

**PENGAWASAN MUTU PRODUK MIE INSTANT PT.
INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR TBK DIVISI
NOODLE CABANG SEMARANG**

LAPORAN KERJA PRAKTEK

Diajukan untuk memenuhi sebagian dari syarat-syarat guna
memperoleh gelar Sarjana Teknologi Pangan

Oleh:

MARGARETA MELLISA TJAHJANA

10.70.0044



**PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PANGAN
FAKULTAS TEKNOLOGI PERTANIAN
UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA
SEMARANG**

2013

**PENGAWASAN MUTU PRODUK MIE INSTANT PT.
INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR TBK DIVISI
NOODLE CABANG SEMARANG**

Oleh :

MARGARETA MELLISA TIAHJANA

NIM : 10.70.0044

Program Studi : Teknologi Pangan

Laporan Kerja Praktek ini telah disetujui dan dipertahankan

Di hadapan sidang penguji pada tanggal : 8 Mei 2013

Semarang, 17 Juli 2013

Fakultas Teknologi Pertanian

Universitas Katolik Soegijapranata

Mengetahui:

Pembimbing Lapangan

**Branch Process Development and
Quality Control Manager (BPDQCM)**

Kartikarini

Despan Rajagukguk

Branch Personnel Manager

Bezaliel Pakke

**PENGAWASAN MUTU PRODUK MIE INSTANT PT.
INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR TBK DIVISI
NOODLE CABANG SEMARANG**

Oleh :

MARGARETA MELLISA TIAHJANA

NIM : 10.70.0044

Program Studi : Teknologi Pangan

Laporan Kerja Praktek ini telah disetujui dan dipertahankan

Di hadapan sidang penguji pada tanggal : 8 Mei 2013

Semarang, 17 Juli 2013

Fakultas Teknologi Pertanian

Universitas Katolik Soegijapranata

Mengetahui:

Dekan

Pembimbing Akademik

Ita Sulistyawati, S.TP, MSc

Ir. Sumardi, MSc

KATA PENGANTAR

Puji syukur dan terimakasih penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, atas berkat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat melaksanakan kerja praktek di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang dan juga dapat menyelesaikan laporan kerja praktek dengan judul “PENGAWASAN MUTU PRODUK MIE INSTANT PT. INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR TBK DIVISI NOODLE CABANG SEMARANG”. Penulisan laporan kerja praktek ini dibuat untuk memenuhi salah satu syarat guna memperoleh gelar Sarjana Teknologi Pertanian di Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.

Dalam penyelesaian laporan ini penulis telah banyak mendapat berkat, bantuan, semangat, doa, bimbingan, dukungan dan nasihat dari berbagai pihak, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan ini. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis mengucapkan syukur dan rasa terima kasih kepada :

1. Tuhan Yang Maha Esa, yang memberikan berkat dan penyertaan-Nya kepada penulis dalam pembuatan laporan kerja praktek.
2. Ibu Ita Sulistyawati, S.TP, MSc sebagai Dekan Fakultas Teknologi Pertanian yang memberikan izin dan kesempatan kepada penulis untuk melaksanakan kerja praktek.
3. Ibu Inneke Hantoro, STP., MSc selaku koordinator kerja praktek Fakultas Teknologi Pertanian Universitas Katolik Soegijapranata Semarang.
4. Bapak Ir. Sumardi, MSc sebagai dosen pembimbing kerja praktek yang membantu, meluangkan waktu, dan memberi pengarahan untuk membimbing penulis.
5. Bapak Bezaliel Pakke selaku Branch Personnel Manager PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang yang telah memberikan izin, pengarahan, dan bimbingan selama pelaksanaan kerja praktek di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang.
6. Bapak Panji Dwi Risantoro selaku Industrial Public Relation PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang yang telah banyak membantu dan memberikan pengarahan selama penulis melakukan dan melaksanakan kerja praktek.

7. Ibu Kartikarini selaku Process Development and Quality Control Supervisor PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang dan pembimbing lapangan yang telah membantu, membimbing, dan membagi pengetahuannya kepada penulis selama kami melakukan kerja praktek.
8. Bapak A. Irdiana selaku Quality Control Raw Material Section Supervisor PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang yang telah membantu penulis selama pelaksanaan kerja praktek.
9. Ibu Ambar, Mas Isnu, Bapak Widi, dan Bapak Sumarno A. selaku Quality Control Raw Material Field PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang yang telah banyak memberikan informasi dan pengetahuan bagi penulis.
10. Bapak Boshido, Bapak Sumarno B., Bapak Usman, Bapak Aris, dan Bapak Nathanael selaku Quality Control Analyst di laboratorium PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang atas bimbingan yang diberikan kepada penulis selama penulis melakukan kerja praktek.
11. Bapak Ardito, Bapak Asmuni, dan Bapak Amal selaku Quality Control Process, Finished Good, dan Shelf Life PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang yang telah banyak membantu, mengajarkan, dan memberi bimbingan mengenai banyak hal baru selama penulis melakukan kerja praktek.
12. Seluruh karyawan dan staf khususnya Departemen Produksi dan PDQC PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang.
13. Orang tua dan keluarga yang memberikan bantuan doa dan semangat pada penulis selama kerja praktek dan menyelesaikan laporan kerja praktek ini sampai akhir.
14. Margono, Noni, dan Tiffany yang merupakan teman seperjuangan yang juga melaksanakan kerja praktek periode Januari 2013 yang telah memberikan bantuan dan dukungan dalam penyelesaian laporan kerja praktek ini.
15. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu per satu yang telah banyak membantu penulis melakukan kerja praktek hingga diselesaikannya laporan kerja praktek ini.

Dalam penulisan laporan ini, penulis menyadari masih banyak keterbatasan dan kekurangan yang terdapat di dalamnya. Oleh sebab itu, penulis meminta maaf bila terdapat kesalahan, kekurangan, maupun hal-hal yang kurang berkenan bagi pembaca sekalian. Penulis menerima kritik dan saran bila terdapat kesalahan-kesalahan dalam

laporan ini. Akhir kata, penulis berharap agar laporan kerja praktek ini berguna bagi pembaca dan pihak-pihak yang membutuhkan terutama mahasiswa Fakultas Teknologi Pertanian Universitas Katolik Soegijapranata Semarang untuk menambah pengetahuan dan wawasan.

Semarang,

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN PENGESAHAN	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	viii
1. PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Tujuan	1
1.3. Kajian Khusus	2
2. PROFIL PERUSAHAAN	3
2.1. Sejarah Perusahaan	3
2.2. Letak Geografis Perusahaan	4
2.3. Struktur Organisasi Perusahaan	5
2.4. Visi dan Misi Perusahaan	7
2.5. Ketenagakerjaan	8
2.6. Pengawasan Mutu	9
3. SPESIFIKASI PRODUK	13
3.1. Jenis Produk	13
3.2. Kapasitas Produksi	14
3.3. Orientasi Pasar	15
3.4. Bahan Baku	15
4. PROSES PRODUKSI	17
5. PENGAWASAN MUTU	23
5.1. Pengawasan Mutu Proses Produksi	24
6. PEMBAHASAN	29
6.1. Manajemen Tenaga Kerja	29
6.2. Manajemen Pengawasan Mutu	31
7. KESIMPULAN DAN SARAN	47
7.1. Kesimpulan	47
7.2. Saran	47

8. DAFTAR PUSTAKA	48
9. LAMPIRAN	50

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. Gambar Produk Indomie	12
Gambar 2. Gambar Produk Supermie, Sarimi, Sakura, Pop Mie	13
Gambar 3. Alur Proses Produksi.....	21

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Struktur organisasi	49

1. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Kerja praktek yang kami laksanakan selama 22 hari masa kerja dimulai pada tanggal 2 hingga tanggal 26 Januari 2013 di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle cabang Semarang. PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle cabang Semarang merupakan perusahaan yang memproduksi produk pangan mi instan dengan berbagai varian merek. Dalam pelaksanaan kerja praktek ini, penulis memiliki 8 jam kerja, dimulai pada pukul 08.00 pagi hingga pukul 16.00 untuk hari Senin hingga Jumat. Untuk hari Sabtu mulai bekerja pada pukul 07.00 hingga pukul 13.00.

Pada proses kerja praktek yang kami lakukan, kami lebih berfokus pada pengawasan mutu atau *quality control* di perusahaan tersebut. Pengawasan mutu merupakan suatu tindakan atau kegiatan yang dapat meningkatkan kualitas mutu dari produk yang akan dihasilkan sehingga dapat memenuhi tuntutan yang diharapkan oleh konsumen. Pengawasan mutu dilakukan seluruhnya mengarah kepada pencapaian produk akhir yang sesuai dengan standar mutu produk yang berlaku sehingga dapat menghasilkan produk yang seragam. Untuk dapat menjaga agar kualitas produk yang diinginkan dapat tetap terjaga terdapat sebuah divisi pengendalian mutu yang bertugas untuk mengendalikan dan mengawasi mutu dari produk yang dihasilkan yang bernama *Process Development and Quality Control (PDQC)*. Pengawasan mutu yang dilakukan di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle cabang Semarang ini pada dasarnya terbagi atas tiga bagian utama, yaitu *incoming quality control*, *process quality control*, dan *outgoing quality control*.

1.2. Tujuan

Tujuan umum dari pelaksanaan praktek kerja lapangan ini adalah untuk :

- Memberikan kesempatan kepada mahasiswa untuk melihat, mengamati, membandingkan dan menganalisa serta menerapkan pengetahuan yang diperoleh di bangku kuliah dengan aplikasi keadaan yang sebenarnya pada suatu kegiatan industri.
- Mahasiswa dapat memperoleh media sebagai pengalaman awal untuk melatih keterampilan, sikap, serta pola bertindak di dalam masyarakat industri.
- Menambah pengetahuan, ketrampilan dan kemampuan untuk beradaptasi dengan lingkungan masyarakat sekitar sebagai bekal memasuki dunia kerja.

- Mahasiswa memperoleh ketrampilan baru yang berbeda dengan yang diajarkan di bangku kuliah.

1.3. Kajian Khusus

Pada pembuatan laporan kerja praktek ini yang lebih dijadikan fokus utama dan menjadi kajian khusus adalah pada proses pengawasan mutu produk mie instant di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang, yang mana akan dilakukan pembatasan masalah pada tahap pengawasan mutu dalam proses produksi dan manajemen ketenagakerjaan dalam meningkatkan efisiensi kerja guna mempertahankan mutu produk yang akan berimbas pada meningkatnya permintaan produk.

2. PROFIL PERUSAHAAN

2.1. Sejarah Perusahaan

PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk berdiri pada tanggal 27 April 1970 di Jakarta, namun pada saat itu PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk masih menggunakan nama PT. Sanmaru Food Manufacturing Co. Ltd. Dimana PT. Sanmaru Food Manufacturing Co. Ltd. cabang Semarang didirikan pada tanggal 31 Oktober 1987 yang kemudian diresmikan oleh Menteri Perindustrian Ir. Hartato dan Menteri Tenaga Kerja Soedomo. Kemudian dengan perkembangan selanjutnya akhirnya PT. Sanmaru Food Manufacturing Co. Ltd. bergabung dengan beberapa perusahaan lainnya dan berganti nama menjadi PT. Indofood CBP Sukses Makmur pada tanggal 1 Oktober 2009. Dan pada tanggal 1 November 2009 namanya berganti menjadi PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk hingga sekarang.

Dalam beberapa dekade ini PT Indofood Sukses Makmur Tbk telah bertransformasi menjadi sebuah perusahaan Total Food Solutions dengan kegiatan operasional yang mencakup seluruh tahapan proses produksi makanan, mulai dari produksi dan pengolahan bahan baku hingga menjadi produk akhir yang tersedia di rak para pedagang eceran. Kini, Indofood dikenal sebagai perusahaan yang mapan dan terkemuka di setiap kategori bisnisnya. Dalam menjalankan kegiatan operasionalnya, Indofood memperoleh manfaat dari ketangguhan model bisnisnya yang terdiri dari empat kelompok usaha strategis yang saling melengkapi sebagai berikut :

- ICBP merupakan salah satu produsen makanan dalam kemasan terkemuka di Indonesia yang memiliki berbagai jenis produk makanan dalam kemasan. Berbagai merek produk ICBP merupakan merek-merek yang terkemuka dan dikenal di Indonesia untuk makanan dalam kemasan. Kegiatan usahanya dilaksanakan oleh PT Indofood Sukses Makmur Tbk yang sahamnya tercatat di Bursa Efek Indonesia sejak tanggal 7 Oktober 2010.
- Bogasari, memiliki kegiatan usaha utama memproduksi tepung terigu dan pasta. Kegiatan usaha grup ini didukung oleh unit perkapalan dan kemasan.
- Agribisnis. Kegiatan operasional di bidang agribisnis dijalankan oleh PT Salim Ivomas Pratama Tbk (“SIMP”) dan PT PP London Sumatra Indonesia Tbk (“Lonsum”), yang sahamnya tercatat di BEI, serta merupakan anak perusahaan Indofood Agri Resources Ltd. yang sahamnya tercatat di Bursa Efek Singapura. Kegiatan usaha utama grup ini meliputi penelitian dan pengembangan, pembibitan, pemuliaan, dan pengolahan kelapa

sawit hingga produksi dan pemasaran minyak goreng, margarin dan shortening bermerek. Di samping itu, kegiatan usaha grup ini juga mencakup pemuliaan dan pengolahan karet dan tebu serta tanaman lainnya.

- Distribusi, memiliki jaringan distribusi yang paling luas di Indonesia. Grup ini mendistribusikan hampir seluruh produk konsumen Indofood dan anak-anaka perusahaannya, serta berbagai produk pihak ketiga.

Saat ini kegiatan usaha ICBP terdiri atas:

♪ Mi instan

Memproduksi dan memasarkan berbagai produk mi instan antara lain bag noodles, cup noodles, mi telur dan bihun instan.

♪ Dairy

Memproduksi dan memasarkan berbagai macam produk dairy, yaitu susu kental manis, susu cair (susu ultrahigh temperature, susu steril dalam botol dan susu pasteurisasi), susu bubuk, es krim, minuman yogurt dan mentega.

♪ Penyedap makanan

Memproduksi beragam produk kuliner seperti kecap, saus sambal, saus tomat, kaldu dan bumbu instan, serta juga memproduksi dan memasarkan sirup.

♪ Makanan ringan.

Memproduksi dan memasarkan berbagai makanan ringan moderen dan makanan ringan tradisional yang dikemas secara moderen, serta produk biskuit.

♪ Nutrisi & makanan Khusus

Memproduksi dan memasarkan berbagai macam bubur sereal dan biskuit untuk bayi dan anak-anak, serta produk susu untuk ibu hamil dan menyusui. Kegiatan usaha Perseroan juga didukung oleh Divisi Kemasan.

2.2. Letak Geografis Perusahaan

Group PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi noodle ini berpusat di Jakarta dan memiliki 14 cabang di dalam negeri serta 6 cabang di luar negeri. Dimana cabang dari PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi noodle yang berada di dalam negeri meliputi Medan, Palembang, Pekanbaru, Lampung, Tangerang, Cibitung, Bandung, Surabaya, Semarang, Pontianak, Banjarmasin, Makasar, Manado, Bandung, dan Jambi. Sedangkan untuk cabang PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle yang berada di luar negeri meliputi Filipina, Beijing, Saudi Arabia, Afrika Selatan, Siria, dan Malaysia.

Sedangkan untuk PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang ini sendiri berada di kawasan industri Tambak Aji yang terletak di daerah Semarang Barat, di Jalan Tambak Aji II / 8, Kelurahan Tambak Aji Kecamatan Ngaliyan, Semarang. Sedangkan untuk luas dari PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang ini sendiri untuk bagian luas bangunan pabriknya mencapai 19.695 m² dan memiliki luas tanah sebesar 33.015 m². Dimana untuk pembagian ruangan di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang ini dibuat sedemikian rupa untuk mempermudah dan memperlancar proses produksi. Seperti contohnya untuk gudang penyimpanan bahan baku terletak berdekatan dengan ruang produksi. Di dalam ruang produksi ini sendiri, peralatan mesin dibuat sesuai dengan alur proses produksi agar proses dapat berjalan dengan efisien.

Secara geografis, PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang ini memiliki batas-batas sebagai berikut :

Batas sebelah utara : PT. Lautan Luas

Batas sebelah selatan : PT. WOI

Batas sebelah timur : PT. Guna Mekar Industri

Batas sebelah barat : PT. Apollo.

2.3. Struktur Organisasi

Dalam struktur organisasi di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Divisi Noodle Cabang Semarang ini posisi tertinggi diduduki oleh seorang *Branch Manager* (BM) dengan dibantu oleh seorang sekretaris dalam rangka mendukung kelancaran tugas seorang BM yang berkewajiban untuk mengarahkan seluruh kegiatan yang berlangsung di perusahaan agar dapat menghasilkan produk yang memiliki kualitas tinggi sesuai dengan yang diharapkan dan terjamin mutunya. Ada 6 departemen yang berada di bawah BM dengan tugas dan wewenang masing-masing yang berbeda-beda yaitu :

1. Departemen *Purchasing*

Departemen ini dipimpin oleh seorang *Purchasing Officer* yang bertugas untuk menyediakan barang-barang selain bahan baku yang dibutuhkan oleh masing-masing departemen untuk kepentingan kelancaran pekerjaannya. Dalam melakukan pekerjaannya, seorang *Purchasing Officer* dibantu oleh karyawan dibawahnya untuk memperlancar tugasnya.

2. Departemen *Finance & Accounting* (F & A)

Departemen ini dipimpin oleh *Finance & Accounting Manager (FAM)* yang memiliki dua tugas, yaitu untuk merencanakan dan mengendalikan semua kegiatan keuangan, dan juga bertugas untuk menyajikan laporan dan analisa keuangan untuk mendukung kegiatan operasional perusahaan. Manajer Keuangan (*Finance and Accounting Manager*) ini membawahi: (1) Supervisor Keuangan (*Finance Supervisor*); (2) Supervisor Pengontrol Pembiayaan (*Cots Control Supervisor*); dan (3) Supervisor Akunting (*Accounting Supervisor*).

3. Departemen Personalia

Departemen ini dipimpin oleh seorang *Branch Personnel Manager (BPM)* yang memiliki kewajiban untuk merencanakan, mengkoordinir, mengarahkan, dan mengalihkan kegiatan kepersonaliaan meliputi hubungan industrial, administrasi kepegawaian dan pengupahan, jaminan sosial, dan pelayanan umum untuk mendukung pencapaian sasaran perusahaan. Manajer Personalia (*Branch Personnel Manager*) membawahi: (1) Supervisor Hubungan Industri & *Public Relation (Industrial Relations Supervisor & Public Relation)*; (2) Supervisor Administrasi dan Gaji (*Administration and Wages Supervisor*); (3) Supervisor Jasa dan Layanan Umum (*General Affair and Service Supervisor*); (4) Supervisor Keamanan (*Security Supervisor*); dan (5) Supervisor Keselamatan & Kesehatan Kerja (*SHEO*).

4. Departemen *Marketing*

Departemen ini dipimpin oleh *Area Sales and Promotion Manager (ASPM)* yang berkewajiban untuk merencanakan dan mengkoordinir strategi kegiatan promosi dan penjualan terhadap semua produk yang dihasilkan. Manajer Pemasaran (*Area Sales Promotion Manager*) terbagi kedalam 2 wilayah yang membawahi *ASPS (Area Sales Promotion Supervisor)*.

5. Departemen *Process Development and Quality Control (PDQC)*

Departemen ini dipimpin oleh *Branch Process Development and Quality Control Manager (BPDQCM)* yang dalam pelaksanaan tugasnya dibantu oleh *Process Development and Quality Control Supervisor* yang bertugas untuk mengendalikan mutu produk yang dihasilkan, meliputi :

- *Incoming Quality Control*
- *Process Quality Control*
- *Outgoing Quality Control*
- *Market Audit*

6. Departemen *Manufacturing*

Departemen ini dipimpin oleh *Factory Manager* yang bertanggung jawab terhadap kegiatan – kegiatan manufacturing yang meliputi :

- *Production Planning and Inventory Control (PPIC)*
Bagian ini dipimpin oleh *PPIC Supervisor* yang berkewajiban untuk merencanakan jadwal produksi berdasarkan *Confirmed Weekly Order (CWO)* yang diterima dan bertugas untuk mengendalikan tingkat ketersediaan *Raw Material* dan *Finished Goods* sehingga standar *Buffer Stock* tetap terjaga.
- *Production*
Bagian ini dipimpin oleh *Production Coordinator* yang membawahi tiga *Production Shift Supervisor* yang bertugas untuk merencanakan, mengkoordinasi, dan mengendalikan aktivitas produksi sesuai persyaratan standar yang telah ditetapkan serta menjaga kelancaran proses produksi dengan tetap meminimalkan pemborosan RM dan *Utility*.
- *Warehouse*
Bagian ini dipimpin oleh *Warehouse Supervisor* yang bertugas merencanakan, mengkoordinasi, dan mengendalikan kegiatan pergudangan sehingga tercapai keakurasian jumlah, keutuhan, dan keamanan barang.
- *Technical*
Bagian ini dipimpin oleh *Technical Supervisor* yang bertugas untuk merencanakan, mengkoordinasi, dan mengendalikan kegiatan di bagian teknik baik dalam perawatan maupun perbaikan mesin sehingga dapat menjamin kelancaran operasional mesin produksi beserta sarana penunjangnya.

Manajer Pabrik (*Factory Manager*) membawahi: (1) Supervisor Produksi (*Production Supervisor*); (2) Manajer Teknik (*Technical Manager*); (3) Manajer Gudang (*Warehouse Manager*); dan (4) Supervisor PPIC (*Production Planning and Inventory Control*).

Untuk struktur organisasi PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang ini secara lebih lengkap dapat dilihat pada lampiran 1.

2.4. Visi dan Misi Perusahaan

PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang ini sendiri memiliki visi dan misi untuk lebih memajukan perusahaannya, dimana untuk visi perusahaan adalah untuk menjadi *Total Food Solution* sebagai berikut:

Kami bangga mempersembahkan produk makanan olahan bermutu yang aman, higienis, serta halal, tersebar di seluruh penjuru Nusantara dan menembus pasar mancanegara dari pelosok desa sampai kota metropolitan, menemani keseharian anak balita hingga manula.

Sedangkan untuk misi PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang : *Core Value Indofood Group*.

Kami menjalankan usaha kami dengan menjunjung tinggi integritas, menghargai seluruh pemangku kepentingan dan secara bersama-sama membangun kesatuan untuk meraih keunggulan dengan cara melakukan inovasi yang berkelanjutan.

2.5. Ketenagakerjaan

Jumlah karyawan PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi noodle cabang Semarang ini kurang lebih sekitar 800 orang dan dapat terus mengalami perubahan sesuai dengan keluar masuknya karyawan. Pada proses produksi sendiri terdapat karyawan sebanyak 504 orang. Di perusahaan PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi noodle cabang Semarang ini terdapat fasilitas bagi karyawan berupa tempat ibadah, jaminan makan, tunjangan hari raya, kompensasi kecelakaan melalui Jamsostek, kenaikan gaji tahunan, penghargaan masa bakti tiap lima tahun. Untuk jam kerja sendiri ada dua macam, yaitu enam hari kerja dan lima hari kerja dengan waktu istirahat masing masing sebanyak 1 jam. Untuk masa kerja enam hari dimulai pada pukul 08.00 hingga pukul 16.00 untuk hari Senin hingga Jumat, dan pukul 07.00 hingga pukul 13.00 untuk hari Sabtu. Sedangkan untuk karyawan dengan masa kerja lima hari dimulai pada pukul 08.00 hingga pukul 17.00 untuk hari Senin hingga Jumat. Untuk karyawan yang berada dalam proses produksi ada pembagian *shift* menjadi tiga jam kerja. *Shift* pertama dimulai pada pukul 07.00-14.30, *shift* kedua dimulai pada pukul 14.30 - 22.00, dan untuk *shift* ketiga dimulai pada pukul 22.00 – 07.00 untuk hari Senin hingga Jumat. Sedangkan pembagian *shift* untuk hari Sabtu adalah sebagai berikut, *shift* pertama dimulai pukul 07.00 – 12.00, dan *shift* kedua pada pukul 12.00 – 17.00.

Selain itu perusahaan juga memberikan fasilitas bagi karyawan berupa penghargaan karyawan terbaik setiap tahunnya dan penghargaan masa kerja, perawatan kesehatan (bantuan rawat jalan, bantuan rawat inap, dan bantuan kacamata), bantuan dukacita dan

sukacita, bantuan kelahiran, insentif, dana sosial, tunjangan hari raya, tunjangan hari tua/pensiun, beasiswa anak karyawan, poliklinik, koperasi karyawan, kantin, kompensasi kecelakaan (Jamsostek), majalah dinding, organisasi, sarana ibadah, sarana olahraga, rekreasi tiap tahun, training, dan sebagainya.

2.6. Pengawasan Mutu

Beberapa pakar mutu mendefinisikan mutu dalam pengertian yang berbeda. Menurut Philip B. Crosby berpendapat bahwa mutu berarti kesesuaian terhadap persyaratan (*conformance to requirement of spesification*). Sedangkan menurut ISO 9000:2000 mutu didefinisikan sebagai derajat atau tingkat karakteristik yang melekat pada produk yang mencukupi persyaratan atau keinginan. Karakteristik produk diantaranya terdiri dari :

- Karakteristik fisik (elektrikal, mekanikal, biologikal).
- Karakteristik perilaku.
- Karakteristik sensori.

(Anonim, 2008).

Untuk menjamin kualitas dan mutu bahan pangan makan perlu dilakukan *Quality Control* yang didefinisikan sebagai sesuatu yang praktis dan membantu mencapai suatu tingkat mutu yang diinginkan. Seiring dengan semakin majunya teknologi, maka pengendalian mutu sudah berubah orientasi dari *product oriented* menjadi *manufacturing oriented* sehingga para pelaku organisasi mulai melakukan inspeksi pada proses produksi. Sedangkan untuk *Quality Assurance* adalah aktifitas yang direncanakan secara sistematis dan diterapkan dalam suatu sistem mutu. Orientasi mutu sudah berubah lagi dari *manufacturing oriented* menjadi *system oriented* yang mengubah pola pikir pelaku organisasi. Mereka menjadi lebih mengutamakan sistem secara total dari suatu perusahaan, mulai dari sumber daya manusia, peralatan pendukung produksi, sistem manajemen sampai dengan bahan baku (Anonim, 2008).

Menurut Arpah (1993), mutu adalah kumpulan sifat atau ciri yang membedakan suatu produk lain. Pengawasan mutu merupakan program atau kegiatan yang tak terpisahkan dengan semua proses produksi, industri dan pemasaran komoditi termasuk produk pangan dan hasil pertanian lainnya sehingga memiliki hubungan yang erat dengan industri. Semakin tinggi tingkatan suatu industri maka semakin tinggi pula ilmu dan teknologi yang diperlukan untuk

penanganan mutu. Semakin maju masyarakat atau negara maka makin besar kebutuhan akan pengawasan mutu dan makin ketat penerapan pengawasan mutu barang.

Pengawasan mutu adalah teknik – teknik dan kegiatan – kegiatan operasional yang digunakan untuk memenuhi persyaratan mutu. Pengawasan mutu juga berfungsi untuk mengatasi kerusakan dari produk maupun bahan baku lebih awal, sehingga produk yang dihasilkan akan lebih tinggi dan konsisten. Pengawasan mutu juga dapat menunjukkan kelemahan supaya dapat segera diperbaiki dan menjaga agar jangan sampai terulang lagi. Selain itu pengawasan mutu juga bertujuan untuk memaksimalkan produk agar sampai ke tangan konsumen dengan kualitas yang baik.

Mutu menjadi penting bagi suatu organisasi berkaitan dengan :

- Reputasi perusahaan
Perusahaan yang telah menghasilkan produk yang berkualitas akan mendapat predikat sebagai organisasi yang mengutamakan mutu. Oleh karena itu perusahaan akan mendapatkan nilai lebih dan dipercaya masyarakat.
- Pertanggungjawaban produk
Dengan semakin meningkatnya mutu produk atau jasa yang dihasilkan maka organisasi akan nampak semakin bertanggung jawab terhadap desain, proses, dan pendistribusian produk tersebut untuk memenuhi kebutuhan dan harapan pelanggan. Selain itu pihak perusahaan tidak perlu lagi mengeluarkan biaya yang begitu besar hanya untuk memberikan jaminan terhadap produk atau jasa yang ditawarkan tersebut.
- Penampilan produk dan jasa
Mutu akan membuat produk atau jasa yang dikenal dan hal ini akan membuat perusahaan yang menghasilkan produk atau menawarkan jasa juga dikenal dan dipercaya masyarakat luas. Dengan demikian tingkat kepercayaan pelanggan dan masyarakat umumnya akan bertambah dan akan lebih mendapat penghargaan.
- Mutu yang dirasakan
Persaingan yang saat ini bukan lagi masalah harga melainkan mutu produk. Hal inilah yang mendorong konsumen untuk mau membeli produk atau barang dengan harga tinggi namun bermutu tinggi pula. Tetapi mutu mempunyai banyak dimensi yang bersifat subyektif. Sebagai produsen kita dituntut untuk mampu memenuhi kebutuhan dan

harapan mereka. Oleh karena itu yang dimaksud mutu bukan hanya mutu produk itu sendiri, melainkan mutu secara menyeluruh (*Total Quality*) (Diena, 2012)

Dalam melakukan praktek pengawasan mutu di lapangan ini sendiri, juga diperlukan motivasi dari seluruh karyawan sehingga proses pelaksanaan pengendalian dan pengawasan mutu dapat terlaksana dengan baik dan maksimal. Motivasi diri di tempat kerja juga dipengaruhi oleh adanya :

- Momentum awal dan fokus

Adanya momentum awal dalam kerja akan memiliki arti penting. Momentum awal akan membantu untuk memberi fokus untuk menyiapkan dan melaksanakan kerja yang telah dirancang, sehingga akan dapat membangkitkan semangat untuk menyelesaikan pekerjaan yang harus dilakukan.

- Gaji

Memberikan imbalan jasa (upah dan gaji) yang layak dan tepat waktu kepada karyawan juga bisa menjadi sumber motivasi bagi karyawan untuk dapat bekerja dan berkarya dengan lebih baik lagi. Selain itu dengan melakukan pemberian insentif (penghasilan tambahan) berupa honor, tunjangan, hadiah dan sebagainya kepada karyawan berdasarkan prestasi dan hasil kerjanya selain dapat meningkatkan motivasi kerja, juga akan membuka selebar-lebarnya kepada karyawan untuk berpartisipasi dalam memajukan perusahaan, dimana sekecil apapun partisipasi yang disumbangkan karyawan, akan tetap diperhatikan dan dihargai dengan selayaknya.

- Cita – cita jangka masa panjang

Dengan memiliki cita-cita akan dapat membantu dalam meningkatkan motivasi diri di tempat kerja. Cita-cita akan menjadi pendorong untuk terus berusaha dalam pekerjaannya. Jika terus mengaplikasikan pencapaian cita-cita ini maka akan nampak pula kegigihan dan sikap fokus pada pekerjaan dan juga akan berakibat pada terciptanya peningkatan diri.

- Rasa ingin bersaing

Bersaing dengan rekan sekerja dalam suasana yang sehat akan menyebabkan peningkatan motivasi diri dan juga peningkatan motivasi bersama.

- Bertindak Positif

Dengan selalu bertindak positif akan berpengaruh pada timbulnya semangat kerja, selain itu hasil pekerjaan yang dihasilkan juga akan memuaskan. Dengan hasil pekerjaan yang memuaskan tersebut, maka tentunya akan semakin meningkatkan motivasi kerja untuk terus dan terus lagi berkarya dengan lebih baik lagi bagi perusahaan.

- Pencapaian Peribadi

Menjadikan kinerja sebagai salah satu kebanggaan diri dan sebagai pencapaian di tempat kerja. Pencapaian di tempat kerja tersebut juga akan menjadi salah satu motivasi diri untuk berusaha lebih baik lagi dalam melakukan pekerjaan selanjutnya. Dengan mencapai pencapaian diri ini karyawan juga akan menjadi aset penting bagi perusahaan tempatnya bekerja dan akan mendapat pengakuan sebagai karyawan yang pekerja keras, bercita-cita tinggi, dan berprestasi baik. Dengan adanya pengakuan dari tempat karyawan bekerja tentunya juga akan semakin meningkatkan motivasi kerja.

3. SPESIFIKASI PRODUK

3.1. Jenis Produk

PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi noodle cabang Semarang ini memproduksi lima merek mi instan yang berbeda, seperti Indomie, Supermi, Sarimi, Sakura, Nikimiku, dan Pop Mie. Dimana keenam merek ini tersedia dalam berbagai rasa, antara lain :

- Indomie

Untuk produk Indomie ini sendiri terdiri dari berbagai macam varian seperti :

- ♪ Indomie goreng
- ♪ Indomie rebus : rasa ayam bawang, ayam spesial, soto, kari ayam, dan masih banyak lainnya.
- ♪ Indomie rasa nusantara : seperti mi kocok Bandung, mi goreng rasa rendang pedas Medan, mi goreng Cakalang, soto Banjar Limau Kuit, rasa sate ayam, dan lain - lain.
- ♪ Indomie jumbo
- ♪ Indomie Vegan
- ♪ Indomie Premium : rasa ayam panggang, cabe rawit, laksa, kornet, dan masih banyak lainnya.



Gambar 1. Gambar Produk Indomie

- Supermi : rasa ayam bawang, rasa ayam bawang super, mi goreng sedaap, dan lain-lain
- Sarimi : rasa ayam bawang, bakso sapi, soto koya, sarimi besar goreng, dan lain-lain.
- Sakura : rasa ayam spesial, kuah rasa soto ayam, dan lain-lain.
- Nikimiku : rasa ayam bawang dan rasa bakso.

- Pop Mie : Pop Mie mi goreng spesial, Pop Mie mi goreng pedas, rasa ayam spesial, rasa ayam bawang spesial, rasa baso spesial, rasa ayam, rasa baso, rasa soto ayam, rasa kari ayam, rasa ayam bawang, rasa baso sapi, dan rasa soto mie

Selain itu PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang ini juga memproduksi cup noodle yaitu Pop Mie dengan berbagai macam variasi rasa, seperti ayam, bakso sapi, soto, dan lain-lain. Sebenarnya pada dasarnya proses produksi dari keenam jenis merek mie instan tersebut sama saja. Yang membedakan hanyalah jenis bahan baku tepung terigu yang digunakan, serta perbedaan dari bahan tambahan yang diberikan seperti vitamin, bentuk fisik dari mie tersebut apakah mie biasa atau mie keriting, ukuran mie, bentuk mie apakah normal atau dalam bentuk cup noodle, dan perbedaan selanjutnya terdapat pada harga mie itu sendiri.



Gambar 2. Gambar produk Supermie, Sarimi, Sakura, Pop Mie

3.2. Kapasitas Produksi

Kapasitas produksi di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang ini cukup untuk memenuhi kebutuhan pemasaran di wilayah Jawa Tengah dan DIY. Perusahaan PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang ini juga memiliki 12 line mesin yang dapat dipergunakan. Kapasitas produksi di perusahaan ini ditangani oleh Departemen PPIC yang akan mengatur jadwal harian di bagian produksi dan pengemasan. Dimana kapasitas produksi yang diterima telah disesuaikan dengan bagian marketing, jumlah sumber daya manusia yang tersedia, jam kerja, serta efisiensi mesin yang beroperasi. Selain itu kapasitas produksi juga dapat dipengaruhi oleh banyaknya pemesanan pada bulan-bulan tertentu, seperti lebaran, natal, dan akhir tahun.

3.3. Orientasi Pasar

Industri mie instan yang dihasilkan oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang ini didistribusikan ke wilayah DIY dan Jawa Tengah. Setiap daerah memiliki staff marketing sendiri serta kantor perwakilan sendiri. Jumlah produksi mie instan di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang ini ditentukan oleh distributor dan marketing berdasarkan hasil audit pasar. Semua cabang pabrik dari PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle hanya memproduksi mie instan saja. Formula dan pengembangan produk mi instan ini hanya dilakukan di Jakarta. Sedangkan untuk sistem pemasaran produk mi instan ini dilakukan melalui distributor Indomarco yang kemudian dipasarkan langsung melalui toko-toko, pedagang grosir, pedagang besar, pasar swalayan, atau kepada konsumen akhir. PT Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. ini memiliki orientasi pasar, dimana produksi yang dilakukan oleh perusahaan disesuaikan dengan 4 permintaan pasar. Perusahaan selalu berusaha memenuhi kebutuhan konsumen, baik dalam kuantitas maupun kualitas produk. Oleh karena itu, perusahaan selalu mengembangkan inovasi guna memenuhi kepuasan pelanggan, khususnya selera konsumen.

3.4. Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan dalam pembuatan mie instan di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang ini yaitu tepung terigu, air, air alkali (terdiri dari garam, pewarna makanan tartrazine CI 19140, zat besi, guar gum, polifosfat, air, dan bahan lainnya), minyak goreng, serta bahan tambahan lainnya.

Tepung terigu merupakan bahan dasar pembuatan mie. Tepung terigu ini diperoleh dari biji gandum (*Triticum vulgare*) yang digiling. Tepung terigu ini berfungsi untuk membentuk

struktur mie, sekaligus sebagai sumber protein dan karbohidrat. Kandungan protein utama dari tepung terigu yang berperan dalam pembuatan mie adalah gluten. Gluten ini sendiri dapat dibentuk dari gliadin yang merupakan prolamin dalam gandum serta dari glutenin. Protein dalam tepung terigu ini sendiri dalam pembuatan mie diperlukan dalam jumlah yang cukup tinggi supaya mie menjadi elastis dan tahan terhadap penarikan sewaktu proses produksinya.

Air yang digunakan berfungsi sebagai media reaksi antara gluten dan karbohidrat, untuk melarutkan garam, dan membentuk sifat kenyal gluten. Pati dan gluten akan mengembang dengan adanya air. Air yang digunakan sebaiknya memiliki pH antara 6 hingga 9, dimana hal ini disebabkan karena adanya absorpsi air yang akan semakin meningkat dengan meningkatnya pH, karena semakin banyak air yang diserap maka mie akan menjadi tidak mudah patah. Jumlah air yang optimum juga akan membentuk pasta yang baik. Sedangkan untuk garam berperan dalam memberi rasa, memperkuat tekstur mie, meningkatkan fleksibilitas dan elastisitas mie serta mengikat air. Garam juga dapat menghambat aktivitas enzim protease dan amilase sehingga pasta tidak bersifat lengket dan tidak mengembang secara berlebihan.

4. PROSES PRODUKSI

Bahan baku yang digunakan dalam pembuatan mi instan di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang ini yaitu tepung terigu, air, air alkali (terdiri dari garam, pewarna makanan tartrazine CI 19140, zat besi, guar gum, polifosfat, air, dan bahan lainnya), minyak goreng, serta bahan tambahan lainnya. Mie instant juga dilengkapi oleh bumbu, minyak, sayuran (untuk beberapa jenis mie tertentu), dan bawang goreng untuk mie goreng dalam kemasannya.

Tahap- tahap proses produksi mie instan di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang terdiri atas:

- Pengayakan Tepung

Tepung yang digunakan untuk satu kali proses produksi yaitu sebanyak 9 hingga 10 sak tergantung dari produk yang akan diproduksi. Tepung tersebut kemudian diayak dengan menggunakan screw conveyor yang berukuran 20 mesh. Pemeriksaan pada tahapan ini dilakukan secara fisik oleh divisi *QC field* yang meliputi keadaan kemasan tepung terigu, jumlah terigu tiap batch yang harus ditambahkan, dan ada tidaknya cemaran pada tepung terigu secara visual. Pemeriksaan ini dilakukan pada tiap *shift* dengan frekuensi pemeriksaan tertentu. Titik kritis yang harus diamati untuk melakukan penolakan terhadap tepung ini yaitu jika terdapat kerusakan pada kemasan tepung, adanya cemaran pada tepung seperti serangga, kutu, telur atau larva, dan benda asing lainnya.

Selain itu, tugas seorang staf QC proses adalah untuk mengambil sampel tepung untuk dibawa ke laboratorium untuk dilakukan analisa kadar airnya oleh seorang QC analis. Prinsip analisa kadar air yang dilakukan adalah pemanasan sampel dalam oven pada suhu $105^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$. Kemudian hilangnya berat sampel dihitung sebagai kadar air. Pemanasan dengan menggunakan oven pada suhu $105^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ dikarenakan suhu itu merupakan suhu optimal untuk proses penguapan air. Metode pemanasan ini dapat langsung digunakan untuk seluruh produk makanan, kecuali bila produk tersebut mengandung komponen yang dapat mengalami dekomposisi pada suhu pemanasan $105^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$. Dengan adanya proses pemanasan ini diharapkan dengan adanya penurunan kadar air, produk pangan tidak akan mengalami penurunan kualitas mutu selama proses penyimpanan, yang meliputi perubahan warna yang lebih cepat, kerusakan oleh mikroorganisme, dan umur simpan yang pendek.

- Pencampuran

Proses pengendalian dan pengawasan mutu pada bagian proses pencampuran ini dimulai dari proses pencampuran tepung terigu dengan larutan alkali sampai dengan adonan diturunkan ke *feeder*. Pemeriksaan dilakukan oleh bagian QC *field* secara fisik dan organoleptik meliputi banyaknya larutan alkali, keadaan adonan, ada tidaknya cemaran pada adonan secara visual, dan lamanya waktu pencampuran. Sedangkan untuk analisa kimia yang dilakukan oleh seorang QC analis meliputi kadar air adonan.

Pada proses ini titik kritis untuk penolakan dilakukan bila adonan tidak sesuai dengan standar, tidak dapat diproses, lembar adonan terputus - putus dari satu silinder ke silinder selanjutnya pada bagian proses pembentukan lembaran adonan. Selain itu juga dapat dikarenakan adanya cemaran atau benda asing dan adonan yang terlalu lembek atau basah. Jika hal itu terjadi maka adonan dipisahkan dan dibuat laporan penyimpangan sehingga adonan tersebut dapat diproses ulang. Namun jika kadar air adonan tidak sesuai dengan standar maka akan dilakukan pemeriksaan terhadap mutu akhir produk. Jika hasil pemeriksaan produk sesuai standar maka produk tersebut dapat diterima, dan jika tidak sesuai akan dilakukan penolakan.

Pembuatan mie instant dimulai dengan proses pengadukan yaitu pencampuran dan pengadukan bahan-bahan yang terdiri dari terigu dan air alkali yang berupa campuran air dengan beberapa ingredient yang ditemukan sehingga diperoleh adonan yang homogen atau merata. Dimana menurut Kruger et al. (1996), larutan alkali umumnya berwarna kuning kehijauan, kuning bening, kuning putih dengan pH antara 9 hingga 11, dimana hal ini telah sesuai dengan larutan alkali yang digunakan oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. Penambahan larutan alkali ini dimaksudkan untuk meningkatkan tekstur produk, memberi karakteristik aroma dan flavor, memberi warna kuning, memberikan tekstur yang elastis, serta permukaan yang tidak lengket pada mie.

- Pembentukan Lembaran Adonan

Pada tahapan ini adonan disalurkan melalui *roll press* dan diberi tekanan sehingga membentuk lembaran. Pada proses pembentukan lembaran adonan, pemeriksaan dilakukan secara visual terhadap bentuk untaian dan gelombang mie, ada tidaknya cemaran dan pisau *slitter* yang digunakan. Sedangkan untuk tebal untaian mi diperiksa dengan menggunakan

tickness gauge dan jumlah untaian mie dihitung secara manual. Titik kritis pada tahap ini yaitu akan dilakukan penolakan apabila tebal atau jumlah untaian tiap jalur tidak sesuai dengan standart, untaian mie rusak, gelombang mie renggang, rebah, ataupun tertarik, dan apabila ada cemaran. Jika hal tersebut terjadi maka akan dilakukan penginformasian ke operator pembentukan lembaran adonan agar jalur mie dapat diputuskan dan dilakukan pemrosesan ulang sehingga sesuai dengan standart. Penolakan jika terdapat cemaran pada untaian mie dilakukan dengan cara memisahkan dan membuang mie yang tercemar. Untuk setiap kali penyimpangan terjadi harus dilakukan pencatatan dan pembuatan laporannya.

- *Slitting* dan *waving*

Pemeriksaan dan pengawasan mutu pada bagian ini dimulai dari proses pemotongan mie hingga distribusi mie ke *retainer* atau mangkok mie. Pemeriksaan dan pengawasan juga dilakukan oleh bagian QC field dengan periode tertentu pada setiap *shift*. Titik kritis pemeriksaan meliputi jarak lipatan mie, ada tidaknya cemaran, *sprocket* / roda gigi yang digunakan, dan rpm *cutter*. Penolakan dapat dilakukan jika hasil pemeriksaan tidak sesuai dengan standar. Jika roda gigi yang digunakan tidak sesuai, maka diinformasikan kepada operator penggorengan dan mesin akan dimatikan. Kemudian akan dibuat laporannya dan mie diperiksa setelah penggorengan. Bila mie hasil penggorengan sesuai standar maka proses dapat dilanjutkan kembali dan bila tidak sesuai standar maka akan dilakukan penolakan dan mie akan dijadikan sebagai mie hancur patah. Selain itu jika rpm *cutter* melebihi standar, akan diinformasikan ke operator penggorengan untuk mengurangi kecepatannya sesuai SOM *fryer* dan dilaporkan telah terjadi penyimpangan.

- Pengukusan

Pemeriksaan dan pengawasan mutu pada proses pengukusan dilakukan mulai dari setelah proses pemotongan lembaran menjadi untaian dan gelombang mie sampai dengan mie yang sudah siap diproses. Pemeriksaan dilakukan oleh bagian QC field dengan periode tertentu pada tiap *shift*. Titik kritis pemeriksaan meliputi waktu pengukusan, tekanan uap masuk dan yang keluar, ada tidaknya cemaran atau benda asing, dan penampakannya. Semua pemeriksaan dilakukan secara visual, sedangkan waktu pengukusan diukur dengan menggunakan *stopwatch*. Penolakan pada proses pengukusan dilakukan jika parameter yang diukur atau diperiksa tidak sesuai dengan standar. Jika tekanan uap yang masuk dan keluar tidak sesuai dengan syarat yang telah ditetapkan, maka akan diperoleh produk mie yang

masih mentah. Jika ada penyimpangan, maka harus diinformasikan pada operator pengukusan untuk memisahkan jalur mi tersebut dan kemudian produk tersebut dipisahkan atau dibuang.

- Pemotongan dan pelipatan

Pada tahapan ini, untaian mie yang telah dikukus sebelumnya dipotong dan dilakukan pelipatan hingga menjadi dua tumpuk. Pada tahap ini digunakan dua alat yaitu *cutter* untuk memotong dan *folder* untuk melipat. Tugas seorang QC proses pada tahap *cutting* ini adalah mengamati adanya cemaran atau tidak, mengamati lipatan mie apakah sudah rata dan simetris, mengamati kecepatan potong (rpm), dan menimbang berat basah mie, apakah sudah sesuai standar atau tidak.

- Penggorengan

Penggorengan yang dimaksud adalah menggoreng mie basah hasil pengukusan dan suhu minyak yang digunakan untuk menggoreng diatur secara bertahap mulai dari suhu 130 °C sampai 150 °C selama sekitar 80 detik. Tujuan dari pengaturan suhu minyak ini adalah untuk menghindari terjadinya proses *case hardening*, yaitu bagian luar telah matang dan kering sedangkan bagian dalam masih terlihat mentah karena adanya pemanasan secara tiba-tiba. Dengan suhu yang tinggi yang akan terjadi pemanasan, pemuaiian dan penguapan air secara bersamaan sehingga mie mempunyai pori-pori halus yang nantinya akan mempercepat proses penyerapan air pada saat dimasak.

Pemeriksaan mutu mie pada bagian proses penggorengan dimulai dari pencetakan mie pada mangkok mie sampai dengan mie ditiriskan. Pemeriksaan dilakukan dengan periode tertentu. Titik kritis pemeriksaan sifat fisik yang dilakukan oleh bagian QC field adalah suhu dan level minyak goreng, waktu penggorengan, pengukuran berat mie basah dan mie kering serta penghitungan susut mie. Analisa kimia yang dilakukan oleh seorang QC analis adalah kadar FFA. Penolakan dilakukan antara lain jika berat mie dan kadar FFA mie tidak sesuai dengan standar.

- Pendinginan

Pemeriksaan mutu mie pada proses pendinginan dimulai dari penerimaan mie setelah penggorengan sampai mie keluar dari pendinginan. Pemeriksaan dilakukan secara fisik, kimia, dan organoleptik. Sifat fisik yang diperiksa meliputi bentuk dan berat mie, suhu mie

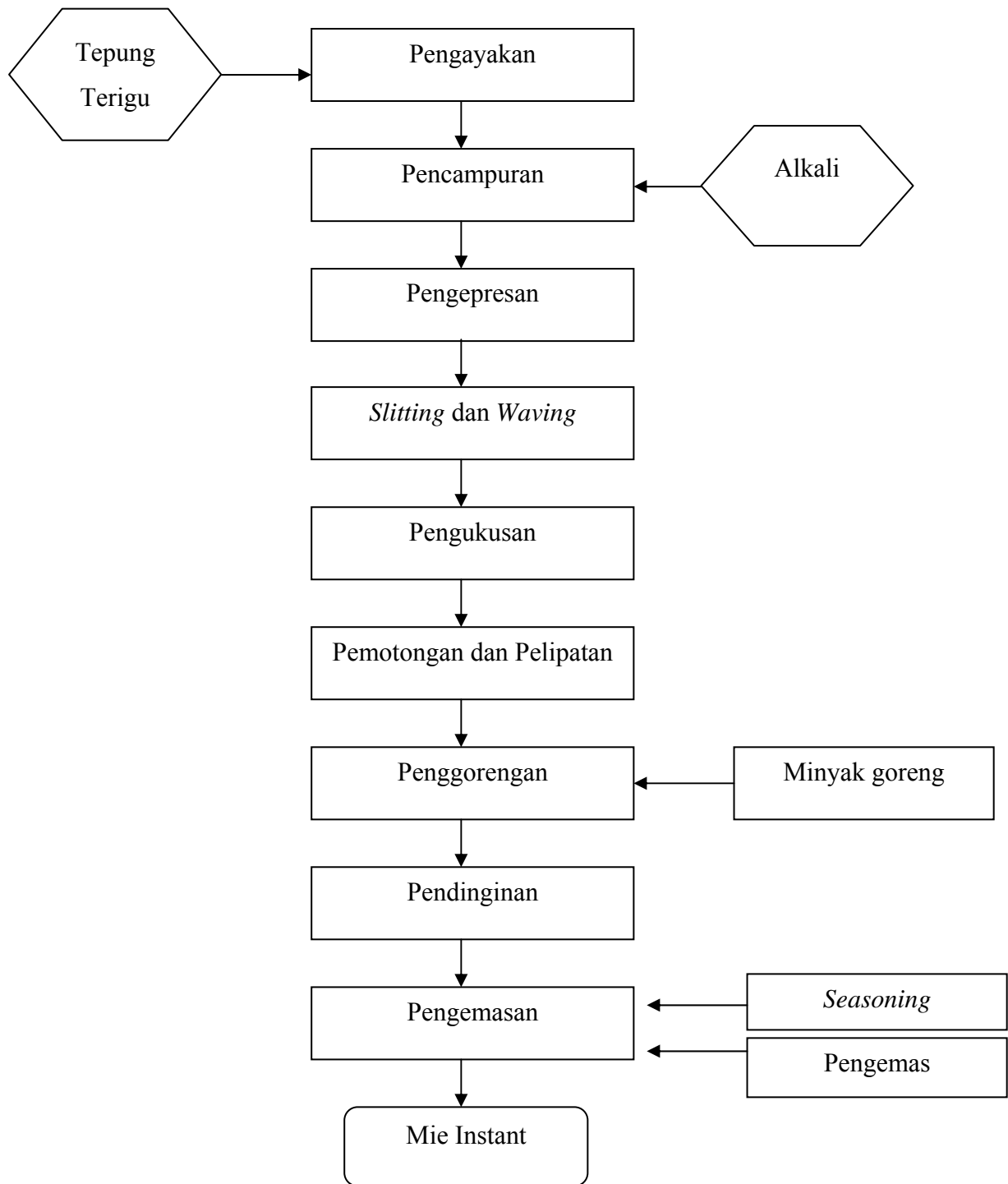
yang keluar dari proses pendinginan, waktu proses pendinginan dan pemeriksaan ada tidaknya cemaran pada mie. Sifat kimia yang dianalisa yaitu kadar air, lemak, derajat asam, dan tingkat gelatinisasi mie. Uji organoleptik terdiri dari warna, aroma, rasa, dan tekstur mie yang dilakukan dengan uji hedonik. Proses pendinginan dilakukan pada *cooling box* yaitu lorong kotak pendinginan yang dilengkapi sejumlah fan atau kipas angin. Untuk menarik udara panas dari proses pendinginan mie, *cooling box* dilengkapi exhaustor berupa blower untuk mengeluarkan udara panas sehingga proses pendinginan akan lebih cepat dan efektif. Titik kritis yang perlu diamati pada tahap kali ini yaitu lamanya proses pendinginan dan suhu mie setelah keluar dari proses pendinginan.

- Pengisian bahan pelengkap dan pengemasan

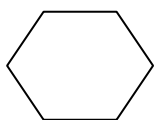
Proses akhir dari pembuatan mie adalah pembungkusan, yaitu pembungkusan mie, bumbu dan minyak bumbu atau sayuran kering (*solid ingredient*) dengan menggunakan kemasan yang disebut etiket sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Proses ini bertujuan untuk melindungi mie dari kemungkinan tercemar atau rusak sehingga kualitas mie tidak mengalami penurunan. Pada proses *wrapping* ini, tugas seorang QC *process* adalah untuk memastikan kondisi proses yaitu suhu *end sealer (upper dan lower)* serta suhu *long sealer*.

Pemeriksaan dan pengendalian mutu pada tahap ini dilakukan oleh bagian QC field dengan periode tertentu tiap shift. Pada bagian sortasi diperiksa bentuk atau keutuhan dan kematangan mie serta ada tidaknya cemaran. Pada bagian bumbu diperiksa mengenai berat bersih tiap bungkus, mutu bumbu dan ada tidaknya cemaran pada bumbu tersebut. Pada bagian pembungkusan, diperiksa kondisi proses pembungkusan, mutu pembungkus yang disebut etiket dan mutu hasil pembungkusan. Pada bagian pengemasan, diperiksa mengenai mutu karton, isi mie tiap karton, pengeleman karton, dan kode produksi. Jika hasil pemeriksaan ditemukan adanya penyimpangan, maka produk tersebut ditolak.

Diagram proses produksi pembuatan mie instant di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang dapat dilihat pada Gambar 3.



Keterangan :



: bahan baku



: proses



: produk jadi

Gambar 3. Gambar alur proses produksi pembuatan mie instant di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang.

5. PENGAWASAN MUTU

Pengawasan mutu merupakan suatu tindakan atau kegiatan untuk memastikan apakah kebijaksanaan dalam hal mutu (standar) dapat tercermin dalam hasil akhir. Pengawasan mutu ini akan menentukan komponen-komponen mana yang rusak dan menjaga agar bahan-bahan untuk produksi mendatang tidak sampai rusak. Sehingga dapat dikatakan bahwa pengawasan mutu merupakan alat bagi manajemen untuk memperbaiki kualitas produk bila diperlukan, mempertahankan kualitas yang sudah tinggi dan mengurangi jumlah bahan yang rusak.

Tujuan lain dari dilakukannya pengawasan mutu adalah agar spesifikasi produk yang telah ditetapkan sebagai standar dapat tercermin dalam produk atau hasil akhir dan juga untuk menekan atau mengurangi volume kesalahan dan perbaikan, menjaga atau menaikkan kualitas sesuai standar. Pengawasan mutu suatu perusahaan dengan semaksimal mungkin akan memberikan kepuasan dan kepercayaan kepada konsumen yang akan terus menggunakan produk tersebut. Walaupun segala proses produksi direncanakan dan dilaksanakan dengan baik, barang hasil akhir mungkin saja karena satu dan lain hal tidak sesuai dengan standar-standar yang telah ditentukan. Tindakan yang dilakukan untuk mengurangi kerugian karena kerusakan, pemeriksaan tidak terbatas pada pemeriksaan akhir saja, tetapi dapat dilakukan pada saat proses sedang berlangsung.

Produk yang dihasilkan oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang telah terstandarisasi secara menyeluruh, diantaranya bahan baku, parameter proses, mesin/peralatan, manpower (tenaga kerja), dan barang jadi. Standarisasi yang berlaku di semua pabrik tersebut telah disertifikasi oleh SGS melalui sertifikasi International Standard Operation (ISO) termasuk PT Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. Selain itu PT Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. juga memiliki sertifikat ISO 22000 : Keamanan Pangan dan sertifikat halal yang berlaku untuk semua produk internasional. Pada 21 Maret 1998 PT Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. memperoleh sertifikat manajemen mutu ISO versi 9001 yang diserahkan di Jakarta pada 3 Maret 1999. Kemudian pada 5 Februari 2004 PT Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. diperoleh sertifikasi ISO 9001:2000 (ISO 9001 versi 2000) dari badan akreditasi SGS International of Indonesia mengenai manajemen mutu yang baik untuk dapat menghasilkan barang serta produk yang baik mutunya dan sesuai standart. Hal ini ditunjukkan melalui slogan yang terdapat pada logo Indofood “*The Symbol of Quality Foods*” atau “Lambang Makanan Bermutu” yang mengandung konsekuensi hanya produk

bermutulah yang dihasilkan. Produk bermutu tidak hanya dibuat dari bahan baku pilihan, tetapi diproses secara higienis dan memenuhi unsur kandungan gizi dan halal. Pengawasan mutu yang dilakukan oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi noodle cabang Semarang ini berdasar dan mengacu pada SOP (*Standart Operational Procedure*) perusahaan, dimana SOP merupakan kebijakan dari perusahaan sendiri yang mengikuti standar dari SNI 01-3551-2000 dan Codex.

Untuk pengawasan mutu di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang dilakukan oleh Departemen PDQC yang dipimpin oleh seorang BPDQC Manager yang dalam pelaksanaan tugasnya dibantu oleh seorang PDQC Supervisor. Pengawasan mutu ini sendiri dibagi menjadi tiga tahap menurut SOP :

- Pengawasan mutu bahan baku / *Incoming Quality Control* (IQC)
- Pengawasan mutu proses produksi / *Process Quality Control* (PQC)
- Pengawasan mutu produk akhir / *Outgoing Quality Control* (OQC)

5.1. Pengawasan Mutu Proses Produksi

Untuk pengawasan mutu selama proses produksi / *Process Quality Control* (PQC) dilakukan pada setiap tahapan proses yang berlangsung, dimana pengawasan mutu proses produksi ini sangat penting untuk dilakukan karena mencakup semua proses awal pengolahan bahan baku hingga akhirnya menghasilkan produk jadi atau produk akhir dengan kualitas yang baik dan terjamin.

Pengawasan mutu pada proses produksi dilakukan oleh divisi QC bagian proses produksi berdasarkan SOP. Seorang QC di proses produksi bertugas untuk melakukan pengamatan untuk setiap tahapan proses produksi sehingga tidak akan terjadi penyimpangan dari standart yang telah ditetapkan. Divisi QC proses produksi akan melakukan pengamatan sebanyak dua kali pada tiap *shift* produksi. Pengendalian mutu pada proses produksi dilakukan pada setiap bagian proses pembuatan mie, mulai dari tahap proses penuangan tepung hingga pembungkusan, dimana termasuk juga tahap persiapan pembuatan mi yang terdiri dari proses pencampuran ingredient dan pembuatan larutan alkali. Semua tahap pemeriksaan ini pada dasarnya ditujukan untuk mengendalikan proses produksi sehingga dapat dihasilkan produk mie sesuai dengan mutu yang disyaratkan. Pengendalian mutu pada persiapan produksi meliputi :

- Proses Pencampuran Ingredient

Pemeriksaan proses pencampuran ingredient ini dilakukan oleh seorang QC *shift* yang pengujiannya meliputi kondisi formula, kemasan atau wadah formula, ada tidaknya cemaran serta berat tiap formula dengan penimbangan. Pelaksanaan pengendalian mutu kali ini dilakukan hanya secara visual saja untuk setiap kali pembuatan formula. Seorang QC *shift* bisa melakukan penolakan apabila dalam formula terdapat cemaran atau benda asing, atau bisa juga jika ingredient menggumpal setelah dicampur dan menjadi tidak homogen. Jika dalam pelaksanaannya terdapat cemaran maka formula tersebut akan dipisahkan kemudian dicatat jumlahnya dan dibuat laporan penyimpangan serta surat penolakan. Jika sudah tidak bisa ditanggulangi lagi maka formula yang tercemar tersebut harus dimusnahkan, termasuk juga untuk formula yang menggumpal.

- Pembuatan Larutan Alkali

Proses pengawasan mutu pada tahapan ini dimulai dari proses pencampuran ingredient dengan air sampai diperoleh larutan alkali yang baik dan homogen, serta siap digunakan untuk pembuatan adonan. Pemeriksaan pengawasan mutu yang dilakukan meliputi keadaan fisik berupa penampakan larutan dan ada tidaknya cemaran, serta juga dilakukan pengamatan organoleptik berupa pengamatan warna dan aroma secara visual. Selain itu juga dilakukan pengamatan secara kimia berupa pengamatan nilai pH dengan pH-meter, *specific gravity* dengan *hydrometer baume*, dan viskositas larutan dengan viscometer. Pemeriksaan ini dilakukan oleh seorang QC analist setiap selesai pembuatan, yaitu dengan mengambil contoh sebanyak 1 liter. Penolakan dapat dilakukan jika secara fisik adanya cemaran dan larutan tidak homogen, warna tidak standar, dan ada penyimpangan aroma, seperti bau asam. Penolakan juga dapat dilakukan jika nilai pH, *specific gravity*, serta viskositas larutan tidak sesuai standar.

Produk-produk mie instant ICBP terus menjadi pemimpin pasar di masing-masing segmennya walaupun berada di tengah kondisi pasar yang penuh dengan tantangan. Selain itu tingginya inflasi bahan pangan yang terutama didorong oleh naiknya harga komoditas termasuk bahan baku segar, telah mempengaruhi konsumen terutama di segmen berpenghasilan rendah. Adanya kenaikan harga bahan baku tersebut memaksa divisi ini untuk menyesuaikan harga berbagai merek utamanya di atas rata-rata kenaikan harga yang dilakukan sebelumnya. Hal ini juga berdampak negatif terhadap volume penjualan terutama

di segmen produk dengan harga lebih murah. Selain itu dengan semakin ketatnya persaingan juga membuat situasi makin penuh tantangan. Beberapa produsen meningkatkan kegiatan pemasarannya yang disertai juga dengan peluncuran produk baru. Sedangkan para pemain lokal berskala usaha lebih kecil di daerah-daerah, menawarkan produk dengan harga yang sangat bersaing.

Kemampuan Divisi Mie Instan untuk menanggapi perkembangan pasar secara cepat, berhasil meminimalkan penurunan volume penjualan. Divisi ini juga meluncurkan *fighting brand* guna menghadapi persaingan dengan para pemain lokal di beberapa daerah, serta meluncurkan kembali produk Sarimi Isi 2 Mi Goreng Rasa Ayam Kecap. Dalam setiap bungkus Sarimi Isi 2, konsumen akan mendapatkan dua keping mi instan dengan satu kemasan bumbu, yang menjadikan produk ini dikenal sebagai makanan lengkap dengan harga murah. Menyusul keberhasilan peluncuran kembali Sarimi Isi 2 Mi Goreng Rasa Ayam Kecap, Divisi Mi Instan meluncurkan dua pilihan rasa baru yaitu Kari Spesial dan Soto. Peluncuran Sarimi Isi 2 didukung oleh kampanye iklan yang agresif dengan menampilkan artis-artis baru dan ternama, guna terus mendorong permintaan akan produk ini.

Untuk bahan baku yang dibutuhkan dalam proses produksi ini sendiri juga tetap dilakukan pemantauan kualitas mutunya. Upaya-upaya untuk mengamankan pasokan bahan baku akan dilanjutkan melalui penyempurnaan praktik agronomi untuk meningkatkan produktivitas, serta identifikasi bahan baku dan sumber bahan baku alternatif. Program efisiensi akan terus dilakukan melalui penyempurnaan di bidang proses produksi, pengelolaan persediaan dan lain-lain. Sehingga dapat dikatakan tugas divisi QC bagian proses produksi pada tiap tahapan proses dimulai dari tahap:

↳ Screw Conveyor

Pada tahap pengayakan tepung terigu seorang QC proses produksi akan berkewajiban untuk mengamati kualitas dari tepung terigu yang digunakan dalam proses produksi. Kegiatan pengendalian mutu pada *screw conveyor* dimulai dari saat pemeriksaan tepung terigu yang datang dari gudang bahan baku hingga siap dimasukkan ke dalam *mixer*.

↳ Pencampuran

Pada tahap ini dilakukan proses pencampuran tepung yang sudah diayak dengan air alkali. Proses pencampuran ini berlangsung selama 10 menit hingga 15 menit. Proses pengendalian dan pengawasan mutu pada bagian proses pencampuran ini dimulai dari

proses pencampuran tepung terigu dengan larutan alkali sampai dengan adonan diturunkan ke *feeder*.

↳ Pembentukan Lembaran Adonan

Pada tahap ini dilakukan penekanan adonan dengan menggunakan roll press. Pada tahap ini adonan mie dibentuk menjadi bentuk lembaran. Pengepresan ini dilakukan melalui 7 tahap pengepresan agar dapat menghasilkan lembaran mie dengan ketipisan mencapai $\pm 1,1$ mm tergantung dari produk yang akan dibuat.

↳ *Slitting dan waving*

Pada tahapan proses ini lembaran mie yang telah mengalami proses pengepresan itu dipotong hingga membentuk untaian-untaian mie dengan menggunakan *slitter* atau pisau pemotong dan juga dilakukan proses pembentukan gelombang dengan menggunakan *waving conveyor*.

↳ Pengukusan

Pengukusan dilakukan pada suhu 100°C selama ± 1 menit dengan menggunakan uap bertekanan $0,25 - 0,4 \text{ kgf/cm}^2$.

↳ Pemotongan dan Pelipatan

Pada tahapan ini untaian mie yang telah dikukus sebelumnya dipotong dan dilakukan pelipatan sehingga menjadi dua tumpuk.

↳ Penggorengan

Penggorengan yang dilakukan menggunakan metode *deep fat frying* menggunakan suhu $130-150^{\circ}\text{C}$ selama 80 detik.

↳ Pendinginan (Cooling)

Mie yang telah digoreng kemudian didinginkan menggunakan blower multi stage dan fan selama 316 hingga 332 detik. Pada tahapan akhir proses ini, mie yang telah keluar dari pendingin akan memiliki suhu kurang dari 45°C .

↳ Pembungkusan (*Wrapping*)

Mie yang melalui proses pendinginan kemudian akan diberi bahan pelengkap untuk kemudian dikemas.

Setelah itu setelah semua proses selesai, seorang QC *process* juga masih memiliki tugas untuk mengambil sampel untuk pengawasan mutu *shelf life* setiap *shift*-nya. Untuk sampel *reference* diambil 4 setiap flavour setiap *shift*. Untuk sampel organoleptik, diambil 8 setiap flavour setiap *shift*. Untuk sampel *shelf life* kimia dan mikrobiologi, diambil 54 pcs per line mesin produksi per bulannya (24 pcs untuk analisa kimia dan 30 pcs untuk analisa mikrobiologi). Untuk analisa kimia dilakukan sendiri oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk divisi Noodle Cabang Semarang, sedangkan untuk uji analisa mikrobiologi tidak dilakukan secara sendiri.

6. PEMBAHASAN

6.1. Manajemen Tenaga Kerja

Dalam melakukan pemilihan sumber daya manusia, pada awalnya dilakukan proses *rekrutment*, yang kemudian berlanjut dengan proses rotasi dan promosi, dimana hal ini bertujuan agar karyawan memiliki kualifikasi dan kapasitas yang sesuai dengan posisi yang akan ditempati. PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk juga melakukan proses persiapan para calon karyawan melalui program-program pelatihan dan pengembangan sebagai bentuk akselerasi agar dapat memenuhi tingkat kompetensi yang diperlukan.

Hal yang nampak di lapangan yaitu semua karyawan yang bekerja di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk nampak tetap *enjoy* dan menikmati dalam menghadapi dan melakukan semua pekerjaan yang merupakan kewajibannya. Walaupun pekerjaan mereka banyak, mereka merasa tetap ingin bekerja dengan sebaik mungkin dan tetap semangat. Karyawan yang dapat tetap menikmati pekerjaannya ini merupakan efek positif yang diperoleh dari diberlakukannya manajemen program pelatihan bagi karyawan PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk sebelumnya. Oleh karena itu dapat diamati dan dianalisis bahwa dalam penyelenggaraan program pelatihan bagi karyawan harus selalu diawali dengan fase pengenalan teknis yang kemudian baru dilanjutkan dengan penerapan di lapangan untuk hasil yang maksimal. Oleh karenanya, strategi yang dilakukan oleh perusahaan adalah dengan membangun hubungan di mana karyawan dan manajemen dapat bekerja sama sebagai rekan sekerja. Hubungan kerja sama yang baik juga akan mempengaruhi kualitas kinerja karyawannya termasuk dalam kinerjanya dalam peningkatan mutu produk yang dihasilkan. Oleh karena itu Pembaharuan Perjanjian Kerja Bersama menjadi salah satu agenda penting ICBP, dimana prosesnya telah dilaksanakan dengan lancar secara bersamaan di semua cabang.

Selain itu PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk juga telah memberlakukan berbagai manajemen program pengembangan yang bertujuan untuk meningkatkan kemampuan karyawan di level operasional yang membutuhkan ketrampilan teknis serta untuk karyawan di level yang lebih tinggi yang membutuhkan kemampuan manajerial dan kepemimpinan. Program pengembangan yang diberikan disesuaikan dengan kebutuhan masing-masing level serta disampaikan melalui kelas-kelas pelatihan, seminar, program magang serta penempatan kerja temporer. Selain itu juga dilakukan berbagai seminar dan *workshop* yang

diselenggarakan secara rutin di ICBP dengan berbagai pilihan topik seperti Sistem Manajemen untuk Kesehatan dan Keselamatan Kerja (“SMK3”), keamanan pangan, perencanaan merek, teknologi informasi dan topik lingkungan.

Proses manajemen terhadap sumber daya manusia yang dilakukan oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk ini sendiri didasarkan pada prinsip dan strategi yang telah dikembangkan oleh Indofood sendiri. Manajemen karyawan yang telah dilakukan antara lain dengan berupaya untuk meraih sinergi antar divisi yang sejalan dengan dilandasi kesadaran bahwa organisasi yang kuat dan solid dapat menjadi landasan yang kokoh untuk mencapai kinerja dan pertumbuhan yang sehat. Selain itu untuk mendorong peningkatan kinerja dari karyawannya, PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk juga telah melakukan penyempurnaan sistem insentifnya bagi para karyawan. Dengan diberlakukannya manajemen ini, maka hasil yang nampak di lapangan sangat memuaskan, dimana karyawan PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk selalu bersungguh-sungguh dalam melakukan pekerjaannya. Bahkan karyawan yang sesungguhnya hanya memiliki pekerjaan yang sederhana pun juga tetap nampak bersungguh-sungguh dalam pekerjaannya. Sebagai contoh karyawan yang bertugas di gudang, dan berkewajiban untuk memindahkan karton kardus yang berisi bumbu yang baru saja dibongkar ataupun yang akan dimuat, selain itu mereka juga bertanggung jawab untuk menjaga kerapian susunan kardus di gudang, sehingga jika ada tumpukan kardus yang terguling mereka harus mengembalikan kembali tumpukan kardus tersebut. Tentunya pekerjaan mereka sangatlah menguras tenaga, karena berat kardus-kardus tersebut yang berisi bumbu dan minyak yang harus mereka angkut, namun mereka tetap nampak ceria dan menikmati dalam setiap pekerjaannya, dimana hal ini tentunya tidak terlepas dari peran serta sistem manajemen yang telah dilakukan oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk.

PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk juga melakukan berbagai aktivitas untuk ikut serta membangun sumber daya manusia yang lebih berkualitas. Langkah-langkah yang telah dilakukan yaitu dengan memberi :

- Beasiswa Indofood Sukses Makmur (BISMA)

Melalui program BISMA, perusahaan setiap tahun akan memberikan beasiswa kepada kepada anak karyawan yang berprestasi. Beasiswa yang telah diberikan ditujukan untuk tingkat sekolah dasar sampai dengan perguruan tinggi.

- Program Kunjungan Pabrik

Perusahaan memberikan kesempatan kepada pelajar, mahasiswa dan masyarakat umum untuk mengunjungi pabrik guna memberikan pengetahuan dan wawasan di bidang pengolahan pangan. Lebih dari 49.000 pelajar, mahasiswa dan kelompok masyarakat telah mengunjungi pabrik-pabrik ICBP.

- Program Peningkatan Gizi

Dalam rangka mendukung program *Millennium Development Goals*, terutama dalam hal menurunkan jumlah angka kematian anak dan upaya untuk meningkatkan kesehatan ibu, Perseroan memiliki beberapa program yaitu:

- Layanan Mobil Klinik SUN

Sebagai perusahaan yang menghasilkan produk-produk makanan berkualitas, ICBP melalui Divisi Nutrisi & Makanan Khusus berupaya untuk ikut memberikan edukasi mengenai pentingnya peningkatan gizi masyarakat secara luas. Melalui SUN Mobil Unit Layanan Gizi Ibu dan Balita, ICBP menyediakan layanan kesehatan, konsultasi dan pendidikan nutrisi bagi masyarakat. Unit-unit mobil tersebut dilengkapi dengan peralatan Ultrasonography untuk memonitor pertumbuhan bayi selama masa kehamilan.

- *Infant Feeding Practice*

Melalui program ini, Perseroan mendukung kegiatan *roadshow* simposium kesehatan yang diselenggarakan di Sumatra Barat, DKI Jakarta, dan Kalimantan Selatan untuk membahas mengenai *infant feeding practice*. Simposium diikuti oleh para dokter, ahli gizi, bidan serta petugas kesehatan lainnya.

Untuk periode selanjutnya, PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk akan terus melakukan penyesuaian dan pengembangan organisasi melalui strategi jangka panjang dan menengah yang mencakup program-program pelatihan dan pengembangan karyawan, sehingga dalam proses pelaksanaan strategi tersebut diharapkan setiap program memiliki sasaran untuk senantiasa meningkatkan nilai mutu produk yang dihasilkan dan juga meningkatkan penjualan untuk meningkatkan keunggulan usaha.

6.2. Manajemen Pengawasan Mutu

Menurut SNI 01-3551-2000 mengenai mie instant, disebutkan bahwa mie instan dibuat dari adonan terigu atau tepung beras atau tepung lainnya sebagai bahan utama dengan atau tanpa penambahan bahan lainnya. Dapat diberi perlakuan dengan bahan alkali. Proses pregelatinisasi dilakukan sebelum mie dikeringkan dengan proses penggorengan atau proses dehidrasi lainnya. Hal ini telah sesuai dengan produk mie instant yang diproduksi oleh PT.

Indofood CBP Sukses Makmur Tbk dimana bahan baku yang digunakan dalam pembuatan mie instant yaitu meliputi tepung terigu, air, air alkali (terdiri dari garam, pewarna makanan tartrazine CI 19140, zat besi, guar gum, polifosfat, air, dan bahan lainnya), minyak goreng, serta bahan tambahan lainnya. Mie instant juga dilengkapi oleh bumbu, minyak, sayuran (untuk beberapa jenis mie tertentu), dan bawang goreng untuk mie goreng dalam kemasannya.

Tahapan dalam melakukan produksi mie instant dimulai dari tahap :

- **Tahap Screw Conveyor**

Pada tahap ini dilakukan proses pengayakan terhadap tepung terigu yang akan digunakan selama proses produksi. Pengendalian mutu yang dilakukan melalui proses pemeriksaan secara fisik terhadap tepung terigu yang akan digunakan selama proses produksi. Pengamatan dan pemeriksaan dilakukan terhadap kemasan tepung terigu, jumlah terigu tiap batch yang harus ditambahkan, dan ada tidaknya cemaran pada tepung terigu secara visual. Titik kritis untuk dapat dilakukan penolakan terhadap tepung ini yaitu jika terdapat kerusakan pada kemasan tepung, adanya cemaran pada tepung seperti serangga, kutu, telur atau larva, dan benda asing lainnya.

Untuk dapat mengatasi titik kritis yang harus diamati dalam tahap ini, maka diperlukan manajemen tenaga kerja yang baik dalam rangka pengawasan mutu produk dengan batasan bila ada cemaran pada tepung baik berupa larva, kutu, ataupun cemaran asing, maka tepung tersebut akan mengalami penolakan. Dalam proses awal dalam tahapan produksi mie ini karyawan harus benar-benar teliti dalam melakukan pengamatan secara visual terhadap bahan baku yang digunakan. Hal ini dikarenakan pengawasan mutu terhadap kualitas tepung terigu sangat berpengaruh terhadap kualitas mie instant yang dihasilkan. Dalam pelaksanaannya di lapangan, para karyawan sudah mematuhi aturan-aturan yang sudah ditetapkan, seperti menggunakan sepatu khusus yang hanya boleh digunakan dalam gudang tepung dan tidak boleh digunakan di luar gudang untuk menurunkan terjadinya resiko penurunan kualitas tepung, menggunakan masker dan penutup kepala selama bekerja. Selama di lapangan karyawan juga sudah bekerja dengan sebaik mungkin dalam melakukan pengamatan, karyawan juga sudah benar-benar teliti dalam melakukan tahap pengecekan dan pengayakan tepung, sehingga dengan sudah diberlakukannya manajemen yang tepat di lapangan dan diimbangi dengan kinerja yang maksimal, maka pengendalian mutu pada tahap ini bisa terlaksana dengan baik.

Kegiatan proses produksi adalah suatu kegiatan yang terpenting bagi perusahaan. Karena dengan berlangsungnya proses produksi yang efektif dan efisien, diharapkan kebutuhan konsumen atau pasar dapat terpenuhi. Proses produksi ini dapat berjalan dengan lancar apabila ketersediaan akan bahan baku mencukupi. Pengertian bahan baku dalam hal ini adalah sebagai bagian dari aktifa yang meliputi bahan baku maupun barang setengah jadi yang akan mengalami proses produksi. Sehingga dapat dikatakan harus ada suatu manajemen untuk mempersiapkan persediaan bahan baku yang ditujukan untuk mempermudah atau memperlancar jalannya operasi perusahaan yang harus dilakukan secara berurutan dalam upaya memproduksi barang jadi atau produk jadi.

Kegiatan produksi yang dilakukan bergantung pada pasokan bahan baku yang cukup dan stabil. Komponen bahan baku utama yang digunakan pada produk PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk meliputi tepung terigu, minyak goreng, bahan pelengkap lain, serta bahan kemasan memiliki risiko untuk mengalami fluktuasi harga yang dipengaruhi oleh fluktuasi mata uang, ketersediaan pasokan dan kondisi cuaca. Sedangkan adanya keterbatasan dalam pasokan bahan baku dan adanya peningkatan harga bahan baku dapat berdampak negatif pada kinerja karyawan di PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. Sehingga untuk mengurangi dan menangani risiko tersebut, PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. memiliki manajemen strategi terhadap pola hubungan kerja sama dengan pemasok untuk memastikan agar kelangsungan pasokan bahan baku dapat tetap berjalan efektif. Selain itu manajemen lain yang dapat dilakukan untuk tetap mempertahankan mutu produk yang dihasilkan yaitu dengan memantau harga bahan baku dan melakukan simulasi harga bahan baku terhadap harga jual sehingga dapat menentukan langkah yang cepat dan tepat untuk dapat mengantisipasi kenaikan harga.

- **Tahap Pencampuran**

Pada proses pengendalian dan pengawasan mutu pada bagian proses pencampuran ini dimulai dari proses pencampuran tepung terigu dengan larutan alkali sampai dengan adonan diturunkan ke *feeder*. Pemeriksaan dilakukan oleh bagian QC *field* secara fisik dan organoleptik meliputi banyaknya larutan kansui, keadaan adonan, ada tidaknya cemaran pada adonan secara visual, dan lamanya waktu pencampuran. Sedangkan untuk analisa kimia yang dilakukan oleh seorang QC *analist* meliputi kadar air adonan.

Dalam proses analisa kadar air ini pengujian yang dilakukan di lapangan dilakukan dengan menggunakan metode pengovenan, dimana metode ini memiliki kelemahan yang berupa lamanya waktu yang dibutuhkan selama proses pengeringan, sehingga dirasa metode ini kurang efisien. Sehingga jika memungkinkan, untuk lebih dapat mengefisienkan pekerjaan yang dilakukan dalam pengawasan mutu, oven tersebut bisa diganti dengan menggunakan alat *moisture analyzer* yang lebih cepat dalam penggunaannya sehingga dapat pula meningkatkan kinerja karyawan.

Titik kritis dalam tahap ini yaitu akan dilakukan penolakan apabila adonan tidak sesuai dengan standar, tidak dapat diproses, lembar adonan terputus-putus dari satu silinder ke silinder selanjutnya pada bagian proses pembentukan adonan. Selain itu juga jika terdapat cemaran benda asing dan adonan yang terlalu lembek atau basah. Untuk mengamati lebih lanjut terhadap titik-titik kritis ini diperlukan manajemen yang baik bagi seluruh karyawan yang terlibat dalam proses ini. Seperti yang kita tahu, dalam tahapan ini akan dilakukan proses penambahan larutan alkali, dalam tahap penambahan ini diperlukan manajemen yang baik dalam mengontrol jumlah larutan alkali yang akan ditambahkan. Walaupun semuanya sudah dilakukan secara otomatis oleh mesin, namun karyawan tetap harus melakukan pengecekan dan pengontrolan, apakah mesin yang akan mengeluarkan larutan alkali masih bisa berfungsi dengan baik dan tepat. Larutan alkali ini berfungsi untuk memberi karakteristik aroma dan flavor, memberikan warna kuning, dan memberikan tekstur elastis, dimana penambahan larutan alkali yang berlebihan dapat menyebabkan pengembangan adonan yang tidak baik sehingga akan menghasilkan mie yang tidak elastis.

Selain itu juga harus ada manajemen yang baik pula dalam mengontrol jumlah air yang dibutuhkan untuk tahap pencampuran ini dengan tepat. Penambahan air yang terlalu banyak akan menyebabkan adonan menjadi lengket dan susah diolah, cepat mengembang, roti yang dihasilkan pun basah dan lembab sehingga akan mudah untuk ditumbuhi mikroorganisme. Namun dengan penambahan air yang terlalu sedikit akan menyebabkan adonan menjadi sangat kering, keras, tidak bisa mengembang selama proses pengadukan, cepat basi, dan mudah hancur. Karyawan harus benar-benar teliti dan jeli dalam melakukan pengawasan ini sehingga diharapkan hasil akhir adonan bisa sesuai dengan standar yang telah ditentukan.

Dalam tahap pencampuran ini juga akan dilakukan proses pengadukan. Tujuan dari proses pengadukan adalah untuk membentuk adonan yang cukup kadar air dan mempunyai jaringan

gluten yang dapat membentuk lembar adonan yang baik pada proses pembentukan lembaran adonan. Pada proses pengadukan air akan melakukan penetrasi ke dalam partikel pati terigu. Semakin banyak air yang terpenetrasi ke partikel pati, mendekati titik maksimal *water holding capacity* atau kapasitas penyerapan airnya, maka kualitas adonan semakin baik. Proses pengadukan dilakukan selama 12-15 menit. Waktu pengadukan yang terlalu lama akan menghasilkan adonan yang cenderung lembek dan lengket. Sedangkan apabila waktu pengadukan terlalu cepat akan mengurangi homogenitas adonan serta kurang memberikan waktu yang cukup atau optimal untuk penetrasi air ke dalam partikel terigu sehingga pembengkakan partikel pati tidak optimal. Manajemen karyawan yang ketat sangat diperlukan, dimana karyawan harus benar benar mengamati lamanya proses ini dilakukan, mengamati apakah mesin yang bertugas dalam melakukan proses pengadukan ini sudah berfungsi dengan baik, apakah *setting* waktu yang diberikan sudah tepat. Karyawan juga harus mengamati suhu selama proses ini dilakukan, dimana suhu dapat dipengaruhi oleh gesekan antara adonan dengan pengaduk, bila suhu adonan tinggi atau diatas suhu 40°C , maka adonan akan cenderung lembek dan lengket. Hal ini diduga karena meningkatnya reaksi enzimatik yang terjadi atau reaksi enzimatik yang abnormal sehingga dapat merusak gluten dan pati pada terigu. Pengadukan yang baik akan menghasilkan adonan yang lunak, lembut, halus, tidak lengket, elastis, dan mengembang dengan normal. Sehingga dengan memberlakukan manajemen seperti yang sudah disebutkan diatas, akan diperoleh adonan yang sesuai dengan standar sehingga adonan akan lolos dan dapat diterima.

- **Tahap Pembentukan Lembaran Adonan**

Setelah keluar dari *mixer* atau mesin pengaduk, adonan dimasukkan pada *feeder* kemudian ditekan dengan melewatkannya melalui beberapa silinder penekan sehingga diperoleh ketebalan tertentu sesuai standart. Perlakuan ini menyebabkan permukaan lembaran adonan menjadi halus dan bersifat kenyal. Titik kritis pada tahap ini yaitu akan dilakukan penolakan apabila tebal atau jumlah untaian tiap jalur tidak sesuai dengan standart, untaian mie rusak, gelombang mie renggang, rebah, ataupun tertarik, dan apabila ada cecair.

Untuk menghindari terjadinya proses penolakan, maka manajemen yang perlu dilakukan yaitu dengan memperhatikan secara ketat suhu yang digunakan selama proses pada tahapan ini. Proses pembentukan lembaran adonan ini bertujuan untuk menghaluskan serat-serat gluten dan membuat lembaran adonan, dimana ketika adonan dilewatkan, serat-serat gluten yang tidak beraturan segera ditarik memanjang dan searah oleh tekanan antara dua silinder

yang agak lebar sampai akhirnya menyempit. Faktor yang mempengaruhi proses ini adalah suhu dan jarak antar silinder, dimana suhu yang baik adalah sekitar 37°C, dan bila kurang dari 37°C maka adonan akan menjadi kasar dan pecah sehingga mie mudah patah. Hasil akhir yang diharapkan adalah lembaran adonan yang halus dengan arah jalur serat yang searah, sehingga dihasilkan mie yang elastis, kenyal, dan halus.

- **Tahap *Slitting* dan *Waving***

Titik kritis pemeriksaan meliputi jarak lipatan mie, ada tidaknya cemaran, *sprocket* / roda gigi yang digunakan, dan rpm *cutter*. Penolakan dapat dilakukan jika hasil pemeriksaan tidak sesuai dengan standar. Jika roda gigi yang digunakan tidak sesuai, maka diinformasikan kepada operator penggorengan dan mesin akan dimatikan. Jika rpm *cutter* melebihi standar, akan diinformasikan ke operator penggorengan untuk mengurangi kecepatannya sesuai *SOM fryer* dan dilaporkan telah terjadi penyimpangan.

Pada tahap ini dengan menggunakan *roll slitter* lembaran adonan dipotong menjadi beberapa untaian mie. *Slitter* tersebut berupa pisau-pisau yang terletak pada dua silinder yang bergerak berlawanan sehingga lembaran adonan membentuk untaian mie. Untaian mie ini selanjutnya membentuk gelombang dengan cara melewati *waving conveyor* yaitu konveyor pembentuk gelombang yang kecepatannya lebih rendah dari *roll slitter*. Pada tahap ini diperlukan manajemen yang baik dalam mengamati dan mengontrol kecepatan masing-masing alat, baik kecepatan *waving conveyor* maupun kecepatan *roll slitter*. Jika kecepatan mesin ini tidak diamati dan dikontrol setiap harinya, jika kecepatan *waving conveyor* tidak lebih rendah maka tidak akan dapat terbentuk gelombang pada mie. Setelah itu mie kemudian dibawa dengan *net conveyor* yaitu konveyor berbentuk jaringan kawat dengan kecepatan lebih tinggi dari *waving conveyor* sehingga diperoleh gelombang mie yang lebih renggang dan kemudian dikukus. Manajemen dalam pengawasan kecepatan *net conveyor* juga harus benar-benar diperhatikan dan dikontrol, karena jika kecepatan *net conveyor* tidak lebih cepat dari kecepatan *waving conveyor* maka gelombang mie akan menjadi terlalu rapat, sehingga tidak sesuai dengan standar dan titik kritis pada tahap ini yaitu pada *point* jarak lipatan mie, yang nantinya akan berakibat dengan dilakukannya penolakan terhadap mie tersebut.

- **Tahap Pengukusan**

Titik kritis pemeriksaan pada tahapan ini meliputi waktu pengukusan, tekanan uap masuk dan yang keluar, ada tidaknya cemaran atau benda asing, dan penampakkannya. Semua pemeriksaan dilakukan secara visual, sedangkan waktu pengukusan diukur dengan menggunakan *stopwatch*. Penolakan pada proses pengukusan dilakukan jika parameter yang diukur atau diperiksa tidak sesuai dengan standar.

Pada proses pengukusan, gelombang mi melewati *steam box* yaitu kotak lorong panjang yang diberi uap dengan waktu dan tekanan tertentu sehingga diperoleh kecukupan proses gelatinisasi. Manajemen dalam pengaturan dan pengontrolan tekanan uap yang diperlukan harus benar-benar diperhatikan, karena pada proses pengukusan ini akan terjadi proses gelatinisasi pati dan koagulasi gluten yang menyebabkan gelombang mie bersifat kaku atau tetap. Sehingga dengan adanya tekanan uap yang tepat akan tercipta suatu proses gelatinisasi yang sempurna, sedangkan jika tekanan uap yang masuk dan keluar tidak sesuai dengan syarat yang telah ditetapkan, maka akan diperoleh produk mie yang masih mentah. Dengan terciptanya proses gelatinisasi yang sempurna ini maka akan diperoleh tekstur mie yang lembut, lunak, dan elastis sehingga dapat memenuhi standar yang telah ditetapkan.

Pada proses pengukusan ini ada tiga tahap yaitu pembasahan pada permukaan mie, gelatinisasi pati, dan pengeringan. Pada tahap awal mie masih bersifat plastis atau mudah putus. Pada tahap kedua mie mulai mengalami gelatinisasi dengan penyerapan atau penetrasi panas ke dalam mie, dan pada tahap ini mie bersifat agak lentur dan liat. Dan pada tahap akhir, terjadi pengeringan pada permukaan mie dan mulai terbentuk lapisan film pada permukaan mie sehingga mie menjadi kering dan bentuknya tetap.

- **Tahap Pemotongan dan Pelipatan**

Pada tahapan ini, untaian mie yang telah dikukus sebelumnya dipotong dan dilakukan pelipatan hingga menjadi dua tumpuk. Pada tahap ini digunakan dua alat yaitu *cutter* untuk memotong dan *folder* untuk melipat. Titik kritis pada tahap *cutting* ini adalah mengamati adanya cemaran atau tidak, mengamati lipatan mie apakah sudah rata dan simetris, mengamati kecepatan potong (rpm), dan menimbang berat basah mie, apakah sudah sesuai standar atau tidak. Sehingga diperlukan manajemen karyawan yang teliti dalam mengamati adanya ketidaksempurnaan dalam pelipatan atau tidak, serta mengamati adanya cemaran fisik atau tidak. Hal yang terjadi di lapangan yaitu walaupun semua sudah terotomatisasi dengan

mesin, namun karyawan tetap melakukan pengawasan secara manual, sehingga hasil yang didapatkan juga sempurna dan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.

- **Tahap Penggorengan**

Pemeriksaan mutu mie pada bagian proses penggorengan dimulai dari pencetakan mie pada mangkok mie sampai dengan mie ditiriskan. Pemeriksaan dilakukan dengan periode tertentu. Titik kritis pemeriksaan sifat fisik yang dilakukan oleh bagian QC Field adalah 1. Suhu minyak goreng, 2. banyaknya minyak goreng, 3. waktu penggorengan, 4. suhu penggorengan, 5. pengukuran berat mie basah, 6. pengukuran berat mie kering, 7. penghitungan susut mie. Analisa kimia yang dilakukan oleh seorang QC analist adalah kadar FFA. Penolakan dilakukan antara lain jika berat mie dan kadar FFA mie tidak sesuai dengan standart.

Pada tahap ini dilakukan proses penggorengan terhadap mie basah hasil pengukusan dan suhu minyak yang digunakan untuk menggoreng diatur secara bertahap mulai dari suhu 130°C sampai 150°C selama sekitar 80 detik. Tujuan dari manajemen dalam pengaturan suhu minyak ini adalah untuk menghindari terjadinya proses *case hardening*, yaitu bagian luar telah matang dan kering sedangkan bagian dalam masih terlihat mentah karena adanya pemanasan secara tiba-tiba. Sehingga dengan suhu yang tinggi akan terjadi pemanasan, pemuain dan penguapan air secara bersamaan sehingga mie mempunyai pori-pori halus yang nantinya akan mempercepat proses penyerapan air pada saat dimasak.

Selain itu manajemen dalam analisa FFA juga harus benar-benar teliti. Para laborat harus benar-benar teliti dalam melakukan analisa di laboratorium. Dalam praktiknya, para laborat sudah bekerja dengan baik dan teliti, memenuhi dan mematuhi syarat-syarat yang diharuskan oleh perusahaan jika akan memasuki laboratorium, yaitu menggunakan jas lab, masker, dan sepatu khusus. Dalam melakukan analisa mereka juga sangat berhati-hati dan teliti, seperti contohnya pada saat melakukan titrasi, mereka benar-benar memperhatikan kapan titik akhir titrasi tercipta, tidak kurang dan tidak berlebih. TAT tersebut harus benar-benar tepat agar hasil analisa FFA nantinya juga menjadi akurat.

- **Tahap Pendinginan (Cooling)**

Tahap selanjutnya adalah proses pendinginan yaitu mendinginkan mie panas yang keluar dari proses penggorengan sehingga suhunya mendekati suhu ruang ($\pm 40-45^{\circ}\text{C}$). Proses

pendinginan dilakukan pada cooling box yaitu lorong kotak pendinginan yang dilengkapi sejumlah fan atau kipas angin. Untuk menarik udara panas dari proses pendinginan mie, *cooling box* dilengkapi *exhauster* berupa blower untuk mengeluarkan udara panas sehingga proses pendinginan akan lebih cepat dan efektif. Titik kritis yang perlu diamati pada tahap kali ini yaitu lamanya proses pendinginan dan suhu mie setelah keluar dari proses pendinginan. Apabila mie dalam keadaan masih panas kemudian langsung dikemas maka mie menjadi berkeringat sehingga uap air berkondensasi di dalam kemasan mie yang akan menyebabkan mie mudah ditumbuhi oleh jamur sehingga umur simpan mie menjadi lebih pendek. Oleh karena itu diperlukan pengawasan secara tepat oleh karyawan dalam menentukan suhu mie setelah pendinginan yang tepat untuk nantinya dapat mulai dilakukan pembungkusan.

- **Tahap Pembungkusan**

Pada tahap akhir dalam produksi mie instant ini dilakukan tahapan pembungkusan. Dimana seiring pertumbuhan pasar produk konsumen bermerek, permintaan akan produk kemasan juga ikut meningkat. Divisi kemasan ini memegang peranan penting yaitu menjamin kualitas produk, pengiriman yang tepat waktu dan pasokan yang stabil dari pabrik sampai ke pasar. Divisi kemasan memproduksi beragam jenis kemasan untuk melayani kebutuhan seluruh divisi Perseroan dan Grup Indofood, serta pihak ketiga baik di pasar dalam negeri maupun ekspor. Para pemain utama di industri kemasan meningkatkan kapasitasnya antara lain melalui investasi mesin baru, sehingga mendorong kompetisi di industri ini menjadi semakin ketat. Di tengah lingkungan usaha yang makin kompetitif ini, divisi kemasan mempertahankan posisinya sebagai pemain utama di industri kemasan, dan tetap menjadi pemasok kemasan pilihan bagi para pelanggan multinasional pihak ketiga. Pernah terjadi suatu keadaan, dimana harga bahan baku kemasan meningkat dibandingkan dengan tahun sebelumnya. Hal itu pernah disebabkan karena permintaan kemasan terutama dari Cina terus meningkat, sedangkan bencana tsunami di Jepang pada bulan Maret 2011 telah menurunkan pasokan beberapa bahan baku ekspor dari negara tersebut yang harus fokus memasok kebutuhan domestik. Sehingga terjadi kelangkaan pasokan ketika terjadi peningkatan permintaan.

Oleh karena itu dengan didukung berbagai upaya untuk mengidentifikasi bahan baku alternatif, mencari sumber bahan baku baru serta manajemen persediaan yang hati-hati, PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk dapat terus menghasilkan produk yang berkualitas.

Keunggulan bersaing terus ditingkatkan melalui pelaksanaan program efisiensi biaya yang berkelanjutan, termasuk mengurangi limbah, memperbaharui mesin-mesin serta menyempurnakan proses produksi. Dimana semua pabrik divisi kemasan yang digunakan telah memperoleh sertifikat ISO 9000, dan dua dari tiga pabrik kemasan karton telah memperoleh sertifikat ISO 14000.

Manajemen yang dilakukan oleh seluruh karyawan dan perusahaan untuk tetap dapat mempertahankan standar yang tinggi dan berkelas dunia dalam proses produksi untuk meningkatkan kinerja usaha yaitu dengan cara melalui *benchmarking* kinerja dengan kompetitor, baik dari dalam maupun dari luar negeri. Selain itu manajemen lainnya yang dilakukan oleh perusahaan yaitu dengan cara menggunakan sumber energi yang lebih efisien dan menangani limbah yang dihasilkan dengan lebih baik sehingga dapat mengurangi dampak terhadap lingkungan. Pengembangan produk juga akan terus dilakukan untuk menghasilkan kemasan yang menarik dengan harga yang bersaing dengan terus melakukan penyempurnaan proses produksi. Perusahaan beserta karyawannya juga harus tetap memonitor harga berbagai bahan baku yang digunakan dan mencari sumber bahan baku secara global untuk meraih efisiensi biaya yang lebih baik. Divisi kemasan juga akan meningkatkan kapasitas produksinya baik untuk kemasan yang fleksibel ataupun kemasan karton.

Sebagai penghasil produk makanan olahan dalam kemasan, PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. tentunya menghadapi risiko dari kemungkinan terjadinya produk tercemar. Selain itu PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. juga dapat terkena berbagai isu terkait keamanan pangan seperti produk tidak halal, penggunaan bahan pengawet, produk kadaluarsa dan lain-lain yang dapat memberikan dampak negatif terhadap reputasi PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk., terutama menyangkut kepercayaan konsumen dan investor karena Indofood merupakan perusahaan Tbk, yang dalam arti merupakan perusahaan yang terbuka dan sudah menerima saham dari investor lain. Untuk mengurangi risiko itu, maka sebagai perusahaan makanan yang mengutamakan mutu dan keamanan pangan dalam proses produksinya PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. senantiasa menerapkan manajemen *Good Manufacturing Practices* (“GMP”) yang menjamin bahwa produk yang dibuat sudah melalui proses yang higienis. Selain itu PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. juga sudah memperoleh sertifikat ISO 9001 maupun sertifikat HACCP (*Hazard Analytical Critical Control Points*) yang mengatur tentang sistem manajemen keamanan pangan. Seluruh produk

makanan olahan dalam kemasan yang dihasilkan oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. juga telah mendapatkan sertifikat halal dari LPPOM Majelis Ulama Indonesia. Usaha lain yang telah dilakukan sebagai bentuk manajemen dalam peningkatan mutu produk yang dihasilkan yaitu dengan melakukan berbagai program sosialisasi mengenai keamanan pangan produk-produknya melalui kegiatan antara lain kunjungan pabrik dan seminar.

Dengan telah adanya suatu manajemen dalam pengawasan mutu dan keamanan terhadap produk mie instant yang dihasilkan, otomatis hal ini juga akan memberikan kepercayaan lebih bagi konsumen untuk mengkonsumsi produk mie instant dari PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. Sehingga tentunya hal ini juga berpengaruh pada meningkatnya permintaan produk mie instant yang diproduksi. Seperti yang kita tahu seperti dalam contoh produk Indomie, Indomie selalu terus memberikan mie yang berkualitas kepada konsumennya dan juga terus melakukan inovasi untuk menghasilkan cita rasa mie yang sesuai dengan selera konsumen. Seperti yang kita tahu pula ada berbagai macam varian dari Indomie, seperti Indomie goreng, rasa soto, kari ayam, dan juga ada Indomie dengan citarasa tradisional seperti rasa Cakalang, soto Betawi dan soto Madura. Selain itu juga ada Indomie jumbo dan Indomie goreng premium.

Segmen utama yang dituju Indomie sendiri adalah segmen pasar Indonesia dengan targetnya adalah kalangan kelas menengah ke atas. Target tersebut juga telah dipertimbangkan karena produk Indomie merupakan produk yang *helath conscious* sehingga dinilai sudah sesuai untuk kalangan menengah ke atas yang sudah mulai mengutamakan aspek kesehatan dalam mengkonsumsi suatu produk. Namun, walaupun target utamanya adalah kalangan menengah ke atas, akan tetapi tidak menutup kemungkinan untuk semua kalangan dapat menikmati produk Indomie karena sangat banyak sekali warung-warung kecil yang menjual produk Indomie. Aktivitas pemasaran yang dilakukan Indomie untuk menjual produknya tergolong cukup gencar dan terintegrasi. Apalagi ketika Wingsfood dengan Mie Sedapnya muncul sebagai kompetitor baru yang agresif. Indofood juga menjadi lebih agresif dalam melakukan belanja iklan. Metode promosi yang digunakan adalah terutama melalui iklan di media elektronik dan cetak, mensponsori berbagai acara, serta instalasi iklan billboard secara luas. Indomie sangat dikenal dengan taglinenya, "Indomie Seleraku". Pada tahun 2008 Indomie melakukan inovasi dalam promosinya dengan mengadakan event Indomie Jingle Dare, sebuah ajang kompetisi bagi pelajar tingkatan SMA untuk membuat jingle bagi iklan Indomie. Penataan produk di toko yang terus disempurnakan dengan meningkatkan atmosfer

kehadiran merek-merek tersebut di dalam toko sehingga mendorong *impulse buying* juga menjadi salah satu faktor meningkatnya permintaan produk mie instant tersebut selain karena adanya jaminan mutu dan keamanan pangan.

Selain disebabkan karena adanya kepercayaan konsumen dan investor akan mutu dan keamanan pangan produk mie instant yang diproduksi oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk selama proses produksinya, meningkatnya permintaan produk mie instant juga disebabkan oleh terobosan yang dilakukan oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk dengan meluncurkan mie instant dengan cita rasa daging sapi yaitu Indomie Goreng Rendang, yang bertujuan untuk mendorong pertumbuhan industri serta memenuhi permintaan segmen menengah yang terus bertumbuh. Dimana secara historis, selama ini industri mie instant di Indonesia didominasi oleh produk dengan cita rasa daging ayam, sedangkan produk bercita rasa daging sapi merupakan produk aspiratif mengingat daging sapi dipandang sebagai makanan dengan kandungan protein yang tinggi. Selain itu peluncuran produk tersebut juga didukung dengan iklan televisi, dan produk tersebut diterima dengan baik oleh pasar.

Peluncuran produk mie instant dengan cita rasa daging sapi ini sendiri diharapkan dapat mendorong pertumbuhan industri. Selain itu PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk akan terus melakukan inovasi untuk meningkatkan penjualan di pasar. Kegiatan Riset & Pengembangan akan ditingkatkan untuk mempercepat inovasi produk dalam rangka memenuhi permintaan pasar yang terus berubah, sedangkan upaya pemasaran akan ditingkatkan untuk memperkokoh posisi kepemimpinannya di pasar. Selain itu usaha lain yang dilakukan yaitu dengan cara memperluas jaringan distribusi untuk meningkatkan penjualan produk di daerah pedesaan, serta meningkatkan *visibility* dan ketersediaan produk di outlet moderen maupun tradisional. Penyempurnaan proses produksi dan proses otomatisasi juga akan dilakukan untuk meningkatkan efisiensi operasional sehingga dapat meningkatkan produktivitas. Selain memproduksi produk mie instant dengan cita rasa daging sapi, juga dilakukan peluncuran *fighting brand* untuk menghadapi persaingan dengan para pemain lokal di beberapa daerah, serta meluncurkan kembali produk Sarimi Isi 2 Mi Goreng Rasa Ayam Kecap. Dalam setiap bungkus Sarimi Isi 2, konsumen akan mendapatkan dua keping mi instan dengan satu kemasan bumbu, yang menjadikan produk ini dikenal sebagai makanan lengkap dengan harga murah. Menyusul selain meluncurkan produk Sarimi Isi 2 Mi Goreng Rasa Ayam Kecap, Divisi Mi Instan juga meluncurkan dua pilihan rasa baru yaitu

Kari Spesial dan Soto. Peluncuran Sarimi Isi 2 didukung oleh kampanye iklan yang agresif dengan menampilkan artis-artis baru dan ternama, guna terus mendorong permintaan akan produk ini.

Sehingga dapat disimpulkan bahwa manajemen ketenagakerjaan yang baik dalam rangka pengawasan mutu produk yang dihasilkan dipengaruhi oleh hal-hal sebagai berikut :

1. Perencanaan

Dimana setiap divisi harus menyesuaikan rencana produk mereka sehingga akan selalu tersedia segala jenis bumbu yang dibutuhkan oleh berbagai varian dari mie instant. Dimana pada waktu yang sama mereka juga harus menjaga adanya persediaan di gudang. Untuk mengatasi ini PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk telah memberlakukan manajemen ERP untuk dapat mengatur dan menjadwalkan kegiatan operasional perusahaan dengan sebaik mungkin.

2. Struktur Organisasi

Setiap organisasi yang dilaksanakan selalu berhubungan dengan struktur organisasi yang dibentuk sehingga dapat menciptakan suatu pola yang dapat mempertinggi efisiensi kerja dan mampu menciptakan hubungan yang baik antar tiap bagian dalam kelompok kerja tersebut.

3. Pengarahan

Pengarahan adalah suatu proses untuk menumbuhkan semangat pada karyawan agar dapat bekerja keras dan giat membimbing mereka dalam melaksanakan rencana untuk mencapai tujuan yang efektif dan efisien. Melalui pengarahan, seorang manajer dapat menciptakan komitmen untuk mendorong usaha-usaha yang mendukung tercapainya tujuan. Ketika semangat kerja karyawan menurun, seorang manajer dapat segera mempertimbangkan alternatif untuk mendorong kembali semangat kerja mereka dengan memahami faktor penyebab turunnya kinerja. Sehingga diperlukan sebuah kepemimpinan untuk dapat tetap mempertahankan kinerja karyawan.

Kepemimpinan adalah proses dimana seorang individu mempengaruhi anggota-anggota kelompok lainnya untuk pencapaian tujuan kelompok/organisasi. Salah satu upaya pemimpin untuk menggerakkan para staf agar dapat bekerja sesuai dengan rencana dan kebijakan pimpinan, adalah dengan memberikan pengarahan. Tiga hal yang berhubungan dengan pengarahan yaitu pemotivasian, kepemimpinan dan komunikasi.

4. Motivasi

Pemotivasian adalah upaya yang dilakukan oleh pimpinan dalam rangka mengarahkan segala sumber daya dan potensi manusia (tenaga kerja/karyawan) agar dapat bekerja secara produktif, sehingga dapat mencapai dan mewujudkan tujuan yang telah ditetapkan.

Pemberian motivasi dapat dilakukan melalui beberapa hal :

- Memberikan imbalan jasa (upah dan gaji) yang layak, dan tepat waktu kepada karyawan.
- Memberikan tugas pekerjaan yang jelas, adil dan sesuai dengan bidang, keahlian/ketrampilan dan kemampuan karyawan.
- Memberikan insentif (penghasilan tambahan) berupa honor, tunjangan, hadiah dan sebagainya kepada karyawan berdasarkan prestasi dan hasil kerjanya. Membuka selebar-lebarnya kepada karyawan untuk berpartisipasi dalam memajukan perusahaan, dimana sekecil apapun partisipasi yang disumbangkan karyawan, akan tetap diperhatikan dan dihargai dengan selayaknya.
- Mendorong dan membantu setiap karyawan dalam pengembangan karir, melalui tugas belajar diklat, penataran, magang dan sebagainya yang selanjutnya dilakukan promosi jabatan.
- Memberikan pengakuan dan penghargaan berupa pujian langsung, surat penghargaan, bintang jasa, kenaikan gaji, memberikan uang/tunjangan pembinaan, hadiah dan sebagainya kepada karyawan yang menunjukkan prestasinya.
- Menciptakan suasana yang nyaman, aman dan sehat dalam bekerja, sehingga para karyawan merasa betah berada di tempat kerja. Upaya ini dilakukan antara lain menyediakan sarana dan peralatan kerja yang cukup memadai, menciptakan lingkungan kerja yang bersih, nyaman, aman dan indah.

5. Pengawasan

Apabila rencana sudah disusun dan ditetapkan, kemudian dilaksanakan dengan pengorganisasian yang rapi dan digerakan dengan baik dan tepat, maka proses manajemen sudah hampir selesai dan akan menghasilkan kinerja yang bagus. Namun untuk mengetahui sejauh mana hasil yang sudah berhasil dicapai, berapa banyak kendala kendala yang ditemui, apakah ada kesalahan atau penyelewengan diperlukan tindakan pengawasan.

6. *Reporting*

Reporting berupa penyampaian perkembangan atau hasil kegiatan atau pemberian keterangan mengenai segala hal yang berkaitan dengan tugas dan fungsi-fungsi kepada atasan yang lebih tinggi, baik secara lisan maupun tulisan sehingga dalam menerima laporan dapat memperoleh gambaran tentang pelaksanaan tugas yang sudah dilakukan selama ini.

7. Estimasi

Kegiatan mengestimasi apa yang akan terjadi pada masa yang akan datang diperlukan karena adanya perbedaan kesenjangan waktu antara kesadaran akan dibutuhkannya suatu kebijakan baru dengan waktu pelaksanaan kebijakan tersebut. Apabila perbedaan waktu tersebut panjang, maka peran estimasi ini menjadi begitu penting dan sangat dibutuhkan, terutama dalam penentuan kapan terjadi sesuatu, sehingga dapat dipersiapkan tindakan yang perlu dilakukan. Metode estimasi akan membantu dalam mengadakan pendekatan analisa terhadap tingkah laku atau pola dari data yang lalu, sehingga dapat memberikan cara pemikiran, pengerjaan dan pemecahan yang sistematis dan pragmatis, serta memberikan tingkat keyakinan yang lebih besar atas ketepatan hasil estimasi yang dibuat.

8. Penilaian

Evaluasi adalah keseluruhan kegiatan pengumpulan data dan informasi, pengolahan, penafsiran, dan pertimbangan untuk membuat keputusan. Evaluasi juga merupakan kegiatan atau proses untuk mengukur dan selanjutnya menilai sampai dimanakah tujuan yang telah dirumuskan sudah dapat dilaksanakan.

9. Analisa

Manajemen merupakan suatu proses perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, dan pengendalian sumber daya manusia dalam rangka pencapaian tujuan organisasi. Analisa manajemen sumber daya manusia adalah suatu proses menangani berbagai masalah pada ruang lingkup karyawan, pegawai, buruh, manajer dan tenaga kerja lainnya untuk dapat menunjang aktivitas organisasi atau perusahaan demi mencapai tujuan yang telah ditentukan.

Berdasarkan uraian-uraian yang telah disebutkan diatas dapat dikatakan dan disimpulkan bahwa manajemen terhadap sumber daya manusia memegang peranan yang sangat penting. Selain digunakan untuk melakukan proses pengawasan mutu, manajemen sumber daya manusia yang dilakukan oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk juga memiliki tujuan organisasional, tujuan fungsional, tujuan sosial, tujuan personal. Fokus utama manajemen

sumber daya manusia adalah memberikan kontribusi pada suksesnya organisasi. Kunci untuk meningkatkan kinerja organisasi adalah dengan memastikan aktivitas sumber daya manusia mendukung usaha organisasi yang terfokus pada produktivitas, pelayanan dan kualitas. Aktivitas manajemen sumber daya manusia ini sendiri meliputi perencanaan dan analisis sumber daya manusia, kesetaraan kesempatan bekerja, perekrutan, pengembangan sumber daya manusia, kompensasi dan keuntungan, kesehatan, keselamatan dan keamanan kerja, hubungan tenaga kerja dan buruh ataupun manajemen analisis terhadap laporan keuangan perusahaan yang sangat penting perannya sebagai bahan dasar sebelum mengambil sebuah keputusan mengenai keadaan keuangan perusahaan.

7. KESIMPULAN DAN SARAN

7.1. Kesimpulan

Produksi mie instant di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk dilakukan berdasarkan permintaan dari pasar, baik pasar dalam negeri ataupun luar negeri. Proses produksi mie instant dimulai dari proses pencampuran, kemudian proses pembentukan lembaran adonan, pemotongan lembaran, pengukusan, pemotongan dan pelipatan, penggorengan, pendinginan dan terakhir pembungkusan. Dimana setiap bagian proses ini saling berkaitan satu sama lain yang juga akan berpengaruh terhadap mutu produk yang dihasilkan. Oleh karena itu pengendalian mutu pada setiap bagian proses perlu diperhatikan agar diperoleh mutu produk yang sesuai dengan persyaratan.

Sistem jaminan mutu yang diterapkan oleh PT. Indofood Sukses Makmur Tbk merupakan implementasi dari sistem mutu ISO 9000. Sistem dokumentasi terkendali yang menjadi dasar pengendalian mutu terpadu telah dilakukan oleh pihak perusahaan dengan menyusun standar-standar operasi sebagai pedoman untuk melakukan pengendalian mutu.

Mutu produk yang dihasilkan oleh PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Divisi *Noodle* Cabang Semarang sudah mencapai visi dan misi yang telah ditetapkan.

PT. Indofood Sukses Makmur selalu menjadikan mutu dan kepuasan pelanggan sebagai basis bagi perencanaan yang dilakukan oleh perusahaan. Oleh karena itu keinginan dan kebutuhan konsumen harus diperhatikan oleh produsen karena kebutuhan ini akan senantiasa berubah.

7.2. Saran

Agar setiap industri makanan yang ada di Indonesia memperhatikan dan menerapkan GHMP secara optimal dan menyadari pentingnya dalam meningkatkan gizi bangsa.

Agar lebih banyak penelitian mengenai penerapan GHMP di berbagai industri makanan yang ada di Indonesia.

8. DAFTAR PUSTAKA

Anonim. 2008. Konsep Mutu. http://digilib.petra.ac.id/viewer.php?submit.x=0&submit.y=0&submit=prev&page=1&qual=high&submitval=prev&fname=%2Fjiunkpe%2Fs1%2Ftmi%2F2008%2Fjiunkpe-ns-s1-2008-25403141-9774-pt_berkat-chapter2.pdf. Diakses tanggal 2.8 Februari 2013.

Anonim. 2011. http://elib.unikom.ac.id/files/disk1/552/jbptunikompp-gdl-ilonaannis-27561-1-unikom_i-i.pdf. diakses pada tanggal 14 Februari 2013.

Arpah, M. (1993). Pengawasan Mutu Pangan. Tarsito. Bandung.

Bennion, M and O. Hughes. (1970). Introduction Food. Mac-Millan publishing company.inc. New York.

Beran, J.A, 1996, Chemistry in The Laboratory, John Willey & Sons.

Cramer, M. (2006). Food Plant Sanitation. CRC Taylor & Francis Group. New York.

de Man, J. (1999). Kimia Makanan. ITB. Bandung.

DeMan, John M. (1997). Kimia Makanan Edisi Kedua. ITB. Bandung.

Diena, Nurul. 2012. Diktat Pengendalian Kualitas. Pusat Pengembangan Bahan Ajar.

Fellows, P. (1990). Food Processing Technology : Principles and Practise. Ellis Horwood Limited. New York.

Forsythe, S.J. and P.R. Hayes. (1998). Food Hygiene, Microbiology and HACCP Third Edition. Aspen Publishers, Inc. Maryland.

France, W.J. (1964). Breadmaking & Flour Confectionary. Routledge and Kegan Paul. London.

Hardman, T.M. (1989). Water and Food Quality. Elsevier Appliance Science. London.

Herchdoerfer. (1986). Quality Control In The Food Industry Vol 2 Second Edition. Academic Press. California.

Hoseney, R.C. (1986). Priciples of Cereal Science and Technology. American Association of Cereal Chemists,inc. USA.

Hubles, M. (1997). Menuju Industri Kecil Profesional di Era Globalisasi Melalui Pemberdayaan Manajemen Industri. Institut Pertanian Bogor. Bogor.

James, C.S. (1995). Analytical Chemistry of Food. Chapman&Hall. Glasgow.

Jay, J.M. (1986). Modern Food Microbiology Third Edition. Van Nostrand Reinhold Company. New York.

Kadarisman, D. (1996). ISO 9000 dan 14000* dan Sertifikasi. Buletin Teknologi dan Industri Pangan. Vol. VI(1). Fakultas Teknologi Pertanian. IPB Bogor.

Kramer, A. and B.A. Twigg. (1983). Fundamental of Quality Control for the Food Industry. The AVI Pub. Inc. Conn. USA.

Parker, R. (2003). Introduction to Food Science. Delmar. New York.

Potter, N.N & J.H. Hotchkiss. (1987). Food Science 3rd ed. CBS Publishers and Distributions. New Delhi.

Thaheer, H. (2005). Sistem Manajemen HACCP. PT. Bumi Aksara. Jakarta

Winarno, F.G. (1997). Kimia Pangan dan Gizi. PT Gramedia Pustaka Utama. Jakarta.

9. LAMPIRAN

Lampiran 1. Struktur organisasi PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi Noodle Semarang

