

**LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)  
PERANAN QUALITY CONTROL DALAM MENINGKATKAN  
KUALITAS SUMBER DAYA MANUSIA DI RUMAH  
POTONG AYAM  
PT. GIS (GEMILANG INTI SUKSES)**



Oleh :

M. Bahrululum Aldiansyah

(1861003)

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN  
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI PGRI DEWANTARA  
JOMBANG  
2021**

LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)  
PERANAN QUALITY CONTROL DALAM MENINGKATKAN KUALITAS  
SUMBER DAYA MANUSIA DI RUMAH POTONG AYAM  
PT. GIS (GEMILANG INTI SUKSES)



Oleh :

M.Bahrululum Aldiansyah

(1861003)

Mengetahui /Menyetujui  
Dosen Pembimbing Lapangan

Retno Catur Kusuma Dewi, SH.,MH

Jombang, 06 Desember 2021

Penyusun

M.Bahrululum Aldiansyah

Mengetahui/Menyetujui  
Pembimbing Lapangan



Anang Hambiyatun Najud

Mengetahui/Menyetujui  
Ka Prodi Manajemen



Erminati Pancaningrum ST.,MSM

## KATAPENGANTAR

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 “Peranan Quality Control Dalam Meningkatkan Kualitas Sumber Daya Manusia Di Rumah Potong Ayam PT. Gemilang Inti Sukses 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 dilaksanakan pada tanggal 01 November 2021 sampai dengan 06 Desember 2021 bertempat di PT. Gemilang Inti Sukses Jombang.

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

1. Dr. Abd. Rohim., SE.,M.SI.,CRA selaku ketua STIE PGRI DEWANTARA Jombang.
2. Erminati Pancaningrum ST.,MSM. Selaku Ketua Prodi Manajemen.
3. Retno Catur Kusuma Dewi, SH.,MH. Selaku Dosen Pembimbing Lapangan.
4. Seluruh dosen program studi pendidikan Manajemen STIE PGRI Dewantara Jombang.
5. Bapak Anang Hambiyatun Najud Selaku Pembimbing Lapangan.
6. Seluruh Quality Control PT. Gemilang Inti Sukses Jombang.
7. Kedua orang tua dan teman-teman yang telah memberikan saya support serta doa dalam menyelesaikan laporan hasil Kuliah Kerja Magang ini.
8. Seluruh karyawan PT. Gemilang Inti Sukses Jombang.
9. Semua pihak yang telah membantu dalam menyelesaikan Laporan ini

Akhir kata penyusun berharap semoga Laporan Kuliah Kerja Magang di RPA PT. Gemilang Inti Sukses ini dapat memberikan manfaat kepada pembacapada umumnya dan kepada penyusun khususnya.

Jombang, 06 Desember 2021

Penyusun

## DAFTAR ISI

|                                                       |      |
|-------------------------------------------------------|------|
| HALAMAN JUDUL.....                                    | I    |
| HALAMAN PENGESAHAN.....                               | II   |
| KATA PENGANTAR.....                                   | III  |
| DAFTAR ISI.....                                       | V    |
| DAFTAR GAMBAR.....                                    | VII  |
| DAFTAR TABEL.....                                     | VIII |
| DAFTAR LAMPIRAN.....                                  | IX   |
| BAB I.....                                            | 1    |
| PENDAHULUAN .....                                     | 1    |
| 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    |
| 1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang .....            | 4    |
| BAB II.....                                           | 6    |
| TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG .....        | 6    |
| 2.1 Sejarah dan Profil PT. Gemilang Inti Sukses.....  | 6    |
| 2.2 Struktur Organisasi PT. Gemilang Inti Sukses..... | 7    |
| 2.3 Ketenagakerjaan PT. Gemilang Inti Sukses.....     | 14   |
| 2.4 Proses Produksi PT. Gemilang Inti Sukses.....     | 20   |
| 2.5 Landasan Teori Tentang Sumber Daya Manusia.....   | 41   |
| BAB III .....                                         | 43   |
| PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG .....                 | 43   |
| 3.1 Pelaksanaan Kerja.....                            | 43   |
| 3.2 Hasil Pengamatan di Tempat Magang .....           | 45   |
| 3.3 Ulasan Pemecahan Masalah/Solusi.....              | 46   |

|                           |    |
|---------------------------|----|
| BAB IV .....              | 47 |
| KESIMPULAN DAN SARAN..... | 47 |
| 4.1 Kesimpulan.....       | 47 |
| 4.2 Saran.....            | 47 |
| DAFTAR PUSTAKA .....      | 48 |
| LAMPIRAN .....            | 49 |

## DAFTAR GAMBAR

|                                                           |    |
|-----------------------------------------------------------|----|
| Gambar 1 Struktur Organisasi.....                         | 8  |
| Gambar 2 Bagan Alir Proses Produksi.....                  | 20 |
| Gambar 3 Penerimaan Ayam Hidup.....                       | 22 |
| Gambar 4 Proses Penggantungan.....                        | 22 |
| Gambar 5 Proses Pemingsanan dan Alat Stunning.....        | 23 |
| Gambar 6 Penyembelihan Halal.....                         | 24 |
| Gambar 7 Penirisan Darah.....                             | 25 |
| Gambar 8 Proses Perebusan.....                            | 26 |
| Gambar 9 Proses Pencabutan Bulu.....                      | 27 |
| Gambar 10 Proses Pencabutan Sisa Bulu Manual.....         | 27 |
| Gambar 11 Proses Evis cerasi.....                         | 28 |
| Gambar 12 Proses Packing Produk Sampingan.....            | 29 |
| Gambar 13 Proses Packing Produk Sampingan.....            | 29 |
| Gambar 14 Proses Plong.....                               | 30 |
| Gambar 15 Proses Pencucian dan Penurunan Suhu Karkas..... | 31 |
| Gambar 16 Proses Grading Karkas.....                      | 32 |
| Gambar 17 Proses Packing Primer.....                      | 34 |
| Gambar18 Proses Boneless.....                             | 35 |
| Gambar 19 Proses Cutting dan Marinasi.....                | 36 |
| Gambar 20 Proses Packing Cutting dan Marinasi.....        | 36 |
| Gambar 21 Proses MDM.....                                 | 37 |
| Gambar 22 Proses Packing Sekunder.....                    | 38 |
| Gambar 23 Chilling Room.....                              | 38 |
| Gambar 24 ABF.....                                        | 39 |
| Gambar 25 Cold Storage (CS).....                          | 40 |
| Gambar 26 Loading Produk.....                             | 41 |

## DAFTAR TABEL

|                                               |    |
|-----------------------------------------------|----|
| Tabel 1 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang..... | 4  |
| Tabel 2 Jam Kerja.....                        | 15 |
| Tabel 3 Jumlah Tenaga Kerja.....              | 18 |
| Tabel 4 Standar Packing Karkas.....           | 33 |

## **DAFTAR LAMPIRAN**

Dokumentasi

Formulir Kegiatan Harian Magang

Surat Keterangan Pelaksanaan Magang

# **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 dibidang 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. Gemilang Inti Sukses. 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 Atau di singkat QC di RPA PT.Gemilang Inti Sukses yaitu :

- 1) Memastikan bahan baku ayam yang diterima memiliki ciri-ciri ayam sehat (jengger merah, mata jernih, tidak berlendir, tidak memar atau cacat bawaan).
- 2) Melakukan pengecekan postmortem 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 inline produksi.
- 8) Melakukan pengecekan loading produk.

Berdasarkan uraian diatas maka penulis akan mengadakan penelitian dan pembuatan laporan magang tentang **“Peranan Quality Control Dalam Meningkatkan Kualitas Sumber Daya Manusia Di Rumah Potong Ayam PT. Gemilang Inti Sukses Jombang”**, yang mana PT. Gemilang Inti Sukses Jombang sebagai obyek study magang.

- 1.1.1 Alasan pemilihan tema peranan Quality Control dalam meningkatkan kualitas sumber daya manusia di rumah potong ayam PT. Gemilang Inti Sukses dipilih karena merupakan bagian tempat penulis magang 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. Gemilang Inti Sukses.
- 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**

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 Stie Pgri Dewantara Jombang**

Terjadinya kerjasama antara Stie Pgri Dewantara Jombang dengan perusahaan. Stie Pgri Dewantara Jombang akan meningkatkan kualitas mahasiswa melalui Kuliah Kerja Magang. Stie Pgri Dewantara Jombang akan lebih dikenal oleh perusahaan.

### **1.4 Lokasi dan Waktu Kuliah Kerja Magang**

Kegiatan Kuliah Kerja Magang ini dilaksanakan di PT. Gemilang Inti Sukses JL. Raya Pendek no 1A Mojowarno Jombang 01475 pada tanggal 01 November 2021 sampai 06 Desember 2021. Jam kerja 42 jam/minggu. Senin sampai Sabtu 7 jam kerja, Hari Senin sampai Sabtu kegiatan dimulai jam 08.00 – 16.00.

## 1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang

**Tabel 1 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang**

| NO | Kegiatan               | Minggu Ke |   |   |   |   |   |   |
|----|------------------------|-----------|---|---|---|---|---|---|
|    |                        | 1         | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 1  | Pelaksanaan KKM        |           |   |   |   |   |   |   |
| 2  | Penyusunan Laporan KKM |           |   |   |   |   |   |   |

Jadwal waktu melaksanakan magang di PT. Gemilang Inti Sukses selama satu bulan terhitung dari 01 November 2021 sampai dengan 06 Desember 2021, mulai pukul 08.00 sampai dengan pukul 16.00 dari hari Senin sampai dengan Sabtu.

Dalam proses persiapan pelaksanaan Magang dibagi tiga tahap yaitu:

1. Tahap persiapan Magang
  - a. Pada tanggal 05 Oktober 2021 meminta surat pengantar untuk membuat surat izin permohonan Magang yang sudah ditandatangani oleh Dra. Erminati Pancaningrum ST.,MSM selaku Ka Prodi Manajemen. Setelah mendapatkan tanda tangan yang dibutuhkan, selanjutnya mengajukan surat pengantar tersebut ke Biro Administrasi dan Kemahasiswaan.
  - b. Pada tanggal 07 Oktober 2021, mengambil surat izin yang telah jadi dan langsung menuju PT. Gemilang Inti Sukses untuk mengajukan permohonan izin Magang.
  - c. Pada tanggal 28 Oktober 2021, mendapat kabar dari PT. Gemilang Inti Sukses diterima untuk Magang di perusahaan tersebut dan diminta untuk datang pada tanggal 01 November 2021 untuk melaksanakan Magang di PT. Gemilang Inti Sukses ditempatkan di Divisi QC (Quality Control).

## 2. Tahap Pelaksanaan Magang

Setelah mendapat panggilan untuk datang pada tanggal 01 November 2021, praktikan melaksanakan Praktik Kerja Magang di PT. Gemilang Inti Sukses. Kegiatan Praktik Kerja Magang dimulai pada tanggal 01 November 2021 dan berakhir pada tanggal 06 Desember 2021 dan dilaksanakan dari hari senin sampai dengan Sabtu. Pelaksanaan kerja yang dilakukan di PT. Gemilang Inti Sukses dimulai pada jam 08.00 sampai dengan 16.00.

## 3. Tahap penulisan Laporan Magang

Setelah menyelesaikan praktik kerja di perusahaan yang bersangkutan, diharapkan membuat laporan Magang, dan mengumpulkan data-data yang dibutuhkan dan memulai menyusun laporan Praktik Kerja Lapangan pada tanggal 06 Desember 2021 hingga selesai.

## **BAB II**

### **TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG**

#### **2.1 Sejarah dan Profil PT.Gemilang Inti Sukses**

PT. Gemilang Inti Sukses merupakan perusahaan rumah potong ayam keluarga yang didirikan oleh orang pribumi asli dari Jombang, yaitu Achmad Faizin Perusahaan ini berdiri pada tahun 2016 dengan nama PT Gemilang Inti Sukses Nama sukses sendiri diambil dari bahasa sansekerta yang memiliki arti kesuksesan. 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 2017 PT. Gemilang Inti Sukses. Produktivitasnya meningkat sampai 40 ton ayam hidup setiap harinya. Dan pada tahun 2017, PT. Gemilang Inti Sukses juga sudah mendapatkan sertifikat HALAL dari MUI.

Pada tahun 2018 hingga sekarang PT.Gemilang Inti Sukses sudah mampu memproduksi 40 ton ayam hidup setiap harinya.

PT. Gemilang Inti Sukses merupakan industri rumah potong ayam yang memiliki visi, misi, dan kebijakan mutu sebagai berikut:

##### **A. Visi:**

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

##### **B. Misi:**

PT. Gemilang Inti Sukses berkomitmen untuk selalu berupaya menjadi aset yang bermanfaat bagi semua stakeholder yaitu pemegang saham, karyawan, dan masyarakat.

PT. Gemilang Inti Sukses berkomitmen untuk selalu memperbaiki

mutu melalui kegiatan pemberdayaan sumber daya manusia.

#### C. Kebijakan Mutu Dan Keselamatan Pangan:

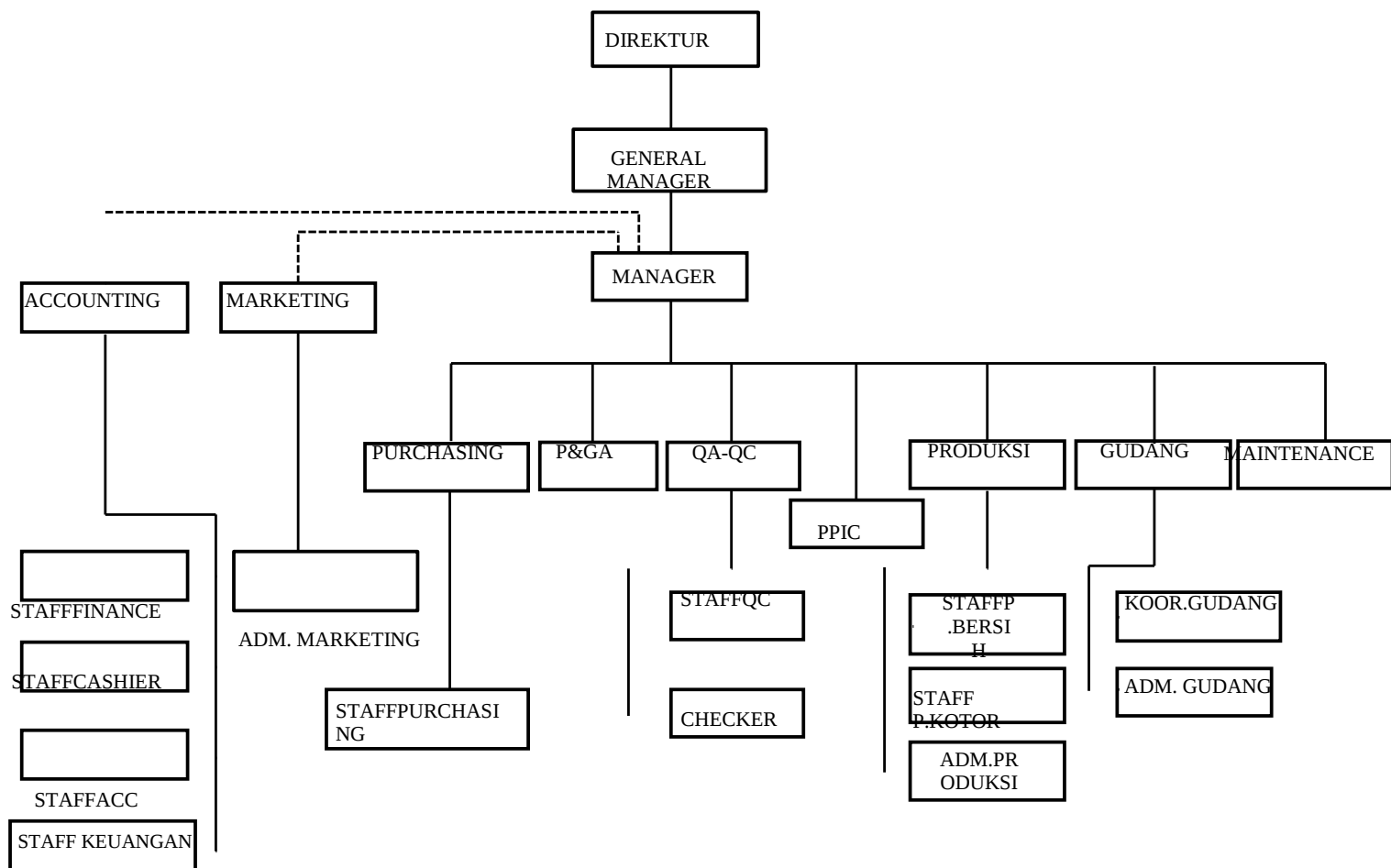
Akan selalu memproduksi produk daging ayam olahan aman, sehat, utuh, halal (ASUH) dan berkualitas, serta memberikan pelayanan yang memuaskan bagi pelanggan. Akan selalu melakukan perbaikan dalam hal mutu, produktifitas dan efisiensi sehingga mampu bersaing di era pasar bebas. Selalu melakukan proses produksi yang aman bagi pekerja dan produk, serta ramah lingkungan.

### **2.2 Struktur Organisasi PT. Gemilang Inti Sukses**

PT. Gemilang Inti Sukses adalah sebuah perusahaan yang telah menjalankan strategi untuk mengatur sumber daya manusia yang dimiliki dengan adanya struktur organisasi yang jelas.

Organisasi adalah suatu kesatuan yang terdiri dari dua orang atau lebih yang bekerjasama 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).

PT. Gemilang Inti Sukses 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. Gemilang Inti Sukses:



Gambar1:Struktur Organisasi  
Sumber:PT. Gemilang Inti Sukses

PT. Gemilang Inti Sukses 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. Gemilang Inti Sukses:

a. Direktur

Direktur memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut:

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

b. General Manajer

General manager merupakan pimpinan dibawah direktur. Pimpinan ini bertanggung jawab pada setiap divisi dari PT.Gemilang Inti Sukses. General manager bertugas mengawasi, mengontrol, dan mengevaluasi kegiatan di beberapa perusahaan PT. Gemilang Inti Sukses. 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 diluar 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 diproses 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 bertanggung jawab 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 digudang, 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 bekerjasama 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 eviserasi. 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.

## 1. 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 diproses 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. Gemilang Inti Sukses

### 2.3.1 Jam Kerja

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

Tabel 2 : Jam Kerja

| <b>BAGIAN</b>        | <b>SHIFT</b> | <b>HARI</b>      | <b>JAM<br/>KERJA<br/>(WIB)</b> | <b>JAM<br/>ISTIRAHT<br/>(WIB)</b> |
|----------------------|--------------|------------------|--------------------------------|-----------------------------------|
| ProduksiKotor        |              | Senin -<br>Kamis | 06.00–14.00                    | 11.50–13.00                       |
|                      |              | Jum'at           | 06.00–14.00                    | 11.30–13.00                       |
|                      |              | Sabtu            | 06.00–12.00                    | 11.50–13.00                       |
| Packing              |              | Senin -<br>Kamis | 06.30–14.30                    | 11.50–13.00                       |
|                      |              | Jum'at           | 06.30–14.30                    | 11.50–13.00                       |
|                      |              | Sabtu            | 06.30-14.30                    | 11.50-13.00                       |
| Boneless             |              | Senin -<br>Kamis | 07.00–15.00                    | 11.50–13.00                       |
|                      |              | Jum'at           | 07.00–15.00                    | 11.30–13.00                       |
|                      |              | Sabtu            | 06.30–15.30                    | 11.50–13.00                       |
| Cutting<br>&Marinasi |              | Senin -<br>Kamis | 07.00–15.00                    | 11.50–13.00                       |
|                      |              | Jum'at           | 07.00–15.00                    | 11.30–13.00                       |
|                      |              | Sabtu            | 07.00–15.00                    | 11.50–13.00                       |
| MDM                  |              | Senin -<br>Kamis | 07.00–15.00                    | 11.50–13.00                       |
|                      |              | Jum'at           | 07.00–15.00                    | 11.30–13.00                       |
|                      |              | Sabtu            | 07.00–15.00                    | 11.50–13.00                       |

Dilanjutkan

Lanjutan

| BAGIAN | SHIFT | HARI        | JAM KERJA<br>(WIB) | JAM<br>ISTIRAHAT<br>(WIB) |
|--------|-------|-------------|--------------------|---------------------------|
| Gudang | 1     | Senin-kamis | 07.00-15.00        | 11.50-13.00               |
|        |       | Jum'at      | 07.00-15.00        | 11.30-13.00               |
|        |       | sabtu       | 07.00-15.00        | 11.50-13.00               |
|        | 2     | Senin-kamis | 08.00-16.00        | 11.50-13.00               |
|        |       | Jum'at      | 08.00-16.00        | 11.30-13.00               |
|        |       | sabtu       | 08.00-16.00        | 11.50-13.00               |
| Staff  |       | Senin-kamis | 08.00-16.00        | 11.50-13.00               |
|        |       | Jum'at      | 08.00-11.30        | 11.50-13.00               |
|        |       | sabtu       | 08.00-11.50        | 11.50-13.00               |

Sumber: PT.Gemilang Inti Sukses (2021)

## 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 3 : Jumlah tenaga kerja

| JABATAN      | JUMLAH     | JENIS KELAMIN |           |
|--------------|------------|---------------|-----------|
|              |            | PRIA          | WANITA    |
| STAFF        | 16         | 12            | 4         |
| PKWT         | 142        | 99            | 43        |
| UMUM         | 25         | 21            | 4         |
| SATPAM       | 5          | 4             | 1         |
| <b>TOTAL</b> | <b>188</b> | <b>136</b>    | <b>52</b> |

Sumber: PT.Gemilang Inti Sukses(2021)

### 2.3.3 Kesejahteraan Karyawan

#### 2.3.3.1 Tunjangan

Tunjangan yang diberikan PT.Gemilang Inti Sukses 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 45hari. Cuti untuk karyawan yang menikah dan karyawan laki-laki yang istrinya melahirkan mendapatkan cuti 3 hari.

#### 2.3.3.3 Tunjangan Hari Raya

Tunjangan hari 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

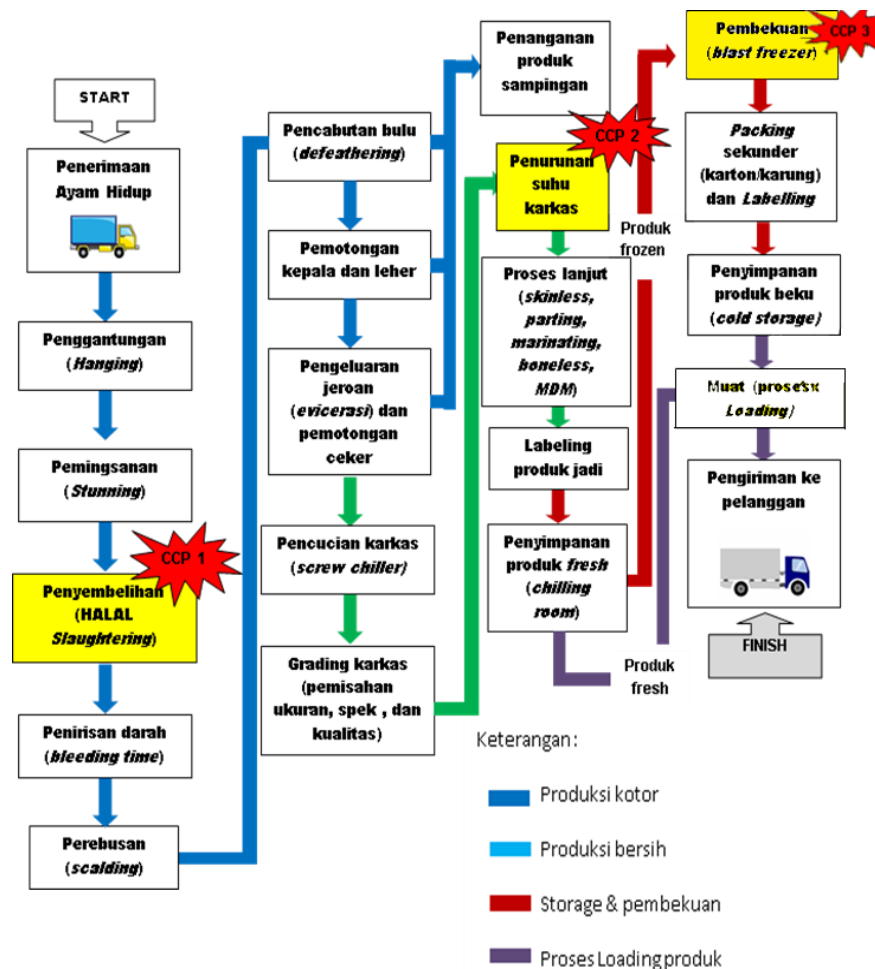
Rekreasi karyawan diadakan 2 tahun sekali yang diikuti seluruh karyawan.

#### 2.3.4 Fasilitas Karyawan

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

## 2.4 Proses Produksi PT. Gemilang Inti Sukses.

Proses produksi di PT. Gemilang Inti Sukses secara umum dapat digambarkan pada gambar alur proses produksi berikut:



Gambar 2 : Bagan alur proses produksi

Sumber: PT. Gemilang Inti Sukses (2021)

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 digudang 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 (2021)

#### 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 penggantungan ayam. Ayam digantung pada shackle conveyor dengan kecepatan 80 ekor/menit. Posisi penggantungan 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 penggantungan

*Sumber:* Dokumentasi pribadi (2021)

#### 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 (2021)*

#### 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 /CCP1 (Critical Control Point). Penyembelihan dilakukan oleh 3 orang secara bergantian. Dalam proses penyembelihan ayam, PT. Gemilang Inti Sukses menerapkan pedoman ASUH (Aman, Sehat, Utuh, dan Halal). Islam mensyaratkan proses penyembelihan dianjurkan dilakukan oleh laki-laki, berwudhu sebelum menyembelih, proses penyembelihan menghadap ke arah 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 kalis ayatan agar tidak menyiksa ayam.



Gambar 6: Penyembelihan halal

*Sumber: Dokumentasi pribadi (2021)*

#### 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 (bleedingtime)

*Sumber:* Dokumentasi pribadi (2021)

#### 2.4.1.6 Perebusan

Ayam yang telah melalui proses penirisan kemudian masuk keproses 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 rotaryblower highspeed untuk memberi udara pada air sehingga air bergerak keatas.



Gambar 8 : Proses perebusan

*Sumber: Dokumentasi pribadi (2021)*

#### 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 (2021)



Gambar10 : Proses pencabutan sisa bulu manual

*Sumber:* Dokumentasi pribadi (2021)

## 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, tung 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 rang, 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, akan berjalan kembali ke ruang dressing untuk diambil dan kemudian dipacking.



Gambar11: Proses Eviscerasi

*Sumber: Dokumentasi pribadi (2021)*

#### 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.



Gambar12 :Proses packing produk sampingan

*Sumber: Dokumentasi pribadi (2021)*



Gambar13:Proses packing produk sampingan

*Sumber: Dokumentas ipribadi (2021)*

#### 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.



Gambar14:Proses Plong

*Sumber:* Dokumentasi pribadi (2021)

#### 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, ini menggunakan gelembung (aerasi). Suhu standar produk karkas adalah 0 – 4°C. Proses ini merupakan CCP 2 (Critical Control Point)



Gambar 15: Proses pencucian dan penurunan suhu karkas

*Sumber: Dokumentasi pribadi (2021)*

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. Gemilang Inti Sukses grade1, karkas SP (special), karkas LP (LeherPanjang), karkasutuh.



Gambar 16 : Proses Grading Karkas

*Sumber:* Dokumentasi pribadi (2021)

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

Tabel 4 : Standar packing karkas.

| <b>UKURAN<br/>KARKAS</b> | <b>JUMLAH<br/>PERKERANJ<br/>ANG<br/>(EKOR)</b> | <b>BERAT<br/>PERKERANJANG(<br/>KG)</b> |
|--------------------------|------------------------------------------------|----------------------------------------|
| 0,5                      | 50                                             | 25–28,6                                |
| 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                      | 20                                             | 28–29,4                                |
| 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                      | 12                                             | 22,8–23,9                              |
| 2,0UP                    | 12                                             | 24-UP                                  |

Sumber: PT.Gemilang Inti Sukses (2021)

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



Gambar17: Proses packing primer

*Sumber: Dokumentasi pribadi (2021)*

#### 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 perkeranjang. 1 pack produk boneless berisi rata-rata 2 kg. untuk produk punggung, akan diserahkan ke bagian MDM untuk bahan proses.



Gambar18:Proses boneless

*Sumber: Dokumentasi pribadi (2021)*

#### 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 dibak 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 perkeranjang.



Gambar19:Proses cutting dan marinasi

*Sumber:* Dokumentasi pribadi (2021)



Gambar20: Proses packing cutting dan marinasi

*Sumber:* Dokumentasi pribadi (2021)

#### 2.4.3.4 MDM (Mechanically Deboned Meat) Artinya Daging Yang Dihilangkan Tulangnya Secara Mekanis.

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.

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.



Gambar22:Proses packing sekunder

*Sumber:* Dokumentasi pribadi (2021)

#### 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  $0-4^{\circ}\text{C}$ . 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.Gemilang Inti Sukses memiliki 1 chilling room.



Gambar 23 :Chilling room

*Sumber:* Dokumentasi pribadi (2021)

#### 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  $-35^{\circ}\text{C}$ . PT. Gemilang Inti Sukses Memiliki 6 ABF dengan kapasitas muat produk berkapasitas 6 ton. Produk yang sudah dibekukan akan dibongkar dianteroom dan dilakukan packing sekunder.



Gambar 24:ABF

*Sumber:* Dokumentasi pribadi (2021)

#### 2.4.4.4 Cold Storage (CS)

Cold Storage(CS) adalah tempat penyimpanan produk beku. CS memiliki mesin berpendingin dengan suhu ruangan  $-18$  sampai  $-20^{\circ}\text{C}$ . 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. Gemilang Inti Sukses menerapkan sistem FIFO (First In First Out). Jadi produk yang pertama masuk akan dikeluarkan terlebih dahulu.



Gambar25:Cold Storage(CS)

*Sumber: Dokumentasi pribadi (2021)*

#### 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  $-18^{\circ}\text{C}$ . Proses ini merupakan CCP3 (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 (2021)

## 2.5 Landasan Teori Tentang Sumber Daya Manusia

Pentingnya pelaksanaan quality control yang kontinue akan menghasilkan suatu produk yang sesuai atau setingkat dengan standart, tanpa adanya pengolahan yang diulang dan pengulangan pekerjaan, berarti akan menghemat bidang produksi.

Dengan demikian pengawasan tenaga kerja atau pengawasan karyawan merupakan salah satu unsure yang penting didalam pelaksanaan pembuatan produk, karena berhasil tidaknya suatu proses produksi akan tergantung kemampuan kerja para karyawan atau sumber dayaa manusia di perusahaan. Untuk menjaga agar produk tetap seperti yang diharapkan, maka perlu adanya pengawasan tenaga kerja yang cukup baik.

Sebaliknya bila pengawsan tenaga kerja kurang baik akan mengakibatkan karyawan bekerja dengan tidak teratur, sehingga produk perusahaan akan berkurang baik kwalitas maupun kwantitas. Sedangkan pengawasan tenaga kerja merupakan pelaksanaan pengawasan kwalitas, atau dapat dikatakan bahwa tenaga pengawas yang ada dalam perusahaan adalah orang yang akan melaksanakan pengawasan terhadap pembuatan produk perusahaan sehingga sesuai dengan standart.

Maka jelaslah antara quality control dengan pengawasan tenaga kerja sangat erat hubungannya, dimana pengawasan tenaga kerja adalah sebagian pelaksanaan daripada quality control sehingga produk yang dihasilkan sesuai dengan yang distandartkan.

## **BAB III**

### **PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG**

#### **3.1 Pelaksanaan Kerja**

Kegiatan pelaksanaan kuliah kerja magang dilaksanakan mulai tanggal 01 November sampai 06 Desember 2021. Disini saya memiliki tanggung jawab sebagai QC (Quality Control) di PT.Gemilang Inti Sukses.

Tugas QC di PT.Gemilang Inti Sukses adalah:

- 1) Memastikan bahan baku ayam yang diterima memiliki ciri-ciri ayam sehat (jengger merah, mata jernih, tidak berlendir, tidak memar 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 postmortem 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 postmortem 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, kulitari, kulitkaki, 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 inline produksi.

Pengecekan inline 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. 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  $\pm 0-4^{\circ}\text{C}$ , dan suhu produk frozen  $-18^{\circ}\text{C}$ .

### **3.2 Hasil Pengamatan di Tempat Magang**

QC di PT. Gemilang Inti Sukses 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 Q C 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 karyawan 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 Ulasan Pemecahan Masalah/Solusi**

Adapun tujuan yang ingin dicapai dari hasil pengamatan di tempat magang ini adalah:

1. 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.
2. 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**

Berdasarkan penelitian rantai pasok produk daging ayam di PT Gemilang Inti Sukses dapat disimpulkan Tugas Quality Control di RPA PT.Gemilang Inti Sukses yaitu memastikan bahan baku ayam yang diterima memiliki ciri-ciri ayam sehat (jengger merah, mata jernih, tidak berlendir, tidak memar atau cacat bawaan), melakukan pengecekan postmortem 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 lingkungan 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 mengetahui 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 mengetahui tentang cara handling produk, dan mengetahui tentang spek produk, dan mengetahui tentang kualitas produk.

## DAFTAR PUSTAKA

*Herujito, Yayat M. 2006. Dasar-dasar Manajemen. PT. Grasindo. Jakarta*  
*Wursanto. 2007. Dasar-dasar Ilmu Organisasi. Andi Offset. Yogyakarta.*  
(Manajemen, 2017) (organisasi, n.d.)  
*PT. Gemilang Inti Sukses*

## LAMPIRAN

### Dokumentasi



Gambar proses pengecekan packing primer



Gambar proses pengecekan hasil bongkaran dari ABF

## Formulir Kegiatan Harian Magang

### FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

**NAMA** : M. Bahrululum Aldiansyah  
**NIM** : 1861003  
**PROGRAM STUDI** : Manajemen  
**TEMPAT KKM** : PT. Gemilang Inti Sukses  
**BAGIAN / BIDANG** : QC (Quality Control)

| Minggu ke- | Tanggal    | Jenis Kegiatan                                                          | Tanda Tangan                                                                          |
|------------|------------|-------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| I          | 1/11/2021  | - Perkenalan Pembimbing Lapangan<br>- review proses produksi            |   |
|            | 2/11/2021  | - materi tentang QC (Quality Control)                                   |  |
|            | 3/11/2021  | - membantu QC mengerjakan Checklis harian                               |  |
|            | 4/11/2021  | - membantu QC mengerjakan Checklis harian                               |  |
|            | 5/11/2021  | - melakukan pengecekan hasil bongkaran ABF                              |  |
|            | 6/11/2021  | - membantu QC mengerjakan Checklis harian                               |  |
| II.        | 8/11/2021  | - membantu QC melakukan pengecekan PAH (Penerimaan Akhir)               |  |
|            | 9/11/2021  | - materi tentang proses produksi oleh pembimbing lapangan               |  |
|            | 10/11/2021 | - mengerjakan tugas dari pembimbing mencari nama produk dan spesifikasi |  |
|            | 11/11/2021 | - membantu QC mengerjakan Checklis harian                               |  |
|            | 12/11/2021 | - membantu proses eliserasi<br>- membantu proses packing ceker ayam     |  |
|            | 13/11/2021 | - membantu QC mengerjakan Checklis harian                               |  |
| III.       | 15/11/2021 | - membantu admin QC input laporan harian                                |  |
|            | 16/11/2021 | - membantu QC mengerjakan Checklis harian                               |  |

|    |            |                                                                       |  |
|----|------------|-----------------------------------------------------------------------|--|
|    | 17/11/2021 | - membantu AC melakukan pengecekan loading produk                     |  |
|    | 18/11/2021 | - materi tentang spesifikasi produk dan pembahasan spesifikasi produk |  |
|    | 19/11/2021 | - membantu melakukan pengecekan kualitas kurkas                       |  |
|    | 20/11/2021 | - membantu AC mengerjakan checklis harian                             |  |
| IV | 22/11/2021 | - membantu admin AC input laporan harian                              |  |
|    | 23/11/2021 | - membantu proses packing Primer                                      |  |
|    | 24/11/2021 | - membantu AC mengerjakan checklis harian                             |  |
|    | 25/11/2021 | - membantu AC melakukan pengecekan loading produk                     |  |
|    | 26/11/2021 | - membantu AC melakukan pengecekan hasil potongan kepala Leher        |  |
|    | 27/11/2021 | - membantu proses bonoris                                             |  |
| V  | 29/11/2021 | - membantu proses mom                                                 |  |
|    | 30/11/2021 | - membantu proses packing marinas                                     |  |
|    | 1/12/2021  | - membantu AC mengerjakan checklis harian                             |  |
|    | 2/12/2021  | - membantu AC mengerjakan checklis harian                             |  |
|    | 3/12/2021  | - membantu admin AC input laporan harian                              |  |
|    | 4/12/2021  | - pembahasan evans dan presentasi                                     |  |

Jombang, 06 Desember 2021

Pembimbing Lapangan



Anang Hambiyatun Najud



## GEMILANG INTI SUKSES

Jl. Raya Gondek No. 1A, Mojowarno Jombang 61475

Tlp. : (0321) 499 311 - Fax. : (0321) 499 310 website : [www.gisjombang.com](http://www.gisjombang.com)

### Surat Keterangan Praktek Kerja Lapangan

No: 08/01/HRD/29/XII/2021

Yang bertanda tangan berikut ini:

Nama : Moh. Imaaduddin  
Jabatan : Personalia PT Gemilang Inti Sukses  
Alamat : Jln. Raya Gondek 1A, Mojowarno, Jombang

Dengan ini menerangkan,

Nama : M. Bahrul Ulum Aldiansyah  
N I M : 186 1003  
Prodi : Manajemen

Bahwa yang bersangkutan telah melaksanakan program kuliah magang (KKM) di PT. Gemilang Inti Sukses selama 30 hari kerja, yaitu mulai tanggal **01 November s/d 06 Desember** 2021.

Selama magang, yang bersangkutan telah melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya dengan baik.

Demikian surat keterangan ini di buat untuk bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Jombang, 29 Desember 2021

Hormat kami,

**Moh. Imaaduddin**  
Personalia