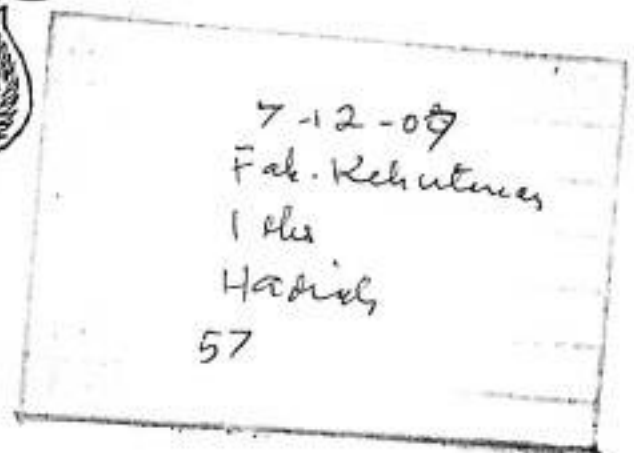


PENERAPAN STANDAR MUTU FLOORING
DI. CV. SUMBER TEHNIK MAKASSAR
PROVINSI SULAWESI SELATAN



DEASY ORWANTY
M 111 05 702

PROGRAM REGULER SORE
FAKULTAS KEHUTANAN
UNIVERSITAS HASANUDDIN
MAKASSAR
2007

**PENERAPAN STANDAR MUTU FLOORING DI CV.SUMBER TEHNIK
MAKASSAR PROVINSI SULAWESI SELATAN**

**OLEH :
DEASY ORWANTY
M 111 05 702**

Skripsi Ini Dibuat Sebagai Salah Satu Syarat Untuk
Menyelesaikan Studi
Pada
Program Strata Satu Reguler Sore
Fakultas Kehutanan
Universitas Hasanuddin

**PROGRAM STRATA SATU REGULER SORE
FAKULTAS KEHUTANAN
UNIVERSITAS HASANUDDIN
MAKASSAR
2007**

HALAMAN PENGESAHAN

Judul : Penerapan Standar Mutu Flooring Di CV.Sumber Tehnik
Makassar Provinsi Sulawesi Selatan

Nama : DEASY ORWANTY

Stambuk : M 111 05 702

Program Studi : Manajemen Hutan


Skripsi ini Dibuat sebagai Salah Satu Syarat untuk Memperoleh Gelar Sarjana
Kehutanan pada Program Studi Manajemen Hutan
Fakultas Kehutanan
Universitas Hasanuddin

Menyetujui:
Komisi Pembimbing

Pembimbing I


(Ir. Bakri, M.Sc)
Nip. 131 803 221

Pembimbing II


(Ir. M. Asar Said Mahbub, MP)
Nip. 132 149 476

Mengetahui :

Ketua Program Studi Manajemen Hutan
Fakultas Kehutanan
Universitas Hasanuddin




Ir. Budirman Bachtiar, MS
NIP.131 570 887

ABSTRAK

DEASY ORWANTY, M 111 05 702, STANDAR MUTU FLOORING di CV. Sumber Tehnik Makassar, Provinsi Sulawesi Selatan. Di bawah bimbingan Bakri dan M.Asar Said Mahbub.

Mutu produksi sangat penting sebagai tolak ukur produk dalam memasuki persiapan pasar bebas. Laporan praktek ini bertujuan untuk mengetahui standar mutu yang diterapkan oleh CV. Sumber Tehnik dalam hal standar mutu kayu dan standar mutu tiap factorynya pada proses pembuatan flooring serta mengetahui faktor-faktor yang menjadi kendala dalam menentukan mutu flooring di perusahaan ini.

Praktek ini dilaksanakan selama dua bulan yaitu bulan juni 2007 sampai bulan Agustus 2007. Jenis data yang diambil adalah data primer dan data sekunder. Data primer diambil berdasarkan hasil pengamatan langsung dilapangan..Parameter yang diamati adalah kesesuaian ukuran dan standarisasi bahan baku dan standarisasi flooring yang ada di perusahaan dan diterapkan dengan SNI. Sedangkan data sekunder seperti keadaan umum perusahaan diperoleh langsung dari perusahaan.

Standar mutu flooring dilihat dari standar mutu tiap factorynya, yaitu : standar mutu bahan baku, standar mutu factory 1 (pemotongan), standar mutu factory 2 (pengeringan), standar mutu factory 3 (pengerjaan), dan standar mutu factory 4 (finishing). Serta penerapan Standar Nasional Indonesia (SNI 01 – 5008.8 – 1999).

KATA PENGANTAR

Segala Puji dan Syukur penulis ucapkan kepada Tuhan Yesus Kristus, Anak Allah Yang Tunggal yang telah memberikan hikmat kebijaksanaan, kesehatan, berkat dan Kasih-Nya serta kepintaran dalam menyelesaikan laporan praktek lapang ini. Sebagaimana laporan Praktek Lapang ini menjadi keharusan bagi setiap mahasiswa untuk menyelesaikan studi pada Program Strata Satu Jurusan Manajemen Hutan Fakultas Kehutanan Universitas Hasanuddin, maka disusunlah laporan ini dengan judul **“PENERAPAN STANDAR MUTU FLOORING DI CV.SUMBER TEHNIK MAKASSAR PROVINSI SULAWESI SELATAN”**

Dengan terselesainya penyusunan laporan ini penulis tidak dapat melupakan jasa-jasa dari berbagai pihak yang telah meluangkan waktunya memberi petunjuk, bimbingan serta nasehat-nasehat dan arahan yang sangat berguna bagi penulis.

Sehubungan dengan hal itu penulis menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. **Bapak Ir. Bakri, M.Sc dan Bapak Ir. M. Ashar Said Mahbub MP** sebagai pembimbing yang telah meluangkan waktu dan tenaga untuk memberikan arahan dan bimbingan mulai dari persiapan Praktek Lapang sampai penyusunan hasil Skripsi ini semoga Tuhan senantiasa memberikan berkat yang berlimpah kepada beliau berdua.
2. **Bapak Ir. Budirman Bachtar, MS, Ibu Andi Detty Yuniarti, S.Hut, M.Si, dan Bapak Ir. Suhasman S.Hut, M.Sc** selaku penguji, semoga Tuhan senantiasa memberkati

3. **Bapak Taming Gunawan** selaku Pimpinan Perusahaan CV.Sumber Teknik Makassar, **Bapak Wirono,Ibu** serta seluruh staf dan karyawan CV.Sumber Teknik Makassar yang tidak dapat disebutkan satu persatu dalam kesediaannya menerima dan memberikan arahan dan informasi selama penulis mengadakan Praktek Lapang ini.

4. Kedua Orang Tuaku Tercinta (**Ayahanda Endang Haeruddin dan Ibunda Orpha Tadu**) atas segala perhatian, dorongan dan doa, kasih sayang serta motivasi yang kuat sehingga penyusunan skripsi ini dapat selesai dan berjalan dengan lancar.

5. Sahabat-sahabatku :*RakhmyWiyulianti, Imelda, Ett Herawati, Deshie Supri, Meristika Tikupadang, Sofyan Junarto, Yonet, Teguh Wibowo, Imelda* yang telah memberikan banyak kenangan selama berada di bangku kuliah, semoga persahabatan kita kekal selamanya. Dan juga semua teman-teman angkatan 2005 fakultas kehutan yang tidak dapat disebutkan satu-persatu yang selalu mengisi hari-hariku..

Tiada kata yang patut penulis ucapkan selain doa semoga Tuhan Yang Maha Kuasa senantiasa memberikan berkat yang berlimpah kepada kita semua.

Penulis menyadari sepenuhnya skripsi ini jauh dari kesempurnaan sehubungan dengan berbagai keterbatasan penulis baik kemampuan akademik maupun kemampuan tehnik penulisan,olehnya itu penulis sangat mengharapkan kritik dan saran serta masukan dari pembaca demi perbaikan laporan ini.

Terima Kasih,-Tuhan Memberkati.

Makassar,26 November 2007

Penulis

6. PENUTUP.	
A. Kesimpulan.....	50
B. Saran.....	51

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
RINGKASAN.....	iv
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vi
DAFTAR GAMBAR.....	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	
1. PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang.....	1
B. Tujuan dan Kegunaan Penelitian	3
a. Tujuan Penelitian.....	3
b. Kegunaan Penelitian.....	3
2. TINJAUAN PUSTAKA	
A. Pengertian Mutu.....	4
B. Standar Mutu.....	6
C. Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Mutu.....	7
D. Pengertian Pengawasan Mutu.....	9
E. Sistem Pengawasan Mutu.....	10
F. Pentingnya Quality Control dan Tahap-tahap Pelaksanaannya....	11
G. Manajemen mutu Terpadu.....	15
H. Konsep Dasar TQM.....	16

3.	METODE PENELITIAN	
	A. Waktu dan Tempat.....	17
	B. Pelaksanaan Penelitian.....	17
	C. Metode Pengumpulan Data.....	17
	D. Analisis Data.....	18
4.	GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
	A. Sejarah Singkat Perusahaan.....	19
	B. Struktur Organisasi Perusahaan.....	20
	C. Faktor Produksi.....	24
	1. Peralatan dan Bahan Baku.....	24
	2. Tata Letak (Layout) Mesin.....	26
	3. Tenaga Kerja.....	27
	4. Kapasitas Produksi.....	29
	D. Sarana Penunjang.....	29
	1. Dust Collector System (DCS).....	29
	2. Generator/Genset.....	30
	3. Store Room.....	30
	4. Fasilitas Pabrik.....	30
	E. Proses Pemasaran.....	30
5.	HASIL DAN PEMBAHASAN	
	A. Proses Produksi.....	33
	B. Penerapan Sistem Standar Mutu Flooring.....	35
	a. Standar Mutu Bahan Baku	36
	b. Standar Mutu Factory 1.	38
	c. Standar Mutu Factory 3.....	40
	d. Standar Mutu factory 4.....	45
	f. Kendala-kendala yang dihadapi dalam standarisasi.....	49

DAFTAR TABEL

Nomor	Teks	Halaman
1.	Jenis Peralatan yang digunakan pada CV.Sumber Teknik Makassar....	24
2.	Jenis bahan yang digunakan pada CV.Sumber Teknik.....	26
3.	Tingkat Pendidikan karyawan CV.Sumber Teknik Makassar.....	28
4.	Peralatan yang digunakan pada CV.Sumber Teknik.....	29
5.	Jumlah Pengiriman produk Flooring mulai Tahun 2002-2006.....	31

DAFTAR GAMBAR

Nomor.	Teks	Halaman
1.	Diagram Alur Proses pemasaran CV. Sumber Teknik.....	32
2.	Skema Proses Produksi pada CV.Sumber Teknik.....	33
3.	Bahan Baku Kayu Jati.....	37
4.	Log yang akan diproses.....	37
5.	Tampak Atas hasil dari factory 1.....	39
6.	Tampak samping hasil dari factory 1.....	39
7.	Pengeringan Kayu dalam kilang.....	41
8.	Hasil dari pengeringan setelah dikeringkan ± 2 minggu.....	41
9.	Perekatan Lem.....	43
10.	Tampak bawah hasil dari factory 3.....	44
11.	Tampak atas hasil dari factory 3.....	44
12.	Finger Joint.....	47
13.	Finger Joint Laminating.....	48
14.	Pengepakan, siap untuk Eksport.....	48

DAFTAR LAMPIRAN
Teks

Nomor		Halaman
1.	Struktur Organisasi Perusahaan CV. Sumber Teknik Makassar.....	53
2.	Layout Mesin Proses Produksi Flooring di tiap Factory pada CV. Sumber Teknik Makassar.....	54
3.	Alur Proses Produksi Flooring di CV. Sumber Teknik Makassar.....	58

BAB 1

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pemanfaatan sumber daya hutan sebagai bahan baku industri perkayuan diarahkan untuk mendorong peningkatan ekspor sektor kehutanan. Industri perkayuan di Indonesia secara umum berkembang pesat setelah berlakunya Surat Keputusan Bersama Tiga Menteri (SKBTM), yaitu Menteri Pertanian, Menteri Perindustrian dan Perdagangan, Menteri Kehutanan tanggal 8 Mei 1980 dan Surat Keputusan Bersama Empat Dirjen (SKBED), yaitu Dirjen Kehutanan, Dirjen Aneka Industri, Dirjen Perdagangan Dalam Negeri dan Dirjen Perdagangan Luar Negeri tanggal 22 April 1981. Sasaran yang ingin dicapai adalah mengurangi ekspor kayu bulat (Log) dan meningkatkan produksi kayu olahan melalui industri kayu, untuk meningkatkan kesejahteraan manusia melalui pemanfaatan sumber daya, penyediaan lapangan kerja, peningkatan pendidikan dan keterampilan.

Hak Pengusahaan Hutan (HPH) merubah orientasi usaha dari ekspor kayu bulat (log) menjadi pengusahaan hutan yang berorientasi pada industri dan dari itu mulailah banyak bermunculan industri perkayuan yang menghasilkan berbagai macam produk yang dapat digunakan untuk memenuhi berbagai macam permintaan pasar. Untuk meningkatkan nilai tambah produknya, saat ini kebanyakan industri penggergajian membangun industri pengolahan kayu lanjutan seperti moulding parquet flooring, komponen meubel (furniture) dan lain-lain.

Dalam standarisasi mutu ini perlu diketahui peranan mutu karena sangat mempengaruhi tingkat suatu produk atau layanan pasaran (permintaan konsumen) yakni harga dan kualitas suatu barang. Barang dipasaran dapat bersaing ketat jika tingkat kepuasan pembeli lebih tinggi dan mampu bersaing dengan produk lainnya. Standar mutu produk moulding menerapkan sistem manajemen mutu yang diharapkan membantu dalam meningkatkan mutu produk/ layanan yang dihasilkan, serta mengontrol biaya-biaya untuk mengurangi kerusakan dan cacat pada produk, meningkatkan kepuasan konsumen dan pada akhirnya adalah meningkatkan keuntungan perusahaan tersebut.

CV. Sumber Tehnik adalah perusahaan yang memproduksi flooring, yang digunakan sebagai bahan lantai, baik untuk interior ataupun exterior suatu ruangan yang di ekspor ke Jepang, Australia, Belgia dan beberapa negara Eropa lainnya. Dari proses pembuatan flooring ini dapat pula diketahui bagaimana mekanisme penentuan mutunya yakni mutu kelas A mutu kayu yang menampilkan warna dan corak kayu aslinya, mutu kelas B mutu yang menampilkan warna dan corak kayu yang sudah mengalami perubahan sedangkan mutu kelas C adalah mutu kayu yang penampilannya kurang baik dari mutu B tetapi masih dapat digunakan. Hal ini disebabkan banyaknya kendala yang dialami pada saat produksi flooring antara lain biasa terjadinya cacat bahan baku dalam pelaksanaan proses produksi sehingga hasilnya tidak dapat di jual atau dipasarkan karena hasilnya tidak sesuai dengan standar mutu produksi.

Berdasarkan fakta yang ada untuk meningkatkan kepuasan konsumen dalam membeli suatu produk flooring konsumen sangat membutuhkan produk atau layanan yang bermutu tinggi dan tersedia pada waktu yang dibutuhkan dengan harga yang terjangkau. Dalam pembuatan flooring ini konsumen tidak menginginkan produk yang cacat baik itu dalam penampilan, mutu maupun corak dari kayu tersebut.

Untuk melihat sejauh mana penerapan fungsi-fungsi manajemen perusahaan khususnya penerapan standar mutu flooring, maka dilakukanlah penelitian ini.

B. Tujuan dan Kegunaan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui tentang kesesuaian standarisasi yang sudah ditetapkan (SNI) dengan standarisasi produksi flooring yang diterapkan di CV.Sumber Teknik

Kegunaan dari penelitian ini adalah untuk dapat memberikan informasi yang jelas mengenai pentingnya standar mutu dalam peningkatan kualitas produksi bahan baku kayu pada proses pembuatan flooring, serta diharapkan penelitian ini berguna sebagai bahan masukan bagi pihak perusahaan khususnya dalam peningkatan mutu flooring.

BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

A. Pengertian Mutu

Mutu merupakan faktor-faktor yang terdapat dalam suatu barang/hasil sesuai dengan tujuan untuk apa barang-barang tersebut dimasukkan atau dibutuhkan. Lebih lanjut dikatakan bahwa barang-barang itu harus mempunyai mutu tertentu. Selanjutnya dikemukakan pula bahwa salah satu yang penting dan sering di gunakan oleh konsumen dalam menentukan mutu suatu barang ketika melihat pertama kalinya adalah wujud luar barang tersebut. (Assauri,1990)

Mutu secara konvensional di definisikan sebagai karakteristik langsung dari suatu produk seperti penampilan, keandalan, mudah dalam penggunaan, keindahan dan lain sebagainya. Sedangkan definisi secara strategis, mutu atau kualitas adalah segala sesuatu yang mampu memenuhi keinginan atau kebutuhan pelanggan. (Assauri, 1990). Mutu dapat diartikan sebagai suatu hasil produksi yang mana merupakan tolak ukur hasil produksi itu sendiri yang mampu mempertahankan, mengangkat atau bahkan menjatuhkan martabat produk dalam persaingan di pasar bebas. Dengan demikian mutu suatu barang dengan rancang bangun yang memenuhi selera masyarakat/pembeli mampu menerobos pangsa pasar dan bahkan mampu menjamin kemampuan persaingan dan disertai kelangsungan permintaan akan barang, sebaliknya mutu barang yang kurang baik kemungkinan besar ditolak oleh pembeli walaupun dibentuk dengan rancang bangun yang populer (Prayitno, 1987)

Perkembangan keadaan ini mempengaruhi mutu dan barang-barang yang langsung mempengaruhi kebutuhan hidup manusia dan timbulnya kesulitan-kesulitan dalam memenuhi atau menyesuaikan serta mengerti akan keinginan pemakai atau konsumen. Dengan adanya perkembangan teknologi dan perkembangan serikat kerja, maka para produsen berusaha untuk menjaga reputasi atau nama baiknya. Usaha untuk menjaga reputasi dapat dilakukan melalui mutu dari barang-barang yang dihasilkan.

Montgomery (1985) menyatakan beberapa ciri mutu yakni berupa fisik (panjang, berat) indera (rasa, penampilan dan warna), orientasi waktu (keandalan) dapat dipercaya dan dipelihara. Mutu menjadi faktor dasar keputusan konsumen dalam pemakaian produk dan jasa. Gejala ini meluas tanpa membedakan apakah konsumen itu perorangan, kelompok, industri, program pertahanan militer ataupun toko pengecer. Akibatnya mutu adalah faktor kunci yang membawa keberhasilan bisnis, pertumbuhan dan peningkatan posisi bersaing. Sedangkan Padlinurjaji dan Ruhendri (1983) mengemukakan ada 3 hal yang perlu mendapat perhatian dalam pengendalian mutu, yaitu : pengawasan terhadap barang mentah, pengawasan terhadap proses produksi dan pengawasan terhadap hasil produksi.

Assauri (1990) menyatakan fungsi pengendalian mutu dalam manajemen dapat diartikan sebagai suatu tindakan untuk meyakinkan bahwa produksi yang dikeluarkan sesuai dengan standar yang ditetapkan, sedangkan dalam suatu industri pengendalian mutu bertujuan untuk melengkapi standar mana yang telah ditetapkan

sehingga produsen dapat menerima atau menolak dan juga mengoreksi proses produksi.

B. Standar Mutu

Masalah mutu produksi merupakan salah satu alternatif dalam mengurangi persaingan karena dapat dikatakan faktor mutu beriring sejalan dengan peradapan manusia. Dengan adanya revolusi industri dan kemudian meningkat lagi dengan adanya penemuan-penemuan baru dibidang ilmu pengetahuan dan teknologi manusia pada mulanya memuaskan kebutuhannya sesuai dengan apa yang tersedia pada sekelilingnya (alam).

Standar mutu di gunakan untuk menghasilkan produk sesuai dengan mutu yang diharapkan atau sesuai dengan kualitas yang ditentukan. Untuk menghasilkan produksi yang dapat bersaing memuaskan konsumen, mampu di produksi dengan peralatan yang ada dan sedapat mungkin menekan biaya sampai batas kewajaran tanpa harus mengurangi kualitas produksi, maka ada beberapa hal yang perlu di pertimbangkan dalam pembentukan suatu standar adalah :

1. Memenuhi syarat kegunaan yang ditetapkan
2. Memenuhi standar kualitas perusahaan
3. Dapat diproduksi dengan peralatan yang ada sekarang

Sedang langkah-langkah dalam penetapan standar adalah :

1. Mempertimbangkan persaingan dan kualitas produk saingan
2. Pertimbangan mengenai kegunaan terakhir dari produk
3. Kesesuaian harga jual dengan kualitas

4. Perlunya team yaitu penjualan yang mewakili konsumen, teknik pengaturan desain dan kualitas teknik, menentukan kualitas barang dalam pembelian untuk menentukan biaya produksi dari berbagai kualitas alternatif serta memeriksa dan menjaga/memelihara kualitas produk.
5. Setelah disesuaikan dengan keinginan konsumen, dibatasi oleh teknik produksi, tersedianya bahan dan sebagainya, maka perlu dipelihara dan dilaksanakan oleh staf pengamat produksi.

Langkah-langkah penentuan standar ini sangat diperlukan sebagai patokan produksi, dan nantinya di harapkan mampu bersaing. Disamping itu, pengendalian kualitas produksi diperuntukkan sebagai kemampuan hasil produksi untuk memasuki pasar dan diterima oleh masyarakat (konsumen). (Sukamto dan Indiryo, 1976).

C. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Mutu

Faktor-faktor yang mempengaruhi mutu menurut Assauri (1990) merupakan penentu apakah suatu barang telah memenuhi tujuannya, diantaranya adalah :

a. Fungsi suatu barang

Suatu barang yang dihasilkan hendaknya memperhatikan fungsi untuk apa barang tersebut digunakan atau dimaksudkan sehingga barang-barang yang dihasilkan harus dapat benar-benar memenuhi fungsi tersebut. Olehnya itu pemenuhan fungsi tersebut mempengaruhi kepuasan para konsumen, sedangkan tingkat kepuasan tertinggi tidak selamanya dapat dipenuhi atau dicapai, maka tingkat mutu suatu barang tergantung pada tingkat pemenuhan fungsi kepuasan pengguna barang yang dapat dicapai. Mutu yang hendak dicapai sesuai dengan fungsi untuk apa barang

tersebut digunakan atau dibutuhkan tercermin pada spesifikasi dari barang tersebut seperti kecepatan, tahan lamanya, kegunaannya, berat, bunyi, dan perawatan yang diberikan.

b. Wujud Luar

Wujud luar merupakan parameter yang paling sering di gunakan oleh para konsumen untuk menilai dan menentukan mutu suatu barang. Kenampakan tersebut mempengaruhi penilaian konsumen terhadap suatu barang. Wujud barang yang tidak menarik perhatian sebagian tidak dapat diterima oleh para konsumen walaupun barang tersebut secara teknis dan mekanis telah maju. Faktor wujud luar yang dimiliki suatu barang tidak hanya terlihat dari bentuk tetapi juga dari warna dan susunannya.

c. Biaya Barang

Mutu suatu barang dapat dilihat melalui harga atau biaya barang tersebut, semakin mahal harga suatu barang maka mutu barang akan relatif lebih baik. Hal ini disebabkan oleh karena biasanya untuk mendapatkan mutu barang yang lebih baik dibutuhkan biaya yang lebih besar. Namun tidak selamanya biaya atau harga barang menentukan mutu suatu barang, sebab biaya yang diperkirakan tidak selamanya biaya yang sebenarnya sehingga sering terjadi adanya inefisiensi. Jadi, tidak selamanya biaya atau harga suatu barang tersebut dan tinggi keuntungan yang diambil dari barang itu.

D. Pengertian Pengawasan Mutu

Pengawasan adalah kegiatan untuk mengetahui hasil pelaksanaan, kesalahan, kegagalan untuk diperbaiki, kemudian mencegah terjadinya kembali kesalahan-kesalahan begitu pula mencegah pelaksanaan sehingga tidak berbeda dengan rencana yang telah ditetapkan.

Pengawasan merupakan suatu fungsi manajemen yang sangat penting, pengawasan bukan semata-mata fungsi dari seorang manager tertinggi, tetapi meliputi setiap manager baik dari tingkat bawah maupun dari tingkat atas semua harus melakukan fungsi pengawasan atas pelaksanaan bidang pekerjaan masing-masing demi tercapainya tujuan dari perusahaan bersangkutan.

Pengawasan dilakukan pada semua tingkat kegiatan baik secara langsung maupun tidak langsung, pengawasan meliputi pemeriksaan pada pembelian barang, kualitas, jumlah dan harganya serta surat-surat yang bersangkutan dengan pembelian, pengawasan terhadap cara produksi dan penjualan barang, pengawasan terhadap pencurian, pengawasan terhadap perawatan barang dalam proses produksi dan penjualan.

Pengawasan dilakukan pada dasarnya mulai dari pembelian bahan baku, proses produksi dan penjualan barang. Pengawasan merupakan suatu istilah yang sudah umum dan makin banyak dipakai dalam berbagai variasi kegiatan dan kepentingan, pengertian ini dipakai dalam pemeriksaan rutin (Abdurahman, 1979).

E. Sistem Pengawasan Mutu

Pengawasan mutu adalah usaha mencegah cacat produk dan dilaksanakan sebelum penyimpanan kualitas produk terjadi sehingga proses produksi dapat dilaksanakan hanya sekali tanpa adanya proses pengerjaan ulang dan dengan biaya yang ekonomis.

Pada umumnya terdapat empat langkah dalam pengawasan mutu :

- a. Menetapkan standar, standar mutu biaya, standar mutu prestasi kerja, standar mutu keamanan dan standar mutu keandalan yang diperlukan untuk produk tersebut.
- b. Menilai kesesuaian, membandingkan kesesuaian produk yang dibuat atau jasa yang ditawarkan, terhadap standar-standar ini.
- c.. Bertindak bila perlu, mengoreksi masalah dan penyebabnya melalui factor-faktor yang mencakup pemasaran, perancangan, rekayasa, produksi dan pemeliharaan yang mempengaruhi kepuasan pemakai.
- d. Merencanakan perbaikan, mengembangkan suatu upaya yang kontinyu untuk memperbaiki mutu produk

Kegiatan pengawasan mutu sangat luas, karena semua pengaruh terhadap mutu harus dimasukkan dan diperhatikan. Secara garis besar pengawasan mutu dapat dibedakan atau dikelompokkan kedalam dua tingkatan, yaitu pengawasan selama proses produksi dan pengawasan terhadap hasil yang telah diselesaikan (Feigenbaum,1989).

F. Pentingnya Quality Control dan Tahap-tahap pelaksanaannya

a. Pentingnya Quality Control

Tujuan berproduksi ialah menghasilkan barang dan jasa sesuai dengan selera konsumen dalam hal ini mutu harga serta waktu. Ketiga unsur diatas perlu agar segala kegiatan berproduksi itu efisien, sedang pedoman bekerja pun ada. Dengan adanya tujuan tersebut dapatlah kemudian diletakkan kebijaksanaan dasar misalnya untuk penyediaan bahan mentah diletakkan kebijaksanaan pembelian atau pemesanan, penyimpanan dan pembelanjaan. Dalam hal mutu diletakkan kebijaksanaan dasar tentang pengawasan metodenya, kapan dilakukan pengawasan, dengan apa dan sebagainya. Penentuan-penentuan dari kebijaksanaan yang dilakukan itu adalah bertujuan untuk memberikan pelayanan kepada konsumen agar memberikan kepuasan dengan dasar mutu yang sudah di standarkan.

Seperti dikemukakan oleh Harding (1999) mengenai hal-hal yang perlu diperhatikan dalam membentuk suatu standar mutu adalah memenuhi syarat kegunaan yang ditetapkan oleh langganan, memenuhi standar kualitas perusahaan, dapat di produksi dengan peralatan yang ada sekarang, berdasarkan pertimbangan – pertimbangan tersebut merupakan dasar pertimbangan industri untuk menciptakan suatu produk yang bermanfaat bagi kebutuhan manusia. Hal ini mencerminkan betapa pentingnya pengendalian mutu (quality control) yang dilakukan perusahaan untuk mencapai tujuannya yaitu menciptakan suatu barang yang dapat di beli dan dimiliki oleh konsumen sesuai dengan kepuasan yang dikehendaki.

Perlu di catat bahwa setiap kegiatan yang dilakukan untuk membuat sesuatu, apakah itu langsung dibuat oleh manusia maupun yang dikelola secara mekanis, tentunya diapati adanya penyimpangan. Untuk menghindari adanya hal-hal ini, maka di sinilah salah satu pentingnya fungsi pengendalian mutu, guna memperbaiki hal-hal yang dapat menimbulkan penyimpangan selama proses produksi berlangsung, baik sebelum maupun sesudah proses dilakukan.

Adapun tujuan pengendalian mutu adalah sebagai berikut ,agar barang hasil produksi dapat mencapai standar mutu yang telah ditetapkan, mengusahakan agar biaya inspeksi dapat menjadi sekecil mungkin, mengusahakan agar biaya design dari produk dan proses dengan menggunakan mutu produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin serta mengusahakan agar biaya produksi dapat menjadi serendah mungkin

Dengan demikian apabila perusahaan semata - mata berproduksi pada biaya yang serendah-rendahnya namun tidak memperhatikan kepuasan konsumen, maka sebenarnya perusahaan semacam ini suda kurang lagi memperhatikan mutu produksinya. Demikian pula apabila terdapat perusahaan yang mengejar penyelesaian proses produksi tepat pada waktunya, namun ternyata mengakibatkan terdapatnya kenaikan biaya produksi yang sangat besar, maka keadaan semacam ini juga kurang dapat dikatakan sebagai usaha untuk melaksanakan pengendalian mutu dengan baik. Olehnya itu pengendalian mutu tersebut harus dapat mengarahkan pada beberapa tujuan tersebut diatas secara terpadu, sehingga para konsumen dapat puas menggunakan produk atau jasa perusahaan.

b. Tahap – tahap pelaksanaan Quality Control

Setelah mengetahui manfaat dari pengendalian mutu / quality control maka perlu adanya suatu aturan tahap pelaksanaannya, yang pada umumnya didahului oleh adanya inspeksi dan tanggung jawab pengendalian mutu secara terperinci adalah menyelenggarakan/melihat kegiatan dan hasil yang dikerjakan, mengumpulkan dan menyalurkan kembali keterangan - keterangan yang di terima selama pekerjaan itu sudah dianalisa.

Pengendalian mutu dapat dilakukan dengan 3 cara yaitu inspeksi, pemberian keterangan, dan penyelidikan. Lebih lanjut dijelaskan dengan inspeksi dapatlah ditemukan mengenai sampai dimana produk memiliki produk yang dikehendaki. Apabila keterangan-keterangan yang diperoleh selama inspeksi diteruskan kebagian lain, maka bagian tersebut akan di beri kepastian bahwa kegiatan bagian mereka dalam proses telah dilakukan dengan baik atau perlu di berikan peringatan atas penyimpangan-penyimpangan yang terjadi yang harus di perbaiki.

Dengan menyelidiki penyimpangan dan apabila kegiatan yang salah terdapat pada satu bagian maka kegiatan produksi selanjutnya perlu di berhentikan guna menghilangkan atau setidaknya mengurangi penyimpangan yang dilakukan oleh bagian itu. Untuk mengidentifikasi kesalahan maka diberikan cara-cara untuk menghindarkan terjadinya kesalahan.

Ada 4 tahap pelaksanaan kegiatan pengendalian mutu yaitu :

- a. Menetapkan kebijakan tentang mutu yang dikehendaki pasar
- b. Mutu desain produk dihubungkan dengan sasaran pasar

- c. Pemeriksaan dan pengawasan bahan baku yang masuk guna memenuhi desain produk
- d. Pemakaian faktor-faktor produksi secara efektif

Tahap-tahap pelaksanaan pengendalian mutu oleh Buffa ini memberikan penjelasan tentang pengendalian mutu secara keseluruhan dalam sebuah perusahaan. Pada tahap pertama manajemen perlu membuat kebijakan mutu yang akan dicapai yang di hubungkan dengan keadaan dan selera pasar, biaya infestasi yang harus disediakan, tingkat pengembalian investasi yang potensial dapat dicapai serta memperhitungkan pula tingkat kompetisi yang akan terjadi. Tahap kedua diadakan penentuan mutu yang akan di produksi yang ditentukan oleh designer dengan mempertimbangkan bahan baku, cara proses serta jasa-jasa yang diperlukan.

Penentuan mutu ini menyangkut standar mutu untuk bahan baku yang akan digunakan dalam proses serta tingkat mutu yang harus dimiliki oleh setiap produk yang akan dihasilkan. Pengendalian mutu dalam proses produksi dilaksanakan pada tahap ketiga, disini terdapat tiga pengendalian yang harus dilakukan yaitu :Pemeriksaan dan pengendalian mutu bahan baku yang akan dimasukkan dalam proses. Pemeriksaan dan pengendalian produk selama dalam proses.

Pemeriksaan dan pengujian produk yang dihasilkan

Tahap yang terakhir yaitu tahap ke 4 yaitu diadakannya pengendalian mutu dan penyaluran, pemasaran dan penggunaan produk.

Dengan uraian yang di kemukakan oleh Buffa dan Sofjan Assauri maka dapat ditarik kesimpulan bahwa pengendalian mutu dalam pelaksanaannya dapat dibagi atas :

- a. Persiapan sebelum proses produksi dimulai
- b. Pengamatan selama proses produksi berlangsung
- c. Evaluasi setelah proses produksi dilaksanakan

G. Manajemen Mutu Terpadu

Ada tiga konsepsi mutu yang paling populer yang dikembangkan oleh tiga pakar mutu internasional, Deming, Juran, dan Crosby. Menurut Deming Mutu adalah apapun yang menjadi kebutuhan dan keinginan konsumen. Juran mendefenisikan sebagai kesesuaian dengan standar atau spesifikasi. Sedangkan Crosby mempresepsikan sebagai nilai cacat, kesempurnaan dan kesesuaian terhadap persyaratan. Dari ketiga persepsi itu kemudian menjadi dasar pemikiran dalam Total Quality Manajemen.

TQM adalah sistem manajemen yang memposisikan mutu sebagai isu sentral dalam aktivitas bisnis, dimana TQM memiliki kelebihan, pertama TQM mengembangkan konsep mutu dari sudut pandang konsumen, mutu adalah kesesuaian. Bila sesuatu diproduksi, dibeli digunakan atau dikonsumsi adalah sesuai dengan persyaratan maka akan dikatakan bermutu. Persyaratan adalah kebutuhan dan keinginan konsumen, dalam konsep TQM konsumen bukan saja pembeli melainkan diartikan sebagai proses berikutnya. Berarti setiap orang adalah konsumen yang punya persyaratan dan mendambakan kepuasan dan sekaligus juga

produsen yang selayaknya juga memenuhi persyaratan agar dapat memberikan kepuasan.

H . Konsep Dasar TQM

Penerapan TQM dalam perusahaan industri perlu diperhatikan fungsi utama dari suatu pabrik yaitu fungsi produk. Jika menerapkan TQM dalam perusahaan industri maka fokus pusat adalah bagian produksi dengan segala aspek yang menyangkut produksi seperti : pabrik dengan aspek lokasi, layout, design, mesin dan peralatan maintenance dan sebagainya, teknik produksi yang erat hubungannya dengan proses produksi yang berbeda-beda menurut jenis industri, cara merencanakan dan mengadakan produksi termasuk kegiatan planning, production dan control (ppc), material handling, inventoring control yang semuanya menyangkut proses produksi.

BAB 3

METODE PENELITIAN

A. Waktu dan Tempat

Penelitian ini berlangsung selama dua bulan, sejak Juni 2007 sampai dengan Agustus 2007. Penelitian ini dilaksanakan di CV Sumber Teknik Jln. Panampu Kotamadya Makassar.

B. Pelaksanaan Penelitian

Data yang diperlukan yakni : Jenis Bahan Baku, Standarisasi Bahan Baku, Ukuran Bahan Baku, Standar Mutu yang di inginkan konsumen yang termasuk dalam Grade A, B atau C

C. Metode Pengumpulan Data

Jenis data yang dikumpulkan dalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder. Data primer yakni semua jenis data hasil pengamatan langsung pada industri pengolahan kayu terhadap produk yang dihasilkan, serta wawancara kepada beberapa pihak yang bersangkutan pada bidangnya. Data yang diambil diantaranya adalah jenis-jenis kayu, standar mutu bahan baku, pemakaian bahan baku, dan lain sebagainya. Sedangkan data sekunder adalah semua data yang diperoleh dari dokumen/laporan perusahaan di bagian administrasi CV. Sumber Teknik Makassar serta sumber lain yang terkait dari praktek ini.

D. Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian berupa wawancara dan pengamatan secara langsung dilapangan kemudian dianalisis dengan menggunakan teknik analisis deskriptif baik secara kuantitatif maupun secara kualitatif. Data yang diperoleh dianalisis untuk mendapatkan gambaran tentang :

Mutu produk pada tiap tahapan proses produksi flooring dengan mengetahui kesesuaian penerapan standarisasi yang sudah ada (SNI)

BAB 4

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

A. Sejarah Singkat Perusahaan

CV Sumber Teknik merupakan perusahaan yang bergerak dalam industri pengolahan kayu yang terletak di Jl. Panampu no. 9 Makassar Sulawesi Selatan. Perusahaan ini didirikan pada tahun 1950. Pada awalnya perusahaan ini bernama KONG HU FAT, saat itu masih sangat sederhana hanya memakai tenaga kerja manusia yang menggaji sebanyak 4 orang. Pada tahun 1955 mulai ada mesin block sag (mesin gergaji) yang di lengkapi mesin pembantu gergaji meja, walaupun hany merupakan mesin konvensional tapi sampai sekarang masih terpakai, hal ini berjalan sampai tahun 70an. Selain dibidang penggajian KONG HU FAT bergerak di bidang kontraktor. Pada tahun 80an mesin block sag diganti dengan mesin band saw dan nama KONG HU FAT diubah menjadi Sumber Teknik yang bergerak dibidang penggajian dan kontraktor bangunan. Bangunan yang pernah dikerjakan seperti : gedung veteran, perluasan kantor gubernur, kantor DPR dan proyek TMII. Pada tahun 1993 Sumber Teknik ditingkatkan menjadi CV. Sumber Teknik dan karyawan dipekerjakan sekitar 100 orang, tetapi di bidang kontraktor sudah lepas. Selanjutnya CV. Sumber Teknik hanya konsentrasi pada industri penggajian hingga sekarang. Pada tahun 1998 menambah mesin coating yaitu flow coater sistem dan hasil produksinya di ekspor di Negara-negara Asia dan Eropa.

Lokasi tersebut sangat menguntungkan, karena akses transportasi ke pelabuhan laut dan bandar udara yang dekat memberi kemudahan dan kelancaran

baik untuk distribusi ekspor, bahan baku, dan mobilisasi pendukung produksi lainnya serta ditunjang pula oleh ketersediaan tenaga kerja yang cukup potensial disekitar lokasi pabrik. Investasi saham perusahaan tersebut bersumber dari saham atau modal keluarga.

Bahan baku utama yang di gunakan dalam proses produksi adalah jenis kayu jati dan kayu bayam. Proses pengolahan diawali dengan ruang penerimaan yaitu kayu log yang masuk ke ruang penerimaan langsung diterima oleh CV. Sumber Teknik. Kemudian dimasukkan ke tahap selanjutnya yaitu factory I (pemotongan), factory II (pengeringan), factory III (pengerjaan), dan factory IV (pengecatan dan pengemasan). Sumberdaya lahan dan bangunan yang dimanfaatkan oleh CV.Sumber Teknik Makassar adalah milik perusahaan. Sampai sekarang mesin-mesin yang dimiliki CV. Sumber Teknik secara keseluruhan terdiri atas Band Saw (break down), Band Saw (resaw), Band Saw (table saw), cross cut, klin dry, double face planner, jointer, moulding, double end, rib saw, shaper, finger joint press, laminating press, mesin sending, flow coater, sending sealer, lacquer sanding, top coat, serta memiliki ruang saw doctor, gudang, dan ruang mesin generator.

B. Struktur Organisasi Perusahaan

Untuk mencapai target sasaran yang telah ditetapkan, maka setiap perusahaan mempunyai pembagian tugas dan tanggung jawab. Tugas dan tanggung jawab ini diberikan pada setiap pengelola perusahaan. Hal ini dimaksudkan agar setiap kegiatan yang ada dalam perusahaan dapat dikerjakan dengan lebih terkonsentrasi dan terarah.

baik untuk distribusi ekspor, bahan baku, dan mobilisasi pendukung produksi lainnya serta ditunjang pula oleh ketersediaan tenaga kerja yang cukup potensial disekitar lokasi pabrik. Investasi saham perusahaan tersebut bersumber dari saham atau modal keluarga.

Bahan baku utama yang di gunakan dalam proses produksi adalah jenis kayu jati dan kayu bayam. Proses pengolahan diawali dengan ruang penerimaan yaitu kayu log yang masuk ke ruang penerimaan langsung diterima oleh CV. Sumber Teknik. Kemudian dimasukkan ke tahap selanjutnya yaitu factory I (pemotongan), factory II (pengeringan), factory III (pengerjaan), dan factory IV (pengecatan dan pengemasan). Sumberdaya lahan dan bangunan yang dimanfaatkan oleh CV.Sumber Teknik Makassar adalah milik perusahaan. Sampai sekarang mesin-mesin yang dimiliki CV. Sumber Teknik secara keseluruhan terdiri atas Band Saw (break down), Band Saw (resaw), Band Saw (table saw), cross cut, klin dry, double face planner, jointer, moulding, double end, rib saw, shaper, finger joint press, laminating press, mesin sending, flow coater, sending sealer, lacquer sanding, top coat, serta memiliki ruang saw doctor, gudang, dan ruang mesin generator.

B. Struktur Organisasi Perusahaan

Untuk mencapai target sasaran yang telah ditetapkan, maka setiap perusahaan mempunyai pembagian tugas dan tanggung jawab. Tugas dan tanggung jawab ini diberikan pada setiap pengelola perusahaan. Hal ini dimaksudkan agar setiap kegiatan yang ada dalam perusahaan dapat dikerjakan dengan lebih terkonsentrasi dan terarah.

Untuk penjabaran tugas dan tanggung jawab bagi setiap personil dapat diuraikan sebagai berikut :

a. General Manager

General Manager yaitu orang yang mempunyai wewenang dan tanggung jawab menyeluruh terhadap seluruh kegiatan operasional perusahaan, baik yang berkaitan dengan kegiatan kedalam (intern), maupun ke luar (ekstern). Selain itu juga General Manager mempunyai wewenang berupa perintah kepada bawahan secara langsung atau tidak melalui perantara bagian-bagian.

b. Seksi Produksi

Seksi Produksi ini dibagi dalam 2 bagian yakni Seksi Operator dan Seksi Kualitas Kontrol. Seksi produksi yaitu unit kegiatan yang berfungsi untuk mengontrol seluruh kegiatan produksi yang sedang berlangsung serta bertanggung jawab dengan tugas pokok perencanaan, pengaturan dan pengawasan terhadap bidang produksi yang disesuaikan dengan kondisi ini secara keseluruhan.

Seksi Operator yaitu unit kegiatan yang berfungsi mengontrol alat – alat produksi, apabila ada yang rusak sehingga proses produksi dapat berlangsung dengan baik.

Seksi Kualitas Kontrol yaitu unit kegiatan yang berfungsi untuk mengontrol kualitas produk yang dihasilkan dalam proses produksi.

c. Seksi Pemasaran

Seksi Pemasaran berfungsi menangani masalah pemasaran ekspor (sistem pembayaran oleh pihak konsumen) dalam rangka efisiensi kerja, khususnya di bidang

ekspor sesuai dengan kondisi perusahaan secara keseluruhan, serta mengkoordinir seluruh pegawai atau tenaga kerja dalam perusahaan yang berkaitan dengan ekspor.

d. Seksi Keuangan

Seksi keuangan bertanggung jawab terhadap pengelolaan dana perusahaan baik yang diminta maupun tidak, dalam upaya meningkatkan efisiensi kerja, khususnya dibidang keuangan.

e. Seksi Administrasi

Seksi Administrasi dibagi dalam dua kelompok yakni seksi administrasi lokal dan seksi administrasi ekspor. Seksi administrasi bertugas menangani keluar masuknya barang yang akan diproduksi dan yang sudah diproduksi. Seksi administrasi lokal bertugas menangani barang yang sudah diproduksi untuk dipasarkan dalam negeri. Seksi administrasi ekspor bertugas menangani barang yang akan diproduksi keluar negeri

Berikut data-data perusahaan :

a. Data Umum

Nama Perusahaan	:	CV. Sumber Tehnik
Jenis Usaha	:	Pengelolaan kayu
Jumlah Tenaga Kerja	:	kurang lebih 100 orang
Tahun Produksi	:	Tahun 1950 – sekarang
Alamat	:	Jl. Panampu No.9 Makassar

b. Daerah Kerja

CV. Sumber Teknik Makassar terletak di jalan Panampu no.9 dengan luas areal kurang lebih 15.000 m², dan sisanya untuk penampungan kayu.

c. Peraturan Kerja

CV. Sumber Teknik Makassar memiliki peraturan kerja bagi tenaga kerja tetap dan tenaga kerja system kontrak. Adapun waktu kerja setiap hari dalam seminggu dengan jam kerja antara lain :

Hari Senin – Kamis kerja pukul 08.00 – 12.00 wita istirahat pukul 12.00 – 13.00 wita dan kerja pukul 13.00 – 16.00 wita.

Hari Jumat – Sabtu kerja pukul 08.00 – 12.00 wita istirahat pukul 12.00 – 13.00 wita dan kerja 13.00 – 15.00 wita kecuali hari jumat waktu istirahat lebih awal yaitu pukul 11.30 wita – 13.30 wita

f. Seksi Teknik

Seksi teknik bertanggung jawab dalam melaksanakan pemeriksaan proses produksi sejak awal sampai akhir, sesuai dengan ketentuan yang berlaku dan melakukan pemeriksaan peralatan kerja/mesin baik sebelum diperbaiki maupun setelah diadakan perbaikan.

g. Seksi Kualitas Kontrol

Seksi kualitas kontrol bertanggung jawab terhadap general manager atas seksi-seksi dibawahnya dengan tugas mengecek ulang atau mengontrol kualitas produk yang telah jadi dan siap dipasarkan.

Lebih jelasnya dapat dilihat pada Lampiran 1

C. Faktor Produksi

1. Peralatan dan Bahan Baku

Peralatan dan bahan baku yang digunakan oleh CV. Sumber Teknik Makassar diuraikan berdasarkan penggunaan alat dan bahan yang digolongkan sesuai dengan proses produksinya. Dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Jenis Peralatan yang Digunakan pada CV. Sumber Teknik Makassar

No	JENIS PERALATAN	ASAL	JUMLAH (UNIT)
1.	Band Saw (Break Down)	Taiwan	2
2.	Band Saw (Re Saw)	Japan	2
3.	Band Saw (Table Saw)	Japan	4
4.	Cross Cut	Amerika	5
5.	KD	Indonesia	4
6.	Double Face Planner	Taiwan	1
7.	Jointer	RRC	2
8.	Moulding	Jerman	1
9.	Double end	Taiwan	1
10.	Rib Saw	Jerman	2
11.	Shapper	Taiwan	1
12.	Finger Joint Press	Taiwan	1
13.	Finger Joint Laminating Press	Taiwan	1
14.	Mesin Sending	Japan	1
15.	Flow Coater	Japan	1
16.	Sending Sealer	Jerman	1
17.	Lacquer Sending	Japan	1
18.	Top Coat	Japan	1
19.	Blower	Indonesia	1
20.	Mesin Gurindah Asah	Japan	3
21.	Dust Collector	Taiwan	1
22.	Mesin rel	Japan	1
23.	Katrol	Japan	2

Bahan baku adalah bahan yang digunakan sebagai bahan pokok dan yang akan diolah menjadi suatu produk. Bahan baku merupakan faktor produksi yang sangat penting untuk melaksanakan suatu proses produksi dalam suatu perusahaan, karena merupakan sumber pokok untuk diproses menjadi suatu produk yang berkualitas.

Bahan baku utama yang digunakan dalam pembuatan flooring yang di produksi oleh CV. Sumber Teknik adalah Kayu Jati (*Tectona grandis L.*) dan kayu merbau (*Intsia bijuga L.*). Bahan baku tersebut selama ini sesuai dengan permintaan konsumen karena sistem penyeleksian yang cukup ketat sehingga bahan baku yang sudah rusak dapat diketahui sebelumnya, selain itu juga perusahaan tidak mau menerima kayu yang tidak mempunyai dokumen yang jelas.

Perusahaan tersebut memerlukan suatu pengadaan bahan baku dalam menghasilkan produknya, sebab kegiatan perusahaan atau industri kayu adalah mengeksploitasi hasil hutan dan melakukan pengolahan sehingga produk hutan tersebut berupa kayu yang diolah menjadi flooring layak untuk dijual ke konsumen. Dalam menjamin ketersediaan bahan baku diadakan sistem kontrak pada perusahaan HPH. Bahan baku untuk memproduksi Flooring ini adalah kayu Jati yang diperoleh dari Wilayah Sulawesi yaitu Bone pada perusahaan PT. Rajawali Surya Lestari, sedangkan kayu Merbau diperoleh dari wilayah Irian Jaya pada Perusahaan PT. Arfak Indra Jaya. Perusahaan ini hanya menggunakan dua jenis kayu karena Kayu Jati dan Kayu Merbau ini sudah diuji sejauh mana kemampuan kayu tersebut dapat dibuat Flooring (papan lantai). Jenis bahan baku berupa Jati dan Merbau ini disesuaikan

dengan permintaan konsumen yang tergolong dalam Grade B yaitu tidak ada mata kayu, permukaan yang mulus, tidak retak, tidak berjamur, dan serat yang lurus.

Jenis bahan yang di gunakan pada CV. Sumber Tehnik makassar dapat dilihat pada Tabel 2 :

Tabel 2. Jenis Bahan Yang di gunakan pada CV. Sumber Tehnik

NO	JENIS BAHAN	ASAL	ALAT PENGANGKUTAN	TEMPAT PENYIMPANAN
1.	Kayu Bayam	Dalam Negeri	Mobil Angkutan Kayu	Di Areal khusus untuk penyimpanan kayu
2.	Kayu Jati	Dalam Negeri	Mobil angkutan kayu	Di areal khusus untuk penyimpanan kayu
3.	Solar	Dalam Negeri	Mobil angkutan bahan bakar	Tangki bahan bakar/ Tangki mesin
4.	Oli Mesin	Dalam Negeri	Mobil angkutan bahan baker	Tangki bahan bakar/ Langsung melumasi mesin
5.	Oli Gergaji	Dalam Negeri	Mobil angkuan bahan bakar	Tangki bahan bakar/ langsung melumasi gergaji

2. Tata Letak (Layout) Mesin

Tata letak mesin dalam pabrik merupakan tata urutan penempatan mesin-mesin produksi, baik secara vertikal maupun secara horizontal. Layout mesin ini sangat menunjang proses pelaksanaan produksi. Penataan pabrik baik itu mesin-mesin maupun sarana lain yang menunjang proses produksi harus ditata secara baik dengan tujuan untuk mengefesiensi tenaga kerja, menghindari kebosanan kerja, menjaga keselamatan kerja, memudahkan pengawasan baik mesin-mesin maupun tenaga kerja dan mempermudah pemeliharaan alat.

Tata mesin sebaiknya tidak menyulitkan proses yang dimulai dari tempat penumpukan bahan baku hingga ke gudang untuk penumpukan hasil yang siap dijual atau di ekspor, sehingga layout mesin bermuara dari tempat bahan baku yang berakhir di tempat penumpukan hasil. Di CV Sumber Teknik ini mempunyai 4 Factory, yang terdiri dari factory 1 (*Wood Cutting Process*), Factory 2 (*Wood Drying Process*), Factory 3 (*Wood Working Process*), dan factory 4 (*Wood Laminating, Painting, and Packing Process*)

3. Tenaga Kerja

CV. Sumber Teknik mempekerjakan kurang lebih 100 karyawan yang terdiri atas 8 orang staf dan selebihnya bekerja di lokasi pabrik. Pendidikan karyawan bervariasi dari tingkat SD (50,5 %), SMP (35,8 %). SMU atau sederajat (7%), 8 orang tenaga office dan 87 orang (91,5%) tenaga produksi, dengan kisaran umur antara 18 tahun sampai 64 tahun.

Pada perusahaan ini waktu kerja yang digunakan sebanyak 40 jam dalam seminggu yaitu hari senin sampai kamis pukul 08.00 – 16.00, istirahat pada pukul 12.00 – 13.00 kecuali hari jumat waktu istirahat dimulai pukul 11.30 – 13.30 WITA. Sedangkan hari sabtu waktu kerjanya hanya sampai pukul 15.00 WITA. Tingkat pendidikan dan umur karyawan dapat dilihat pada Tabel 3

Tabel 3 Tingkat Pendidikan karyawan pada CV. Sumber Tehnik Makassar

Factory	Pendidikan			Usia (tahun)					Jumlah
	SD	SMP	SMU	15-25	26-36	37-45	46-55	56-64	
I	16	6	2	7	7	8	2	-	24
II	1	-	1	-	1	-	1	-	2
III	20	14	11	15	15	13	2	-	45
IV	9	7	4	8	8	3	1	-	20

Sumber : Data Sekunder CV. Sumber Tehnik Makassar

Sistem pemberian upah pada tenaga kerja yang diberikan oleh perusahaan meliputi beberapa tingkatan sesuai dengan tanggung jawab masing-masing tenaga kerja. Pendapatan tenaga kerja didasarkan pada upah minimum propinsi (UMP) yang berlaku di propinsi sulawesi selatan serta memberikan uang makan, bonus, THR, dan jaminan kesehatan.

Berikut ini tabel peralatan dan jumlah karyawan yang bekerja pada tiap masing-masing mesin.

Tabel 4 : Peralatan yang Digunakan pada CV.Sumber Teknik

No	Peralatan/Mesin	Jumlah Tenaga kerja
1.	Band Saw / Break Down	4 orang
2.	Re Saw	4 orang
3.	Cross Cut	6 orang
4.	Table Saw	4 orang
5.	Doble Face Planner	4 orang
6.	Sending	9 orang
7.	Doeble End	9 orang
8.	Moulding	4 orang
9.	Laequered Sending	7 orang
10	Finger Press Laminating	8-12 orang
11.	Shaper	4 orang
12.	Flow Surface Coater SM-30	8 orang

Sumber : Data Perusahaan CV. Sumber Teknik,

4. Kapasitas Produksi

Bahan baku yang digunakan per bulannya yaitu bahan baku input kurang lebih 10 m³, sedangkan output yang dihasilkan kurang lebih 5 m³. Untuk menghasilkan produk Flooring membutuhkan 50 m³ - 60 m³ sampai finishing product.

Adapun mesin-mesin dalam menghasilkan produk rendemennya yaitu mesin induk (*Moulding*) 80 %, *Break Down*, *Band Saw*, dan *Table Saw* 50 %, sedangkan Sawn Timber sampai finishing product 60 %.

D. Sarana Penunjang

1. Dust Collector System (DCS)

DCS merupakan sarana yang sangat penting guna mengurangi serbuk gergaji yang dapat mengganggu proses produksi. *Dust Collector* yang digunakan dua jenis berdasarkan kecepatannya yaitu kecepatan 2850 rpm dengan kapasitas daya 75 kw

dan kecepatan 1450 rpm dengan kapasitas daya 60 kw, yang berfungsi untuk menghisap dan selanjutnya membuang serbuk gergaji yang dihasilkan pada saat produksi.

2. Generator/Genset

Generator Genset yang digunakan di CV. Sumber Teknik adalah Mercedes dengan tipe 150 KVA dan tipe 125 KVA dengan voltage 220/380 V dan silinder 800 cc x 2. *Generator Genset* digunakan sebagai cadangan sarana pembangkit tenaga listrik untuk mencegah agar proses produksi tidak terhenti jika listrik dari PLN padam.

3. Store Room

Store Room merupakan sarana penunjang sebagai tempat penyimpanan alat-alat yang digunakan baik untuk mesin maupun untuk karyawan, misalnya masker, calliper, mistar, mata pisau gergaji, lem dan lain-lain.

4. Fasilitas Pabrik

Fasilitas yang digunakan dalam pabrik antara lain traktor, container, mobil perusahaan, komputer, dan alat-alat/mesin produksi.

E. Proses Pemasaran

Kegiatan pemasaran pada CV. Sumber Teknik Makassar mengkhususkan pemasaran produk Flooring untuk tujuan ekspor dan tidak melakukan pemasaran dalam bentuk lokal. Produk yang dihasilkan berupa Flooring di ekspor ke Negara-negar yang mengorder atau memesan seperti misalnya Belgia, Jepang, Italy, Singapore dan lain sebagainya.

Sistem pembayarannya dilakukan melalui L/C (Letter of Credit). L/C diterima oleh CV. Sumber Teknik Makassar setelah terjadinya kontrak dengan perusahaan konsumen sesuai jumlah produk yang akan dikirim. L/C adalah surat yang dikeluarkan oleh pihak devisa atas permintaan importir nasabah bank devisa bersangkutan dan ditujukan kepada eksportir di luar negeri yang menjadi relasi dari importir tersebut. Isi surat tersebut menyatakan bahwa eksportir penerima L/C diberi hak oleh importir untuk menarik wesel atas importir bersangkutan untuk sejumlah uang yang di sebut dalam surat itu.

Berikut ini adalah Tabel pengiriman produk oleh CV. Sumber Teknik setiap tahunnya terhitung dari tahun 2002-2006.

Tabel 5. Jumlah Pengiriman Produk Flooring Mulai Tahun 2002-2006

No.	Tahun	Jumlah		Intensitas rata-rata
		Pcs	Volume (m ³)	
1.	2002	857.029	737.9532	36 kali eksport
2.	2003	607.293	706.9998	36 kali eksport
3.	2004	655.376	496.6855	24 kali eksport
4.	2005	410.742	545.9153	28 kali eksport
5.	2006	401.7346	656.4547	32 kali eksport

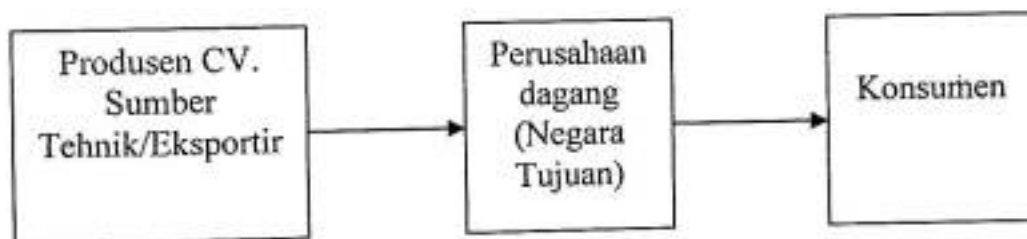
Sumber : Data Sekunder CV. Sumber Teknik Makassar, 2007

Sistem pengiriman yang dilakukan adalah dengan menggunakan system CNF (Cost and Freigh) yaitu kesepakatan bahwa perusahaan penjual bertanggung jawab pada produk mulai dari pengangkutan sampai tiba di pelabuhan tujuan (importer) atau pembeli, sehingga apabila terjadi kerusakan pada produk maka perusahaan yang bertanggung jawab akan hal ini. Penetapan harga penjualan flooring pada CV. Sumber Teknik Makassar dengan memperhitungkan semua variable yang digunakan

seperti biaya produksi/ biaya pengolahan kayu, upah buruh, biaya pengangkutan dan keuntungan yang akan diperoleh. Harga yang ditetapkan yaitu untuk jenis flooring bahan kayu jati seharga US\$ 1.400 – 1.900/m³, sedangkan untuk jenis flooring berbahan kayu merbau seharga US\$ 1.000 – 1.250/m³, harga ini belum masuk biaya pengecatan dan apabila permintaan kayu oleh konsumen menginginkan untuk dicat maka biaya akan ditambah seharga US\$ 200 untuk semua jenis flooring.

Harga tersebut juga adalah harga yang ditawarkan kepada konsumen sehingga antara pihak pengimpor dan pihak produsen dapat terjaga kepercayaannya.

Gambar 1 : Diagram Alur Proses pemasaran CV. Sumber Teknik

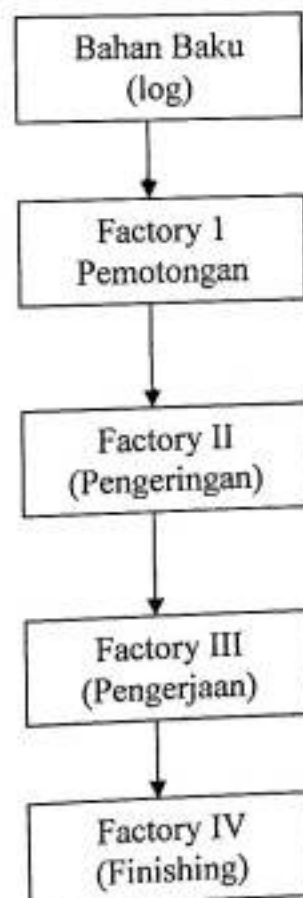


BAB 5

HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Proses Produksi

Proses produksi merupakan bagian terpenting dalam suatu usaha atau dapat diartikan sebagai tolak ukur berhasil tidaknya usaha tersebut. Makin besar kualitas produksi maka makin bagus kualitas produksinya yang merupakan tujuan usaha. Di dalam kegiatan produksi pada perusahaan CV. Sumber Teknik ditangani divisi produksi dengan tenaga kerja kurang lebih 100 orang dengan factory yang merupakan pusat kegiatan produksi. Untuk menghasilkan suatu Flooring maka skema produksinya dapat digambarkan sebagai berikut :



Gambar 2. Skema Proses Produksi pada CV. Sumber Teknik

Sedangkan Proses Produksinya secara lengkap yaitu :

Proses produksi Flooring di CV.Sumber Teknik Makassar mempergunakan serangkaian mesin, serta tenaga kerja manusia untuk memasukkan bahan baku sehingga menghasilkan produk pada tiap factory (proses produksi flooring). Adapun urutan proses produksi Flooring yang dilalui sebagai berikut :

Proses Pematangan Kayu (Wood Cutting Proses)

Pada proses produksi ini, kayu yang berbentuk log dibelah-belah menjadi ukuran papan sesuai dengan keinginan, yang mana mesin-mesin yang dilewati yaitu, Break Down, Rew Saw, Table Saw dan Cross Cut. Pada proses ini juga dilakukan pematangan log sebesar $\pm 10 \text{ m}^3 - 12 \text{ m}^3$ per harinya, dan dari hasil proses pematangan log ini yang dihasilkan tergantung dari bentuk kayu yang dikerjakan bila terdapat banyak kerekatan/kerusakan pada kayu maka semakin banyak pula yang akan dibuang.

Proses Pengeringan Kayu (Wood Kiln Dry Proses)

Proses selanjutnya adalah proses pengeringan kayu yang dimaksudkan untuk memperoleh kadar air yang baik dan sesuai lingkungannya. Biasanya proses pengeringan kayu ini berlangsung ± 1 minggu.

Proses Pengerjaan Kayu (Wood Working Proses)

Sebelum memasuki proses ini terlebih dahulu dilakukan pengecekan kerusakan, apabila terdapat kerusakan akibat dari proses sebelumnya maka akan dikembalikan keproses produksi sebelumnya, kemudian setelah itu baru dilakukan

proses pengerjaan. Pada proses ini, yang dimaksud dengan proses pengerjaan adalah proses pembentukan model kayu sehingga menjadi sebuah produk yang disebut flooring dengan melewati beberapa mesin antara lain, mesin Double Face Planner, Sanding, Jointer, Rip Saw, Skapper, Finger Joint press/laminating, Double End dan Sanding

Proses Terakhir Kayu (Wood Finishing Proses)

Tahap ini merupakan langkah akhir dari semua proses produksi flooring, tetapi sebelum memasuki tahap ini dilakukan juga pengecekan kerusakan dan bila terjadi kerusakan maka akan dikembalikan ke proses produksi sebelumnya. Pada proses produksi ini meliputi pengecatan dan pengemasan flooring. Setelah melewati beberapa proses diatas maka hasil akhir kayu yang menjadi flooring adalah kurang lebih sama dengan hasil akhir dari proses pengerjaan, karena pada proses ini relatif tidak ada kerusakan yang terjadi, yang mana kerusakan tersebut dapat mengakibatkan terjadinya pengurangan jumlah flooring yang akan diproduksi..

B. Pengendalian Mutu dalam Proses Produksi Flooring yang Diterapkan dengan SNI

Secara umum standar mutu pada tiap factory hanya menyeleksi semua komponen yang akan diproses pada factory berikutnya berupa cacat material, jumlah dan ukurannya apabila tidak sesuai dengan kriteria yang di inginkan dikembalikan untuk diproses ulang, tetapi apabila sudah memenuhi standar kualitas yaitu kayu lurus, tidak ada keretakan pada kayu (komponen), ukurannya sesuai dan tidak pecah, komponen diteruskan untuk diproses lebih lanjut. Standar mutu flooring masuk

dalam golongan grade B yaitu tidak terdapat mata kayu, permukaan yang mulus, tidak retak, tidak berjamur, dan serat yang lurus.

Untuk lebih jelasnya standar mutu tiap factorynya dapat dijelaskan sebagai berikut :

a. Standar Mutu Bahan Baku Kayu

Bahan baku kayu yang sudah masuk disahkan sesuai dengan jenisnya. Bahan baku kayu yang dibutuhkan adalah kayu Jati dan Kayu Merbau yang merupakan bahan baku utama dalam proses pembuatan Flooring.

Adapun klasifikasi kayu yang memenuhi standar mutu adalah kayu bentuk batang lurus dan tahan lama. Dalam hal ini mekanisme penentuannya dilihat dari keadaan fisik kayu tersebut, apabila kayu bulat tersebut pecahnya terbagi dua maka masih dapat dikatakan dalam kondisi yang normal dan layak untuk diproses tetapi jika kayu tersebut pecah gelang (banyak yang retak) maka kayu tersebut tidak layak untuk masuk ke dalam proses selanjutnya. Sedangkan klasifikasi kayu yang ditolak adalah kayu yang memiliki lubang-lubang kecil, berjamur, ukuran tidak tepat, pecah atau retak. Dalam hal ini penerapannya dalam SNI No.01-5007.17-2003 dan SNI 01-5008.5-1999. Standar mutu bahan baku ini masuk dalam golongan grade B.

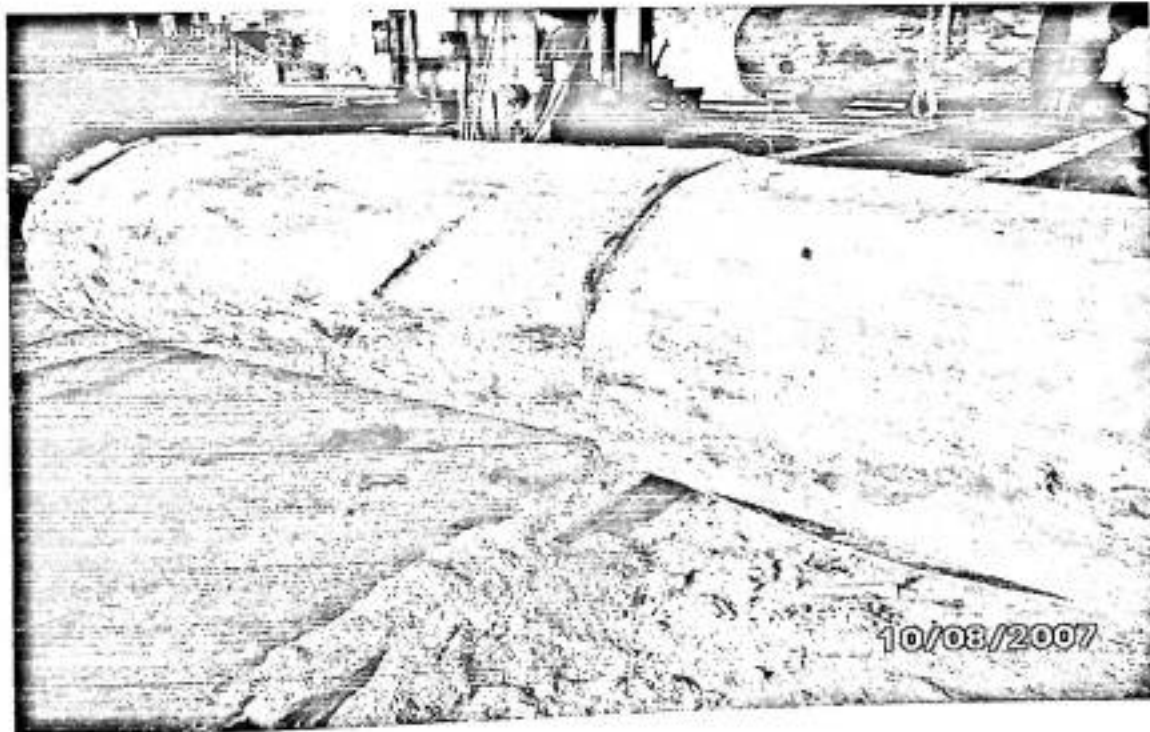
Berikut ini kriteria bahan baku yang memenuhi standar mutu

1. Tidak diperkenankan adanya mata kayu busuk yakni bagian kayu yang lebih lunak dibanding kayu lainnya
2. Tidak diperkenankan adanya lubang mata kayu yakni mata kayu yang sudah lepas atau berlubang akibat dari berlanjutnya pembusukan atau akibat lainnya.

Untuk lebih jelasnya, dapat dilihat pada Gambar Berikut :



Gambar 3. Bahan Baku Kayu Jati



Gambar 4. Log yang akan diproses/dimasukkan ke Break Down, Rew Saw, Table Saw dan cross Cut

b. Standar Mutu Factory 1

Bahan baku kayu yang masuk ke factory 1 yaitu kayu Jati dan Merbau diproses/ dilakukan pemotongan sesuai permintaan untuk seluruh komponen flooring

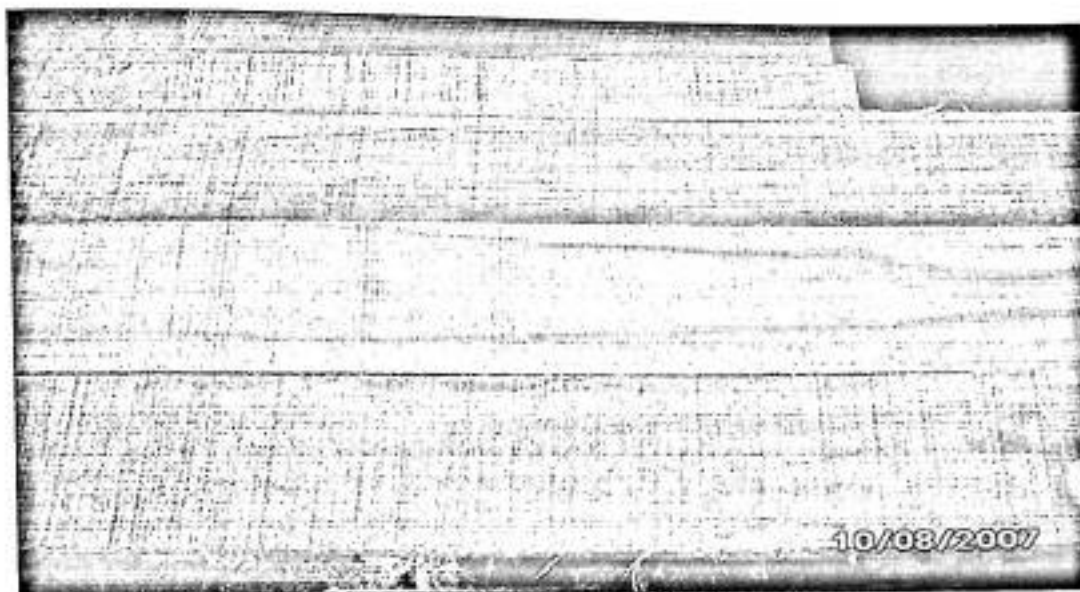
Hal-hal yang perlu di perhatikan pada proses pemotongan yaitu :

1. Memperhatikan kelurusan dan permukaan jangan sampai miring sebelum melakukan pemotongan.
2. Mengukur bahan baku dengan teliti dengan melihat gambar seperti lebar, tebal, panjang dan alur sebelum melakukan pemotongan.

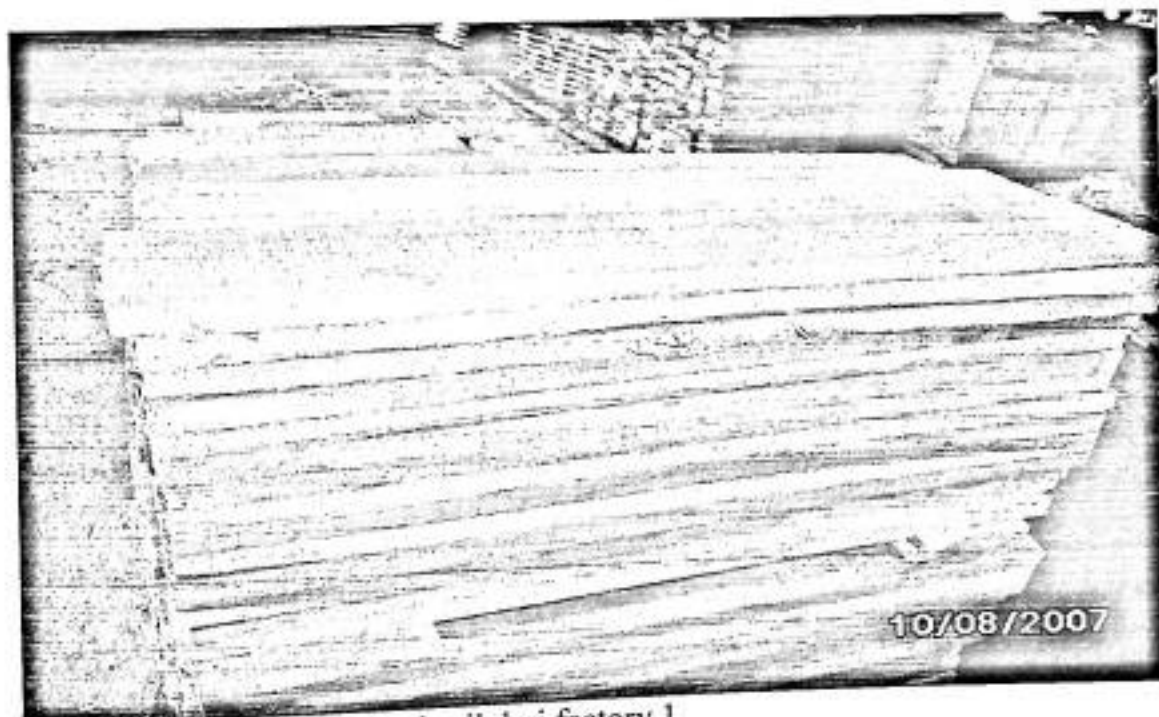
Sebagai tindak lanjut kayu tersebut dipotong menjadi papan tebal kemudian di olah pada mesin *Cross Cut* menjadi beberapa bagian, sesuai dengan panjang, lebar dan ketebalan yang di inginkan. Setelah melewati mesin *Cross Cut* diperiksa kembali karena apabila ada kayu yang cacat seperti retak atau pecah, penampakan permukaan kayu yang bergelombang, dipisahkan dengan bahan material yang berkualitas baik. Bahan material yang cacat atau yang tidak terpakai kembali diproses ulang untuk komponen yang lain dengan menggunakan mesin *Table Saw*.

Dalam hal ini standar mutu Factory 1 termasuk dalam golongan grade B dan merupakan acuan dari SNI No.01-5008.13-2002

Berikut ini gambar hasil akhir dari factory 1



Gambar 5. Tampak Atas hasil dari factory 1



Gambar 6. Tampak samping hasil dari factory 1

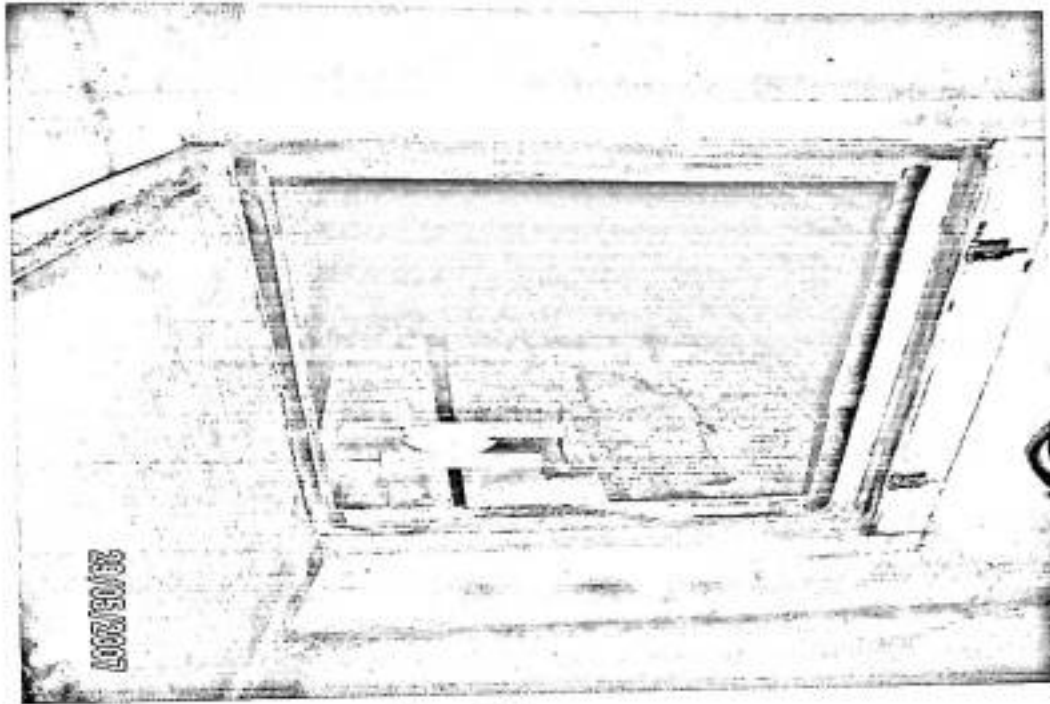
c. Standar Mutu Factory 2

Semua komponen yang masuk ke factory 2 diberi perlakuan pengeringan untuk memperoleh mutu/kualitas yang diinginkan. Adapun proses pengeringan kayu yaitu :

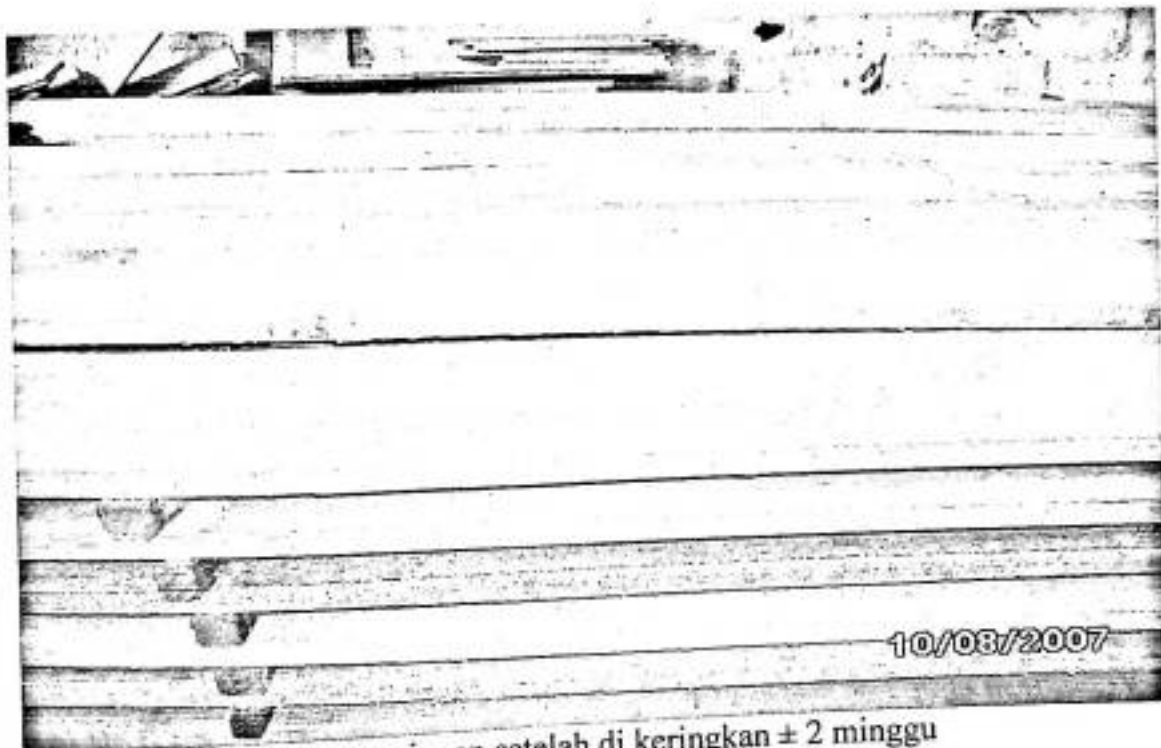
Pengeringan dalam Kilang (Kiln Dry)

Kayu yang berbentuk papan tersebut dikeringkan lagi dengan sistem pengeringan kilang. Proses pengeringan ini dilakukan dalam satu ruangan / kilang yang telah diatur suhunya dan dikontrol dalam ruang kiln dry selama 7 hari sampai mencapai kadar air 6%-12% untuk semua jenis kayu yang digunakan. Setelah kayu yang ada dalam kiln dry telah mencapai kadar air yang diinginkan, maka kayu tersebut dikeluarkan. Apabila ruang Kiln Dry sudah tidak mencukupi kapasitas ruangan maka dilakukan pengeringan secara alami. Standar mutu dalam factory 2 ini termasuk dalam golongan grade B dan merupakan penerapan SNI 01-5008.13-2002

Berikut ini gambar pengeringan kayu dalam kilang



Gambar 7. Pengeringan kayu dalam kilang



Gambar 8. Hasil dari pengeringan setelah di keringkan \pm 2 minggu

d. Standar Mutu Factory 3

Komponen-komponen yang telah mengalami serangkaian proses pada factory 1 dan factory 2 selanjutnya masuk pada factory 3 yaitu tahap pengerjaan diantaranya : penghalusan, grading, perekatan dan pembuatan model.

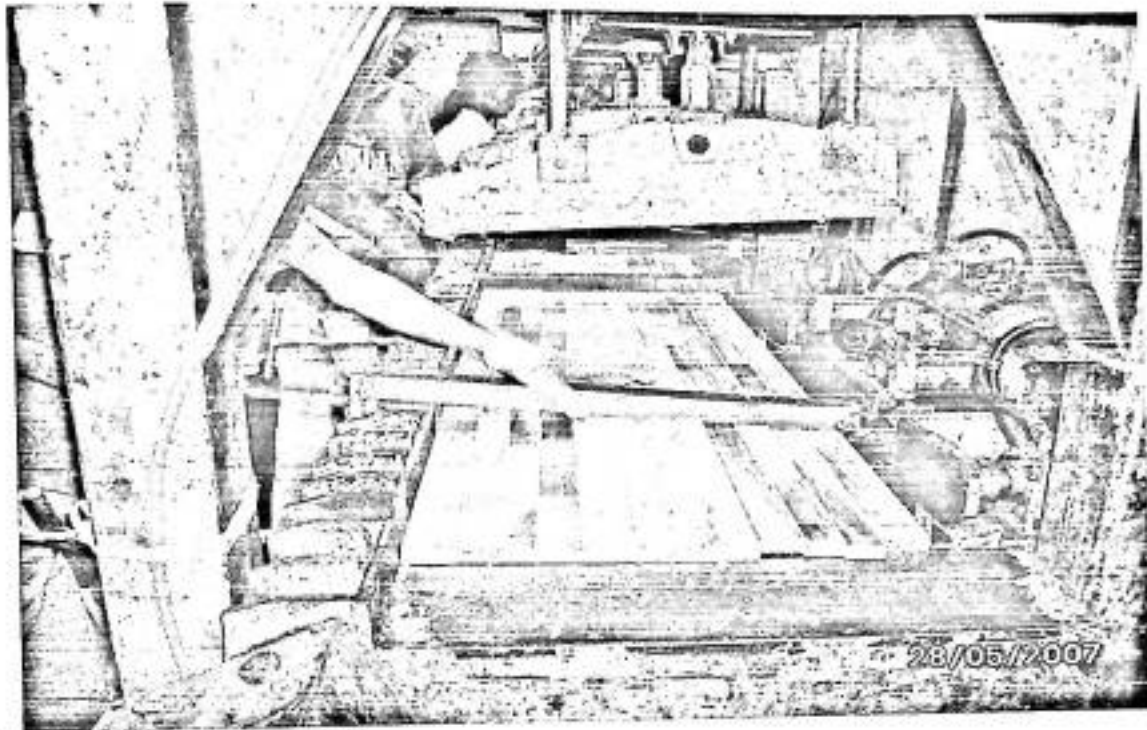
Dalam ketiga hal proses tersebut, untuk mendapatkan kualitas yang baik, maka hal-hal yang perlu diperrhatikan adalah :

- Komponen diampelas dengan jalan sistem sensor dan pengampelasan dengan mesin *Sender Belt*.
- Kayu-kayu dipilih yang berkualitas baik tanpa cacat, dan apabila terdapat cacat pada komponen tersebut segera dilakukan pendempulan kemudian diampelas kembali agar hasil dempulan pada kayu tidak nampak khususnya kayu Merbau sedangkan kayu Jati dilakukan pengeleman.
- Sebelum komponen dibentuk terlebih dahulu dimasukkan ke dalam mesin *Re Saw* yang berfungsi untuk membelah kayu.
- Komponen yang sudah dibelah dimasukkan ke dalam mesin Moulding yang berfungsi untuk membentuk kayu sesuai dengan model pesanan.

Hal-hal yang perlu di perhatikan pada saat proses perekatan yaitu :

1. Kerataan lem
2. Pemasangan antar komponen harus diperhatikan sebelum dipres
3. Di dalam pres komponen harus sama panjang, lebar, dan ketebalannya.
4. Tekanan pres harus diperhatikan sebelum proses perekatan

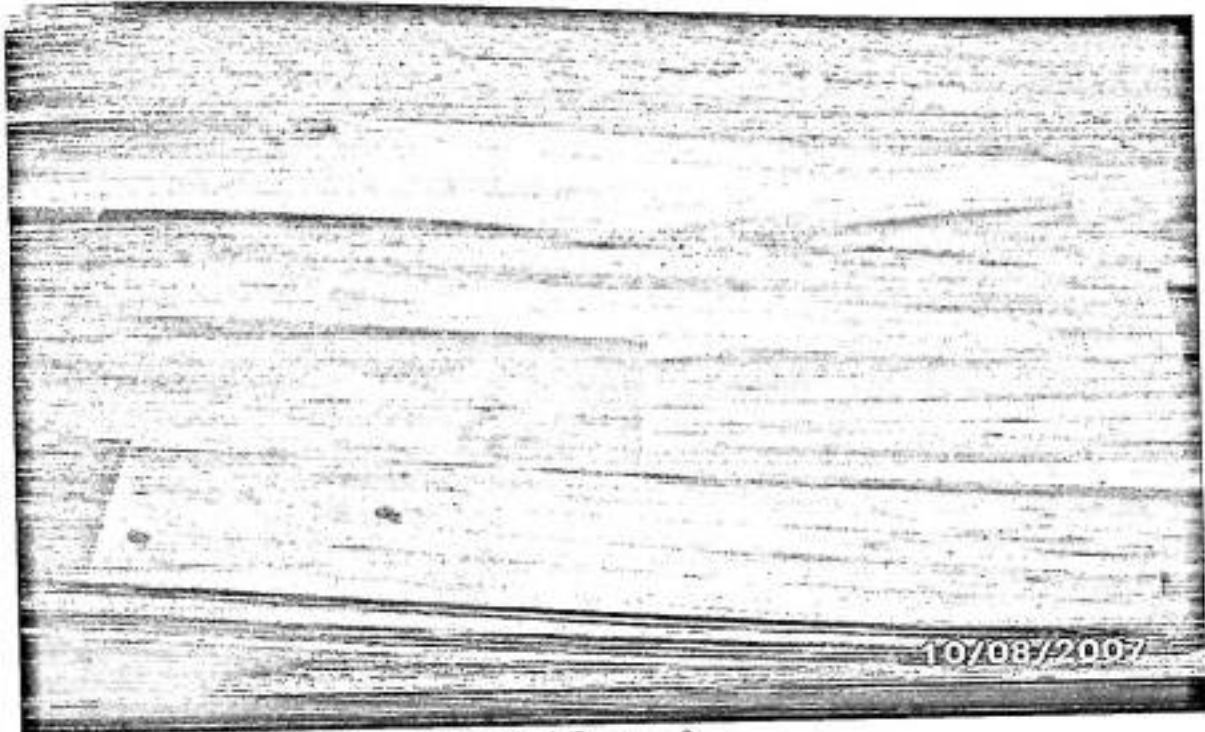
Berikut ini dapat kita lihat proses perekatan lem pada proses pembuatan flooring.



Gambar.9 Perekatan Lem

Sebagai tindak lanjut adanya standar kualitas yang perlu diperhatikan sebelum masuk pada factory 4 yaitu : adanya komponen lubang, retak, bekas amplas, bengkok, serat kayu yang kasar, jumlahnya kurang. Otomatis harus dikembalikan ke proses sebelumnya, akan tetapi komponen yang mempunyai kualitas yang baik dilanjutkan pada proses berikutnya yakni di factory 4.

Standar dalam factory 3 ini termasuk dalam grade B dan merupakan penerapan SNI No. 01-5008.1-1999.



Gambar 10. Tampak Bawah hasil dari Factory 3



Gambar 11. Tampak Atas hasil dari factory 3

e. Standar Mutu Factory 4

Setelah melewati proses factory 3 selanjutnya masuk pada tahap pengecatan dan pengemasan. Dalam hal ini pada tahap pengecatan kriteria-kriteria yang di terima pada factory 4 yaitu : bekas dan sisa lem, bekas amplas yang kasar, bengkok, kerekatan pada kayu, serat kayu yang terlalu kasar, lubang, dan ukuran tidak sama.

Sebagai tindak lanjut dari proses pengecatan untuk mendapatkan kualitas yang baik, maka hal-hal yang perlu di perhatikan adalah :

1. Pemberian warna pada komponen flooring fungsinya untuk menutupi pori-pori dan apabila di gosok tidak berbekas / tidak tergores.
2. Untuk mendapatkan hasil pengecatan yang baik supaya tetap utuh dan tidak luntur, maka diperlukan komposisi pewarnaan.(Warna Bening)

Pemberian warna pada komponen flooring sesuai dengan warna kayu itu sendiri. Dalam Perusahaan ini untuk meningkatkan mutu kayu maka dilakukan pengecatan kayu yang kontras dengan kayu yang lainnya. Dalam hal ini terdapat dua jenis cat yaitu :

1. CASCOW (Aplikasi / Tipe cascow a pro untuk flooring Garden Furniture)

Tata cara penggunaannya yakni :

- a. Waktu penjemuran (dengan catatan matahari terik)

Etape I (pkl. 07.00 – 11.00) kemudian diangkat

Etape II (pkl. 11.00 – 13.30) kemudian diangkat

Etape III (pkl. 13.30 – 16.00) kemudian diangkat

- b. Kadar air kayu maximal 12 jangan lebih

- c. Kayu jati yang masih muda atau yang berwarna putih tanpa daging dioles agak banyak dan biasanya dioles berulang-ulang
- d. Tempat bak atau tempat oles memakai penutup agar supaya tidak kotor
- e. Sisa cairan kimia yang sudah dipakai, jika kotor terkena serbuk kayu dapat disaring dengan menggunakan kain kafan atau kain yang berpori-pori kecil
- f. Sisa cairan kimia yang sudah dipakai, bisa digunakan lagi maksimal dua hari setelah itu harus di buang ditempat yang aman, mis. Di tanah atau saluran pembuangan air
- g. Penjemuran atau pengeringan kayu yang sudah dioles dapat diletakkan ditanah dan di beri stik kayu atau dibuatkan rak
- h. Amplas atau sanding memakai no.240 dan jangan terlalu ditekan
- i. Cairan kimia yang sudah digunakan jangan di tuang pada bubuk yang masih baru

2. CASCOW untuk White ogenl

Tata cara penggunaannya yakni :

- a. Waktu angin – angin (tanpa sinar matahari \pm 4 jam – mc > 12 atau \pm 2 jam – mc < 12)
- b. Amplas atau Sanding pakai no.240 dan jangan terlalu di tekan
- c. Bisa dicampur air 1 : 3 (1 obat banding 3 air) sampai 1 : 6 (1 obat disbanding 6 air). Terserah menurut warna yang di inginkan.

Sedangkan pada tahap pengepakan / pengemasan hal-hal yang perlu diperhatikan adalah bekas amplas, bekas lem, lubang-lubang kecil pada komponen, bengkok, ukuran, jumlah, goresan, jamur, warna cat, dan kehalusan permukaan.

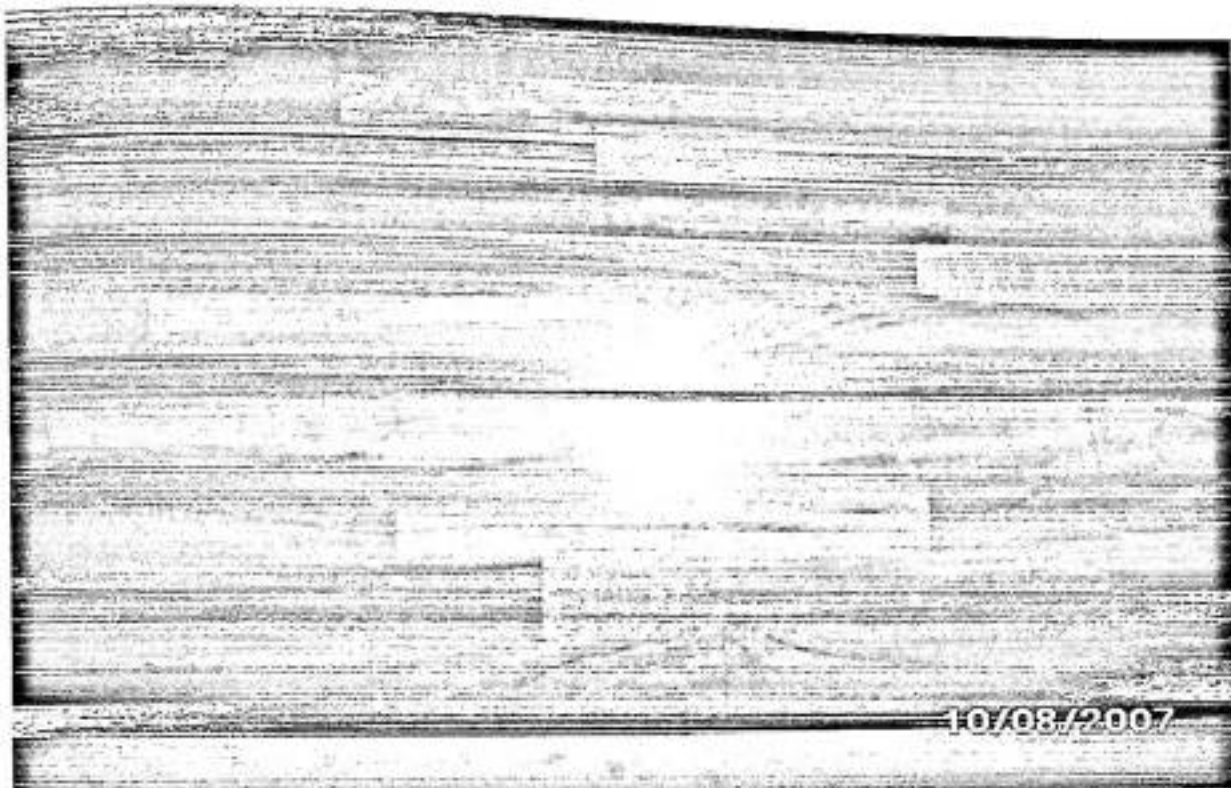
Selain yang tercantum diatas, apabila ada hal lain yang dianggap dapat mengganggu kualitas harus di perhatikan. Apabila tidak di seleksi maka akan menimbulkan masalah pada perusahaan. Setelah lolos dari hasil pengoreksian produk dibungkus dengan karton box, kemudian produk flooring siap untuk di ekspor.

Pada hasil akhir termasuk dalam grade A dan grade B karena disesuaikan dengan pesanan dari konsumen. Dalam hal ini dapat pula ditentukan harga dari produk flooring tersebut dan apabila termasuk dalam grade A harganya lebih tinggi dibandingkan dengan grade B karena grade A semuanya mulus baik dalam bentuk, warna,serta kualitas. Sedangkan grade B dalam penentuan hasilnya warnanya bisa berubah. Standar mutu factory 4 ini merupakan penerapan SNI.01-5008.4-1999, untuk kayu bentukan rimba dan SNI 01-5008.8-1999

Berikut ini gambar hasil akhir produk flooring



Gambar 12. Finger Joint



Gambar 13.Finger Joint Laminating



Gambar 14. Pengepakan, siap untuk dieksport

f. Kendala-kendala yang dihadapi dalam standarisasi mutu flooring

Untuk menentukan mutu barang itu baik atau tidak ditentukan dari penampang luarnya dan juga dari selera konsumen ataupun dari Sumber Daya Manusia tersebut. Kendala-kendala yang dialami dalam standarisasi ini yakni pada saat proses produksi berlangsung terdapat beberapa lubang pada kayu, di dapati pula kayu retak dan kayu gubal. Cara mengatasinya yakni kayu yang lubang didempul dengan menggunakan lem dempul untuk menutupi lubang tersebut, bagian kayu yang retak akan dibuang dan memanfaatkan kayu yang masih baik dan apabila terdapat warna putih pada kayu, bagian putih tersebut diberikan cat type cas cow a pro supaya kayu putih berubah warna seperti warna sebelumnya.

Berikut ini kriteria-kriteria dalam Grade A, Grade B, Grade C

1. Grade A kriterianya yakni semua kayunya mulus, tidak ada cacat, retak, bengkok, dan menampilkan warna dan corak kayu aslinya, dalam penggunaannya tanpa pengecatan atau dengan pengecatan tembus pandang
2. Grade B kriterianya yakni menampilkan warna dan corak kayu yang sudah mengalami perubahan, dalam penggunaannya mengalami pelapisan (cat, pelitur, dan pelapis lainnya)
3. Grade C kriterianya yakni warna dan corak kayunya lebih jelek dari mutu B tetapi masih dapat digunakan.

VI. PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang diperoleh dari penelitian ini maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

Standar mutu flooring dilihat dari standar mutu tiap factorynya yaitu :

Standar mutu bahan baku : kayu bentuk batang lurus, awet (tahan lama), tidak berjamur, dan ukuran yang tepat. Standar mutu factory 1 (pemotongan) : kayu dipotong sesuai dengan ketentuan perusahaan dengan melihat gambar secara teliti seperti lebar, panjang, dan ketebalannya. Standar mutu factory 2 (pengeringan) : tiap tahapan proses pengeringan *Kiln Dry* 6%-12%. Standar mutu factory 3 (pengerjaan) : komponen diampelas dengan menggunakan mesin *Sender belt*, komponen di *grading* yang berkualitas baik tanpa cacat, kemudian komponen dibentuk sesuai dengan pesanan. Standar mutu factory 4 (finishing) : Proses perekatan yaitu komponen diproses dengan memperhatikan pesangan antar komponen, sebelum dipress komponen pasangannya, dan memperhatikan tekanan *press* sebelum proses perekatan. Proses pengecatan yaitu pemberian warna pada komponen flooring fungsinya untuk menutupi pori-pori dan tidak tergores apabila digosok, warna yang diberikan harus sesuai dengan warna kayu itu sendiri. Dan terakhir proses pengepakan yaitu sebelum dikemas harus diperhatikan terlebih dahulu bekas ampasnya, bekas lem, lubang-lubang kecil pada komponen, bengkok, ukuran, jumlah, goresan, jamur, warna cat, dan kehalusan permukaan. Apabila telah lolos dari

hasil pengoreksian, produk dibungkus dengan karton box kemudian produk flooring siap untuk di ekspor.

B. Saran

1. Diharapkan agar kualitas bahan baku memenuhi standar pembuatan flooring
2. Dalam proses grading harus lebih teliti agar kerusakan (cacat) pada flooring lebih kecil kemungkinannya, sehingga produk yang dihasilkan sesuai dengan yang diinginkan
3. Sebaiknya mesin / alat-alat yang di gunakan harus lebih diperhatikan (dirawat) agar dalam proses produksi mesin dapat berjalan dengan baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Abdurrachman,A.1979. **Kerangka Pokok Manajemen Umum**. PT.Ichtiar Baru/Van Houve,Jakarata.
- Alam,S. 1999. **Ekonomi**. Penerbit Erlangga, Jakarta.
- Assauri,S. 1990. **Manajemen Produksi**. Fakultas Ekonomi. Universitas Indonesia. Jakarta.
- Departemen Kehutanan, 2002. **Informasi Umum Kehutanan**. Departemen Kehutanan, Jakarta .
- Departemen Pertanian, 1076. **Vademocum Kehutanan Indonesia**. Departemen Pertanian Direktorat Jenderal Kehutanan. Jakarta
- Dumanaum,J.F., 2001. **Mengenal Kayu**. Kanisisus, Yogyakarta.
- Feigenbaum.S.V.1989. **Kendali Mutu Terpadu**. Penerbit erlangga. Jakarta.
- Ishikawa Kaoru., 1992. **Pengendalian Mutu Terpadu**. PT. Remaja Rosdakarya. Bandung
- Marbun,BN dan Henryanto. 1987. **Pengendalian Mutu Terpadu**. PT. Pustaka Binaman Pressido. Jakarta.
- Mizuno Shigeru. 1994. **Pengendalian Mutu Perusahaan Secara Menyeluruh**. PT. Pustaka Binaman Pressindo. Jakarta
- Montgomery,D.C. 1985. **Pengantar Pengendalian Kualitas Statistik**. Gajah Mada. Universitas Press. Yogyakarta.
- Padlinurjaji dan ruhendi, 1983. **Penggergajian**. Fakultas Kehutanan, Institut Pertanian Bogor
- Prayitno,T.A. 1987. **Pengendalian Mutu**. Majalah Duta Rimba No.99 100/xiv/1988, Perum Perhutani
- Sukanto dan Indiryo. 1976. **Manajemen Produksi**. Bagian Penerbit Fakultas Ekonomi. Universitas Gajah Mada. Yogyakarta
- Standar Nasional Indonesia, 01-5008.5-1999, **Kayu Gergajian Jati**. Badan Standarisasi Nasional Jakarta.

- Standar Nasional Indonesia, 01-5008. 13-2002. **Produk Kayu Olahan bagian 13 :**
Papan Lantai Kayu rimba. (<http://www.yahoo.com/SNI>)
- Sumber Teknik Makassar, 2007. **Daftar Pengiriman Flooring.** CV. Sumber Teknik
Makassar
- Vemon, A. Musselman dan John,H Jackson. 1995. **Pengantar Ekonomi.** Penerbit
Erlangga,Jakarta.

L

A

M

P

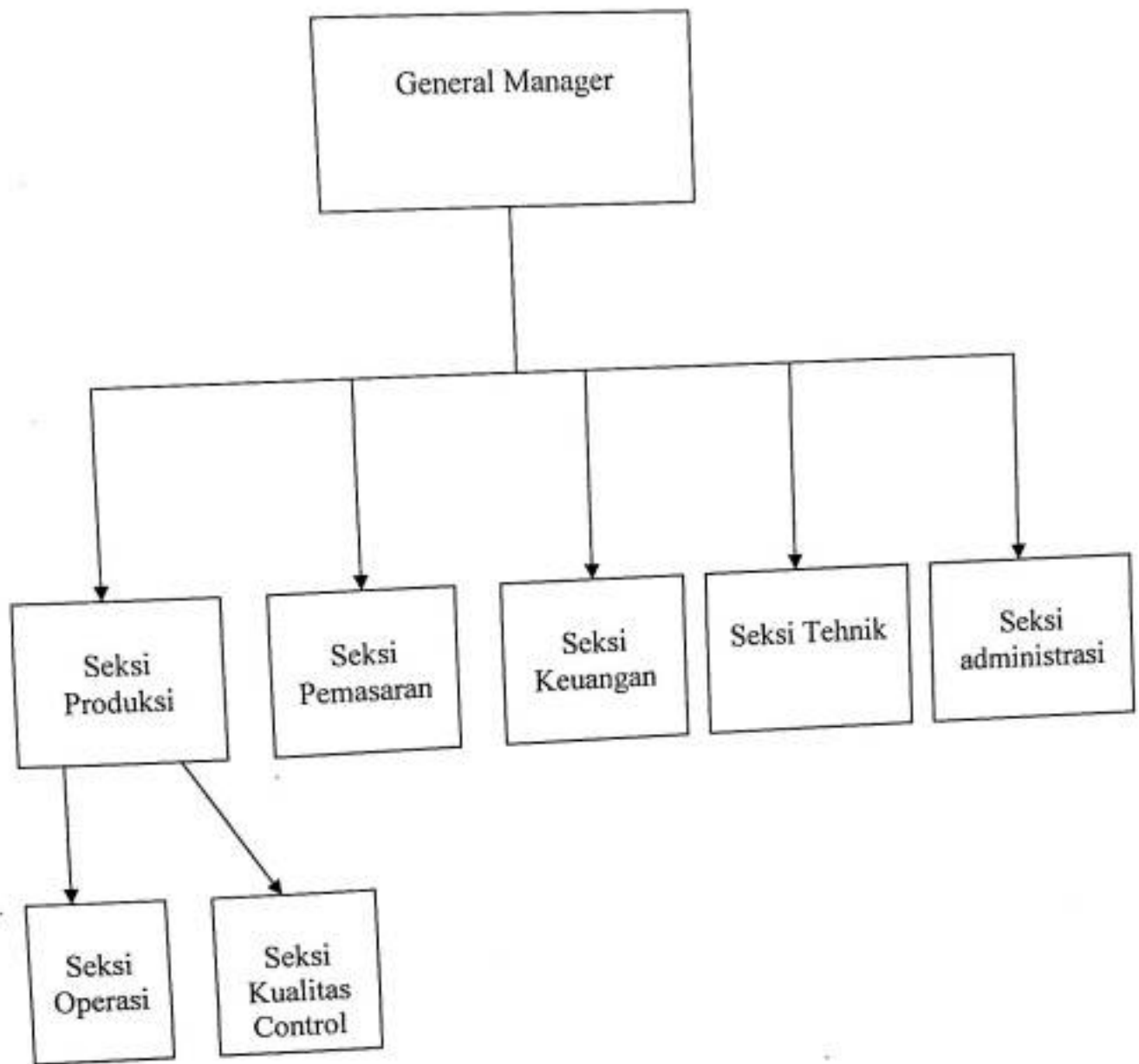
I

R

A

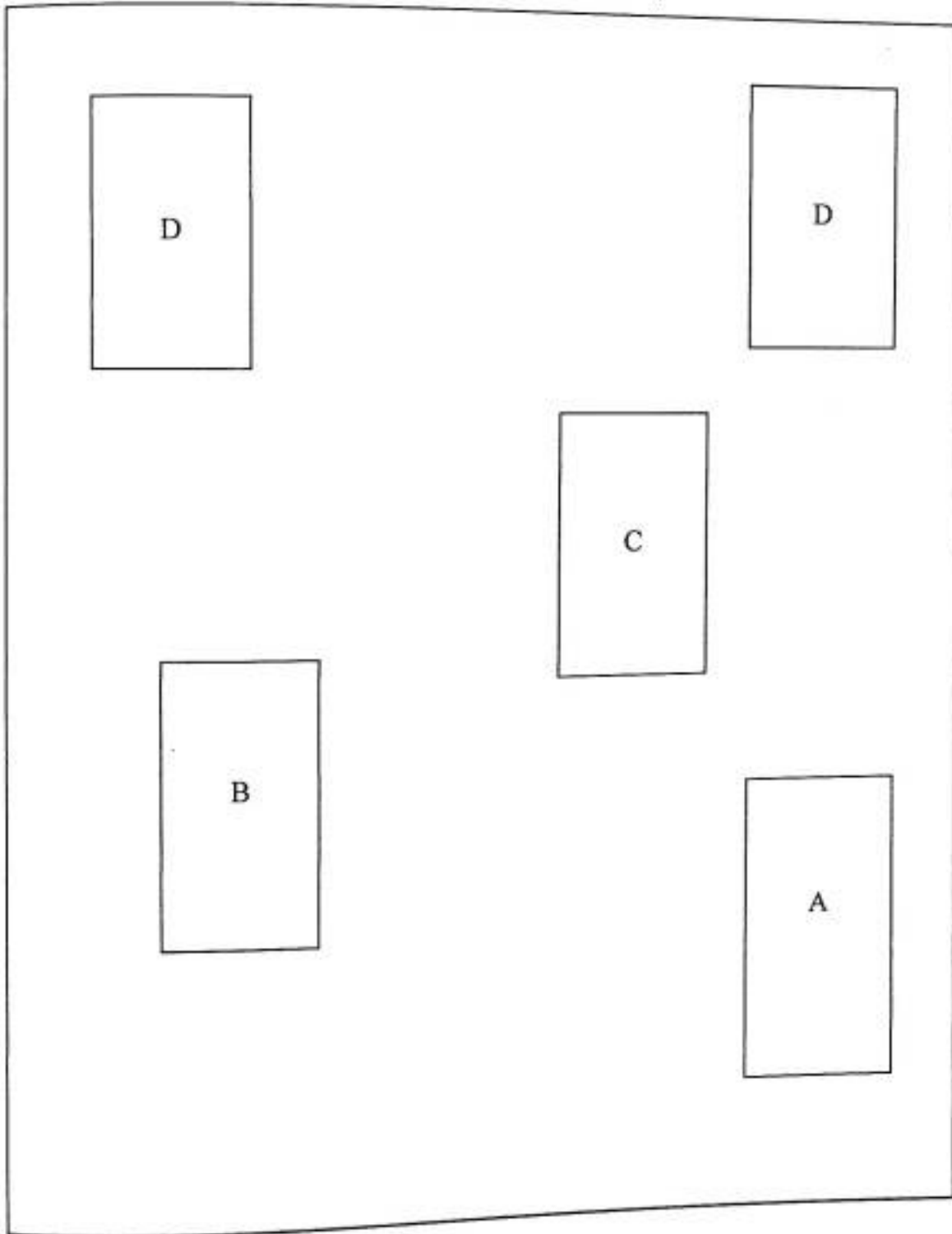
N

Lampiran 1. Struktur Organisasi Perusahaan CV. Sumber Teknik Makassar

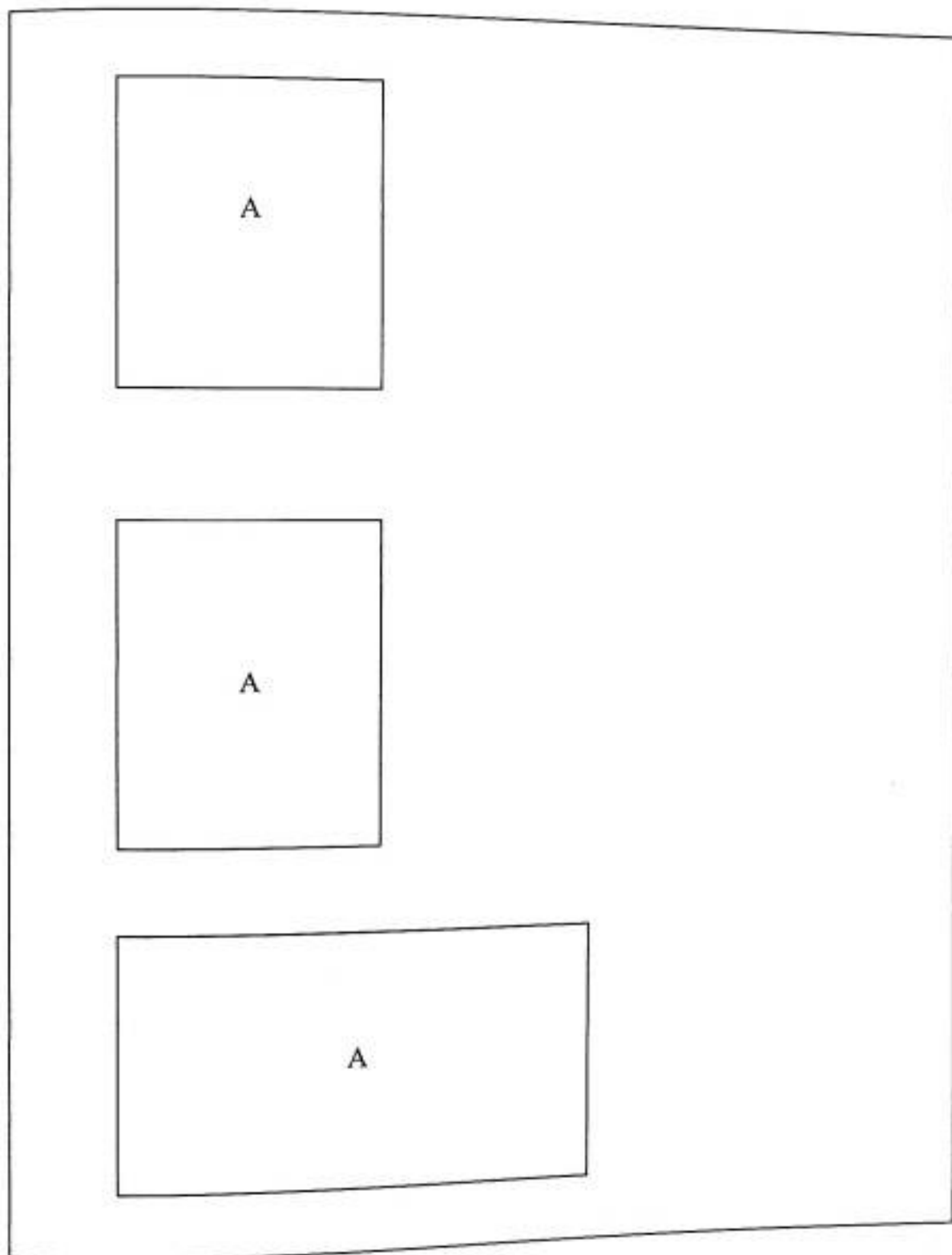


Lampiran 2. Layout Mesin Proses Produksi Flooring di tiap Factory pada CV.Sumber Teknik Makassar

Factory I

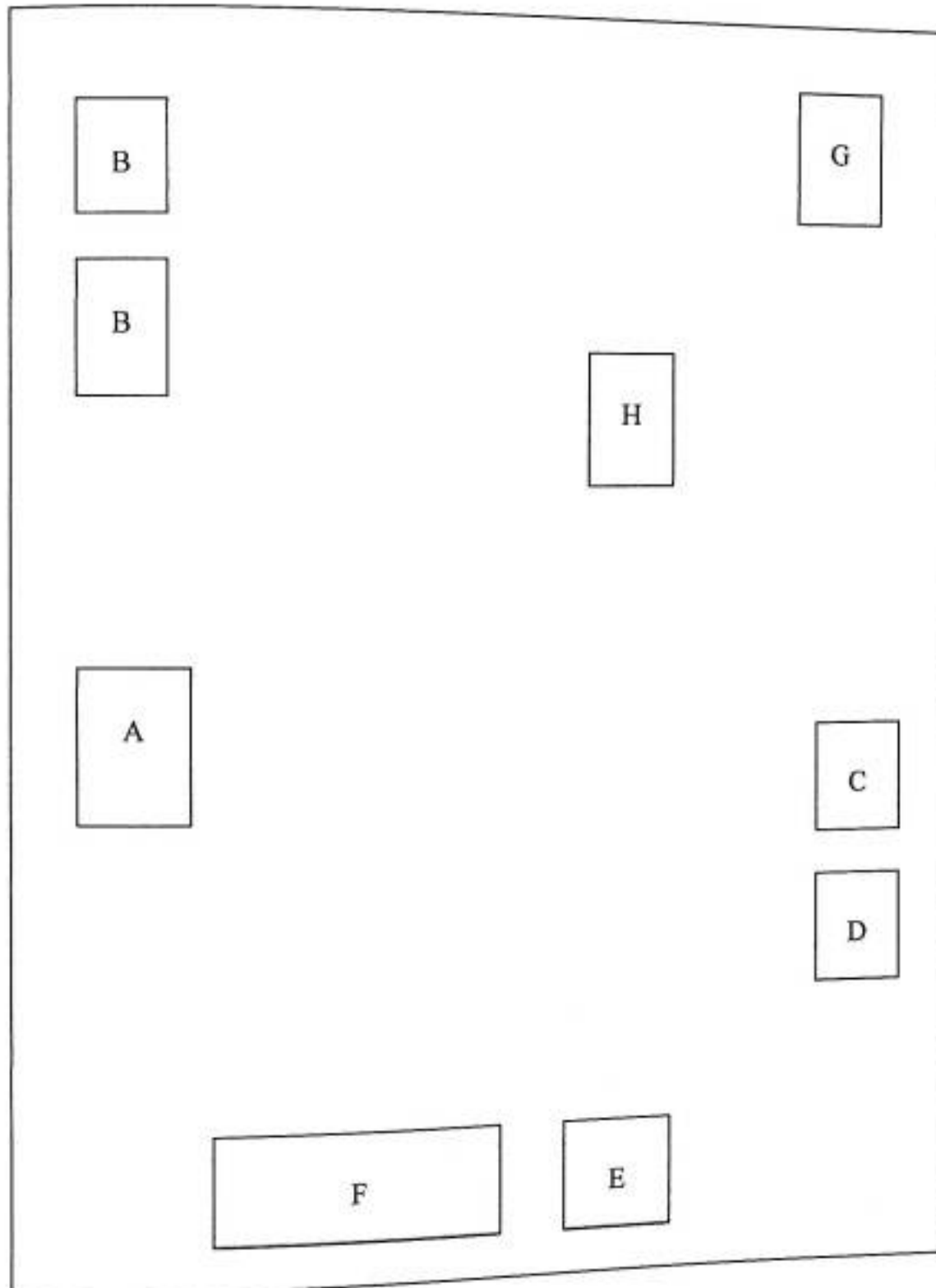


Factory II



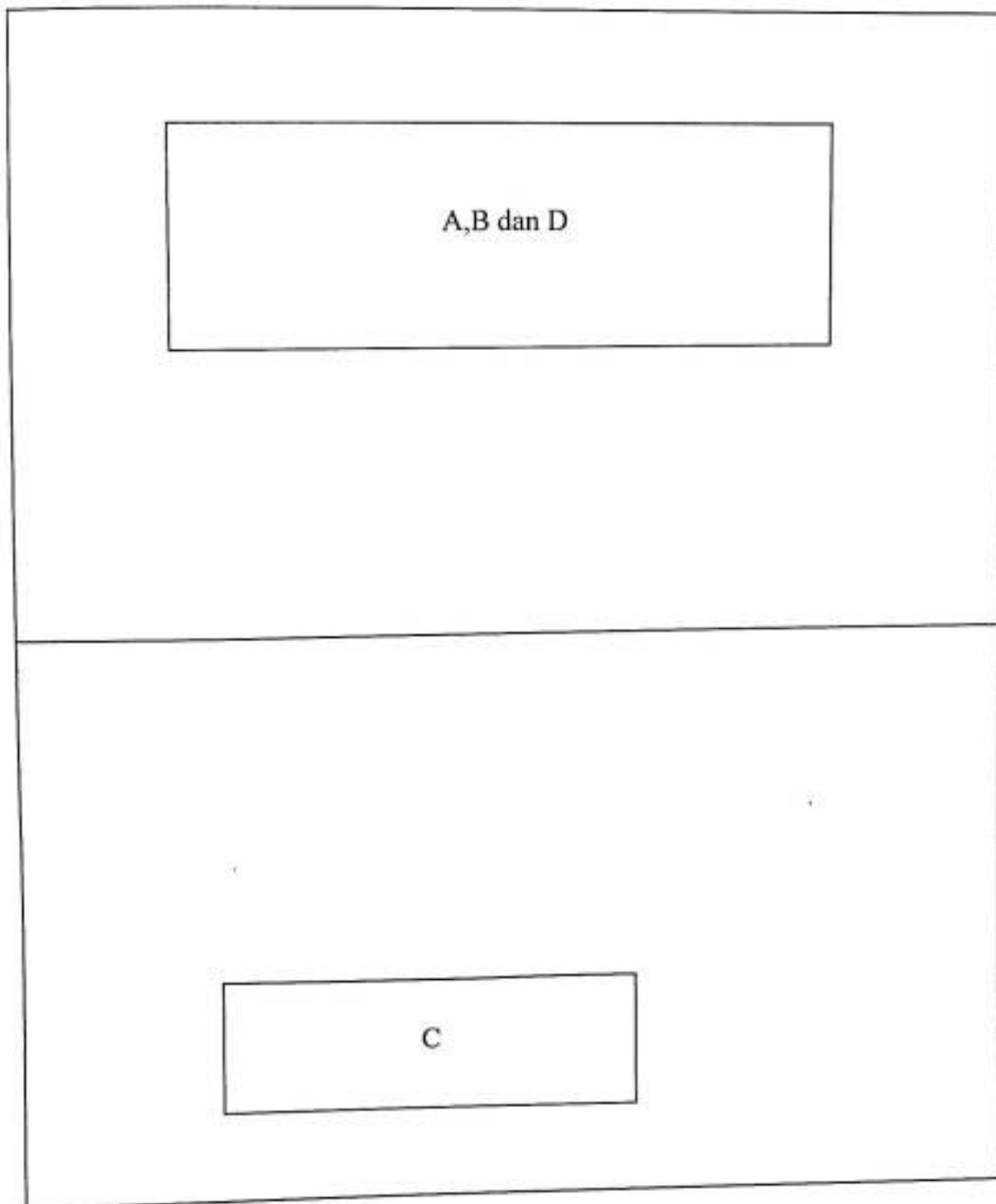
Lampiran 2. (Lanjutan)

Factory III



Lampiran 2. (Lanjutan)

Factory IV



Lampiran 2 (Lanjutan)

Keterangan Gambar :

◆ Factory I

A = Band Saw (Break Down)

B = Band Saw (Re Saw)

C = Band Saw (Table Saw)

D = Cross Cut

◆ Factory II

A (KD) = Kiln Dry

◆ Factory III

A = Double Face

B = Sanding

C = Jointer

D = RibSaw

E = Shapper

F = Finjer Press/Laminating

G = Moulding

H = Double End

I = Sanding

◆ Factory IV

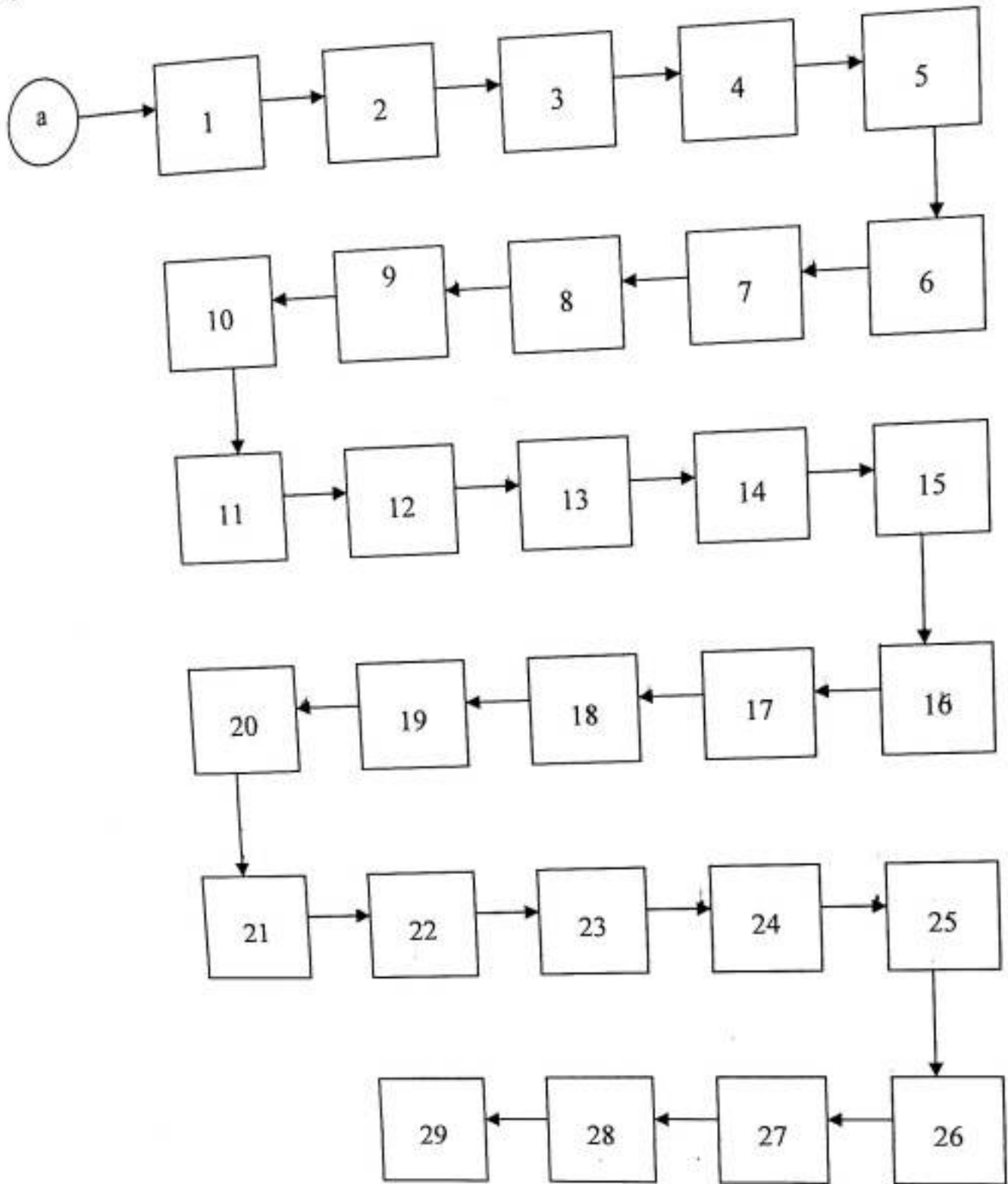
A = Flow Coater (Cat bagian bawah kayu)

B = Sending Sealer (Cat Dasar/Cat bagian atas kayu)

C = Lacquer Sending (menghaluskan /amplas dengan mesin Power Max)

D = Top Coat (Cat Akhir untuk bagian atas kayu)

Lampiran 3. Alur Proses Produksi Flooring di CV.Sumber Tehnik Makassar



Lampiran 3. (Lanjutan)

Keterangan Gambar :

a. Log

1. Band Saw (Break Down)
2. Band Saw (Rew Saw)
3. Band Saw (Table Saw)
4. Cross Cut
5. Susun
6. Kiln Dry
7. Pilih
8. Double Face Planner
9. Sanding
10. Jointer
11. Rip Saw
12. Shapper
13. Finjer Joint Press/Laminating
14. Moulding
15. Pilih Dan Dempul
16. Double End
17. Sanding
18. Susun
19. Flow Coater
20. Bersihkan dan pilih

21. Dempul
22. Susun ke atas rak-rak/gerobak
23. Sanding Sealer (Cat dasar/cat bagian atas kayu)
24. Susun ke atas rak-rak/gerobak
25. Lacquer Sanding
26. Susun ke atas rak-rak/gerobak
27. Top Coat
28. Susun ke atas rak-rak/gerobak
29. Packing