

**LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)
QUALITY CONTROL RUMAH POTONG AYAM
PT. PHALOSARI UNGGUL JAYA (UNIT 2)**



Oleh :

Andi Setiawan (1661047)

PROGRAM STUDI MANAJEMEN

**SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI PGRI DEWANTARA
JOMBANG**

2020

LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)
QUALITY CONTROL RUMAH POTONG AYAM
PT. PHALOSARI UNGGUL JAYA (UNIT 2)



Oleh :

Andi Setiawan (1661047)

Jombang, 30 April 2020

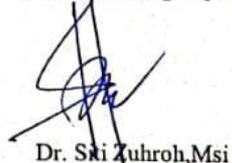
Mengetahui,

Pembimbing Lapangan,


PT. PHALOSARI UNGGUL JAYA
JOMBANG
Ainnur Rochman

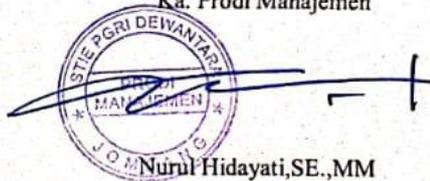
Menyetujui,

Dosen Pembimbing Lapangan


Dr. Sri Zuhroh, Msi

Mengesahkan,

Ka. Prodi Manajemen


STIE PGRI DEWANTARA
JOMBANG
Nurul Hidayati, SE., MM

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan atas kehadiran Tuhan Yang Maha Esa yang senantiasa melimpahkan rahmat, taufik serta hidayahnya, Sehingga penulis berkesempatan menyusun Laporan Kuliah Kerja Magang dengan judul “Quality Control Produk PT. Phalosari Unggul Jaya Jombang “ yang merupakan salah satu syarat kelulusan pada Program Studi S1 Manajemen STIE PGRI Dewantara Jombang dapat dilaksanakan dan diselesaikan dengan baik.

Laporan ini digunakan sebagai Laporan Akhir Kuliah Kerja Magang yang di laksanakan pada tanggal 23 Maret 2020 sampai dengan 21 April 2020 bertempat di PT. Phalosari Unggul Jaya Jombang.

Penulis menyadari bahwa dalam penulisan laporang Kuliah Kerja Magang ini tidak akan berhasil tanpa bantuan, motivasi dan doa yang sangat bermanfaat bagi penulis, maka pada kesempatan ini penulis menyampaikan terima kasih kepada:

1. Kedua orang tua dan teman-teman yang telah memberikan saya support serta doa dalam menyelesaikan laporan hasil Kuliah Kerja Magang ini.
2. Dra. Yuniep Mujati, M.Sa. selaku ketua STIE PGRI DEWANTARA Jombang.
3. Nurul Hidayati , SE. selaku Ketua Prodi Manajemen.
4. Dr. Siti Zuhroh, Msi selaku Dosen Pembimbing Lapangan.
5. Seluruh dosen program studi pendidikan Manajemen STIE PGRI Dewantara Jombang.
6. Bapak Ainnur Rochman Selaku Pembimbing Lapangan.
7. Seluruh Quality Control PT. Phalosari Unggul Jaya Jombang.
8. Seluruh karyawan PT. Phalosari Unggul Jaya Jombang.
9. Semua pihak yang telah membantu dalam menyelesaikan Laporan ini.

Akhir kata penyusun berharap semoga Laporan Kuliah Kerja Magang di RPA PT. Phalosari Unggul Jaya ini dapat memberikan manfaat kepada pembaca pada umumnya dan kepada penyusun khususnya.

Jombang, 30 April 2020

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	viii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang	2
1.3 Manfaat Kuliah Kerja Magang	3
1.4 Lokasi dan waktu Kuliah Kerja Magang.....	3
BAB II TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG	
2.1 Sejarah dan Profil PT. Phalosari Unggul Jaya.....	4
2.2 Struktur Organisasi PT. Phalosari Unggul Jaya	5
2.3 Ketenagakerjaan PT. Phalosari Unggul Jaya.....	13
2.4 Proses Produksi PT. Phalosari Unggul Jaya.....	17
2.5 Pemasaran PT. Phalosari Unggul Jaya.....	38
BAB III PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG	
3.1 Pelaksanaan Kerja.....	40
3.2 Kendala yang dihadapi	42
3.3 Cara mengatasi kendala.....	42
BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN	
4.1 Kesimpulan.....	44
4.2 Saran.....	45
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1 Struktur Organisasi	7
Gambar 2 Bagan Alir Proses Produksi	17
Gambar 3 Penerimaan Ayam Hidup	19
Gambar 4 Proses Pengantungan	19
Gambar 5 Proses Pemingsanan dan Alat Stunning.....	20
Gambar 6 Penyembelihan Halal	21
Gambar 7 Penirisan Darah	22
Gambar 8 Proses Perebusan	23
Gambar 9 Proses Pencabutan Bulu	24
Gambar 10 Proses Pencabutan Sisa Bulu Manual.....	24
Gambar 11 Proses Eviscerasi	25
Gambar 12 Proses Packing Produk Saampingan.....	26
Gambar 13 Proses Packing Produk Saampingan.....	27
Gambar 14 Proses Plong	28
Gambar 15 Proses Pencucian dan Penurunan Suhu Karkas.....	29
Gambar 16 Proses Grading Karkas.....	29
Gambar 17 Proses Packing Primer	31
Gambar 18 Proses Boneless	32
Gambar 19 Proses Cutting dan Marinasi	33
Gambar 20 Proses Packing Cutting dan Marinasi	33
Gambar 21 Proses MDM	34
Gambar 22 Proses Packing Sekunder	35
Gambar 23 Chilling Room	35
Gambar 24 ABF.....	36
Gambar 25 Cold Storage (CS).....	37
Gambar 26 Loading Produk	38

DAFTAR TABEL

Tabel 1 Jam Kerja.....	13
Tabel 2 Jumlah Tenaga Kerja.....	16
Tabel 3 Standar Packing Karkas.....	30

DAFTAR LAMPIRAN

Dokumentasi

Formulir Kegiatan Harian Mahasiswa

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan ekonomi di Indonesia saat ini berkembang dengan sangat cepat. Banyak perusahaan-perusahaan baru berdiri di wilayah Jawa Timur, terutama perusahaan di bidang peternakan. Perusahaan ini berdiri karena kebutuhan konsumen terhadap produk hasil peternakan sangat tinggi. Salah satu produk hasil peternakannya yaitu ayam. Perusahaan pengolahan ayam biasa disebut dengan RPA (Rumah Potong Ayam). Salah satu RPA yang ada di Jawa Timur adalah PT. Phalosari Unggul Jaya. Tepatnya di Jombang.

Kegiatan produksi di RPA tidak lepas dari yang namanya produk cacat dan rusak. Produk makanan berupa ayam sangat rentan sekali tercemar bakteri. Untuk mencegah hal tersebut, perusahaan membuat SOP, melakukan pengendalian kualitas dan menerapkan sistem produksi yang ASUH (Aman, Sehat, Utuh, dan Halal). Semua hal ini dilakukan untuk memenuhi permintaan konsumen.

Pengendalian kualitas adalah suatu proses yang ditujukan untuk mempertahankan standar kualitas produk yang dijanjikan oleh perusahaan kepada konsumen serta untuk membantu mempertahankan kinerja proses produksi agar selalu dalam batas-batas toleransi yang diizinkan. Pengendalian kualitas adalah suatu proses pengaturan bahan baku sampai produk akhir dengan memeriksa atau mengecek dan membandingkan dengan standar yang telah di harapkan, apabila terdapat penyimpangan dari standar, di catat dan dianalisa untuk menentukan dimana penyimpangan terjadi, serta faktor-faktor yang menyebabkan penyimpangan tersebut. Pengendalian kualitas ini dilakukan secara terus menerus (continuous improvement). Unsur-unsur lingkaran pengendalian adalah PDCA (Plan, Do, Check, Act). Plan (rencanakan), Do (lakukan), Check (evaluasi), Act (menindaklanjuti).

Tugas Quality Control di RPA PT. Phalosari Unggul Jaya yaitu :

- 1) Memastikan bahan baku ayam yang diterima memiliki ciri-ciri ayam sehat (jengger merah, mata jernih, tidak berlendir, tidak memr atau cacat bawaan).
- 2) Melakukan pengecekan post mortem dan antemortem.
- 3) Melakukan pengecekan analisa kualitas karkas.
- 4) Melakukan pengecekan proses packing primer.
- 5) Melakukan pengecekan proses lanjut (MDM, Boneless, Cutting dan marinasi).
- 6) Melakukan pengecekan produk fresh dan frozen.
- 7) Melakukan pengecekan in line produksi.
- 8) Melakukan pengecekan loading produk.

Berdasarkan uraian diatas maka penulis akan mengadakan penelitian dan pembuatan laporan tentang **“Quality Control Produk di PT. Phalosari Unggul Jaya Jombang”**, yang mana PT. Phalosari Unggul Jaya Jombang sebagai obyek study dan Quality Control dipilih karena merupakan bagian tempat saya bekerja dan mempunyai peranan penting dalam suatu perusahaan.

1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang

Adapun tujuan dari penulisan ini adalah :

- 1) Secara umum mahasiswa mempelajari manajemen perusahaan, proses produksi mulai penerimaan bahan baku hingga produk siap dipasarkan ke pelanggan, pengendalian mutu, pergudangan dan pemasaran produk.
- 2) Secara khusus mahasiswa dapat mempelajari sistem pengendalian mutu (Quality Control) di RPA PT. Phalosari Unggul Jaya.
- 3) Bagi perusahaan, dengan adanya kegiatan kuliah kerja magang ini dapat menjadi media untuk bertukar pikiran dalam meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

1.3 Manfaat Kuliah Kerja Magang

Adapun Manfaat dari kuliah kerja magang ini adalah :

1) Manfaat bagi mahasiswa

Manfaat dari pelaksanaan magang di RPA PT. Phalosari Unggul Jaya adalah mahasiswa dapat memperoleh gambaran tentang perusahaan pengolahan ayam dari segi proses produksi, manajemen produksi, pengendalian mutu, pergudangan, dan pemasaran produk. Mahasiswa juga dapat meningkatkan pengetahuannya mengenai hubungan antara teori dengan penerapannya di dunia kerja, dan mahasiswa juga memperoleh pengalaman kerja secara langsung yang dapat digunakan sebagai bekal mahasiswa setelah terjun ke dunia kerja.

2) Manfaat bagi perusahaan

Adanya kerjasama antara dunia pendidikan dengan dunia industri atau perusahaan sehingga perusahaan tersebut dikenal oleh kalangan akademis. Perusahaan mendapat bantuan tenaga dari mahasiswa-mahasiswa yang melakukan praktek.

3) Manfaat bagi Universitas

Terjadinya kerjasama antara universitas dengan perusahaan. Universitas akan meningkatkan kualitas mahasiswa melalui Kuliah Kerja Magang. Universitas akan lebih dikenal oleh perusahaan.

1.4 Lokasi dan Waktu Kuliah Kerja Magang

Kegiatan Kuliah Kerja Magang ini dilaksanakan di PT. Phalosari Unggul Jaya, JL. Sumojoyo Prawiro, Dusun Bulak, Desa Mojokrapak, Kecamatan Tembelang, Kabupaten Jombang pada tanggal 23 Maret 2020 sampai 21 April 2020. Jam kerja 40 jam/minggu. Senin sampai Jum'at 7 jam kerja, Sabtu 5 jam kerja. Hari Senin sampai Kamis kegiatan dimulai jam 08.00 – 16.00, hari Jum'at jam 07.00 – 16.00, dan hari Sabtu jam 08.00 – 14.00.

BAB II

TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG

2.1 Sejarah dan Profil PT. Phalosari Unggul Jaya

PT. Phalosari Unggul Jaya merupakan perusahaan rumah potong ayam keluarga yang didirikan oleh orang pribumi asli dari Jombang, yaitu Bapak H. Warsubi SH.,MSi. Perusahaan ini berdiri pada tahun 2008 dengan nama UD. Phalosari Unggul Jaya. Nama Phalosari sendiri diambil dari bahasa sansekerta yang memiliki arti kejujuran. Pemberian nama ini diharapkan menjadi doa, dimana pekerjaan yang didasari dengan kejujuran akan unggul dan berjaya.

Ketika perusahaan ini masih awal berdiri, perusahaan ini hanya mampu memproduksi 1 sampai 3 ton ayam hidup setiap harinya. Dan seiring berjalannya waktu, tahun 2012 UD. Phalosari Unggul Jaya berganti menjadi PT. Phalosari Unggul Jaya. Produktivitasnya meningkat sampai 60 ton ayam hidup setiap harinya. Dan pada tahun 2012, PT. Phalosari juga sudah mendapatkan sertifikat HALAL dari MUI.

Pada tahun 2016 hingga sekarang PT. Phalosari Unggul Jaya sudah mampu memproduksi 120 ton ayam hidup setiap harinya. Pada tahun ini pula PT. Phalosari mendirikan rumah potong ayam yang kedua dengan lokasi yang tidak jauh dari rumah potong ayam sebelumnya.

PT. Phalosari Unggul Jaya merupakan industri rumah potong ayam yang memiliki visi, misi, dan kebijakan mutu sebagai berikut :

VISI :

Menjadi perusahaan yang terdepan dalam penyediaan bahan makanan yang ASUH (Aman, Sehat, Utuh, Halal) dan bermutu tinggi.

MISI :

PT. Phalosari Unggul Jaya berkomitmen untuk selalu berupaya menjadi aset yang

bermanfaat bagi semua stakeholder yaitu pemegang saham, karyawan, dan masyarakat.

PT. Phalosari Unggul Jaya berkomitmen untuk selalu memperbaiki mutu melalui kegiatan pemberdayaan sumber daya manusia.

KEBIJAKAN MUTU dan KESELAMATAN PANGAN :

Akan selalu memproduksi produk daging ayam olahan aman, sehat, utuh, halal (ASUH) dan berkualitas, serta memberikan pelayanan yang memuaskan bagi pelanggan.

Akan selalu melakukan perbaikan dalam hal mutu, produktifitas dan efisiensi sehingga mampu bersaing di era pasar bebas.

Selalu melakukan proses produksi yang aman bagi pekerja dan produk, serta ramah lingkungan.

2.2 Struktur Organisasi PT. Phalosari Unggul Jaya

PT. Phalosari Unggul Jaya adalah sebuah perusahaan yang telah menjalankan strategi untuk mengatur sumber daya manusia yang dimiliki dengan adanya struktur organisasi yang jelas.

Organisais adalah suatu kesatuan yang terdiri dari dua orang atau lebih yang bekerja sama dalam rangka mencapai suatu tujuan. Dalam organisasi terdapat pengkoordinasian yaitu membagi pekerjaan – pekerjaan kedalam posisi tertentu dan menggabungkan jabatan – jabatan kedalam unit yang saling berkaitan (Herujito, 2006).

Menurut (Wursanto, 2007), ada tiga macam bentuk organisasi, yaitu :

1. Organisasi Lini (*Line Organization*)

Organisasi lini adalah suatu bentuk organisasi dimana pucuk pimpinan dipandang sebagai sumber kekuasaan tunggal.

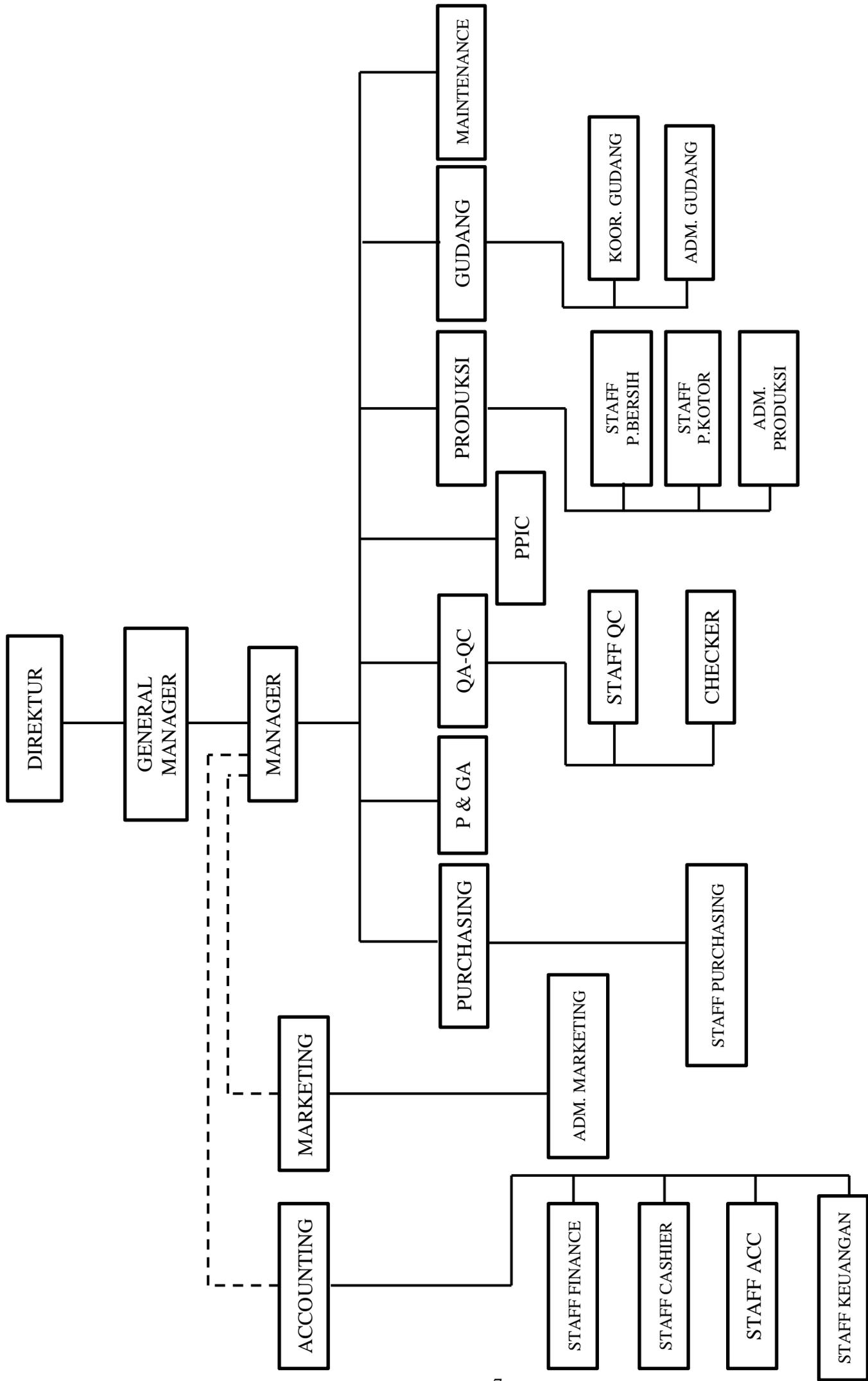
2. Organisasi Lini dan Staf (*Line and Staff Organization*)

Bentuk organisasi lini dan staf merupakan bentuk organisasi dimana wewenang diserahkan dari pimpinan ke bawahannya. Staf hanya sebagai pemberi nasihat, pemberi pertimbangan sesuai bidang keahliannya.

3. Organisasi Fungsional (*Functional Organization*)

Organisasi fungsional disusun berdasarkan pembagian jabatan dari sifat dan macam-macam fungsi yang sesuai dengan kepentingan organisasi. Tiap-tiap fungsi saling berhubungan karena antar fungsi dan lainnya bergantung. Dengan demikian wewenang dalam organisasi fungsional dilimpahkan oleh pemimpin kepada unit-unit dibawahnya atas dasar fungsi.

PT. Phalosari Unggul Jaya menerapkan struktur organisasi lini dan staf karena dapat mempermudah dalam mengelola, memberikan informasi , maupun mengorganisasi perusahaan. Tugas para staf adalah membantu memberikan saran sesuai data dan informasi kepada pimpinan sebagai bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan atau kebijakan. Berikut ini adalah gambar struktur organisasi dari PT. Phalosari Unggul Jaya :



Gambar 1 : Struktur Organisasi
 Sumber : PT. Phalosari Unggul Jaya

PT. Phalosari Unggul Jaya memiliki banyak sekali karyawan dengan tugas dan wewenang masing-masing yang telah ditentukan berdasarkan atas perbedaan jabatan. Berikut ini adalah pembagian tugas dan wewenang dari setiap jabatan yang ada di PT. Phalosari Unggul Jaya :

a. Direktur

Direktur memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut :

4. Bertanggung jawab atas jalannya perusahaan.
5. Menentukan alur kebijakan baik internal maupun eksternal.
6. Merumuskan dan mengembangkan rencana produksi.
7. Mengambil tindakan yang mendukung kelanjutan produksi.

b. General Manajer

General manager merupakan pimpinan dibawah direktur. Pimpinan ini bertanggungjawab pada setiap divisi dari PT. Phalosari Unggul Jaya. General manager bertugas mengawasi, mengontrol, dan mengevaluasi kegiatan di beberapa perusahaan PT. Phalosari Unggul Jaya. Mulai dari divisi RPA (Rumah Potong Ayam), divisi Olahan (Food Division), dan divisi RPB (Rumah Potong Bebek).

c. Manager

Manager merupakan pimpinan dibawah general manager yang bertanggung jawab atas divisi yang dipimpin yaitu divisi RPA (Rumah Potong Ayam). Manager bertugas mengimplementasikan kebijakan dari direktur dan General Manager pada divisi yang dipimpinnya. Manager bertugas mengawasi, mengontrol, mengevaluasi, serta memaksimalkan kerja dari setiap bagian yang dipimpin. Mulai dari purchasing, P & GA, QA-QC, PPIC, produksi, gudang, dan maintenance. Dan bekerjasama lebih intens dengan bagian accounting dan marketing.

d. Accounting

Accounting memiliki tugas dan wewenang membuat laporan keuangan kepada manager dan pimpinan perusahaan secara berkala mengenai penggunaan uang perusahaan, mengendalikan budget pendapatan dari belanja perusahaan sesuai dengan hasil yang diharapkan, dan bertanggung jawab atas pemenuhan biaya perusahaan. Accounting juga memiliki staff yang membantunya dalam mengatur jalannya keuangan perusahaan. Staff yang dipimpin oleh accounting adalah Staff Finance, Staff Cashier, Staff ACC, Staff Keuangan.

e. Marketing

Marketing dibagi menjadi 3 penanganan penjualan yaitu penjualan produk fresh, penjualan di pulau jawa, dan penjualan di luar pulau. Marketing bertugas mengontrol, mengkoordinir, mengendalikan, serta mengawasi segala aktivitas pemasaran untuk mencapai target penjualan yang diharapkan. Setiap penjualan marketing akan dibuatkan surat jalan yang diterbitkan admin marketing untuk pelanggan sebagai bukti pembelian produk. Surat jalan ini ada 5 lembar dengan warna berbeda. Warna putih untuk pembeli / pelanggan, warna kuning untuk satpam, warna merah untuk staff keuangan, warna hijau untuk pengambilan barang, dan warna biru untuk arsip penjualan.

f. Purchasing

Purchasing bertugas untuk menyediakan dan mencari bahan baku ayam hidup dengan bekerjasama dengan kemitraan ayam hidup di Jawa Timur dan Jawa Tengah. Purchasing juga menyediakan dan mencari segala kebutuhan bahan penunjang produksi untuk melancarkan kegiatan produksi. Purchasing akan bekerjasama dengan pihak PPIC dalam pemenuhan kebutuhan perusahaan.

g. P & GA (Personalia dan General Affair)

P & GA bertugas menyediakan SDM yang dibutuhkan sesuai dengan kebutuhan perusahaan. Mengatur gaji karyawan dan mengurus kesejahteraan karyawan seperti cuti, pemberian bonus, dan pemberian THR. Selain itu P %

GA juga bertanggung jawab terhadap karyawan training dan PKWT karena ada perbedaan sistem penggajian dengan karyawan tetap. Mulai dari penghitungan gaji, pemberian bonus, dan pemberian THR. Untuk karyawan tetap diberikan gaji tiap bulan, sedangkan untuk karyawan training dan PKWT diberikan gaji setiap 2 minggu sekali. Bonus untuk karyawan tetap diberikan (1 x gaji pokok), sedangkan karyawan PKWT diberikan bonus (14 x gaji harian). THR untuk karyawan tetap diberikan (1 x gaji pokok), sedangkan karyawan PKWT diberikan THR (20 x gaji harian).

h. QA (Quality Assurance) dan QC (Quality Control)

QA bertugas menjamin kualitas produk yang dihasilkan dan memastikan proses pembuatan produk sesuai dengan standard dan persyaratan yang telah ditentukan. Membuat checklist untuk team QC sebagai dasar acuan pengecekan untuk memastikan proses produksi benar-benar sesuai standar yang ditentukan. QA juga bertugas memberikan saran kepada kepala bagian produksi mengenai mutu produk dan keadaan mesin / peralatan yang digunakan di proses produksi.

QC bertugas membantu QA dalam menjamin kualitas produk perusahaan melalui pengawasan langsung secara berkala terhadap tiap proses produksi mulai dari penerimaan bahan baku hingga pengiriman produk ke pelanggan. QC akan mengerjakan checklist yang dibuat oleh QA sebagai laporan atas hasil proses produksi yang sudah dilakukan setiap harinya. Hasil ini akan digunakan QA untuk memberikan saran kepada pihak produksi untuk perbaikan proses secara berkelanjutan.

i. PPIC (Production Plan and Inventory Control)

PPIC merupakan pengendali produksi dan sarana pendukung produksi. PPIC bertanggungjawab merencanakan dan mengendalikan rangkaian proses produksi agar berjalan sesuai dengan rencana yang sudah ditetapkan. Untuk mencapai hal ini PPIC akan bekerjasama dengan hampir seluruh bagian yang menyangkut produksi. Berikut ini adalah tugas dari PPIC :

1. Membuat jadwal induk produksi dan pesanan perusahaan serta memperkirakan kebutuhan inventaris.
2. Meninjau prakiraan penjualan, permintaan pelanggan, dan menjadwalkan batch produksi berdasarkan tingkat inventaris dan waktu produksi.
3. Menyusun pengadaan barang berdasarkan demand forecasting yang sebelumnya telah dilakukan.
4. Memonitor persediaan selama proses produksi, stok barang yang disimpan di gudang, serta stok barang yang masuk dan keluar.
5. Membuat jadwal proses produksi sesuai dengan waktu, routing, dan jumlah yang direncanakan agar waktu pengiriman produk ke pelanggan dapat sesuai jadwal.
6. Memastikan optimasi penggunaan mesin sehingga tidak ada mesin produksi yang rusak atau malah jarang digunakan.
7. Membantu menyelesaikan masalah yang berkaitan dengan proses produksi melalui komunikasi dengan bagian produksi, QA-QC, dan marketing.
8. Menganalisis kapasitas dan kebutuhan sumber daya serta mengkoordinasikan penyesuaian yang diperlukan.
9. Bertanggung jawab memastikan tingkat persediaan bahan baku dan persediaan barang jadi yang memadai.
10. Menyediakan data inventaris yang akurat terutama kepada bagian keuangan.

j. Produksi

Produksi memiliki tugas dan wewenang mengawasi keseluruhan proses produksi mulai dari produksi kotor hingga proses lanjut. Produksi juga bekerja sama dengan pihak gudang, maintenance, PPIC untuk memperlancar proses produksi dan memproduksi produk yang sesuai dengan permintaan pelanggan.

Produksi juga bertanggung jawab atas proses produksi.

Produksi juga memiliki bawahan yaitu staff produksi kotor, staff produksi bersih, dan admin produksi. Staff produksi kotor memiliki tugas dan wewenang untuk mengawasi dan mengatur proses produksi kotor demi memperlancar jalannya proses produksi mulai dari penerimaan ayam hidup hingga proses eviscerasi. Staff produksi bersih memiliki tugas dan wewenang untuk mengawasi dan mengatur proses produksi bersih demi memperlancar jalannya proses produksi mulai dari proses pencucian karkas hingga proses lanjut (MDM, cutting dan marinasi, boneless). Staff produksi kotor dan produksi bersih bekerjasama dengan QC untuk memastikan proses produksinya sudah sesuai dengan standar. Admin produksi memiliki tugas dan wewenang mencatat seluruh jumlah hasil produksi dan melaporkannya pada kabag produksi.

k. Gudang

Gudang memiliki tugas dan wewenang mengawasi dan mengatur penataan produk di gudang. Gudang juga mengatur proses bongkar muat produk mulai dari produk fresh dan produk frozen. Gudang akan selalu berdampingan dengan QC untuk memastikan produk fresh dan frozen yang akan disimpan di gudang dan yang akan dikirim ke pelanggan sudah sesuai dengan standar yang ditentukan. Gudang akan dibantu oleh admin gudang yang berfungsi mencatat keluar masuknya produk dari gudang dan melaporkan jumlah stock pada pihak PPIC.

l. Maintenance

Maintenance memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut :

1. Melakukan analisa kondisi mesin dan peralatan yang ada di perusahaan berdasarkan kerusakan yang terjadi, menjadwalkan perawatan mesin secara rutin, serta mengganti spare part mesin yang sudah tidak berfungsi normal.

2. Memantau dan melakukan pengecekan dan perhitungan efisiensi dan kondisi mesin serta peralatan yang ada.
3. Melakukan pengawasan dan penataan tata letak serta instalasi mesin dan peralatan yang ada di proses produksi.
4. Bekerjasama dengan pihak produksi, QC, dan PPIC terkait dengan alat dan mesin penunjang produksi. mulai dari kapasitas mesin, kemampuan mesin, kecepatan produksi dan jadwal perawatan mesin.
5. Menjaga kelancaran operasional mesin produksi dan memperbaiki kerusakan mesin agar dapat beroperasi dan dapat memenuhi target produksi.
6. Menunjang proses produksi seperti kebutuhan listrik dan ketersediaan air. Serta menjamin alat pendukung dan alat bantu lainnya berfungsi sehingga dapat beroperasi dengan baik.

2.3 Ketenagakerjaan PT. Phalosari Unggul Jaya

2.3.1 Jam Kerja

Jam kerja karyawan di PT. Phalosari Unggul Jaya ada 2 shift dengan jam kerja yang berbeda-beda, berikut ini adalah rincian jam kerja di tiap divisi / bagian.

Tabel 1 : Jam Kerja

BAGIAN	SHIFT	HARI	JAM KERJA (WIB)	JAM ISTIRAHAT (WIB)
Produksi Kotor	1	Senin - Kamis	06.00 – 14.00	12.00 – 13.00
		Jum'at	06.00 – 15.00	11.00 – 13.00
		Sabtu	06.00 – 12.00	11.00 – 12.00
Packing	1	Senin - Kamis	06.30 – 14.30	12.00 – 13.00
		Jum'at	06.30 – 15.30	11.00 – 13.00

		Sabtu	06.30 – 12.30	11.00 – 12.00
Boneless	1	Senin - Kamis	06.30 – 14.30	12.00 – 13.00
		Jum'at	06.30 – 15.30	11.00 – 13.00
		Sabtu	06.30 – 12.30	11.00 – 12.00
	2	Senin – Jum'at	14.30 – 22.30	18.00 – 19.00
		Sabtu	12.00 – 18.00	17.00 – 18.00
Cutting & Marinasi	1	Senin - Kamis	06.30 – 14.30	12.00 – 13.00
		Jum'at	06.30 – 15.30	11.00 – 13.00
		Sabtu	06.30 – 12.30	11.00 – 12.00
	2	Senin – Jum'at	14.30 – 22.30	18.00 – 19.00
		Sabtu	12.00 – 18.00	17.00 – 18.00
MDM	1	Senin - Kamis	06.30 – 14.30	12.00 – 13.00
		Jum'at	06.30 – 15.30	11.00 – 13.00
		Sabtu	06.30 – 12.30	11.00 – 12.00
	2	Senin – Jum'at	14.30 – 22.30	18.00 – 19.00
		Sabtu	12.00 – 18.00	17.00 – 18.00
Gudang	1	Senin - Kamis	06.30 – 14.30	12.00 – 13.00
		Jum'at	06.30 – 15.30	11.00 – 13.00
		Sabtu	06.30 – 12.30	11.00 – 12.00
	2	Senin – Jum'at	14.30 – 22.30	18.00 – 19.00
		Sabtu	12.00 – 18.00	17.00 – 18.00

Staff	1	Senin - Kamis	08.00 – 16.00	12.00 – 13.00
		Jum'at	07.00 – 16.00	11.00 – 13.00
		Sabtu	08.00 – 14.00	12.00 – 13.00

Sumber : PT. Phalosari Unggul Jaya (2020)

2.3.2 Tenaga Kerja

2.3.2.1 Tenaga Kerja Tetap (Staff)

Tenaga kerja tetap adalah tenaga kerja yang terikat dengan perusahaan dan bekerja sesuai dengan tugas yang ditentukan perusahaan. Tenaga kerja tetap menerima gaji setiap bulan. Tenaga kerja tetap akan bekerja hingga usia maksimal 60 tahun.

2.3.2.2 Tenaga Kerja PKWT

Tenaga kerja PKWT adalah tenaga kerja yang telah lolos dari tahap training selama 3 bulan. Tenaga kerja PKWT akan bekerja sesuai dengan tugas dan bagiannya masing-masing. Tenaga kerja PKWT akan mendapat gaji setiap 2 minggu sekali. Tenaga kerja PKWT akan dikontrak selama 6 bulan. Jika kinerja tenaga kerja PKWT baik, maka akan dikontrak lagi selama 6 bulan, dan seterusnya. Tenaga kerja PKWT dapat berpeluang menjadi tenaga kerja tetap. Kontrak tenaga kerja PKWT tidak akan diperpanjang apabila tenaga kerja PKWT tidak mampu bekerja dengan baik. Tenaga kerja PKWT dapat bekerja hingga usia maksimal 55 tahun.

2.3.2.3 Tenaga Kerja Training

Tenaga kerja training adalah tenaga kerja yang belum terikat secara resmi dengan perusahaan. Tenaga kerja ini masih dalam uji coba selama 3 bulan. Setelah masa uji coba / training selesai, maka tenaga kerja akan dinilai oleh perusahaan. Jika dinilai bagus, maka tenaga kerja training akan menerima surat kontrak berupa PKWT.

Tabel 2 : Jumlah tenaga kerja

JABATAN	JUMLAH	JENIS KELAMIN	
		PRIA	WANITA
STAFF	31	23	8
PKWT	357	313	44
SATPAM	12	11	1
TOTAL	400	347	53

Sumber : PT. Phalosari Unggul Jaya (2020)

2.3.3 Kesejahteraan Karyawan

2.3.3.1 Tunjangan

Tunjangan yang diberikan PT. Phalosari Unggul Jaya untuk karyawan antara lain tunjangan melahirkan, tunjangan upah lembur, dan tunjangan jabatan. Untuk staff administrasi ada tambahan tunjangan pulsa setiap bulan. Untuk manager dan kabag mendapatkan tunjangan kendaraan dan BBM.

2.3.3.2 Cuti

Cuti diperuntukkan untuk karyawan staff selama 12 hari dalam 1 tahun kerja, karyawan PKWT tidak mendapatkan hak cuti. Untuk cuti melahirkan diberi perpanjangan cuti maksimal 45 hari. Cuti untuk karyawan yang menikah dan karyawan laki-laki yang istrinya melahirkan mendapatkan cuti 3 hari.

2.3.3.3 Tunjangan Hari Raya

Tunjangan haru raya diberikan pada seluruh karyawan dengan syarat sudah bekerja minimal 1 bulan.

2.3.3.4 Bonus Akhir Tahun

Bonus akhir tahun diberikan kepada seluruh karyawan setiap 1 tahun sekali dengan syarat minimal sudah bekerja 3 bulan sebelum bonus akhir tahun diberikan. Bonus akhir tahun diberikan saat awal tahun.

2.3.3.5 Rekreasi Karyawan

Rekreasi karyawan diadakan 2 tahun sekali yang diikuti seluruh

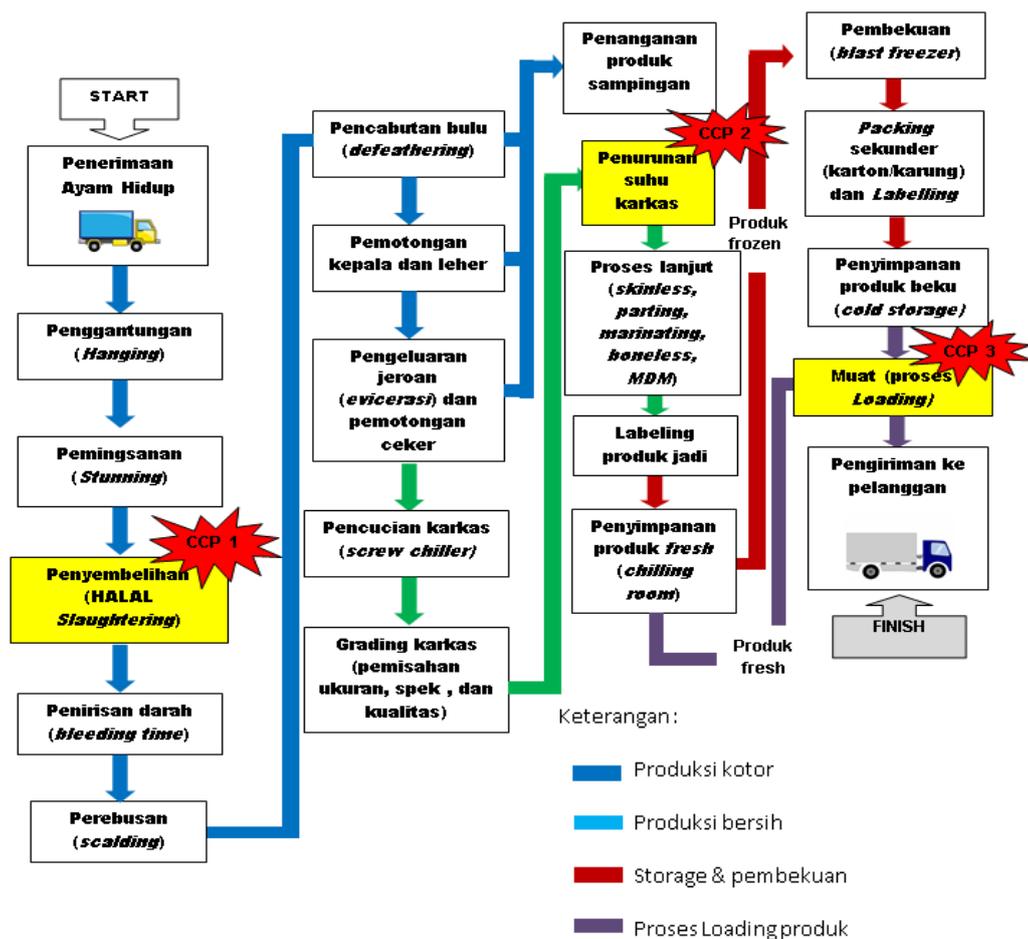
karyawan.

2.3.4 Fasilitas Karyawan

Pemberian fasilitas kerja yang dilakukan oleh suatu perusahaan bertujuan untuk mempertahankan dan meningkatkan kesejahteraan karyawan. Fasilitas yang diberikan PT. Phalosari Unggul Jaya adalah sarana peribadatan, kantin, tempat istirahat, loker, makan siang gratis, pakaian kerja, jaminan kesehatan dan keselamatan kerja.

2.4 Proses Produksi PT. Phalosari Unggul Jaya

Proses produksi di PT. Phalosari Unggul Jaya secara umum dapat digambarkan pada gambar alir proses produksi berikut :



Gambar 2 : Bagan alir proses produksi
Sumber : PT. Phalosari Unggul Jaya (2020)

Dari gambar alir proses produksi diatas, dapat diketahui bahwa proses produksi dapat dibagi menjadi 3 bagian, yaitu produksi kotor, eviscerasi, dan produksi bersih. Setelah seluruh proses produksi selesai, produk akan disimpan di gudang CS (Cold storage) atau CR (Chilling Room). Berikut ini adalah uraian proses produksi mulai penerimaan ayam hidup sampai pengiriman produk.

2.4.1 Produksi Kotor

2.4.1.1 PAH (Penerimaan Ayam Hidup)

Ayam yang sudah dijadwal kedatangannya akan diistirahatkan selama 15 menit sampai 3 jam dengan tujuan menghilangkan stress, menurunkan suhu ayam, dan mengurangi angka kematian ayam yang kelelahan akibat perjalanan dari kandang menuju RPA. Setiap truk pengangkut ayam hidup mempunyai urutan potong sesuai dengan yang telah dijadwalkan. Ayam akan dicek oleh team QC untuk memastikan bahan yang akan diproses memiliki ciri-ciri ayam sehat. Setelah itu dilakukan pembongkaran dan dilakukan proses penimbangan per 4 keranjang. Kemudian dilakukan pencatatan berat ayam yang datang. Setiap ayam yang datang akan disampling 100 ekor untuk mengetahui keseragaman berat ayam (ABW). Tujuan dari proses ini adalah untuk mengetahui kesehatan ayam, berat ayam yang akan diproses, dan kesesuaian keseragaman ayam yang datang dengan pemesanan perusahaan. Setiap 1 truk memuat 2,5 sampai 3 ton ayam hidup.



Gambar 3 : Penerimaan ayam hidup
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.1.2 Penggantungan

Semua ayam yang masuk kemudian disortasi untuk memisahkan antara ayam yang mati dan ayam yang hidup. Sortasi dilakukan ketika proses pengantungan ayam. Ayam digantung pada shackle conveyor dengan kecepatan 80 ekor/menit. Posisi pengantungan ayam yaitu kepala berada di bawah dan kedua kaki berada pada shackle. Hal ini bertujuan untuk memudahkan proses penyembelihan dan penirisan darah.



Gambar 4 : Proses pengantungan
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.1.3 Pemingsanan

Ayam yang digantung pada shackle kemudian masuk proses pemingsanan atau yang biasa disebut stunning. Dalam proses ini, ayam dipingsankan menggunakan alat stunning yang dapat diatur tegangannya. Standart voltase untuk pemingsanan adalah 40 – 50 volt. Pemingsanan ini dilakukan agar ayam tidak berontak dan untuk memudahkan proses penyembelihan. Pemingsanan dilakukan dengan media air yang dialiri arus listrik oleh alat stunning selama 5 detik. Air yang dialiri arus listrik ini hanya akan mengenai kepala sampai leher ayam.

Tahapan ini menjadi perhatian khusus oleh tim QC. Karena ayam setelah proses stunning tidak boleh mati, karena jika ayam mati karena proses stunning, ayam sudah tidak dapat dikonsumsi dan termasuk kedalam bangkai. QC akan melakukan pengecekan berkala mesin stunning selama proses produksi. Pengecekan akan dilakukan setiap jam.



Gambar 5 : proses pemingsanan dan alat stunning
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.1.4 Penyembelihan Halal

Saat ayam sudah melewati proses stunning / pemingsanan. Ayam

akan melalui proses penyembelihan HALAL. Proses penyembelihan ini dilakukan oleh juru sembelih halal yang sudah tersertifikasi oleh MUI dan BNSP. Proses penyembelihan HALAL merupakan titik kritis / CCP 1 (Critical Control Point). Penyembelihan dilakukan oleh 4 orang secara bergantian. Dalam proses penyembelihan ayam, PT. Phalosari Unggul Jaya menerapkan pedoman ASUH (Aman, Sehat, Utuh, dan Halal). Islam mensyaratkan proses penyembelihan dianjurkan dilakukan oleh laki-laki, berwudhu sebelum menyembelih, proses penyembelihan menghadap kearah kiblat, membaca niat, membaca basmalah, pisau yang digunakan harus tajam dan tidak berkarat, penyembelihan harus terpotong 4 saluran (pernafasan, pencernaan, dan 2 pembuluh darah), dan pemotongan harus dilakukan dengan 1 kali sayatan agar tidak menyiksa ayam.



Gambar 6 : Penyembelihan halal
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.1.5 Penirisan Darah

Selanjutnya adalah proses penirisan darah (bleeding time). Dalam proses ini, ayam yang sudah disembelih ditiriskan darahnya selama 3 menit. Ayam yang berada pada shackle conveyor akan otomatis berjalan di area penirisan darah. Penirisan ini dilakukan untuk mengurangi dan mencegah tumbuhnya mikroba. Di area penirisan darah, ada checker yang bertugas menghitung jumlah ayam tiap truk yang sudah disembelih dan memperbaiki posisi kaki ayam yang proses penggantungannya kurang sempurna. Setelah ayam ditiriskan, ayam akan masuk ke ruang dressing untuk dilakukan perebusan dan pencabutan bulu.



Gambar 7 : Penirisan darah (bleeding time)

Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.1.6 Perebusan

Ayam yang telah melalui proses penirisan kemudian masuk ke proses perebusan. Perebusan dilakukan untuk mempermudah proses pencabutan bulu. Ayam akan masuk kedalam bak perebusan dengan suhu 58 – 60°C selama 1 menit. Alat yang digunakan untuk proses perebusan adalah mesin scalding. Alat ini dilengkapi dengan rotary blower high speed untuk memberi udara pada air sehingga air bergerak keatas.



Gambar 8 : Proses perebusan
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.1.7 Pencabutan Bulu

Ayam yang sudah direbus akan melalui proses pencabutan bulu. Proses ini dibantu dengan mesin bernama standing plucker. Standing plucker adalah alat yang dilengkapi 48 disc yang ujungnya diberi karet. Pada saat berputar, karet ini dapat mencabut bulu secara cepat hingga bersih, ketika proses pencabutan, alat ini juga mengeluarkan semprotan air untuk menjatuhkan bulu ayam yang dicabut ke keranjang penampungan bulu. Ada 2 mesin plucker, mesin yang pertama digunakan untuk mencabut bulu kasar, dan mesin yang kedua digunakan untuk mencabut bulu halus. Kemudian ayam akan memasuki pengecekan oleh pekerja dimana pekerja ini bertugas untuk membersihkan sisa-sisa bulu dan kulit kaki yang masih menempel pada ayam. Pembersihan ini dilakukan secara manual.



Gambar 9 : Proses pencabutan bulu
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)



Gambar 10 : Proses pencabutan sisa bulu manual
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.2 Eviscerasi

2.4.2.1 Pengeluaran Jerohan

Setelah ayam sudah bersih dari bulu, ayam kemudian masuk ruang eviscerasi. Urutan proses eviscerasi adalah pemotongan kepala leher, perobekan dubur, pengambilan usus, pengambilan HJA (Hati,

Jantung Ampela), pemotongan sisa usus, pengambilan tembolok, cek ulang kebersihan kulit kaki dan bulu, seleksi akhir. Untuk pemotongan kepala leher dilakukan 2 orang secara bergantian. Perobekan dubur juga dilakukan 2 orang secara bergantian. Pengambilan usus dilakukan 4 orang, pengambilan HJA dilakukan 8 orang, pemotongan sisa usus dilakukan 2 orang, pengambilan tembolok dilakukan 8 orang, cek ulang kebersihan kulit kaki dan bulu dilakukan 2 orang, dan seleksi akhir dilakukan 2 orang.

Setelah proses eviscerasi, sackle conveyor akan naik dan memotong kaki ayam secara otomatis dengan mesin cutter. Mesin cutter sudah dusetting untuk memotong kaki ayam dengan tepat sehingga hasil potongan membentuk angka 8. Ayam yang sudah terpotong otomatis akan jatuh dan masuk ke ruang proses produksi bersih. Kaki ayam yang sudah terpotong akan berjalan kembali ke ruang dressing untuk diambil dan kemudian di packing.



Gambar 11 : Proses Eviscerasi
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.2.2 Packing Produk Sampingan

Setelah melalui proses eviscerasi, ada banyak produk sampingan yang dipacking. Mulai dari HJA (Hati, Jantung, Ampela), KBTK (Kaki Bersih Tanpa Kuku), KBPK (Kaki Bersih Pakai Kuku), KBPK kulit, kepala leher, hati, jantung, ampela bersih, ampela, hati ampela. Untuk usus, produk ini tidak dipacking, tapi dijual dari hasil eviscerasi ayam per truk. Dan tembolok dijual kepada warga sekitar yang mempunyai peternakan lele.



Gambar 12 : Proses packing produk sampingan
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)



Gambar 13 : Proses packing produk sampingan
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.2.3 Proses Plong

Setelah proses pemotongan kepala leher, produk ini ada yang dipacking, ada yang diproses plong. Proses plong adalah proses memisahkan kepala leher dengan mata ayam. Hasil dari proses ini adalah KLTM (Kepala Leher Tanpa Mata) yang akan digunakan sebagai bahan baku MDM.



Gambar 14 : Proses Plong
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.3 Produksi Bersih

2.4.3.1 Packing Primer

Sebelum proses packing primer. Ayam dari proses aviscerasi akan jatuh kedalam bak pencucian karkas dan bak penurunan suhu. Bak ini dinamakan Drum Screw Chiller. Bak pertama adalah bak pencucian karkas. Bak ini berfungsi untuk membersihkan karkas dari sisa-sisa darah, bulu, dan kulit ari yang masih menempel pada ayam. Bak kedua adalah bak penurunan suhu. Bak ini berisi air klorin berkadar <1 ppm. Seluruh proses ini berlangsung selama 25 menit. Setiap jam air akan ditambahkan es untuk menjaga suhu karkas tetap dingin dan air di bak akan diganti tiap 3 jam sekali. Untuk memaksimalkan pembersihan sisa-sisa kotoran dan menurunkan suhu karkas, bak ini menggunakan gelembung (aerasi). Suhu standar produk karkas adalah $0 - 4^{\circ}\text{C}$. Proses ini merupakan CCP 2 (Critical Control Point).



Gambar 15 : Proses pencucian dan penurunan suhu karkas
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

Setelah proses pencucian dan penurunan suhu, karkas akan masuk proses grading. Grading adalah proses pemisahan spek dan ukuran karkas sesuai spesifikasi. Grading dilakukan dengan menimbang karkas dan memasukkannya ke keranjang sesuai ukuran masing-masing. Ada 4 grade ayam di PT. Phalosari Unggul Jaya. Karkas grade 1, karkas SP (special), karkas LP (Leher Panjang), karkas utuh.



Gambar 16 : Proses grading karkas
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

Setelah proses grading, produk yang sudah dipisahkan sesuai spek dan ukuran akan ditimbang per keranjang. Berikut adalah tabel penataan karkas per keranjang.

Tabel 3 : Standar packing karkas.

UKURAN KARKAS	JUMLAH PER KERANJANG (EKOR)	BERAT PER KERANJANG (KG)
0,5	40	20 – 23,6
0,6	40	24 – 27,6
0,7	35	24,5 – 27,7
0,8	30	24 – 26,7
0,9	25	22,5 – 23,8
1,0	25	25 – 27,3
1,1	20	22 – 23,8
1,2	20	24 – 25,8
1,3	20	26 – 27,8
1,4	15	21 – 22,4
1,5	15	22,5 – 23,9
1,6	15	24 – 25,4
1,7	15	25,5 – 26,9
1,8	15	27 – 28,4
1,9	15	28,5 – 29,9
2,0 UP	15	30 - UP

Sumber : PT. Phalosari Unggul Jaya (2020)

Setelah proses penimbangan per keranjang, produk dipacking menggunakan plastik PE berlogo DIVA. Sebagian produk yang tidak di packing primer akan masuk proses lanjut, seperti boneless, cutting dan marinasi, dan MDM.



Gambar 17 : Proses packing primer
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.3.2 Boneless

Boneless adalah pemisahan tulang dari daging ayam. Produk utama boneless adalah boneless dada dan boneless paha. Ada banyak sekali hasil dari produk boneless. Beberapa hasil produk boneless adalah BBTK, BLTK, BBPK, BLPK, sayap, kulit, tulang paha, punggung, paha utuh, dada utuh, fillet, paha atas, paha bawah. Hasil dari boneless kemudian dikemas dengan plastik dan ditimbang per keranjang. 1 pack produk boneless berisi rata-rata 2 kg. untuk produk punggung, akan diserahkan terimakan ke bagian MDM untuk bahan proses.



Gambar 18 : Proses boneless
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.3.3 Cutting & Marinasi

Ayam yang berasal dari grading akan diambil ukuran tertentu sesuai permintaan pelanggan untuk dilakukan proses cutting. Proses ini merupakan tahap dimana karkas ayam dipotong menjadi beberapa bagian, mulai dari cut 4 hingga cut 20. Jika ada permintaan marinasi, produk cutting akan dimarinasi di bak tumbler. Proses marinasi biasanya membutuhkan waktu 8 sampai 10 menit untuk sekali marinasi. Hasil dari produk cutting dan marinasi akan dikemas dengan plastic dan ditimbang per keranjang.



Gambar 19 : Proses cutting dan marinasi
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)



Gambar 20 : Proses packing cutting dan marinasi
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.3.4 MDM (Mechanically Deboned Meat)

MDM merupakan proses penghalusan daging ayam. Bahan MDM berasal dari punggung dan kepala leher. Bahan tersebut akan digiling dan hasilnya akan keluar menjadi 2 produk, yaitu produk MDM dan ampas MDM. Produk MDM mempunyai 3 merek berbeda. Merek DIVA, PERMATA, dan PUSPITA. Setiap merek ini punya komposisi campuran punggung dan kepala leher berbeda. Namun,

untuk merek DIVA menggunakan bahan 100% dari punggung. Setelah proses giling, MDM akan dikemas 2 kg dan 5 kg sesuai permintaan pelanggan.



Gambar 21 : Proses MDM
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.4 Gudang

2.4.4.1 Packing Sekunder

Setelah semua produk dari produksi bersih sudah dipacking primer. Produk akan diberi packing sekunder dengan menggunakan karung. Setiap produk ada label di setiap keranjang. Label ini digunakan untuk acuan penulisan packing sekunder pada karung. Packing sekunder hanya diberikan untuk produk frozen, untuk produk fresh biasanya dikirim menggunakan keranjang. Tapi ada juga pelanggan yang meminta agar produk freshnya dikirim dengan menggunakan karung. Untuk produk fresh, sebelum dikirim akan masuk ke chilling room sampai kuantitasnya terpenuhi. Sedangkan untuk produk frozen, produk akan dibekukan terlebih dahulu di ruang ABF (Air Blast Freezer) untuk dibekukan.



Gambar 22 : Proses packing sekunder
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.4.2 Chilling Room

Chilling room adalah ruang penyimpanan sementara untuk produk fresh sebelum dikirim ke pelanggan. Penyimpanan produk fresh di chilling room ini bertujuan untuk menjaga suhu produk fresh. Chilling room ini dilengkapi dengan mesin berpendingin dengan temperature suhu 0 – 4°C. shelf life dari produk fresh \pm 4 hari. Produk yang disimpan di chilling room dipetakan meliputi produk sisa, produk pesanan pelanggan, dan produk yang akan dibekukan. PT. Phalosari Unggul Jaya memiliki 2 chilling room.



Gambar 23 : Chilling room
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.4.3 ABF (Air Blast Freezer)

ABF merupakan ruangan berpendingin tempat produk akan dibekukan. Pembekuan produk dilakukan $\pm 17 - 20$ jam hingga mencapai suhu ruangan -35°C . PT. Phalosari Memiliki 11 ABF dengan kapasitas muat produk yang berbeda-beda. 4 ABF berkapasitas 6 ton, 4 ABF berkapasitas 3 ton, dan 3 ABF berkapasitas 9 ton. Produk yang sudah dibekukan akan dibongkar di anteroom dan dilakukan packing sekunder.



Gambar 24 : ABF
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.4.4 Cold Storage (CS)

Cold Storage (CS) adalah tempat penyimpanan produk beku. CS memiliki mesin berpendingin dengan suhu ruangan -18 sampai -20°C . penyimpanan ini bertujuan untuk menjaga produk agar tetap beku sampai kuantitasnya memenuhi untuk dikirim ke pelanggan. Kapasitas CS mencapai 1800 ton. Untuk sistem keluar masuk produk yang ada di CS, PT. Phalosari Unggul Jaya menerapkan sistem FIFO (First In First Out). Jadi produk yang pertama masuk akan dikeluarkan terlebih dahulu.



Gambar 25 : Cold Storage (CS)
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.4.5 Loading Produk

Loading produk merupakan proses pemindahan produk dari gudang kedalam mobil berpendingin yang kemudian didistribusikan ke pelanggan. Sebelum proses muat, produk akan dicek oleh team QC untuk memastikan kualitas produk yang akan dikirim sesuai dengan permintaan pelanggan. Loading produk dibagi menjadi 2 bagian, yaitu produk fresh dan produk frozen. Standar suhu produk fresh adalah $0 - 4^{\circ}\text{C}$, sedangkan produk frozen adalah -18°C . Proses ini merupakan CCP 3 (Critical Control Point). Kuantitas produk yang keluar akan ditally ulang oleh team checker untuk memastikan kuantitas produk yang akan dikirim ke pelanggan dan sebagai dasar acuan pembuatan surat jalan oleh admin marketing.



Gambar 26 : Loading Produk
Sumber : Dokumentasi pribadi (2020)

2.5 Pemasaran PT. Phalosari Unggul Jaya

Sistem penjualan di PT. Phalosari Unggul Jaya menggunakan sistem pendekatan. Pendekatannya awal yang dilakukan adalah open probe. Perusahaan mencoba mencari tahu informasi tentang kebutuhan konsumen, tempat konsumen membeli, dan service level dari pemasok yang dipilih konsumen. Informasi yang didapatkan akan digunakan untuk melakukan pendekatan close probe. Pendekatan ini dilakukan dengan memanfaatkan info yang sudah didapatkan. Perusahaan memulai mengenalkan produk yang sesuai dengan kebutuhan pelanggan dan mulai menawarkan keunggulan produk perusahaan. Setelah close probe diselesaikan, maka timbul penawaran dari perusahaan jika disepakati maka akan terjadi transaksi.

Selain itu sistem penjualan lebih menitikberatkan pada sistem penjualan dengan menonjolkan aspek price dan service level. Perusahaan memberikan harga yang lebih murah dari pesaingnya. Dan perusahaan juga memberikan pelayanan terbaiknya pada pelanggan. Dan ditunjang dengan sarana transportasi yang memadai.

PT. Phalosari Unggul Jaya membagi sasaran penjualan kedalam 7 segmen

penjualan, yaitu :

- a) Penjualan kepada hotel
- b) Penjualan kepada restoran
- c) Penjualan kepada pengusaha cetering
- d) Penjualan kepada industry food processing
- e) Penjualan kepada supermarket
- f) Penjualan kepada pasar basah / tradisional
- g) Penjualan kepada perorangan

Beberapa pelanggan dengan pengambilan jumlah besar di PT. Phalosari Unggul Jaya antara lain :

- a) PT. Ajinomoto
- b) Hisana Fried Chicken
- c) Taman Safari Indonesia
- d) Hypermart Giant
- e) Lottemart
- f) Indocarterm

Pemasaran produk PT. Phalosari Unggul Jaya juga dilakukan melalui website, youtube, brosur, dan sosial media lainnya. Sedangkan pemesanan produk dilakukan berdasarkan order yang meliputi order harian, mingguan, dan bulanan. Hampir semua bagian ayam laku terjual kecuali darah. Darah ini diberikan kepada warga sekitar yang mempunyai kolam lele.

BAB III

PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG

3.1 Pelaksanaan Kerja

Kegiatan pelaksanaan kuliah kerja magang dilaksanakan mulai tanggal 23 Maret sampai 21 April 2020. Disini saya memiliki tanggung jawab sebagai QC (Quality Control) di PT. Phalosari Unggul Jaya.

Tugas QC di PT. Phalosari Unggul Jaya adalah :

- 1) Memastikan bahan baku ayam yang diterima memiliki ciri-ciri ayam sehat (jengger merah, mata jernih, tidak berlendir, tidak memr atau cacat bawaan).

Sebelum ayam dibongkar untuk diproses. QC memastikan bahwa bahan baku ayam hidup yang diterima ini memiliki ciri-ciri ayam sehat. Setelah lolos dari pengecekan, ayam akan dibongkar dan dilakukan penimbangan oleh team produksi kotor.

- 2) Melakukan pengecekan post mortem dan antemortem.

Pengecekan antemortem adalah pengecekan yang dilakukan sebelum proses penyembelihan pengecekan ini dilakukan untuk mengetahui keseragaman berat ayam yang datang. Dengan cara menimbang 100 ekor ayam satu persatu. Setelah pengecekan antemortem, QC berlanjut melakukan pengecekan post mortem yaitu pengecekan ayam setelah proses penyembelihan. Ada banyak item yang harus dicek oleh QC. Mulai dari voltase stunning, pengecekan suhu scalding, pengecekan kualitas penyembelihan, pengecekan kualitas produk sampingan, dan pengecekan kualitas eviscerasi.

- 3) Melakukan pengecekan analisa kualitas karkas.

Pengecekan kualitas karkas dilakukan ketika ayam sudah selesai proses eviscerasi, namun sebelum masuk ke proses pemotongan kaki otomatis. Pengecekan ini dilakukan untuk memastikan bahwa produk yang akan masuk ke proses produksi bersih sudah terbebas dari bulu, kulit ari, kulit kaki, dan

organ dalam (jerohan). Pengecekan dilakukan dengan menggunakan sampling 300 ekor / truk.

4) Melakukan pengecekan proses packing primer.

Setelah produk melalui proses grading. QC akan mengecek proses packing primer. QC akan mengecek kesesuaian ukuran ayam dengan label, kesesuaian jumlah ayam dengan ukuran karkas, kesesuaian penggunaan plastik sesuai ukuran karkas, dan kebersihan loyang yang dipakai.

5) Melakukan pengecekan proses lanjut (MDM, Boneless, Cutting dan marinasi).

Pengecekan ini dilakukan untuk memastikan bahan baku yang masuk ke MDM, Boneless, Cutting dan marinasi sudah sesuai standar. Pengecekan MDM mulai dari bahan baku Kepala Leher (warna, bau, tekstur, dan bulu) dan punggung (warna, bau, tekstur, dan bulu), dan hasil gilingan. Pengecekan Boneless mulai dari bahan baku ayam (warna, bau, tekstur, dan bulu), dan hasil boneless. Pengecekan cutting dan marinasi meliputi pengecekan bahan baku (warna, bau, tekstur, dan bulu), pengecekan hasil potongan, dan pengecekan hasil marinasi. Dan juga semua hasil proses lanjut juga akan dicek suhu produk dan kualitas seal sebelum masuk ke proses selanjutnya.

6) Melakukan pengecekan produk fresh dan frozen.

Pengecekan ini dilakukan di ruang proses produksi bersih dan ruang eviscerasi. QC mengecek semua produk fresh dan frozen untuk memastikan produknya layak dikonsumsi.

7) Melakukan pengecekan in line produksi.

Pengecekan in line produksi adalah pengecekan menyeluruh mulai dari voltase stunning, kecepatan conveyor, suhu air dan kadar klorin di drum screw chiller, suhu ruang produksi bersih, suhu chilling room, suhu anteroom, suhu ruang proses lanjut, suhu ruangan ABF, suhu CS, dan Suhu ruang loading produk.

- 8) Melakukan pengecekan loading produk.

Pengecekan loading produk adalah pengecekan ulang produk sebelum dikirim ke pelanggan. Disini team QC bekerjasama dengan team gudang dan checker. Produk yang akan dikirim harus sesuai dengan permintaan pelanggan. Suhu produk fresh $\pm 0 - 4$ °C, dan suhu produk frozen -18°C.

3.2 Kendala yang Dihadapi

QC di PT. Phalosari Unggul Jaya sangat terbatas, jadi tiap 1 orang QC merangkap untuk mengecek di beberapa bagian. Pengetahuan karyawan produksi tentang kualitas produk juga sangat terbatas, sehingga produk yang tidak sesuai kualitas memiliki kemungkinan akan terkirim ke pelanggan. Kepedulian karyawan produksi terhadap kualitas produk juga sangat rendah, mereka hanya mengandalkan team QC yang sangat terbatas. SDM yang ada di produksi juga kurang teliti dalam melakukan pekerjaannya sehingga menyebabkan miss komunikasi, salah order, dan salah dalam kuantitas pengiriman produk. Berikut merupakan rincian kendala yang dihadapi team QC di beberapa tugas :

- 1) Melakukan pengecekan analisa kualitas karkas.

Pada pengecekan ini, kualitas karkas masih kurang baik. Setiap sampling 300 ekor masih ada beberapa produk yang masih tidak standar (masih ada sisa bulu, kulit ari, kulit kaki). Terkadang juga masih ada organ dalam yang tertinggal.

- 2) Melakukan pengecekan proses packing primer.

Kurangnya pengetahuan tentang spek produk membuat proses pemisahan spek produk kurang maksimal. Ayam yang memiliki kondisi memar yang melewati batas masih diikutkan dan dipacking primer.

3.3 Cara Mengatasi Kendala

Sebaiknya seluruh karyawan produksi diberi pelatihan tentang handling

produk dan spesifikasi produk, untuk meningkatkan kualitas SDM yang ada. Handling produk ini berfungsi untuk mengetahui cara penanganan produk yang baik dan benar. Pelatihan handling produk ini dilakukan di setiap bagian karena produk yang ditangani dan cara penanganan di setiap bagian nantinya akan berbeda. Selain pelatihan handling produk, pelatihan tentang spesifikasi produk juga sangat penting dilakukan perusahaan. Pelatihan ini berfungsi untuk mengurangi risiko tercampurnya produk yang tidak sesuai spesifikasi sehingga menyebabkan salah order.

Selain pelatihan tentang handling produk dan spesifikasi produk, sebaiknya karyawan produksi juga diberikan pelatihan tentang kualitas produk. Pelatihan ini dilakukan agar semua karyawan produksi tau tentang kualitas produk. Pelatihan ini juga dapat membantu perusahaan mengurangi risiko terkirimnya produk yang tidak sesuai standar, kurangnya jumlah produk yang akan dikirim karena kualitasnya yang tidak sesuai standar. Dengan melakukan pelatihan ini, setidaknya karyawan produksi tau tentang cara handling produk, tau tentang spek produk, dan tau tentang kualitas produk. Dan ketika ada keraguan ketika akan memproses produk, karyawan juga dapat berkoordinasi dengan team QC.

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

4.1 Kesimpulan

PT. Phalosari Unggul Jaya merupakan perusahaan rumah potong ayam keluarga yang didirikan oleh orang pribumi asli dari Jombang, yaitu Bapak H. Warsubi SH.,MSi. Perusahaan ini berdiri pada tahun 2008 dengan nama UD. Phalosari Unggul Jaya. PT. Phalosari Unggul Jaya sudah mampu memproduksi 120 ton ayam hidup setiap harinya.

PT. Phalosari Unggul Jaya menerapkan struktur organisasi lini dan staf karena dapat mempermudah dalam mengelola, memberikan informasi, maupun mengorganisasi perusahaan. Tugas para staf adalah membantu memberikan saran sesuai data dan informasi kepada pimpinan sebagai bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan atau kebijakan.

Proses produksi dibagi menjadi 3 bagian, yaitu produksi kotor, eviscerasi, dan produksi bersih. Setelah seluruh proses produksi selesai, produk akan disimpan di gudang CS (Cold storage) atau CR (Chilling Room). Urutan proses produksi yaitu : Produksi Kotor (PAH > penggantungan > pemingsanan > penyembelihan HALAL > penirisan darah > perebusan > pencabutan bulu > eviscerasi) > Produksi Bersih (pencucian dan penurunan suhu > grading > packing primer > proses lanjut {boneless, cutting & marinasi, MDM}) > Gudang (packing sekunder > chilling room{produk fresh} > ABF {produk frozen} > Loading Produk.

Tugas Quality Control di RPA PT. Phalosari Unggul Jaya yaitu memastikan bahan baku ayam yang diterima memiliki ciri-ciri ayam sehat (jengger merah, mata jernih, tidak berlendir, tidak memr atau cacat bawaan), melakukan pengecekan post mortem dan antemortem, melakukan pengecekan analisa kualitas karkas, melakukan pengecekan proses packing primer, melakukan pengecekan proses lanjut (MDM, boneless, cutting dan marinasi), melakukan pengecekan produk fresh dan frozen, melakukan pengecekan in line produksi, melakukan pengecekan loading produk.

4.2 Saran

Dari analisa ketika melakukan kegiatan kuliah kerja magang. Sebaiknya perusahaan memberikan pelatihan tentang handling produk, spesifikasi produk, dan melakukan pelatihan tentang kualitas produk untuk meningkatkan kualitas SDM yang sudah ada. Handling produk ini berfungsi untuk mengetahui cara penanganan produk yang baik dan benar. Pelatihan tentang spesifikasi produk berfungsi untuk mengurangi risiko tercampurnya produk yang tidak sesuai spesifikasi sehingga menyebabkan salah order. Pelatihan tentang kualitas produk dilakukan agar semua karyawan produksi tau tentang kualitas produk. Pelatihan ini juga dapat membantu perusahaan mengurangi risiko terkirimnya produk yang tidak sesuai standar, kurangnya jumlah produk yang akan dikirim karena kualitasnya yang tidak sesuai standar. Dengan melakukan pelatihan ini, setidaknya karyawan produksi tau tentang cara handling produk, tau tentang spek produk, dan tau tentang kualitas produk.

DAFTAR PUSTAKA

Herujito, Yayat M. 2006. *Dasar-dasar Manajemen*. PT. Grasindo. Jakarta

Wursanto. 2007. *Dasar-dasar Ilmu Organisasi*. Andi Offset. Yogyakarta

LAMPIRAN

Dokumentasi



FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

NAMA : Andi Setiawan
 NIM : 1661047
 PROGRAM STUDI : Manajemen
 TEMPAT KKM : PT. Phalosari Unggul Jaya
 BAGIAN/BIDANG : QC (Quality Control)

Minggu Ke	Tanggal	Jenis Kegiatan	Tanda Tangan
I	23/3/2020	- pertengahan pembimbing lapangan - review proses produksi	
	24/3/2020	- makri tentang QC (Quality Control)	
	25/3/2020	- membantu QC mengerjakan checklist harian	
	26/3/2020	- membantu QC mengerjakan checklist harian	
	27/3/2020	- melakukan pengecekan hasil bongkaran dari ABF	
	28/3/2020	- membantu admin QC input laporan harian	
II	30/3/2020	- membantu QC melakukan pengecekan PAH (Pemeriksaan Ayam Hidup)	
	31/3/2020	- makri tentang proses produksi oleh pembimbing lapangan	
	1/4/2020	- mengerjakan tugas dari pembimbing lapangan mencari nama produk dan spesifikasinya	
	2/4/2020	- membantu QC mengerjakan checklist harian	
	3/4/2020	- membantu proses eviscerasi - membantu proses packing cekar ayam	
	4/4/2020	- membantu admin QC input laporan harian	

III	6/4/2020	- membantu QC melakukan pengecekan loading produk	
	7/4/2020	- diskusi tentang spesifikasi produk - pembahasan tugas tentang spesifikasi produk	
	8/4/2020	- membantu QC melakukan pengecekan kualitas karton	
	9/4/2020	- membantu QC mengerjakan checklist harian	
	10/4/2020	- membantu proses packing primer-	
	11/4/2020	- membantu admin QC input laporan harian	
IV	13/4/2020	- membantu QC mengerjakan checklist harian	
	14/4/2020	- membantu QC melakukan pengecekan hasil potongan kepala leher	
	15/4/2020	- membantu proses boneless	
	16/4/2020	- membantu proses MDM	
	17/4/2020	- membantu proses packing marinesel.	
V	18/4/2020	- membantu QC mengerjakan checklist harian	
	20/4/2020	- mengerjakan tugas dari pembimbing lapangan	
	21/4/2020	- pembahasan tugas dan presentasi	

Jombang, 30 April 2020
Pembimbing Lapangan

