REPOSITORI IAIN KUDUS

BAB IV
HASIL DAN ANALISIS

A. Gambaran Umum Objek Penelitian

1. Sejarah Amel Snack dan Bakery

Amel Snack dan Bakery merupakan salah satu produsen roti di Kabupaten Jepara. Usaha ini didirikan oleh Ibu Nur Jannah serta didukung oleh suaminya, Bapak Ja'far pada tahun 2005. Amel Snack dan Bakery ini lebih tepatnya berada di Desa Lebuawu Pecangaan Jepara. Usaha ini sudah berdiri hampir 13 tahun.

Awal mula berdirinya Amel Snack dan Bakery ini bermula dari pemilik tersebut hobi memasak, sejak saat itu pendapatan ekonomi di keluarga pemilik ini sedang mengalami penurunan, dan mau tidak mau harus terjun langsung agar bisa menghasilkan pendapatan untuk memenuhi kebutuhan hidup. Oleh karena itu Ibu Nur Jannah berencana untuk memiliki suatu usaha yang nantinya mampu memberikan penghasilan bagi keluarganya serta untuk memenuhi sarana pendidikan bagi anak-anaknya yang saat itu masih kacil-kecil. Akhirnya, beliau memutuskan untuk mendirikan usaha tersebut karena termotivasi oleh temannya yang memasarkan produk roti dari Susan Bakery Kudus.

Dari situlah muncul ide untuk membuka usaha bakery tersebut sehingga masih berjalan sampai sekarang. Pada awal pendirian usahanya, Amel Snack dan Bakery ini berupaya untuk mengembangkan dan memproduksi berbagai macam bentuk roti dari mulai cake, roti manis, kue kering, bahan kue-kue tradisional sesuai pemesan dari pelanggan.[1]

Untuk memulai usaha ini sangatlah tidak mudah karena terbentur oleh modal dan juga kebutuhan ekonomi keluarga. Awal mula usaha ini belum mempunyai mixer pengaduk adonan khusus roti

[1] Hasil wawancara dengan Ibu Nur Jannah, selaku pemilik Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 12 Januari 2018, Jam 09.30 WIB.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

dan juga oven karena alat itu merupakan modal utama untuk bekerja dan sampai pada akhirnya pwmilik bertekat hutang dengan pemikiran ketika ada omset atau pesanan, beliau dapat untung dan bisa menutupi hutang tersebut. akhirnya semakin kesini semakin berkembang dan mulai memperbanyak asset seperti membeli tambahan koleksi loyang-loyang dan juga alat-alat lain untuk mendukung proses produksi di Amel Snack dan Bakery tersebut.

Seiring berjalannya waktu, usaha yang didirikan oleh Ibu Nur Jannah baserta dukungan suaminya tersebut semakin berkembang dan daerah pemasarannya pun bertambah luas. Untuk mendukung pemasaran produk Amel Snack dan Bakery, khususnya dalam meyakinkan pembeli bahwa produk yang dijualnya aman untuk dikonsumsi, maka pada tahun 2009 pihak Amel Snack dan Bakery mengajukan nomor PIRT ke Dinas Kesehatan Kabupaten Jepara. Sampai pada akhirnya pertengahan tahun 2009 pihak Amel Snack dan Bakery baru mendapatkan nomer PIRT dengan nomor seri yaitu P-IRT NO. 206332001037917.[2] Jenis roti yang diproduksi oleh Amel Snack dan Bakery termasuk dalam kategori roti manis. Saat ini jenis bakery yang diproduksi oleh Amel Snack dan Bakery ada berbagai macam varians, diantaranya roti sobek, roti boy, roti pisang, roti cokelat, roti isi bervarians rasa dan juga kue-kue kering. Disamping jenis roti yang diproduksi oleh Amel Bakery semakin beragam, dan masih banyak produk lain yang diproduksi Amel Bakery selain produk roti.

2. Lokasi Amel Snack dan Bakery

Amel Snack dan Bakery terletak Perumnas Lebuawu Permai RT 22 RW 04. Desa Lebuawu merupakan salah satu desa yang berada di Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara. Letak desa Lebuawu antara lain berbatasan langsung dengan :

[2] Dokumentasi di Amel snack dan bakery Jepara, tanggal 12 Januari 2018, Jam 09.30 WIB.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

Sebelah Utara	: Desa Pulodarat
Sebelah Selatan	: Desa Krasak
Sebelah Timur	: Desa Gemulung
Sebelah Barat	: Desa Karangrandu

Lokasi ini merupakan tempat produksi Amel Snack dan Bakery, sementara untuk tempat tinggal pemilik usaha berada di samping tempat lokasi produksi tersebut. Lokasi produksi yang dimiliki oleh Amel Snack dan Bakery ini dapat dikatakan strategis karena berada di depan komplek perumahan yang sering di lewati oleh banyak orang dan dapat dilalui alat transportasi dengan mudah serta tidak jauh dari jalan raya. Oleh karena itu, dengan lokasi strategis yang dimiliki oleh Amel Snack dan Bakery dapat dengan mudah untuk mendukung kelancaran usaha tersebut.[3]

3. Visi dan Misi Amel Snack dan Bakery

Keinginan untuk senantiasa dalam menjalankan usaha yang dikembangkan tentu menjadi prioritas Amel Snack dan Bakery sehingga dalam mengembangkan usaha tersebut tidak lepas dari nilai-nilai bisnis. Maka dari itu Amel Snacl dan Bakery mempunyai visi, misi dan tujuan sebagai berikut :

Visi Amel Snack dan Bakery, yakni :

Mengembangkan usaha industri makanan sebagai produsen roti dengan memegang teguh prinsip dari nilai-nilai bisnis, selalu memprioritaskan kualitas, dengan menggunakan bahan-bahan yang sesuai standar yang digunakan dalam proses produksi.

Misi Amel Snack dan Bakery , diantaranya sebagai berikut :

a. Memenuhi kebutuhan konsumen atau pelanggan dengan memiliki produk yang unik dan berkualitas.
b. Meningkatkan potensi pangan lokal agar semakin dikenal oleh masyarakat luas.

[3] Hasil observasi di Amel snack dan bakery, tanggal 14 januari 2018 jam 10:00 WIB.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

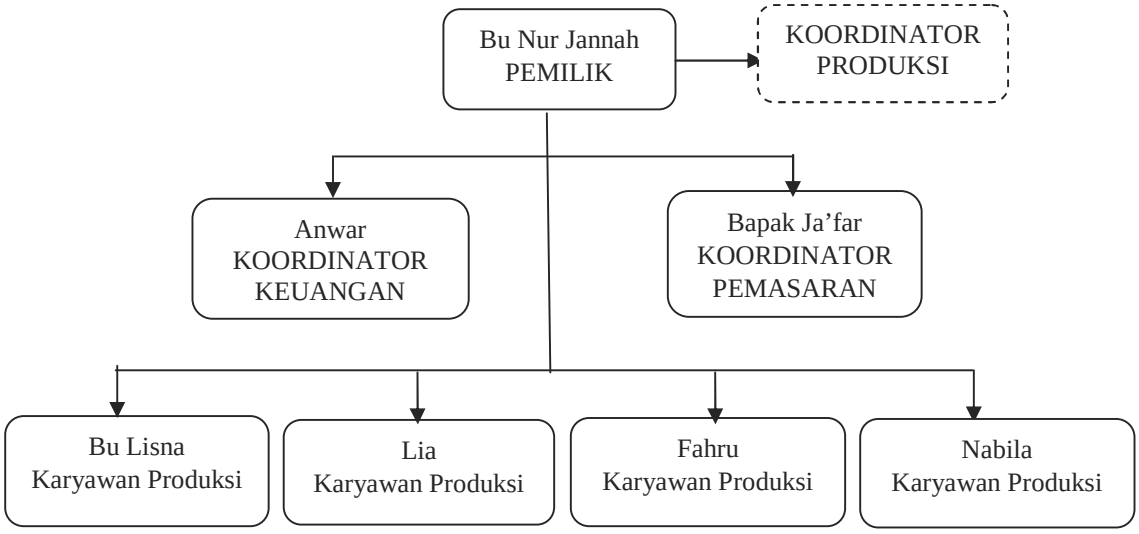
c. Menjadi usaha bakery yang berkembang dan semakin maju dikenal banyak kalangan masyarakat.

Tujuan Amel Snack dan Bakery, diantaranya sebagai berikut :

a. Melakukan kegiatan produksi dengan mengacu pada SOP yang telah tertanam di dalam perusahaan.
b. Menjadi penyedia catering/makanan yang unik dan berkualitas.
c. Mengembangkan usaha makanan yang dapat dinikmati oleh masyarakat secara luas.

4. Sturktur Organisasi

Di dalam usaha untuk mencapai tujuan, perlu adanya koordinasi yang baik antara para personil dalam melakukan aktivitas-aktivitas perusahaan. Oleh karena itu, diperlukan suatu struktur organisasi agar dapat ditetapkan dengan tegas dan jelas tentang pembagian tugas, wewenang, dan tanggung jawab dari masing-masing bagian, agar dapat meminimalisir terjadinya kesimpangsiuran aktivitas dapat dihindarkan. Struktur organisasi pada Amel Snack dan Bakery Jepara saat ini masih berupa usaha keluarga atau *home industri*. Jadi struktur organisasi belum tersusun layaknya perusahaan. Dibawah ini adalah struktur organisasi sederhana Amel Snack dan Bakery.



Gambar 4.1

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

Dari struktur tersebut, dapat dikatakan bahwa dalam Amel Snack dan Bakery telah melakukan pembagian tugas dalam operasionalnya meskipun masih terlihat sederhana. Berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh penulis bahwa pemilik Amel Snack dan Bakery yakni Ibu Nur Jannah bertugas sebagai penanggung jawab atas semua pengambilan keputusan yang terkait dengan keberlangsungan usaha. Akan tetapi dalam pengelolaan aktivitas yang dijalankan, pemilik usaha Ibu Nur Jannah sebagai manajer dan bagian produksi. Jadi semua masalah yang berkaitan dengan bagian produksi (seperti mengawasi kegiatan produksi dalam hal ini yaitu mulai dari *input* sampai *output* yang dihasilkan) adalah menjadi tugas Ibu Nur Jannah.

Untuk yang bagian keuangan seperti (pembelian bahan baku untuk produksi, pembayaran upah pada karyawan, dan keluar masuknya arus kas) di bagian tersebut dipegang oleh Anwar yang tidak lain adalah anaknya, sedangkan untuk yang bagian pemasaran seperti (bertugas untuk pengiriman pesanan roti, serta pendistribusian roti ke pihak *retail*) dibagian tersebut dipegang oleh Bapak Ja'far yang tidak lain adalah suaminya sendiri. Dan karyawan-karyawan produksi yang membantu kinerja dalam proses produksi berlangsung diantaranya ada Bu Lisna, Lia, Fahru dan Nabila.

Namun dalam hal ini, semua anggota baik tingkat manajer sampai dengan karyawan semuanya ikut serta dalam proses produksi berlangsung, karena di dalam pengerjaan produksi memang dibutuhkan banyak pekerja, agar produk yang dihasilkannya dapat maksimal dan sesuai target.[4]

[4] Hasil wawancara dengan Ibu Nur Jannah, selaku pemilik Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 14 Januari 2018, Jam 08.30 WIB.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

5. Ruang Lingkup Produk

Untuk ruang lingkup Amel Snack dan Bakery adalah sebagai perusahaan yang bergerak dibidang makanan melayani berbagai macam-macam produk seperti jenis :[5]

a. Olahan roti manis.
b. Aneka cake/bolu, brownies.
c. Kue-kue tradisional.
d. Kue-kue kering.
e. Cake hias/ kue ulang tahun.
f. Paket nasi box.

6. Standar Bahan Baku dan Peralatan pada Amel Snack dan Bakery

a. Bahan baku

Dalam proses produksi pembuatan roti dibutuhkan beberapa bahan baku utama, bahan baku utama roti :

1) Tepung terigu

Bahan dasar dalam pembuatan Roti adalah tepung terigu. Penggunaan tepung terigu dalam pembuatan roti atau makanan ini tergantug dari penggunaannya karena jenis tepung terigu itu ada tiga tingkatan yang pertama tepung terigu protein tinggi, kedua tepung terigu protein sedang dan yang terakhir tepung terigu protein rendah yang berbeda-beda fungsinya.

2) Gula

Gula yang digunakan dalam proses produksi roti di Amel Snack dan Bakery adalah gula pasir yang berwarna putih kering dan tidak kotor.

3) Telur

Telur yang digunakan untuk membuat roti adalah telur ayam

[5] Hasil observasi di Amel snack dan bakery Jepara, tanggal 12 Januari 2018, Jam 09.30 WIB.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

4) Air es

Air es yang digunakan adalah air bersih dan matang yang sebelumnya di didinginkan didalam almari pendingin atau kulkas.

5) Bahan penunjang

Bahan-bahan penunjang adonan yang akan ditambahkan dalam pembuatan roti antara lain margarin, susu segar, pengembang roti, pelembut roti, susu bubuk, garam. Adapun bahan-bahan penunjang yang ditambahkan dalam pembentukan roti agar roti banyak varians rasanya, seperti penambahan selai stroberi, blueberry, nanas, pandan, coklat, pisang, sosis, saus mayonais pada pembentukan roti dan masih banyak lagi *topping*/ hiasan roti tergantung dari permintaan pelanggan.

b. Mesin dan peralatan

Peralatan yang digunakan dalam proses produksi Amel Snack dan Bakery Jepara antara lain :

1) Bagian produksi

(a) Mixer roti

Jumlah 1 buah

Yang berfungsi untuk proses pengadukan adonan roti

(b) Mesin pres adonan

Jumlah 1 buah

Yang berfungsi untuk memipihkan adonan

(c) Loyang Panjang

Jumlah 25 buah

Yang berfungsi untuk menaruh adonan roti ketika proses fermentasi.

(d) Gunting

Jumlah 2 untuk menggunting adonan yang telah jadi

(e) Timbangan digital

Jumlah 3 buah

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

Yang berfungsi untuk menakar bahan baku dan juga berfungsi untuk menimbang adonan ketika adonan akan dibentuk.

(f) Roll pin

Jumlah 3 buah

Yang berfungsi untuk, memipihkan adonan ketika sedang proses pembentukan roti isi.

(g) Kuas oles

Jumlah 2 buah

Yang berfungsi untuk mengoles loyang

(h) Spatula

Jumlah 3

Yang berfungsi untuk mengangkat adonan dari mixer.

(i) Oven

Jumlah 1 buah

Yang berfungsi untuk memanggang roti maupun mematangkan aneka kue kering.

(j) Ram stainlees

Jumlah 1 buah

Yang berfungsi untuk meniriskan roti dari proses pematangan agar bisa dipacking dengan sempurna.

2) Bagian pengemasan

(a) Timbangan digital

Jumlah 2 buah

Yang berfungsi untuk menimbang berat produk.

(b) Gunting

Jumlah 2 buah

Yang berfungsi untuk merapikan tepi plastik

(c) Staples

Jumlah 4 buah

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

Yang berfungsi untuk menjepit kardus agar bisa digunakan untuk tempat packing.

(d) Kardus berlabel

Jumlah menyesuaikan stock

Yang berfungsi untuk mengemas produk serta memberi identitas atau brand pada produk yang dihasilkan.

(e) Sticker/label

Jumlah menyesuaikan stock

Yang berfungsi untuk memberi brand/merek pada produk yang dihasilkan.

(f) Plastik OPP

Jumlah stock sesuai kebutuhan

Yang berfungsi untuk membungkus roti atau produk yang sudah jadi.

(g) Stampel expairet

Jumlah 1 buah

Yang berfungsi untuk memberi tanggal kadaluarsa produk.

(h) Kranjang roti

Jumlah 25 buah

Yang berfungsi untuk menata produk yang sudah siap untuk dikirim.

(i) Alat pengepres plastik

Jumlah 1 buah

Yang berfungsi yaitu untuk merekatkan plastik di dalam aktivitas pengemasan.

3) Bagian penyimpanan bahan baku dan alat penunjang produksi

(a) Etalase

Jumlah 3.

Yang berfungsi untuk menyimpan bahan-bahan kering dan bahan pelengkap serta menaruh alat-alat produksi lainnya.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

(b) Rak susun

Jumlah 3.

Yang berfungsi untuk menaruh loyang-loyang yang berisikan adonan roti ketika proses fermentasi sebelum ke tahap pematangan.

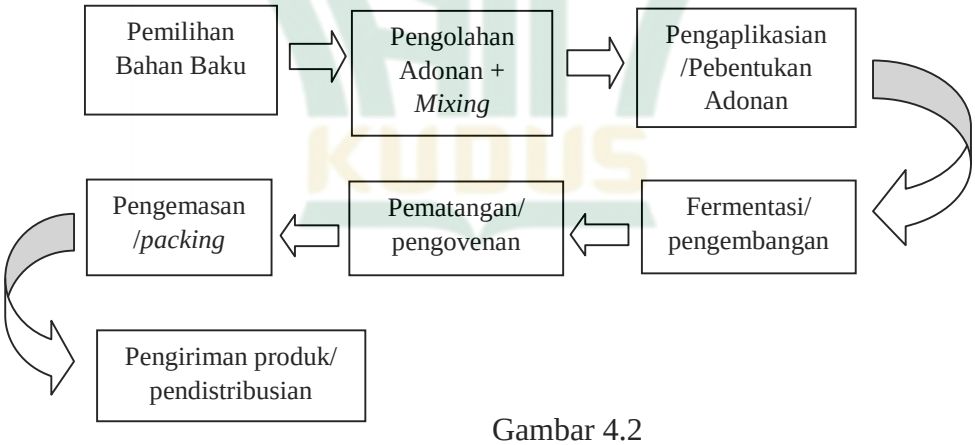
(c) Box plastik jumbo

Jumlah 3.

Yang berfungsi untuk menyimpan tepung terigu agar penyimpanan tepung terigu dapat terjaga kualitasnya.

7. Alur proses produksi di Amel Snack dan Bakery

Adapun alur proses produksi di Amel Snack dan Bakery Jepara dari mulai *input* sampai dengan *output*.[6]



Gambar 4.2

a. Tahap pemilihan bahan baku

Pada tahap ini pihak Amel Snack dan Bakery membeli bahan baku langsung melalui distributor tepung dan juga belanja di toko bahan kue didaerah sekitar. Amel Snack dan Bakery ini selalu teliti ketika membeli bahan baku dan bahan-bahan pelengkap lainnya, dengan cara melihat tanggal kadaluarsanya pada kemasan

[6] Hasil observasi di Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 12 Januari 2018, Jam 09.30 WIB.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

serta membelinya bahanpun yang sesuai dengan standar perusahaan. Karena Amel Snack dan Bakery ini lebih mementingkan cita rasa unggul maka pihak perusahaan juga selektif dalam pemilihan bahan baik bahan baku maupun bahan pelengkap lainnya.

b. Tahap pengolahan adonan + *mixing*

Pada tahap ini pemilik dan para karyawan di Amel Snack dan Bakery ikut terjun langsung disaat proses produksi berlangsung karena dalam tahap ini membutuhkan banyak tenaga manusia dari awal mulai meracik adonan, proses penyampuran (*mixing*), lalu pembagian adonan bahkan sampai proses pembentukan roti. Semua kegiatan itu dilakukan secara bertahap dan dibutuhkan konsentrasi yang cukup, agar dapat meminimalisir kesalahan-kesalahan yang mungkin dapat terjadi.

c. Tahap pengaplikasian/pembentukan adonan

Pada tahap ini sebelumnya dilakukan pembagian pada adonan dengan cara menimbang satu persatu agar berat roti yang dihasilkan bisa sama semua. Untuk pengaplikasian/pembentukan ini dibutuhkan keahlian dan kreatifitas para kinerja, karena semakin ahli dan terlatihnya para kinerja dalam membentuk adonan roti akan dapat menghasilkan bentuk-bentuk roti yang bagus dan juga menarik konsumen.

d. Tahap fermentasi/pengembangan

Pada tahap fermentasi ini dibutuhkan waktu kurang lebih 1-2 jam, atau kira-kira mengembang dua kali lipat dari bentuk adonan semula.

e. Tahap pematangan

Pada tahap pematangan ini dilakukan setelah adonan roti tersebut sudah mengalami fermentasi. Untuk tahap ini sebelum roti dimasukkan ke oven roti tersebut terlebih dahulu diolesi dengan susu *evaporasi* menggunakan kuas yang bertujuan agar tampilan

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

roti tidak terlihat kusam dan juga bisa diberikan *topping* atau hiasan atas untuk mempercantik tampilan.

Dalam proses pematangan ini dibutuhkan ketelitian khusus dan juga memahami kriteria tingkat kematangan roti. Karena misalkan roti itu kurang matang maka akan cepat mengalami jamur karena suatu kelembapan tersebut dan sebaliknya jika terlalu matang maka tekstur roti agak seperti mengering kadar air pada roti sangatlah kurang. Jadi untuk tahap ini diperlukan pemantauan yang cukup jeli agar dapat menghasilkan produk yang sesuai apa yang harapan oleh produsen dengan sesuai standar produk tersebut.

f. Tahap packing atau pengemasan produk

Pada tahap ini pengemasan atau proses packing produk dilakukan oleh para karyawan ketika produk sudah siap untuk dikemas, dalam tahap ini dibutuhkan ketelitian dan kejelian khusus dalam mengemas. dilihat dari kerapian dan juga bentuk tampilan kemasan pada roti.

g. Tahap pengiriman atau pendistribusian

Pada tahap ini setelah pengemasan atau packing produk selesai, produk siap untuk dikirim baik itu produk pesanan ataupun pendistribusian ke pihak *retail* untuk dititip jual belikan. [7]

8. Standar kualitas produk

Amel Snack dan Bakery menetapkan standar kualitas untuk produk yang dihasilkan. Standar kualitas tersebut menjadi acuan dalam memproduksi produk sebelum didistribusikan ke konsumen. Pada tahap setelah pengecekan barang. Penentuan yang digunakan dalam standar kualitas produk yang mana Amel Snack dan bakery memproduksi produk dengan beberapa kriteria diantaranya sebagai berikut :

[7] Hasil observasi di Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 21 Januari 2018, Jam 09:30 WIB.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

a. Kebersihan

Maksudnya dari segi kehigienisan dan juga kebersihan dalam proses produksi. Untuk itu sebelum proses produksi berlangsung semua alat dibersihkan terlebih dahulu dan melakukan pengecekan apakah alat sudah siap untuk digunakan atau belum.

b. Kerapian

Produk yang dihasilakan *output*-nya harus rapi, dan juga mementingkan tampilan agar dapat memberi kesan baik bagi konsumen. Misalnya dari segi bentuk dan juga packing produk tersebut.

c. Daya tahan produk

Yang mana kriteria ini dapat diamati dari tingkat kematangan produk roti tersebut, apabila suatu produk ketika kematangannya kurang maka akan mengakibatkan produk tersebut capat basi.[8]

B. Deskripsi Hasil Penelitian

1. Hasil Penelitian Tentang Penerapan Metode *Poka Yoke* dalam Proses Produksi pada Amel Snack dan Bakery

Amel Snack dan Bekery Jepara merupakan suatu perusahaan yang mempunyai kegiatan di bidang usaha industri terutama pada produksi pembuatan makanan dengan *brand* atau nama Amel, dimana pemasarannya difokuskan untuk masyarakat sekitar. Dalam kegiatan produksinya, Amel Snack dan Bakery melakukan beberapa kegiatan yang secara garis besarnya meliputi pengolahan bahan baku dan proses produksi menjadi produk yang siap untuk dikirim kepada konsumen.[9]

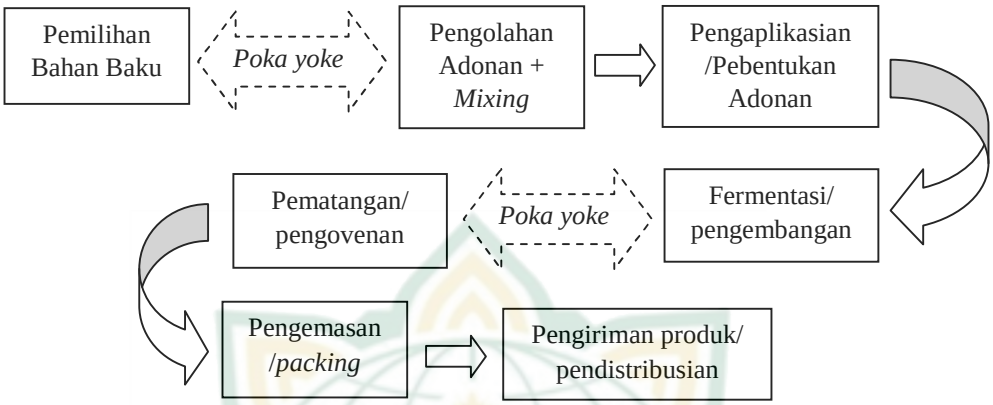
Dilihat dari alur proses produksi, penerapan metode *poka yoke* di Amel Snack dan Bakery ini terletak pada setiap tahap seperti berikut :

[8] Hasil wawancara dengan Ibu Nur Jannah, selaku pemilik Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 15 Januari 2018, Jam 09:30 WIB

[9] Hasil wawancara dengan Ibu Nur Jannah, selaku pemilik Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 15 Januari 2018, Jam 10.00 WIB

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS



Gambar 4.3

Dari alur proses produksi tersebut dapat digambarkan bahwa penerapan metode *poka yoke* tersebut terletak pada pemilihan bahan baku ke tahap pengolahan adonan/ *mixing*. Dalam tahap tersebut dibutuhkan ketelitian agar dapat meminimalisir proses produksi dan mencegah kelalaian bahan atau bumbu sebelum dimasukkan dalam mixer. Selain pada tahap *mixing* pada tahap fermentasi juga diperlukan pemantauan yang cukup detail agar tidak mengalami pengembangan yang terlalu *over*/berlebih yang menyebabkan bentuk roti kusut. Lalu ditahap pematangan juga perlu diterapkannya *poka yoke* agar dapat meminimalisir tingkat kelalaian dalam pengovenan dan mengurangi produk cacat. Seperti misalnya pemantauan gas elpiji, mengatur suhu temperatur dan mengatur alarm saat pengovenan agar dapat meminimalisir kagagalan produk dan juga tidak lupa untuk selalu menjaga proses *finishing* dalam pengovenan.[10]

Berdasarkan pengamatan yang peneliti lakukan secara langsung bahwa penerapan metode *poka yoke* ini merupakan salah satu pengendalian kualitas di dalam proses produksi di Amel Snack dan Bakery Jepara kondisi yang termasuk dalam pengendalian kualitas dengan penerapan metode *poka yoke* ini meliputi :

[10] Hasil wawancara dengan Fahru, selaku karyawan produksi Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 13 Januari 2018, Jam 10.00 WIB

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

a. Implementasi alat, dalam hal ini penggunaan alat pengovenan yang menggunakan timer/oven digital yang dapat mencegah terjadinya suatu kelalaian yang dapat mengakibatkan produk cacat ketika proses produksi berlangsung.
b. Inspeksi sebelum proses produksi, dari mulai mengecek alat yang akan digunakan dan juga pengontrolan rutin pada mesin produksi. Dalam pelaksanaannya perusahaan melakukan inspeksi atau pemeriksaan pada setiap bagian atau lini baik dalam penerimaan material maupun proses produksi untuk mengantisispasi adanya kerusakaan pada proses produksi yang dihasilkan, walaupun demikian dalam kenyataannya tidak menutup kemungkinan adanya produk yang cacat.
c. *Cheklist*, dalam hal ini melakukan pengecekan pada setiap kegiatan yang dilakukan dari mulai proses *input* sampai *output* dalam proses produksi berlangsung.[11]

Inspeksi merupakan kegiatan untuk melakukan pemeriksaan terhadap produk dan jasa secara terus-menerus agar sesuai dengan standar-standar yang telah ditetapkan, dan agar satuan-satuan yang rusak dapat disingkirkan. [12]

Hal ini diperkuat dengan wawancara oleh pemilik usaha yaitu dengan Ibu Nur Jannah beliau mengatakan :

> "Dalam proses produksi tentu tidak banyak kemungkinan jika terjadi kesalahan, karena dalam proses produksi juga terdapat kelalaian-kelalaian yang disebabkan oleh manusia yang mungkin disengaja maupun tidak sengaja bahkan juga faktor dari luar misalnya bahan yang digunakan dan juga mesin atau alat-alat yang digunakan juga akan mempengaruhi produk akhir. Untuk itu perlu adanya inspeksi yang tepat agar kemungkinan kesalahan-kesalahan tersebut dapat segera terdeteksi bahkan dapat dicegah sebelumnya."

[11] Hasil wawancara dengan Ibu Nur Jannah, selaku pemilik Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 13 Januari 2018, Jam 10.00 WIB

[12] Hery Prasetya dan Fitri Lukiastuti, *Manajemen Operasi*, Media Pressindo, Yogyakarta, 2009, hlm.85.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

Walaupun dengan seperti itu pihak Amel Snack dan Bakery di Jepara ini tetap berusaha mengedepankan kualitas produk roti yang akan dijualnya baik itu pesanan maupun untuk dijual ke pihak *retail*, karena baginya kualitas produk sangatlah penting untuk jangka panjangnya sebuah perusahaan.

2. Hasil Penelitian Tentang Upaya Mengoptimalkan Kualitas Produk dalam Penerapan Metode *Poka Yoke* pada Amel Snack dan Bakery

Upaya mengoptimalkan kualitas produk merupakan pilihan tindakan atau metode yang digunakan oleh organisasi atau perusahaan dalam mewujudkan tujuan yang ingin dicapai dalam mengembangkan sebuah usaha untuk memperoleh laba.

Amel Snack dan Bakery di dalam upaya mengoptimalkan kualitas produk, mengacu kepada penerapkan metode *poka yoke* guna meminimalisir jumlah kerusakan pada produk yang dihasilkan ketika proses produksi berlangsung, dengan memperhatikan pengendalian kualitas tentunya perusahaan akan lebih berhati-hati dan lebih teliti dalam pengambilan keputusan dan bertindak seperti ketika proses produksi tersebut berlangsung.

Dalam upaya mengoptimalkan kualitas produk di Amel Snack dan Bakery ini mengacu pada penerapan metode *poka yoke* yang telah dijelaskan. Di mana dari wawancara yang dilakukan peneliti dengan pemilik Amel Snack dan Bakery terdapat beberapa upaya yang dijalankan agar dapat meminimalisir produk cacat yang disebabkan akibat kelalain manusia, diantaranya beberapa tindakan yang telah dilakukan meliputi :

a. Melakukan perawatan dan perbaikan mesin secara berkala.
b. Melakukan pengawasan terhadap kinerja karyawan bagian produksi agar mutu pada kualitas barang yang dihasilkan lebih baik, selain itu juga agar para pekerja lebih fokus dengan pekerjaannya.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

c. Melakukan *briefing* dan berdo'a sebelum proses produksi berlangsung.

Sebagaimana yang telah disampaikan oleh Ibu Nur Jannah selaku pemilik dalam wawancara yang dilakukan penulis :

> "Di dalam upaya mengoptimalkan kualitas produk, Amel Snack dan Bakery Jepara melakukan beberapa tindakan sebelum proses produksi berlangsung, seperti melakukan pengecekan mesin secara berkala, melakukan pengawasan terhadap kinerja karyawan agar hasil yang dihasilkan optimal, melakukan *briefing* dan berdo'a sebelum proses produksi berlangsung karena kita sebagai umat Islam dianjurkan untuk melakukan segala sesuatu dengan niat sekaligus do'a agar apa yang dikerjakannya menjadi berfaedah selain itu juga agar terhindar dari hal-hal yang tidak diinginkan." [13]

Walaupun Amel Snack dan Bakery Jepara telah melakukan upaya mengoptimalkan kualitas produk seperti hal-hal tersebut, Amel Snack dan Bakery tetap melakukan perbaikan-perbaikan secar terus menerus agar dapat mengembangkan usahanya lebih besar lagi.

3. Hasil Penelitian Tentang Tingkat Efektivitas Penerapan Metode *Poka Yoke* dalam Proses Produksi di Amel Snack dan Bakery

Secara garis besar tingkat efektivitas dari penerapan metode *poka yoke* dalam proses produksi di Amel Snack dan Bakery sangatlah membantu dalam proses produksi karena penerapan metode *poka yoke* tersebut dapat meminimalisir kesalahan manusia terhadap produk yang dihasilkan dari proses *input* sampai dengan *output* terhadap pengendalian kualitas sebagaimana yang telah disampaikan oleh Ibu Nur Jannah kepada peneliti sebagai berikut :

a. Proses produksi diharapkan mampu mengendalikan faktor-faktor yang berpengaruh terhadap kualitas produk, sehingga cacat dapat dideteksi ataupun dihindari.

[13] Hasil wawancara dengan Ibu Nur Jannah, selaku pemilik Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 15 Januari 2018, Jam 10.30 WIB

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

b. Dapat mengurangi biaya produksi yang disebabkan oleh produk-produk yang kurang optimal bahkan produk yang mengalami kegagalan.
c. Dapat meningkatkan metode kerja perusahaan sehingga dapat memenuhi permintaan pasar yang cenderung semakin tinggi.
d. Bagi pekerja sebagai informasi dan antisipasi dalam berkerja sehingga pekerja dapat melakukan pekerjaannya secara optimal.
e. Menjadi bahan masukan bagi perusahaan dalam menghadapi masalah perbaikan metode kerja yang ada diperusahaan.[14]

Data Kerusakan Produk :

Bulan	**Banyaknya Produk yang dihasilkan**	**Banyanknya produk cacat**
Februari	1.560	20
Maret	2.135	68
April	2. 045	71
Jumlah	**5.740**	**159**

Tabel 4.1
Kerusakan Produk Amel Snack dan Bakery, 2018

Berdasarkan data jumlah produk yang diperiksa dan produk cacat pada Amel Snack dan Bakery dari bulan Februari sampai bulan April 2018 dapat diketahui bahwa pada bulan Februari 2018 terdapat 20 produk rusak dari produk yang diperikasa sebesar 1.560 produk yang dihasilkan. Bulan Maret 2018 terdapat 68 produk rusak dari produk yang diperikasa sebesar 2.135 produk yang dihasilkan. Dan bulan April terdapat 71 produk rusak dari produk yang diperikasa sebesar 2.045 produk yang dihasilkan.[15]

[14] Hasil wawancara dengan Ibu Nur Jannah, selaku pemilik Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 13 Januari 2018, Jam 10.00 WIB
[15] Hasil observasi di Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 30 April 2018, Jam 09.30 WIB.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

C. Analisis dan Pembahasan

1. Analisis Hasil Penelitian Tentang Penerapan Metode *Poka Yoke* dalam Proses Produksi pada Amel Snack dan Bakery

Metode *poka yoke* merupakan sebuah konsep dasar mendesain sebuah proses sedemikian rupa sehingga tidak mungkin terjadi kesalahan-kesalahan. Jika harus terjadi kesalahan setidaknya akan mudah untuk dideteksi dan dikoreksi. Dalam konsep ini bertujuan untuk tidak menghasilkan produk yang cacat (*Zero Defective Products*).[16]

Di dalam proses produksi, berlangsung ketika seluruh komponen saling berinteraksi sesuai dengan tahapan yang telah ditentukan. Interaksi tersebut tidak hanya dipahami sebagai kegiatan yang berhubungan secara total, terkadang kejadian-kejadian diluar prediksi yang dapat terjadi selama proses produksi berlangsung dan dapat mempengaruhi kinerja. Salah satu faktor ketidakpastian tersebut berasal dari manusia yang berperan penting untuk menjalankan dan mengendalikan proses produksi. Ketidakpastian tersebut seperti kesalahan operator, kesalahpahaman, maupun kesalahan pengawasan. Kesalahan manusia dalam proses produksi ini disebut sebagai *human error* yang didefinisikan bahwa kegagalan manusia untuk mencapai hasil yang dimaksudkan dalam melaksanakan urutan perencanaan dari kegiatan mental maupun fisik, hal ini dapat mengakibatkan produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi.

Berdasarkan pengamatan yang peneliti lakukan secara langsung bahwa penerapan metode *poka yoke* ini merupakan salah satu pengendalian kualitas di dalam proses produksi di Amel Snack dan Bakery Jepara kondisi yang termasuk dalam pengendalian kualitas dengan penerapan metode *poka yoke* ini meliputi :

a. Implementasi alat pencegah, dalam hal ini penggunaan alat pengovenan yang menggunakan timer/oven digital yang dapat

[16]Nazlina, *Op.Cit*, hlm.1.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

mencegah terjadinya suatu kelalaian yang dapat mengakibatkan produk cacat ketika proses produksi berlangsung.

b. Inspeksi sebelum proses produksi, dari mulai mengecek alat yang akan digunakan dan juga pengontrolan rutin pada mesin produksi. Dalam pelaksanaannya perusahaan melakukan inspeksi atau pemeriksaan pada setiap bagian atau lini baik dalam penerimaan material maupun proses produksi untuk mengantisispasi adanya kerusakaan pada proses produksi yang dihasilkan, walaupun demikian dalam kenyataannya tidak menutup kemungkinan adanya produk yang cacat.

c. *Cheklist*, dalam hal ini melakukan pengecekan pada setiap kegiatan yang dilakukan dari mulai proses *input* sampai *output* dalam proses produksi berlangsung.[17]

Faktor yang diamati dan masalah yang terjadi untuk produk cacat ketika proses produksi berlangsung di Amel Snack dan Bakery Jepara :

No.	Faktor yang diamati	Masalah
1.	Manusia	a. Pekerja lelah karena pekerja mengalami kelelahan otot dan kelelahan mata. b. Pekerja kurang terampil dalam menjalankan mesin dan alat-alat produksi. c. Pekerja terlalu terburu-buru dalam menyelesaikan pekerjaannya hal ini dikarenakan adanya target yang harus dipenuhi oleh pekerja.
2.	Mesin	Mesin menjadi rusak atau macet ketika dioperasikan yang dikarenakan pemakaian

[17] Hasil wawancara dengan Ibu Nur Jannah, selaku pemilik Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 13 Januari 2018, Jam 10.00 WIB

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

		yang terus menerus dan kurangnya perawatan.
3.	Lingkungan kerja	a. Lingkungan kerja yang bissing yang disebabkan oleh suara mesin produksi. b. Udara yang panas di tempat kerja disebabkan sirkulasi udara yang sedikit.

Tabel 4.2

Faktor penyebab cacat

Mistake Proofing, atau padanan dalam bahasa Jepang adalah *Poka-yoke* digunakan sebagai alat atau metode otomatis yang mencegah terjadinya kesalahan atau membuat kesalahan yang telah terjadi untuk segera ditemukan setelah terjadi pertama kalinya. Metode ini dipakai ketika :

a. Suatu langkah proses yang telah mengidentifikasikan kesalahan manusia yang dapat menyebabkan suatu kekeliruan atau cacat untuk terjadi, terutama dalam proses yang sedang dilaksanakan yang memerlukan perhatian penuh dari pekerja, keterampilan atau pengalaman mereka.
b. Dalam proses layanan, yang mana pelanggan membuat suatu kesalahan yang dapat mempengaruhi keluaran.
c. Pada suatu tahapan *hand-off* masuk ke suatu proses, ketika keluaran (untuk proses layanan jasa) pelanggan ditransfer ke pekerja yang lain.
d. Ketika suatu kesalahan minor yang terjadi di awal proses yang dapat menyebabkan masalah utama pada akhir proses.
e. Ketika konsekuensi dari suatu kesalahan yang terjadi adalah berbahaya atau sangat mahal.

Selain itu prosedurnya antara lain :

a. Sediakan atau buatlah suatu bagan arus proses. Tinjaulah setiap tahapan dan estimasi di mana dan kapan kesalahan manusia mungkin dapat terjadi.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

b. Untuk semua kesalahan potensial, telusuri kembali proses yang telah terjadi untuk menemukan sumbernya.
c. Untuk masing-masing kesalahan, pikirkan jalan keluar potensial/alternatif untuk membuat kesalahan tersebut mustahil untuk terjadi.
d. Jika tidak mampu membuat kesalahan mustahil untuk terjadi, pikirkanlah jalan atau alternatif untuk mendeteksi kesalahan dan memperkecil dampak yang akan terjadi.
e. memilih alat atau metode pencegahan kesalahan yang terbaik untuk masing-masing kesalahan. Serta menguji metode tersebut, kemudian menerapkannya.[18]

Kecacatan muncul karena orang melakukan kesalahan. Meskipun kesalahan tidak dapat dihindari, kecacatan dapat dicegah jika umpan balik yang mengarah pada tindakan korektif segera dijalankan setelah dilakukan kesalahan. Umpan balik dan tindakan korektif tersebut mensyaratkan adanya pemeriksaan, yang harus dilakukan pada seluruh *output* yang diproduksi.

Melihat dari data di atas yang telah dipaparkan dapat disimpulkan bahwa penerapan metode *poka yoke* dalam proses produksi sangat penting dalam mengoptimakan kualitas produk agar dapat mempertahankan keunggulan produk dalam pasar.

2. Analisis Hasil Penelitian Tentang Upaya Mengoptimalkan Kualitas Produk dalam Penerapan *Metode Poka Yoke* pada Amel Snack dan Bakery

Dari hasil data yang di terima tersebut bahwa upaya mengoptimalkan kualitas produk dalam penerapan metode *poka yoke* tersebut menyatakan beberapa produk yang kualitasnya kurang

[18] Murdifin Haming dan Mahfud Nurnajamuddin, *Buku 2 Manajemen Produksi Modern Operasi Manufaktur dan Jasa*, Bumi Aksara, Jakarta, 2007, hlm. 145-146.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

disebabkan oleh beberapa faktor kerusakan baik faktor dari manusia maupun dari faktor lingkungan sosial.

Dalam upaya mengoptimalkan kualitas produk di Amel Snack dan Bakery ini mengacu pada penerapan metode *poka yoke* yang telah dijelaskan. Di mana dari wawancara yang dilakukan peneliti dengan pemilik Amel Snack dan Bakery terdapat beberapa upaya yang dijalankan agar dapat meminimalisir produk cacat yang disebabkan akibat kelalain manusia, diantaranya beberapa tindakan yang telah dilakukan meliputi :

a. Melakukan perawatan dan perbaikan mesin secara berkala.
b. Melakukan pengawasan terhadap kinerja karyawan bagian produksi agar mutu pada kualitas barang yang dihasilkan lebih baik, selain itu juga agar para pekerja lebih fokus dengan pekerjaannya.
c. Melakukan *briefing* dan berdo'a sebelum proses produksi berlangsung.[19]

Faktor yang diamati dan masalah yang terjadi untuk produk cacat ketika proses produksi berlangsung

Faktor penyebab cacat	**Rekomendasi tindakan perbaikan**
Manusia	1. Meningkatkan pemahaman tentang pentingnya pengendalian kualitas produk kepada seluruh komponen dalam perusahaan. Misalnya dengan diadakannya pelatihan yang intensif terkait konsep dan metode pengendalian kualitas produk yang baku seperti metode *poka yoke* ini. 2. Memberikan motivasi kerja kepada seluruh karyawan untuk senantiasa bersemangat dan meningkatkan kinerjanya. Misalnya dengan

[19] Hasil wawancara dengan Ibu Nur Jannah, selaku pemilik Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 13 Januari 2018, Jam 10.00 WIB

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

	memberikan apresiasi sekecil apapun terhadap peningkatan kinerja karyawan yang ada.
Mesin	1. Melakukan pengecekan kesiapan mesin sebelum dan sesudah digunakan agar sesuai standar operasional produk. 2. Melakukan perawatan mesin secara berkala, tidak hanya ketika mesin mengalami kerusakan saja. 3. Segera mengganti komponen mesin yang rusak sehingga tidak menghambat proses produksi.
Metode	1. Membuat dan memberlakukan standar operasional prosedur (SOP) yang jelas untuk proses produksi. Misalnya dengan membuat SOP yang jelas yang selanjutnya dapat didistribusikan kepada setiap karyawan bagian dalam proses produksi yang ada, agar pelasanaannya lebih terarah sesuai visi, misi dan tujuan perusahaan. 2. Meningkatkan pengawasan kinerja karyawan saat proses produksi berlangsung. Misalnya dengan sering mengontrol dan sering muncul saat karyawan sedang bekerja.
Bahan	Meningkatkan pengawasan dan pemeriksaan terhadap kualitas bahan baku dan bahan-bahan penolong sebelum masuk ke dalam adonan yang akan dimasukkan ke dalam mixer saat proses mixing dilakukan , Misalnya dengan

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

	membuat *cheklist* yang berisi nama barang yang masuk atau yang keluar beserta kondisi riil barang tersebut saat pemeriksaan dan memberikan tanda jika tidak sesuai dengan standar kualitas yang diharapkan.

Tabel 4.3

Tindakan perbaikan

3. Analisis Hasil Penelitian Tentang Tingkat Efektivitas dari Penerapan Metode *Poka Yoke* dalam Proses Produksi di Amel Snack dan Bakery

Efektivitas adalah suatu keadaan yang menunjukkan sejauh mana rencana dapat tercapai. Semakin banyak rencana yang dapat dicapai, semakin efektif pula kegiatan tersebut, sehingga kata efektivitas dapat juga diartikan sebagai tingkat keberhasilan yang dapat dicapai dari suatu cara atau usaha tertentu sesuai dengan tujuan yang hendak dicapai. Suatu proses produksi bisa dikatakan efektif ketika memenuhi kriteria, diantaranya mampu memberikan pengaruh, perubahan atau dapat membawa hasil.[20]

Dari hasil yang telah diterima tersebut bahwa tingkat efektivitas dari penerapan metode *poka yoke* dalam proses produksi di Amel Snack dan Bakery sebagaimana yang telah disampaikan oleh Ibu Nur Jannah kepada peneliti sebagai berikut :

a. Proses produksi diharapkan mampu mengendalikan faktor-faktor yang berpengaruh terhadap kualitas produk, sehingga cacat dapat dideteksi ataupun dihindari.
b. Dapat mengurangi biaya produksi yang disebabkan oleh produk-produk yang kurang optimal bahkan produk yang mengalami kegagalan.

[20] Mia Lasmi Wardiah, *Loc.Cit*, hlm. 244.

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

c. Dapat meningkatkan metode kerja perusahaan sehingga dapat memenuhi permintaan pasar yang cenderung semakin tinggi.
d. Bagi pekerja sebagai informasi dan antisipasi dalam berkerja sehingga pekerja dapat melakukan pekerjaannya secara optimal.
e. Menjadi bahan masukan bagi perusahaan dalam menghadapi masalah perbaikan metode kerja yang ada diperusahaan.[21]

Dengan mengetahui tingkat efektivitas pada penerapan metode *poka yoke* tersebut akan memberikan pengaruh terhadap hasil produk yang dihasilkan oleh perusahaan terkait dengan kualitas produk yang sesuai dengan kriteria *Standar Operasional Prosedure*/SOP yang telah ditentukan ataupun belum. Karena pada dasarnya uatu proses produksi bisa dikatakan efektif ketika memenuhi kriteria, diantaranya mampu memberikan pengaruh, perubahan atau dapat membawa hasil yang sesuai dengan target.

Hasil Kerusakan Produk. :

Bulan	**Banyaknya Produk yang dihasilkan**	**Banyanknya produk cacat**
Februari	1.560	20
Maret	2.135	68
April	2. 045	71
Jumlah	**5.740**	**159**

Tabel 4.4

Kerusakan Produk Amel Snack dan Bakery, 2018

Untuk menghitung persentase kerusakan produk dapat dihitung menggunakan rumus $p = np/p$

Keterangan :

np : jumlah produk cacat

n : jumlah produk yang dihasilkan

[21] Hasil wawancara dengan Ibu Nur Jannah, selaku pemilik Amel Snack dan Bakery Jepara, tanggal 13 Januari 2018, Jam 10.00 WIB

REPOSITORI IAIN KUDUS

REPOSITORI IAIN KUDUS

Untuk perhitungan data dari bulan Februari sampai April 2018 adalah sebagai berikut :

pFebruari = *np/n* = 20/1560 × 100% = 1,28%

pMaret = *np/n* = 68/2135 × 100% = 0,03%

pApril = *np/n* = 71/2045 × 100% = 0,03%

Maka dapat disimpulkan bahwa tingkat kerusakan produk dari mulai bulan Februari sampai dengan April sebesar 1,34%, hal ini menunjukkan penerapan metode *poka yoke* sangatlah efektif karena dapat meminimalisir kerusakan pada produk yang dihasilkan.

D. Implikasi penelitian

1. Implikasi teoritis

Implikasi teoritis dari penelitiaan ini bermanfaat terhadap pengembangan ilmu, khususnya dalam bidang manajemen kualitas, menunjukkan bahwa banyak sekali metode baku untuk pengendalian kualitas, salah satunya adalah metode *poka yoke* ini. Dengan adanya penelitian ini, metode *poka yoke* yang masih dikatakan asing dalam dunia perindustrian Indonesia, khususnya di industri mikro maupun menengah, dapat diperkenalkan. Dan dapat direkomendasikan sebagai solusi dalam menghadapi permasalahan yang ada dalam perusahaan.

2. Implikasi praktis

Dengan adanya penelitian ini, implikasi praktis yang timbul, yaitu :

a. Penelitian ini memberikan masukan untuk perencanaan dan perbaikan demi kemajuan perusahaan ke depannya.
b. Perusahaan dapat melakukan pengendalian yang efektif untuk menekankan adanya produk cacat pada setiap produk.

REPOSITORI IAIN KUDUS