

EFEKTIVITAS PELAKSANAAN *QUALITY CONTROL* PADA BAGIAN PRODUKSI PT INDOHAMAFISH DI PENGAMBENGAN

Ayunita Kusuma Wardani

Jurusan Pendidikan Ekonomi, Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Pendidikan Ganesha
Singaraja, Indonesia

email: areyounitha@yahoo.com

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui (1) pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish, dan (2) efektivitas pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish ditinjau dari penerapan prinsip *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP). Penelitian ini dilaksanakan pada PT Indohamafish, Desa Pengambengan, Negara-Bali. Data dikumpulkan dengan metode wawancara, kuisioner dan dokumentasi, yang selanjutnya dianalisis dengan analisis deskriptif. Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish dengan menggunakan sistem HACCP didasarkan pada tujuh prinsip, yaitu: (a) melakukan suatu analisis bahaya, (b) mengidentifikasi titik pengendalian kritis (CCP), (c) menetapkan *critical limit*, (d) melakukan pemantauan, (e) melakukan tindakan perbaikan, (f) melakukan verifikasi penerapan program HACCP secara berkala, dan (g) mendokumentasikan dan mengendalikan hasil pemantauan terhadap penerapan program HACCP. (2) Efektivitas pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish ditinjau dari penerapan prinsip *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP) secara keseluruhan berada pada kategori sangat efektif dengan presentase 85%.

Kata kunci: efektivitas, pelaksanaan *quality control*, dan produksi

Abstract

This research aims to determine (1) the implementation of quality control in the production of PT INDOHAMAFISH, and (2) the effectiveness of the implementation of quality control in the production of PT INDOHAMAFISH in terms of the application of the principles of Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP). The research was conducted at PT INDOHAMAFISH, Pengambengan, Negara - Bali. Data were collected by interviews, questionnaires and documentation, and then analyzed with descriptive analysis. The results showed that (1) the implementation of quality control in the production of PT INDOHAMAFISH by using the HACCP system is based on seven principles, namely: (a) conduct a hazard analysis, (b) identify the critical control point (CCP), (c) set a critical limit, (d) monitoring, (e) take remedial action, (f) verify the implementation of HACCP programs on a regular basis, and (g) documenting and control the results of monitoring the implementation of the HACCP program. (2) The effectiveness of the implementation of quality control in the production of PT INDOHAMAFISH terms of the application of the principles of Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) as a whole are in the category of very effective with a percentage of 85%.

Keyword: effectiveness, implementation of quality control, and production

PENDAHULUAN

Kualitas suatu produk merupakan hal yang sangat penting bagi perusahaan. Menurut Wibowo (2012:154), "kualitas merupakan komponen kunci dari *strategic planning*". Sehingga dalam penyusunan rencana kerja suatu perusahaan hendaknya memperhatikan tujuan strategik, visi dan misi yang berfokus pada kualitas produk yang dihasilkan. Kualitas dari suatu produk yang dihasilkan dapat memberikan kepuasan terhadap pelanggan. Agar produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan selalu berkualitas, maka diperlukan adanya pengendalian kualitas dalam setiap proses produksinya.

Pengendalian kualitas (*quality control*) menurut Kaoru Ishikawa (dalam Haming dan Mahfud, 2012:113) adalah mengembangkan, mendesain, memproduksi dan memberikan layanan produk bermutu yang paling ekonomis, paling berguna dan selalu memuaskan para pelanggannya. Pengendalian kualitas (*quality control*) dalam pelaksanaannya dilakukan dengan cara menetapkan standar yang tepat untuk suatu produk. Standar kualitas produk manufaktur meliputi bahan baku, proses produksi, produk jadi hingga produk sampai ke tangan konsumen. Fungsi pengendalian kualitas ini harus dilaksanakan secara total dan terpadu pada setiap langkah yang ditempuh sepanjang siklus manufaktur berlangsung. Hal ini sering disebut dengan langkah pengendalian kualitas terpadu (*total quality control*). Ishak (2010:10) menjelaskan :

"Pada langkah ini material ataupun komponen yang diterima dari pemasok luar harus diperiksa dan diuji kualitasnya sebelum diproses (phase incoming quality control). Selanjutnya produk – produk yang dibuat dalam proses pabrikasi harus pula diperiksa secara seksama selama langkah – langkah operasi produksi berlangsung, dan pemeriksaan akhir dari produk yang dibuat harus pula dilakukan lewat pengujian untuk melihat kualitas dan performansi kerjanya apakah sudah sesuai dengan standar ataupun kepuasan si pemakai atau tidak."

PT Indohamafish adalah salah satu perusahaan yang menerapkan *quality control* pada proses produksinya.

Perusahaan ini bergerak di bidang pembuatan sarden. Selain itu perusahaan ini juga memproduksi tepung ikan dan minyak ikan. Perusahaan ini didirikan di Desa Pengambengan Kecamatan Negara Kabupaten Jember. *Quality control* yang digunakan oleh PT Indohamafish adalah *System Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP). Menurut Darwanto dan Murniyati (2003:72), "*Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP) adalah suatu sistem manajemen mutu untuk penanganan atau pengolahan makanan termasuk hasil perikanan yang didasarkan pada pendekatan sistematis untuk mengantisipasi kemungkinan yang harus diawasi secara ketat".

PT Indohamafish menerapkan pengendalian kualitas ini dengan cara manual sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Karyawan dibagian kualitas hanya ada 5 orang, hal ini menyebabkan pelaksanaan *quality control* yang dilakukan dengan cara manual terkadang mengalami hambatan dalam segi waktu pelaksanaan maupun ketepatan pelaksanaannya. Adapun permasalahan lain yang dihadapi oleh perusahaan yaitu meskipun telah menerapkan *quality control*, pada kenyataannya masih ditemukan ketidaksesuaian antara produk yang dihasilkan dengan yang diharapkan. Kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar, atau dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami kerusakan/ cacat produk. Selain itu, perusahaan mengalami kesulitan dalam memperoleh bahan baku yang memiliki ukuran seragam, sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Hal ini membuat perusahaan lebih banyak menggunakan bahan baku impor yang memiliki ukuran lebih seragam meskipun memiliki harga yang lebih mahal jika dibandingkan dengan bahan baku yang berasal dari dalam negeri.

Meskipun telah menerapkan *quality control* dalam setiap produksinya, namun PT Indohamafish belum mengetahui tingkat efektivitas dari pelaksanaan *quality control* yang diterapkan. Oleh karena itu sangat diperlukan adanya pengukuran efektivitas pelaksanaan *quality control* tersebut. Hal ini dikarenakan jika *quality control* yang telah

digunakan berjalan efektif dan pelaksanaannya sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan maka akan sangat kecil kemungkinan adanya kegagalan dalam memproduksi produk. Hal ini yang melatarbelakangi penulis untuk meneliti efektivitas penerapan *quality control* tersebut dengan judul, “Efektivitas Pelaksanaan *Quality Control* pada Bagian Produksi PT Indohamafish di Pengambangan”.

METODE

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian deskriptif. Penelitian deskriptif adalah penelitian yang dilakukan untuk mengetahui nilai variabel mandiri baik satu atau lebih independen variabel tanpa membuat perbandingan perbandingan atau menghubungkan dengan variabel lain dengan menggunakan analisis data yang berbentuk numerik (angka) yang menggunakan metode statistik (Rahyuda, 2004).

Data yang dicari dalam penelitian ini adalah efektivitas pelaksanaan *quality control* pada PT Indohamafish. Adapun indikator dalam penelitian ini, yaitu analisa bahaya, penentuan titik kritis (*critical control point /CCP*), penetapan batas kritis, sistem pengendalian CCP, tindakan perbaikan, prosedur verifikasi dan dokumentasi. Hasil yang diharapkan dari adanya penelitian ini yaitu memberikan pengetahuan tentang pelaksanaan *quality control* pada PT Indohamafish sehingga dapat memberikan manfaat bagi perusahaan, peneliti maupun yang lainnya.

Penelitian ini dilaksanakan pada PT Indohamafish yang berlokasi di Desa Pengambangan, Kecamatan Negara, Kabupaten Jembrana. Subjek dalam penelitian ini adalah tenaga kerja bagian produksi dan kualitas yang terlibat dalam pengendalian kualitas (*quality control*) pada PT Indohamafish. Objek penelitian ini adalah pelaksanaan pengendalian kualitas (*quality control*) pada bagian produksi PT Indohamafish.

Data yang diperoleh dalam penelitian ini bersumber dari data primer dan data sekunder. Data primer diperoleh dari hasil wawancara terhadap ketua bagian kualitas

dan hasil jawaban dari responden sebanyak 51 responden yang terdiri dari 46 karyawan bagian produksi dan 5 karyawan bagian kualitas yang diperoleh dengan menggunakan kuisioner. Data primer yang dikumpulkan antara lain untuk mengidentifikasi kualitas produk yang dihasilkan serta pelaksanaan *quality control* pada PT Indohamafish. Data sekunder yang diperlukan untuk menunjang penelitian ini yaitu berupa data rincian pekerjaan yang telah dilakukan dalam proses *quality control*, standar mutu yang diterapkan serta panduan standar operasional produksi yang dilakukan oleh PT Indohamafish.

Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data kuantitatif. Data kuantitatif dalam penelitian ini diperoleh berdasarkan hasil kuisioner berupa skor dari jawaban responden tentang pelaksanaan *quality control*. Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian yaitu : (a) wawancara, (b) dokumentasi dan (c) penggunaan kuisioner. Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini yaitu pedoman wawancara yang digunakan dalam penelitian ini adalah wawancara tidak terstruktur. Instrumen lain yang digunakan dalam penelitian ini adalah kuisioner yang disebar pada karyawan bagian produksi dan bagian kualitas.

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan bagian produksi dan kualitas PT Indohamafish. Jumlah karyawan dibagian kualitas 5 orang dan pada bagian produksi berjumlah 99 orang. Populasi jumlah karyawan pada bidang produksi dan kualitas adalah 104 orang. Untuk menentukan jumlah sampel dalam penelitian ini menggunakan penentuan jumlah sampel dari populasi yang dikembangkan oleh Isaac dan Michael, untuk tingkat kesalahan, 1%, 5%, dan 10%. Berdasarkan perhitungan dengan menggunakan penentuan jumlah sampel dari populasi yang dikembangkan oleh Isaac dan Michael tersebut, maka sampel dalam menentukan efektivitas pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish adalah sebanyak 51 responden. Teknik pengambilan sampel dalam penelitian ini dilakukan dengan menggunakan rancangan *simple random*

sampling karena pengambilan anggota sampel dari populasi dilakukan secara acak tanpa memperhatikan strata yang ada dalam populasi tersebut.

Sebelum dilakukan analisis data terlebih dahulu akan dilakukan uji instrumen penelitian yaitu uji validitas dan uji reliabilitas. Instrumen dikatakan valid apabila nilai $r_{hitung} > r_{tabel}$. Hanya data yang valid yang dapat digunakan untuk pengambilan data (Wahyono, 2009). Uji reabilitas dilakukan secara bersama – sama terhadap seluruh butir pertanyaan. Jika nilai $\alpha_{cronbach} > 0,60$ maka reliabel (Sujarweni, 2014).

Metode analisis yang digunakan adalah analisis deskriptif kuantitatif. Analisis deskriptif digunakan untuk menggambarkan pelaksanaan *quality control* pada PT Indohamafish dan analisis kuantitatif digunakan untuk mengetahui efektif atau tidaknya pelaksanaan *quality control* yang dilaksanakan oleh PT Indohamafish. Setelah pelaksanaan *quality control* dilakukan, dikumpulkan data mengenai efektivitas pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish dengan menggunakan kuisisioner. Untuk mengkuantitatifkan data penilaian responden yang sebelumnya bersifat kualitatif, maka pengukuran dilakukan dengan menggunakan *skala likert*.

Data – data yang diperoleh dari responden tersebut sebelum dianalisis terlebih dahulu dapat ditabulasikan untuk dapat mengetahui presentase efektivitas pelaksanaan *quality control* pada PT Indohamafish. Hal tersebut dilakukan dengan cara sebagai berikut (Sugiyono, 2010).

- 1) Dicari jumlah skor yang diperoleh dari responden yang melaksanakan *quality control*.
- 2) Dari kuisisioner tersebut ditentukan jumlah skor bila semua reponden menjawab tertinggi pada setiap butir pertanyaan pada setiap indikator yang dinilai.
- 3) Menentukan presentase efektivitas pelaksanaan *quality control* untuk setiap indikator yang dinilai.

$$= \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor ideal}} \times 100\%$$

(1)

(Sugiyono, 2013:143)

Hasil dari perhitungan tersebut dapat dikategorikan sebagai berikut :

- a. $80\% < x \leq 100\%$ Sangat efektif
- b. $60\% < x \leq 80\%$ Efektif
- c. $40\% < x \leq 60\%$ Ragu-ragu
- d. $20\% < x \leq 40\%$ Tidak efektif
- e. $0\% < x \leq 20\%$ Sangat Tidak efektif

(Sugiyono, 2012)

Setelah perhitungan persentase berdasarkan responden pelaksanaan *quality control* untuk masing - masing indikator yang dinilai selesai, maka langkah penilaian terakhir yang dilakukan adalah menentukan persentase dari keseluruhan pernyataan-pernyataan dalam masing-masing indikator yang terdapat dalam kuisisioner dengan prosedur perhitungan sebagai berikut.

- 1) dicari skor yang diperoleh dari seluruh indikator penilaian,
- 2) dari kuisisioner tersebut ditentukan jumlah skor ideal, yaitu jumlah skor apabila semua responden menjawab skor tertinggi pada setiap butir pertanyaan dalam seluruh indikator yang dinilai,
- 3) menentukan persentase efektivitas pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi untuk seluruh indikator yang dinilai.

$$= \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor ideal}} \times 100\%$$

(2)

(Sugiyono, 2013:143)

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil

Sistem pengendalian mutu (*quality control*) yang diterapkan oleh PT Indohamafish pada bagian produksinya adalah HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*). HACCP adalah suatu sistem jaminan mutu yang mendasarkan kepada kesadaran atau perhatian bahwa *hazard* (bahaya) akan timbul pada berbagai titik atau tahap produksi, tetapi

pengendaliannya dapat dilakukan untuk mengontrol bahaya-bahaya tersebut.

PT Indohamafish menerapkan HACCP sebagai sistem pengendalian kualitasnya karena HACCP merupakan salah satu bentuk manajemen resiko yang dikembangkan untuk menjamin keamanan pangan dengan pendekatan pencegahan (*preventive*) yang dianggap dapat memberikan jaminan dalam menghasilkan makanan yang aman bagi konsumen.

PT Indohamafish menerapkan HACCP sebagai sistem pengendalian kualitasnya karena HACCP merupakan salah satu bentuk manajemen resiko yang dikembangkan untuk menjamin keamanan pangan dengan pendekatan pencegahan (*preventive*) yang dianggap dapat memberikan jaminan dalam menghasilkan makanan yang aman bagi konsumen.

Untuk memberi jaminan mutu dan keamanan pangan pada produk akhir yang dihasilkan oleh PT Indohamafish maka dalam pelaksanaan produksi ikan kaleng PT Indohamafish menerapkan 7 Prinsip HACCP (*Hazard Analysis Critical and Control Point*) yang menitik beratkan pada pengendalian setiap bahaya yang berpotensi muncul dalam setiap proses. Adapun 7 prinsip yang digunakan meliputi : analisa bahaya, penentuan titik kritis, penetapan batas kritis, sistem pengendalian CCP, tindakan perbaikan, prosedur verifikasi, dan dokumentasi.

1) Analisa Bahaya

Dalam penerapan prinsip HACCP yang pertama yaitu analisa bahaya, PT Indohamafish telah mengidentifikasi terhadap bahaya (*hazard*) yang mempunyai potensi atau peluang yang ada selama proses produksi berlangsung mulai dari pengadaan bahan baku yang meliputi penangkapan dan penanganan bahan baku, serta pengolahan di unit usaha, hingga proses pemasarannya.

2) Penetapan Titik Kritis (*Critical Control Point /CCP*)

Setelah tim HACCP melakukan identifikasi terhadap potensi bahaya yang ada, tim memperoleh potensi bahaya yang signifikan yang harus diuji kembali dengan menggunakan *decision*

tree untuk memastikan bahaya tersebut merupakan CCP atau bukan CCP.

3) Penetapan Batas Titik Kritis

Setelah tim HACCP memastikan bahwa potensial *hazard* itu adalah *Critical Control Point*, maka tim HACCP harus menetapkan batas kritis untuk setiap *hazard* sampai batas aman, sehingga harus dilakukan upaya pencegahan yang ditujukan untuk mengurangi bahaya sampai pada batas kritis yang telah ditentukan, sehingga dapat diketahui produk ini dapat diterima atau ditolak sesuai dengan batas aman yang ditentukan oleh *buyer*.

4) Sistem Pengendalian CCP

Upaya pengendalian yang dilakukan oleh PT Indohamafish adalah apabila terdapat bahaya signifikan seperti adanya benda asing yang ada pada produk akhir, kegiatan *monitoring/* pemantauan dilakukan dengan cara melewati semua produk akhir pendeteksian logam yang dilakukan oleh metal detektor itu sendiri. Kegiatan *monitoring/* pemantauan dilakukan dengan cara pemeriksaan secara visual pada label bahan pengemas produk akhir.

5) Tindakan Perbaikan

Prosedur yang dilakukan ketika suatu penyimpangan terjadi adalah melakukan tindakan koreksi. Kegiatan penentuan tindakan koreksi harus dapat mengurangi atau menghilangkan potensi bahaya sehingga dapat diperoleh jaminan mutu yang baik. Tindakan koreksi yang dilakukan oleh PT Indohamafish dengan dengan melakukan 4 tahap yaitu.

(1) Tahap I : Menentukan apakah produk mengandung *hazard* keamanan

- a) Berdasarkan evaluasi tenaga ahli
- b) Berdasarkan pengujian secara fisik, kimia atau mikrobiologi

(2) Tahap II : Jika berdasarkan evaluasi pada tahap I tidak ditemukan *hazard*, maka produk boleh dikeluarkan (*release*).

(3) Tahap III : Jika *hazard* ditemukan berdasarkan evaluasi pada tahap I, ditentukan apakah produk dapat :

- a) diproses kembali
b) dialihkan untuk penggunaan yang aman
- (4) Tahap IV : Jika produk yang mengandung hazard tidak dapat ditangani sebagaimana tahap III, maka produk harus dihanguskan/ dimusnahkan.
- 6) Prosedur Verifikasi
Sebelum melakukan tahapan verifikasi terlebih dahulu dilakukan validasi terhadap rencana HACCP baik secara internal maupun eksternal. Validasi internal dilakukan oleh tim HACCP PT Indohamafish untuk memastikan bahwa rencana HACCP telah sesuai dengan kondisi yang ada di lapangan, dan memastikan hal – hal yang akan ditetapkan oleh perusahaan berkaitan dengan tujuan perusahaan dalam menghasilkan produk yang berkualitas

- baik, dan validasi eksternal dilakukan oleh auditor eksternal untuk mencapai acuan yang dipakai.
- 7) Dokumentasi
Dokumentasi program HACCP meliputi pendataan tertulis seluruh program HACCP sehingga program tersebut dapat diperiksa ulang dan dipertahankan selama periode waktu tertentu. Adapun upaya pencatatan yang dilakukan oleh tim HACCP diantaranya adalah (1) buku manual HACCP, (2) *record keeping*, (3) hasil tindakan koreksi, (4) hasil prosedur verifikasi baik internal maupun eksternal (termasuk validasi di dalamnya).
- Hasil analisis dari efektivitas pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish ditinjau dari penerapan prinsip *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP) dapat dilihat pada tabel 1.

Tabel 1 Hasil Analisis Efektivitas Pelaksanaan *Quality Control*

Indikator	Presentase efektivitas	Keterangan
Analisis Bahaya	85%	Sangat Efektif
Penentuan Titik Kritits (<i>Critical Control Point</i> , CCP)	88%	Sangat Efektif
Penetapan Batas Kritis	87%	Sangat Efektif
Sistem Pengendalian CCP (<i>Critical Control Point</i>)	86%	Sangat Efektif
Tindakan Perbaikan	78%	Efektif
Prosedur Verifikasi	86%	Sangat Efektif
Dokumentasi	84%	Sangat Efektif
Rata - Rata	85%	Sangat Efektif

Tabel 1 menunjukkan efektivitas pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish dengan prinsip HACCP yang dinilai dengan tujuh indikator yaitu analisis bahaya, penentuan titik kritits (*Critical Control Point /CCP*), penetapan batas kritis, sistem pengendalian CCP, tindakan perbaikan, prosedur verifikasi, dokumentasi. Dapat dilihat bahwa presentase efektivitas dari indikator analisis bahaya, penentuan titik kritits (*Critical Control Point /CCP*), penetapan batas kritis, sistem pengendalian CCP, prosedur verifikasi dan dokumentasi termasuk dalam kategori sangat efektif, dan presentase efektivitas dari indikator tindakan perbaikan termasuk dalam kategori efektif.

Berdasarkan atas jawaban responden pelaksanaan *quality control* pada PT Indohamafish pada indikator analisis bahaya, penentuan titik kritits (*Critical Control Point /CCP*), penetapan batas kritis, sistem pengendalian CCP, tindakan perbaikan, prosedur verifikasi dan dokumentasi maka dapat dilihat besarnya presentase efektivitas pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish di Pengembangan dengan menerapkan prinsip HACCP secara keseluruhan berada pada kategori sangat efektif dengan presentase 85%.

Pembahasan

Berdasarkan hasil penelitian, pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish menggunakan sistem HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*). Sistem ini memberikan manfaat yang sangat baik bagi PT Indohamafish. Hal ini dikarenakan dengan adanya sistem HACCP, pelaksanaan *quality control* menjadi semakin mudah karena sistem HACCP memberikan gambaran yang jelas tentang tata cara pelaksanaan dan ukuran – ukuran dalam melakukan pengendalian kualitas.

PT Indohamafish telah memiliki sertifikat keamanan pangan yang telah dikeluarkan oleh Lembaga Sertifikasi Keamanan Pangan. Hal ini berarti penerapan HACCP pada PT Indohamafish telah memenuhi kelayakan dasar, seperti yang dikemukakan oleh Priyadi (2012:17), "Lembaga Sertifikasi Keamanan Pangan adalah Lembaga yang menerbitkan Sertifikat Keamanan Pangan kepada pabrik yang memproduksi makanan atau minuman sesuai standar HACCP". Kelayakan dasar penerapan HACCP mencakup dua aspek penting, yaitu hal – hal yang terkait dengan cara berproduksi yang baik dan benar (*Good Manufacturing Practises*) dan standar operasi yang berkaitan dengan sanitasi dan *hygiene* proses produksi (*Sanitation Standard Operating Procedure*). GMP dan SSOP yang diterapkan oleh PT Indohamafish adalah sebagai berikut.

1) *Good manufacturing practices* (GMP)

Cara berproduksi yang baik dan benar (*Good Manufacturing Practices*) yang diterapkan oleh PT Indohamafish adalah dengan memenuhi persyaratan yang telah ditetapkan oleh perusahaan baik dalam persiapan maupun melakukan proses produksi. Produksi dilakukan berdasarkan kondisi stock produk yang ada atau berdasarkan order. Bagian produksi segera melakukan proses produksi setelah semua persiapan dilakukan dengan baik. Persiapan – persiapan dilakukan sesuai dengan GMP berdasarkan ; (a) persyaratan bahan baku, (b) persyaratan bahan pembantu dan bahan tambahan pangan, (c) persyaratan produk akhir, (d) persyaratan penanganan, (e) persyaratan pengolahan, (f) persyaratan pewadahan dan atau

pengemasan, (g) persyaratan penyimpanan, (h) persyaratan pengangkutan dan distribusi, dan (i) persyaratan sanitasi dan *hygiene* perusahaan/unit pengolahan.

2) *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)

PT Indohamafish melaksanakan rancangan tertulis mengenai prosedur operasional standar sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedures*) yang terdiri dari : (a) keamanan pasokan air, (b) kebersihan permukaan yang kontak dengan produk, (c) pencegahan kontaminasi dari object yang tidak sanitasi (kontaminasi silang) (d) Pemeliharaan fasilitas sanitasi, (e) pencegahan dari pencemaran, (f) penandaan bahan – bahan yang berbahaya, (g) kesehatan kerja, dan (h) pengendalian hama.

PT Indohamafish dalam melaksanakan analisis bahaya memiliki kriteria yang sangat efektif. Hal tersebut dapat dilihat dari presentase efektivitas pelaksanaan analisis bahaya sebesar 85%. Untuk dapat melaksanakan analisis bahaya PT Indohamafish melakukan pengujian pada bahan baku yang akan diproses sehingga bahaya dapat dianalisis dengan cepat dan tidak mempengaruhi proses produksi yang lain. Setelah melakukan analisis bahaya, PT Indohamafish melakukan penentuan titik kritis (*critical control point /CCP*) dengan menentukan batasan bahaya yang dianggap masih aman. Hal ini dilakukan untuk meminimalisir kegagalan yang mungkin terjadi dalam satu kali proses produksi. Dalam melaksanakan penentuan batas kritis PT Indohamafish berada pada kriteria sangat efektif dengan presentase 88%.

PT Indohamafish melakukan penetapan batas kritis untuk bahan – bahan produksi yang akan digunakan, dalam melaksanakannya PT indohamafish berada pada kriteria sangat efektif dengan presentase 87%. Selanjutnya PT Indohamafish melakukan sistem pengendalian CCP dengan melakukan pemantauan dan pengamatan terjadwal yang membandingkan titik kendali kritis terhadap batas kritisnya. Dalam penerapannya PT Indohamafish berada

pada kriteria sangat efektif dengan presentase 86%. Apabila ditemukan adanya ketidakcocokan dalam sistem pengendalian segera dilakukan tindakan perbaikan. Dalam penerapannya PT Indohamafish berada dalam kriteria efektif dengan presentase 78%.

Kegiatan prosedur verifikasi dilakukan dengan meninjau kembali penerapan HACCP. Dalam pelaksanaannya PT Indohamafish berada dalam kriteria sangat efektif dengan presentase 86%. Kegiatan yang juga penting lainnya dalam penerapan HACCP adalah dokumentasi. Dokumentasi harus dilakukan untuk mengetahui setiap kegiatan telah dilakukan dengan baik. Dalam pelaksanaannya PT Indohamafish berada dalam kriteria sangat efektif dengan presentase 84%. Hal ini berarti dalam penerapan dokumentasi PT Indohamafish telah melakukan dokumentasi dengan akurat.

Secara keseluruhan berdasarkan hasil penelitian dari tujuh indikator, efektivitas pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish ditinjau dari penerapan prinsip *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP) termasuk pada kriteria sangat efektif. Hal ini berarti pelaksanaan *quality control* pada PT Indohamafish dilaksanakan dengan standar operasional prosedur dan pengorganisasian yang baik serta pengawasan yang efektif. Penelitian ini sesuai dengan yang dikemukakan oleh Haming dan Mahfud (2011) yang menyatakan manajemen perusahaan menentukan ukuran – ukuran dalam hal kompetisi mengenai mutu. Penelitian ini sesuai dengan hasil penelitian Freshty Yulia Arthatiani (2008) Fakultas Perikanan dan Ilmu Kelautan Institut Pertanian Bogor meneliti tentang Penerapan Manajemen Mutu Terpadu pada PT Maya Food Industries di Kota Pekalongan, diperoleh hasil bahwa pengendalian mutu digunakan sebagai suatu aktivitas untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk perusahaan dapat dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan. Pengendalian mutu yang dilakukan dengan efektif akan dapat memberikan standar kualitas yang diinginkan konsumen.

SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan di atas, maka dapat ditarik kesimpulan (1) sistem pengendalian mutu (*quality control*) yang diterapkan oleh PT Indohamafish pada bagian produksinya adalah HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*). Pelaksanaan penerapan HACCP pada bagian produksi PT Indohamafish didasarkan pada tujuh prinsip, yaitu : (a) melakukan suatu analisis bahaya (*hazard analysis*) pada setiap tahapan produksi, (b) jika ditemukan adanya bahaya dari tahapan proses produksi maka tim HACCP mengidentifikasi titik pengendalian kritis atau *critical control points* (CCP), (c) dari bahaya yang ditemukan ditetapkan batas - batas (*critical limit*), (d) melakukan pemantauan (*monitoring*), (e) melakukan tindakan perbaikan apabila ditemukan bahaya, jika tidak dapat dilakukan perbaikan maka bahaya dapat dimusnahkan, (f) melakukan verifikasi terhadap efektivitas penerapan program HACCP secara berkala, dan (g) mendokumentasikan dan mengendalikan hasil pemantauan terhadap penerapan program HACCP. (2) Efektivitas pelaksanaan *quality control* pada bagian produksi PT Indohamafish termasuk pada kriteria sangat efektif (85%). Hal ini dapat dilihat dari perolehan skor masing-masing indikator, yaitu indikator analisis bahaya (85%), penentuan titik kritis (*Critical Control Point /CCP*) (88%), penetapan batas kritis (87%), sistem pengendalian CCP (86%), Prosedur Verifikasi (86%) dan Dokumentasi (84%) berada pada kriteria sangat efektif dan indikator tindakan perbaikan (78%) berada pada kriteria efektif.

Saran

Berdasarkan simpulan di atas, maka dapat dikemukakan (1) bagi PT Indohamafish, pelaksanaan *quality control* dengan menggunakan sistem HACCP pada PT Indohamafish sebaiknya tetap dipertahankan dan tetap diperbaharui sesuai dengan standar pangan yang ditetapkan di Indonesia sehingga kedepannya masyarakat Indonesia ataupun mancanegara tidak ragu dalam mengkonsumsi produk buatan PT

Indohamafish. Selain itu, tindakan perbaikan dan pencegahan dalam penerapan HACCP juga perlu ditingkatkan untuk menghindari bahaya yang ditimbulkan dari adanya dampak negatif yang dapat mempengaruhi proses dan hasil produksi. (2) Bagi akademik, bagi peneliti lain yang bermaksud melakukan penelitian di bidang *total quality manajemen* (TQM) atau khususnya tentang *total quality control* (TQC) diharapkan mampu menganalisis pada subyek selain perusahaan manufaktur bidang pangan, sehingga mampu membandingkan efektivitas penerapan *quality control* pada perusahaan manufaktur bidang lain maupun *quality control* pada bidang jasa. Selain itu, penelitian ini perlu dikembangkan dengan mengkaji prinsip dasar *total quality manajemen* (TQM) tidak hanya tentang perbaikan kualitas dan sistem secara berkesinambungan serta fokus pada pelanggan tetapi mengkaji pula tentang komitmen manajemen, keterlibatan dan pemberdayaan karyawan, kerjasama tim serta perspektif perusahaan dalam jangka panjang.

DAFTAR PUSTAKA

- Arthatiani, Freshty Yulia. 2008. *Penerapan Manajemen Mutu Terpadu pada PT Maya Food Industries di Kota Pekalongan*. Bogor. Fakultas Perikanan dan Ilmu Kelautan Institut Pertanian Bogor.
- Badan Standardisasi Nasional. 2006. *Sistem Analisa Bahaya dan Penetapan Titik Kritis (HACCP) Serta Pedoman Penerapannya*. SNI 01-4852.1998. Jakarta.
- Buffa, Elwood. S. 1997. *Manajemen Produksi/ Operasi*. Jakarta: Erlangga.
- Daryanto. 2012. *Ringkasan Kuliah Manajemen Produksi*. Bandung: Satu Nusa.
- Darwanto dan Murniyati. 2003. *Pedoman Manajemen Mutu Terpadu (PMMT) Pusat Pendidikan dan Pelatihan Perikanan*. Jakarta: Departemen Kelautan dan Perikanan.
- Direktorat Jenderal Perikanan. 1999. *Pedoman Penerapan Program Manajemen Mutu Terpadu (PMMT) Berdasarkan Konsepsi HACCP : Konsepsi dasar PMMT. Modul 1*. Jakarta.
- Fahmi, Irham. 2012. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Bandung: Alfabeta.
- Griffin, Ricky W. 2004. *Manajemen*. Jakarta : Erlangga.
- Haming, Murdifi dan Mahfud Nurnajamuddin. 2011. *Manajemen Produksi Modern Operasi Manufaktur dan Jasa – Buku 1*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- , 2012. *Manajemen Produksi Modern Operasi Manufaktur dan Jasa – Buku 2*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Indriantoro, Nur dan Bambang Supomo. 2002. *Metodologi Penelitian Bisnis Untuk Akuntansi & Manajemen*. Yogyakarta: BPFE- Yogyakarta.
- Ishak, Aulia. 2010. *Manajemen Operasi*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Mahmudi. 2013. *Manajemen Kinerja Sektor Publik*. Yogyakarta: UPP SYIM YKPN.
- Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan No. Per.19/Men/2010. Tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan.
- Priyadi, Gilang. 2012. *Panduan Audit Sistem Mutu*. Jakarta : Bumi Aksara.
- Rahyuda, Ketut dkk. 2004. *Buku Ajar Metodologi Penelitian*. Fakultas Ekonomi Universitas Udayana.
- Santi, Ayu. 2014. *Efektivitas Penerapan Sistem Informasi Akuntansi Berbasis Komputer Dengan Pendekatan Database Management System Pada Koperasi Simpan Pinjam Asri Sari Utama Mandiri*. Singaraja : Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Pendidikan Ganesha.
- Sugiyono. 2010. *Metode Penelitian Bisnis*. Bandung: CV. Alfabeta.
- , 2012. *Metode Penelitian Bisnis (Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif dan R&D)*. Bandung: Alfabeta.

- , 2012. *Metode Penelitian Administrasi dilengkapi dengan Metode R&D*. Bandung: Alfabeta.
- , 2013. *Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif Kualitatif dan R & D*. Bandung: Alfabeta.
- Sujarweni, V. Wiratna. 2014. *SPSS Untuk Penelitian*. Yogyakarta : Pustaka Baru Press.
- Sumarni, Murti dan Salamah Wahyuni. 2006. *Metodologi Penelitian Bisnis*. Yogyakarta: ANDI.
- Susanti, Ary Ni Luh Putu. 2014. Kementerian Kelautan Dan Perikanan Badan Pengembangan SDM Kelautan Dan Perikanan Akademi Perikanan Sidoarjo.
- Tjipto, Fandy dan Anastasia Diana. 2001. *Total Quality Manajemen Edisi Revisi*. Yogyakarta : ANDI.
- Wahyono, Teguh. 2009. *25 Model Analisis Statistik dengan SPSS 17*. Jakarta: PT Elex Media Komputindo.
- Wibowo. 2012. *Manajemen Kinerja*. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- Yuri dan Rahmat Nurcahyo. 2013. *TQM : Manajemen Kualitas Total dalam Perspektif Teknik Industri*. Jakarta: Indeks.