Control, Pada Tanggal 17 Maret 2017, pukul 09.30 WIB

⁴² Susilo Martoyo, *Pengetahuan Dasar Mnajemen dan Kepemimpinan*, BPFE, Yogyakarta, 1988, hlm. 123

⁴³ Observasi Bagian Incoming, Pada Tanggal 17 Maret 2017, pukul 013.00 WIB

b. Pengecekan langsung bahan baku

Artinya, barang /bahan baku yang baru datang harus segera di cek. Pengecekan dimulai dari pengambilan sample di gudang secara acak sesudah itu sample di bawa ke laboratorium departemen *quality control* untuk di cek dengan menggunakan alat-alat yang sudah ditentukan serta standard–standard yang telah ditentukan. Hal tersebut bertujuan untuk mengetahui kualitas barang tersebut sesuai standar atau tidak. Bila barang / bahan baku tersebut tidak langsung di cek, maka kualitas barang/bahan baku tersebut akan menurun dan mengakibatkan barang tersebut tidak sesuai standar yang telah ditentukan.

c. Selanjutnya adalah pembuatan laporan hasil pengecekan bahan baku. Hal tersebut dilakukan untuk melaporkan kepada pihak–pihak terkait yaitu kepala departemen *quality control*, bagian pengadaan barang dan pihak gudang. Bahwa bahan baku dengan kedatangan hari ini, tanggal dan spesifikasi ini telah sesuai dengan standar yang telah ditentukan. Adapun bentuk laporan pemeriksaan mutu bahan baku meliputi :

1. Material informasi
 - a. Jenis bahan baku
 - b. Pabrik
 - c. Supplier
 - d. No. SP / No. SPP / No. Batch
 - e. Tanggal datang
 - f. Tanggal sampling
 - g. Jumlah datang
 - h. Jumlah sample
2. Uji parameter
3. Menyimpulkan hasil pengujian (kesimpulan)

Artinya menyimpulkan data hasil pengujian dari beberapa parameter dengan membandingkan standard yang ada, serta memberi nilai skor antara lain :

- a. Bila bahan baku sesuai dengan standard (ACCEPT) nilai skornya adalah 100
 - b. Bila bahan baku sesuai dengan standard tetapi masuk dalam kategori toleransi (ACCEPT dengan COMPLAIN) nilai skornya adalah 75
 - c. Bila bahan baku tidak sesuai dengan standard (REJECT) nilai skornya adalah 50
4. Pelabelan bahan baku yang sudah di cek / di uji akan di labeli label ACC / REJECT tujuannya adalah agar pihak gudang mengetahui bahwa bahan baku tersebut sudah di cek oleh pihak departemen *quality control* dan siap digunakan dalam proses produksi.

Dari data-data yang diperoleh mengenai pelaksanaan pengawasan, maka dapat dianalisis bahwa pengawasan bahan baku pada umumnya tidak memiliki kelemahan. Menurut penulis pengawasan sudah dapat dijalankan dengan maksimal karena didukung dengan para inspeksi yang berpengalaman dalam bidangnya dan didukung dengan peralatan yang memadai. Serta para inspeksi dalam melaksanakan pengawasan bahan baku melakukan pengawasan dengan sangat sungguh-sungguh semua itu bertujuan agar bahan baku yang digunakan benar-benar dalam kualitas yang baik sesuai dengan standar yang ada.

Setelah bahan baku di periksa oleh bagian incoming bahan baku, maka hal selanjutnya adalah penyimpanan bahan baku. Adapun proses penyimpanan bahan baku, yaitu:

- a. Sebelum barang disimpan, gudang akan mengecek terlebih dahulu kesesuaian barang dengan surat jalan
- b. Barang dicek oleh bagian incoming bahan baku

- c. Hasil test ok maka di acc, bila hasil tidak ok maka reject
- d. Barang yang acc akan disimpan digudang, bila barang reject akan dikembalikan ke supplier

Hal selanjutnya adalah pengembalian barang jika ada yang tidak sesuai dengan standard. Status reject dari incoming bahan baku diberitahukan ke bagian pengadaan, pengadaan membuat dan mengirimkan surat ke supplier, kemudian barang akan dikembalikan oleh gudang ke supplier.

3. Analisis Tentang Kendala Cara Kerja Pengawas Bahan Baku di Departemen Quality Control PT Pura Barutama Unit Offset

Ketelitian 100% tidak mungkin, tidak mungkin dapat tercapai karena selalu ada faktor kesalahan yang mungkin dapat terjadi.⁴⁴ Meninggikan dan memperkuat kemampuan pribadi mesti terus-menerus ditanamkan melewati pendidikan dan latihan dalam arti seluas-luasnya, karena peningkatan kualitas berarti pembangunan manusia yang melaksanakannya. Manusia pekerja merupakan aktiva manajemen yang utama. Dinamakan pekerja bukan semata-mata karena ia dipekerjakan dalam tugas tertentu, namun disebabkan kenyataan bahwa pekerja itu merupakan sumber nilai yang berharga untuk perkembangan perusahaan.⁴⁵

Didalam proses pengawasan bahan baku tidak bisa berjalan dengan baik begitu saja, pada kenyataannya para pengawas/penginspeksi mengalami beberapa kendala dalam proses pengawasan. Untuk itu departemen *quality control* telah menentukan cara kerja pengawas dalam melaksanakan pengawasan bahan baku. Adapun tahapan-tahapannya sebagai berikut (a) menetapkan standar,

⁴⁴ Eko Heryanto, BN Marbun, *Pengendalian Mutu Terpadu*, PT Pustaka Binaman Pressindo, Jakarta, 1987, hlm. 55

⁴⁵ Komaruddin, *Manajemen Pengawasan Kualitas Terpadu*, CV Rajawali, Jakarta, 1986, hlm. 71

standar merupakan suatu hal yang mutlak diperlukan untuk mengukur dan menilai pekerjaan yang dilakukan sesuai dengan sasaran-sasaran yang ditentukan. Standar tersebut harus ditetapkan lebih dahulu sebelum para pengawas/penginspeksi melaksanakan pekerjaannya. Dan para pengawas/penginspeksi harus tahu benar ukuran yang dipergunakan untuk menilai pekerjaan. (b) penentuan pengukuran pelaksanaan kegiatan, digunakan sebagai dasar atas pelaksanaan kegiatan yang dilakukan bisa berjalan secara tepat. (c) pengukuran kegiatan, didalam melaksanakan pengukuran kegiatan dilakukan dengan beberapa langkah, diantaranya :

- Observasi langsung dilapangan atau dengan cara inspeksi
- Membuat laporan tertulis maupun laporan lisan
- Melakukan pengujian/test dan mengambil sampel

(d) membandingkan kegiatan dengan standar, dimaksudkan untuk mengetahui ada/tidaknya penyimpangan-penyimpangan. Penyimpangan-penyimpangan dianalisa untuk mengetahui mengapa standar tidak dapat dicapai dan mengidentifikasi penyebab-penyebab terjadinya penyimpangan. Serta melakukan proses pengamatan, laporan, pengujian. (e) melakukan tindakan koreksi, bila hasil analisa menunjukkan perlunya tindakan koreksi, maka tindakan yang diambil/dilakukan adalah :

- a. Mengubah standar mula-mula (mungkin standar terlalu tinggi atau rendah)
- b. Mengubah pengukuran kegiatan (inspeksi terlalu sering/kurang, mungkin mengganti sistem pengukuran)
- c. Mengubah cara dalam menganalisa dan menginterpretasikan penyimpangan-penyimpangan⁴⁶

⁴⁶ Wawancara Dengan Ibu Lia Selaku Kepala Bagian *Incoming* , Pada Tanggal 17 Maret 2017, pukul 08.50 WIB

Gambar 4.3
Alur Cara Kerja Pengawas



Didalam setiap kegiatan pengawasan bahan baku pasti tidak bisa berjalan dengan baik terkadang masih terdapat beberapa hal yang tidak sesuai dengan standar, yaitu pada saat melaksanakan suatu pekerjaan pada proses pengawasan. Kendala yang dialami oleh para pengawas adalah bagaimana melakukan perbaikan suatu kegiatan kerja yang menyimpang dari rencana yang telah dibakukan dalam standar. Dalam hal ini, para pengawas/penginspeksi masih mengalami kesulitan untuk menentukan langkah-langkah pengoreksian terhadap penyimpangan yang terjadi yaitu dalam kegiatan kerja dalam proses pengawasan bahan baku. Hal itu dikarenakan para

pengawas/penginspeksi belum bisa memahami betul mengenai sistem kerja yang ada.⁴⁷ Jadi, yang perlu dilakukan oleh para pengawas/penginspeksi untuk mengoreksi kegiatan yang menyimpang dari rencana dalam satuan standar, yaitu:

- a. Pengawas harus bisa menghayati masalah-masalah yang dihadapi
- b. Pengawas harus bisa menemukan kemungkinan-kemungkinan untuk mengatasi adanya kesalahan
- c. Pengawas perlu mengadakan penilaian terhadap berbagai kemungkinan

Sedangkan kendala utama yang dialami oleh para pengawas/penginspeksi dalam pengawasan bahan baku adalah saat pengujian bahan baku. Hal itu dikarenakan karena pada saat kondisi bahan baku yang dikirim oleh supplier tidak dalam kondisi yang baik. Karena didalam proses pengujian dibutuhkan kondisi bahan baku yang benar-benar baik, tujuannya adalah agar data yang didapatkan benar-benar akurat sehingga para pengawas/penginspeksi bisa mengetahui kualitas bahan baku tersebut. Jadi, yang perlu diperbaiki adalah dari pihak supplier harus memasok bahan bahan baku yang selalu dalam kondisi yang baik. Sehingga akan memudahkan para pengawas/penginspeksi dalam proses pengawasan.

Sedangkan supplier merupakan suatu inti dalam proses berkembangnya PT Pura Barutama Unit Offset dalam menghasilkan produk-produk yang berkualitas, apabila supplier memasok bahan baku yang berkualitas maka produk yang dihasilkan PT Pura Barutama Unit Offset akan berkualitas pula. Didalam pemenuhan bahan baku, supplier selalu memasok bahan baku sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan. Supplier terkadang mengalami beberapa kendala dalam memenuhi kebutuhan bahan baku PT Pura Barutama Unit Offset. Persoalan yang menjadi kendala bagi supplier

⁴⁷ Wawancara Para Pengawas/Penginspeksi Bahan Baku , Pada Tanggal 18 Maret 2017, pukul 08.40 WIB

adalah pada saat harus memenuhi kebutuhan bahan baku yang secara kontinuitas, sedangkan keadaan internal supplier sendiri dalam keadaan deadline kerja, sehingga stock produk yang dihasilkan oleh supplier tidak terlalu banyak. Sehingga hal itu akan menjadi kendala bagi supplier dalam memenuhi kebutuhan bahan baku yang dibutuhkan PT Pura Barutama Unit Offset.⁴⁸ Jadi, yang perlu diperbaiki dari internal supplier itu sendiri adalah sistem kerjanya, tujuannya adalah agar tidak terjadi deadline kerja lagi sehingga tidak kekurangan stock bahan baku dan akan selalu bisa memenuhi kebutuhan bahan baku PT Pura Barutama Unit Offset.

Menurut departemen *quality control*, peran supplier sangatlah penting bagi perkembangan perusahaan. Hal itu dilihat dari peran supplier dalam memasok bahan baku yang dibutuhkan oleh PT Pura Barutama Unit Offset. Menurut kepala departemen *quality control*, peran supplier dalam memasok kebutuhan bahan baku yang berkualitas merupakan suatu hal wajib. Dikarenakan hal tersebut menjadi kunci bagi PT Pura Barutama Unit Offset dalam menghasilkan produk-produk yang berkualitas. Menjaga kerja sama yang baik dengan supplier merupakan suatu hal yang sangat penting, dikarenakan hal tersebut bisa menjadi alat untuk saling mengetahui apa yang diinginkan oleh kedua belah pihak yaitu PT Pura Barutama Unit Offset maupun supplier.⁴⁹

Sedangkan menurut departemen pengadaan barang, didalam proses pembelian bahan baku departemen pengadaan barang melakukan beberapa hal dalam pemilihan supplier. Didalam pemilihan supplier, departemen pengadaan barang memilih supplier berdasarkan kemampuan mereka dalam menyediakan bahan baku yang sesuai dengan spesifikasi PT Pura Barutama Unit Offset. Setiap supplier

⁴⁸ Wawancara Dengan Bapak Kasmulik Selaku Pihak Supplier, Pada Tanggal 25 Maret 2017, pukul 09.00 WIB

⁴⁹ Wawancara Dengan Bapak Benyamin Adi S Selaku Kepala Departemen *Quality Control*, Pada Tanggal 20 Maret 2017, pukul 09.45 WIB

memiliki karakter yang berbeda-beda sistem kerjanya didalam hal pemenuhan bahan baku. Departemen pengadaan barang didalam menetapkan kriteria untuk pemilihan maupun mengevaluasi supplier adalah dalam jangka waktu satu tahun, hal itu dikarenakan agar departemen pengadaan barang bisa melihat *track record* supplier dalam memenuhi bahan baku. Sehingga departemen pengadaan barang sendiri bisa menilai kualitas supplier. Departemen pengadaan barang mempunyai kewajiban untuk memutus hubungan kerja sama dengan para supplier bila suatu hal terjadi, yaitu konsistensi dalam memasok bahan baku. Dan departemen pengadaan barang berhak mencari supplier lain dengan sistem mis lelang.⁵⁰

Dan menurut pengawas/penginspeksi didalam proses pengawasan bahan baku pasti tidak bisa berjalan dengan baik, terkadang masih terdapat beberapa hal yang tidak sesuai dengan spesifikasi yang ada. Hal tersebut dikarenakan cara kerja supplier dalam hal memasok bahan baku yang tidak sesuai dengan ketentuan yang ada. Menurut pengawas/penginspeksi yang secara langsung melakukan pengawasan bahan baku, para supplier sudah memahami betul bahan baku seperti apa yang diinginkan /dibutuhkan PT Pura Barutama Unit Offset. Tetapi pada kenyataannya pada setiap pengiriman bahan baku masih terdapat ketidaksesuaian dengan spesifikasi, artinya dalam kurun waktu satu bulan terdapat 30 kali pengiriman bahan baku dari supplier yang tidak memenuhi standar. Itu terjadi pada pengiriman bahan baku kertas. Sedangkan pada bahan baku yang lainnya prosentasinya hanya sedikit yang tidak memenuhi standar. Hal seperti itu perlu adanya konsistensi dari para supplier dalam memasok bahan baku dengan kualitas yang baik dan sesuai dengan spesifikasi yang sudah ditentukan.⁵¹

⁵⁰ Wawancara Dengan Bapak Ariyanto Selaku Kepala Departemen Pengadaan Barang, Pada Tanggal 21 Maret 2017, pukul 11.00WIB

⁵¹ Wawancara Dengan Para Pengawas/Penginspeksi Bahan Baku, Pada Tanggal 19 Maret 2017, pukul 15.00WIB