

## RINGKASAN

### **PENGAMATAN CACAT KEMASAN PRODUK BAKMI KERING DENGAN *CONTROL CHART* DAN *FISHBONE DIAGRAM* DI CV SUNDORO INDONESIA SEMARANG, JAWA TENGAH**

Oleh:

**Ahadya Silka Fajaranie**  
(1900033098)

**Program Studi Teknologi Pangan, Fakultas Teknologi Industri**

Cacat kemasan produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia merupakan salah satu masalah yang perlu dilakukan pengamatan untuk selanjutnya di analisis lebih lanjut terkait penyebab dari masalah yang terjadi sehingga dapat dilakukan perbaikan proses untuk meminimalisir kerugian yang dialami oleh perusahaan akibat dari masalah cacat kemasan di CV Sundoro Indonesia. Tujuan dari penelitian yang berjudul “Pengamatan Cacat Kemasan Produk Bakmi Kering dengan *Control Chart* dan *Fishbone Diagram* di CV Sundoro Indonesia Semarang, Jawa Tengah” yaitu menganalisis jumlah cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia, menganalisis faktor penyebab terjadinya cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia, dan menganalisis solusi untuk meminimalisir terjadinya cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia. Metode pengumpulan data yang digunakan yaitu metode observasi, wawancara, dan studi literatur.

Hasil pengamatan cacat kemasan produk bakmi kering dengan metode analisis *control chart* (*P-Chart*) menunjukkan proporsi cacat kemasan tertinggi dan terendah yaitu 0.012158055 dan 0.00297619. Analisis *fishbone diagram* menunjukkan faktor-faktor penyebab terjadinya cacat kemasan produk bakmi kering yang dipengaruhi oleh faktor manusia, metode, mesin, dan lingkungan. Kesimpulan dari penelitian ini berdasarkan analisis *control chart* (*P-Chart*) menunjukkan 4 titik cacat kemasan yang melebihi batas pengendalian, analisis *fishbone diagram* menunjukkan faktor dominan yang menyebabkan terjadinya cacat kemasan yaitu faktor manusia dan mesin, adapun solusi untuk meminimalisir terjadinya cacat kemasan dengan melakukan *training* dan sosialisasi pada karyawan serta rutin melakukan perawatan pada mesin.

**Keyword:** analisis *control chart* (*p-chart*), analisis *fishbone diagram*, cacat kemasan, uji kuantitatif.

# **BAB I**

## **TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN**

### **1.1 Profil Perusahaan**

CV Sundoro Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pangan. Perusahaan CV Sundoro Indonesia memproduksi bakmi kemasan dan bumbu praktis. CV Sundoro Indonesia berdiri sejak tahun 2018 yang beralamat di Ruko Jatisari Indah Block C No. 19, Jl. Raya Semarang-Boja, Jatisari, Kec. Mijen, Kota Semarang, Jawa Tengah 50218. CV Sundoro Indonesia mengalami perkembangan yang sangat pesat karena berawal dari rumah makan menjadi perusahaan bakmi kemasan yang sudah terkenal di berbagai daerah. CV Sundoro Indonesia merupakan perusahaan pertama yang memproduksi bakmi jogja kemasan dan sudah mempunyai sertifikat BPOM (Badan Pengawas Obat dan Makanan), sertifikat halal MUI (Majelis Ulama Indonesia), dan sertifikat SNI (Standar Nasional Indonesia). Adapun dibawah ini profil lengkap perusahaan CV Sundoro Indonesia.

Nama	: CV SUNDORO INDONESIA
Alamat	: Ruko Jatisari Indah Block C No. 19, Jl. Raya Semarang-Boja, Jatisari, Kec. Mijen, Kota Semarang, Jawa Tengah, Kode Pos 50218.
Telepon	: 0294-3670038 / 024 76672375
Email	: official@sundoroindonesia.com
Instagram	: sundoro.indonesia
Nama Pemilik	: R. Ngt. Bintari Saptanti
Total Karyawan	: 29 orang
Hasil Produksi	: Bakmi Jogja Basah Godhog, Bakmi Jogja Basah Goreng, Bakmi Jogja Kering Godhog, Bakmi Jogja Kering Goreng, dan Bumbu Bakmi Jogja Praktis.

#### **1.1.1 Sejarah Perusahaan**

CV Sundoro Indonesia adalah salah satu perusahaan yang bergerak dibidang pangan. Perusahaan ini memproduksi bakmi jogja kemasan dan bumbu

praktis. Pendiri perusahaan ini terinspirasi dari bakmi jogja yang jarang ditemukan di setiap kota. Bakmi jogja ini memiliki cita rasa yang khas dan berbeda dari bakmi dari daerah lain, sehingga bakmi jogja akan terus diminati dan dicari sampai kapanpun. Karena melihat ada peluang maka tercetuslah ide membuat produk bakmi yang berasal dari kota Yogyakarta.

Berdiri sejak tahun 2018 hanya dengan sebuah rumah makan bakmi jogja dan berganti menjadi CV Sundoro Indonesia pada tanggal 13 Maret 2019. Nama “Sundoro” sendiri diambil dari nama kecil Sri Sultan Hamengku Buwono ke-II yaitu Raden Mas Sundoro. CV Sundoro Indonesia didirikan oleh Ibu R. Ngt. Bintari Saptanti dan suaminya Bapak Adi Setiawan. CV Sundoro Indonesia beralamat di Ruko Jatisari Indah Block C No. 19, Jl. Raya Semarang-Boja, Jatisari, Kec. Mijen, Kota Semarang, Jawa Tengah, Kode Pos 50218. Denah lokasi CV Sundoro Indonesia dapat dilihat pada lampiran 1.

Saat awal berdiri, Sundoro hanya fokus pada rumah makan saja dengan bakmi kemasan hanya sebagai produk sampingan. Target awal Sundoro adalah mendirikan cabang rumah makan bakmi jogja di berbagai daerah. Namun target tersebut tidak tercapai karena terhalang pandemi Covid-19, sehingga *owner* harus memutar otak agar bisnis ini tetap berjalan. Sehingga pada saat pandemi Covid-19, CV Sundoro Indonesia beralih menjadi produsen bakmi jogja kemasan dan berhasil membalikkan keadaan dengan menaikkan omset hingga 100% serta menambah jumlah karyawan dari 6 orang menjadi 29 orang.

Produk bakmi jogja kemasan dari CV Sundoro Indonesia pada awalnya adalah bakmi basah dengan dua varian yaitu bakmi jogja goreng dan bakmi jogja godhog dan selain produk bakmi, Sundoro juga memproduksi bumbu praktis. Pada awal tahun 2021, CV Sundoro Indonesia melakukan inovasi dengan menambah produk baru yaitu bakmi jogja kering dengan dua varian sama seperti bakmi basah yaitu bakmi jogja goreng dan bakmi jogja godhog. Produk tersebut mulai dipasarkan pada bulan April 2021.

### **1.1.2. Visi, Misi, Budaya, dan Motto Perusahaan**

#### **1. Visi Perusahaan**

Menjadi Perusahaan pengolah masakan dan makanan Bakmi Jogja terkemuka di Semarang dengan manajemen bersertifikasi ISO dan memiliki ciri khas nuansa Jawa Tradisional, kekeluargaan, dan layanan prima cepat saji (CV Sundoro Indonesia, 2021).

#### **2. Misi Perusahaan**

- a. Menjalin kerjasama dengan lembaga-lembaga UMKM, komunitas kuliner.
- b. Memberikan layanan prima dengan mengutamakan pada kepuasan pelanggan serta tetap menjalin tali silaturahmi dengan pelanggan.
- c. Mengembangkan bisnis pengolah masakan dan makanan Bakmi Jogja yang terstruktur dan terorganisir.
- d. Menduduki peringkat pertama untuk setiap kategori kuliner di Semarang pada *Google Search Engine*.
- e. Meraih efisiensi yang maksimal sehingga berguna untuk kesejahteraan karyawan.

(CV Sundoro Indonesia, 2021).

#### **3. Budaya Perusahaan**

- a. Insan Sundoro Indonesia senantiasa mengutamakan kepuasan pelanggan, baik pelanggan internal maupun eksternal.
- b. Insan Sundoro Indonesia memiliki moral dan etika usaha yang baik.
- c. Insan Sundoro Indonesia bekerja sesuai tanggung jawab profesinya secara baik dan benar berdasarkan sistem manajemen.

(CV Sundoro Indonesia, 2021).

#### **4. Motto Perusahaan**

Motto perusahaan yaitu "*Bakmi Sundoro Rajanya Rasa*" (CV Sundoro Indonesia, 2021).

### **1.1.3. Struktur Organisasi CV Sundoro Indonesia**

Struktur organisasi perusahaan CV Sundoro Indonesia sebagai pedoman untuk mengatur karyawan sesuai dengan *jobdesk*. CV Sundoro Indonesia dipimpin oleh direktur sebagai pimpinan utama yang memimpin divisi/departemen dibawahnya yang beranggotakan sekumpulan beberapa orang. Perusahaan CV Sundoro Indonesia memiliki struktur organisasi yang dapat dilihat pada Gambar 1.1.



Gambar 1. 1 Struktur Organisasi CV Sundoro Indonesia

Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

Struktur organisasi CV Sundoro Indonesia dibagi menjadi beberapa jabatan sebagai berikut.

a. Direktur

Direktur merupakan jabatan tertinggi di CV Sundoro Indonesia karena merupakan pimpinan utama. Direktur memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut.

1. Bertanggung jawab atas semua kelangsungan proses yang terjadi di perusahaan mulai dari alur bahan baku datang, proses produksi berlangsung sampai pada barang atau produk dapat diterima konsumen dengan aman.
2. Mengawasi kinerja karyawan di CV Sundoro Indonesia.

3. Memiliki kekuasaan tertinggi di perusahaan untuk mengambil keputusan.

b. Bagian Produksi

Bagian produksi merupakan departemen utama dalam perusahaan. Bagian produksi di CV Sundoro Indonesia dibagi menjadi dua bagian antara lain sebagai berikut.

1. *Packing*

*Packing* merupakan departemen yang mengurus *packing* produk sebelum dipasarkan. Bagian *packing* memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut.

- a) Bertanggungjawab mengemas produk sebelum dipasarkan.
- b) Mengecek ketersediaan kemasan.
- c) Menjaga kualitas *packing* produk.
- d) Memastikan target produk dapat tercapai sesuai jadwal.

2. Produksi

Produksi merupakan departemen yang mengurus semua produksi mulai dari bahan baku hingga menjadi produk jadi. Bagian produksi memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut.

- a) Mengecek jadwal produk yang akan diproduksi.
- b) Bertanggungjawab memproduksi bahan baku menjadi produk jadi.
- c) Merawat mesin yang digunakan untuk produksi.
- d) Menjaga kebersihan ruang produksi.
- e) Meminimalisir angka cacat pada produk saat proses produksi berlangsung.

c. Bagian Administrasi dan Keuangan

Bagian administrasi dan keuangan di CV Sundoro Indonesia merupakan departemen/divisi yang mengurus semua administrasi dan keuangan perusahaan. Bagian administrasi dan keuangan dibagi menjadi dua bagian sebagai berikut.

1. Akuntansi

Bagian akuntansi merupakan departemen yang mengurus pembuatan laporan keuangan perusahaan. Bagian akuntansi memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut.

- a) Memproses bukti-bukti transaksi.
- b) Membuat laporan kas dan bank.
- c) Membuat *invoice* penjualan, data hutang, dan tagihan.
- d) Memonitor mutasi rekening bank.
- e) Membuat anggaran dan pengurusan persediaan barang.
- f) Membuat absensi dan daftar gaji dan sekertariat.
- g) Membuat laporan keuangan dan membuat laba rugi serta neraca.
- h) Mengisi jurnal akuntansi serta mencatat input data penerimaan, pengeluaran, data produksi dan penjualan, input transaksi kas, bank, dan non-kas.

## 2. Keuangan

Bagian keuangan merupakan departemen yang mengelola keuangan perusahaan. Bagian keuangan memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut.

- a) Bertanggungjawab mengelola uang perusahaan.
- b) Menyimpan bukti-bukti transaksi.
- c) Mengurus gaji karyawan.
- d) Membuat laporan keuangan dan membuat laba rugi serta neraca.

## d. Bagian Pemasaran

Bagian pemasaran di CV Sundoro Indonesia meliputi proses pemasaran produk. Bagian pemasaran dibagi menjadi dua bagian sebagai berikut.

### 1. Pemasaran

Bagian pemasaran CV Sundoro Indonesia sebagai sarana pemasaran produk. Bagian pemasaran memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut.

- a) Bertanggungjawab atas berlangsungnya pemasaran produk CV Sundoro Indonesia.
- b) Mengkoordinasikan kepada *staff* terkait pekerjaan yang berhubungan dengan pemasaran.
- c) Merencanakan promosi dan penjualan serta strategi pemasaran perusahaan.
- d) Menganalisis pasar dan mengontrol hasil penjualan.

## 2. Media Sosial

Media sosial merupakan departemen yang sangat mendukung pemasaran produk. Media sosial memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut.

- a) Memegang akun sosial media dan *e-commerce* perusahaan.
- b) *Mangupdate* postingan produk terbaru dari perusahaan.
- c) Memposting iklan produk di media sosial.

## e. Bagian *Design* dan IT

Bagian *design* dan IT di CV Sundoro Indonesia sebagai sarana pemasaran produk. Bagian *design* dan IT memiliki dua divisi sebagai berikut.

### 1. *Design*

*Design* merupakan departemen yang sangat mendukung pemasaran produk. *Design* memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut.

- a) Mendesain kemasan agar dapat menarik konsumen.
- b) Membuat konten yang memperkenalkan produk CV Sundoro Indonesia.
- c) Mendesain pamflet produk.

### 2. *Web*

*Web* merupakan departemen yang sangat mendukung pemasaran produk. *Web* memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut.

- a) Bertanggungjawab atas pengelolaan *website* perusahaan.
- b) Membuat *website* untuk penjualan produk secara online.
- c) Memegang akun *webside* perusahaan.



d) Mempromosikan produk melalui *website*.

#### **1.1.4. Ketenagakerjaan**

Ketenagakerjaan di CV Sundoro Indonesia merupakan komponen yang sangat penting untuk keberlangsungan proses produksi. Karyawan yang bekerja di CV Sundoro Indonesia memiliki latar belakang pendidikan lulusan SMA/MA/SMK dan strata satu (S1). CV Sundoro Indonesia memiliki karyawan yang terbagi dalam dua jenis karyawan. Pertama karyawan yang bekerja di bagian *office*, merupakan karyawan yang bekerja dalam bidang administrasi perusahaan, desain kemasan produk, konten kreator, serta pemasaran produk. Kedua yaitu karyawan yang bekerja khusus diruang produksi, karyawan yang bekerja dibagian proses produksi mempunyai keterampilan masing-masing tergantung dari tahapan produksi yang dikerjakan.

#### **1.1.5. Pelaksanaan Kerja**

Pelaksanaan jam kerja di CV Sundoro Indonesia dari awal berdiri hingga akhir bulan Maret 2021 mengalami perubahan. Jam kerja awal yaitu pukul 09.00–18.00 WIB diubah menjadi pukul 08.00–17.00 WIB. Pada bulan April 2021 CV Sundoro Indonesia menerapkan pelaksanaan kerja *non-shift* dan *shift*.

##### **a. Jam Kerja *Non-Shift***

Pelaksanaan jam kerja *non-shift* di CV Sundoro Indonesia yaitu bekerja pada hari Senin hingga Sabtu dari pukul 08.00–17.00 WIB dengan waktu istirahat selama 1 jam pada pukul 12.00–13.00 WIB. Jam kerja ini diberlakukan bagi karyawan yang bekerja dibagian *office* dan karyawan wanita yang bekerja dibagian produksi.

##### **b. Jam Kerja *Shift***

Pelaksanaan jam kerja *shift* di CV Sundoro Indonesia diberlakukan bagi karyawan pria yang bekerja dibagian produksi. Jam kerja *shift* di CV Sundoro Indonesia dibagi menjadi 2 *shift* dengan 6 hari kerja yaitu dari hari Senin hingga Sabtu. *Shift* 1 dilaksanakan dari pukul 08.00-17.00 WIB, sedangkan *shift* 2 dilaksanakan dari pukul 14.00-22.00 WIB.

#### **1.1.6. Sertifikasi CV Sundoro Indonesia**

CV Sundoro Indonesia telah mendapatkan beberapa sertifikasi antara lain halal MUI, BPOM, dan SNI untuk produk bakmi basah dan bumbu praktis, namun belum ada untuk bakmi kering. Sertifikasi CV Sundoro Indonesia dapat dilihat pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1 Sertifikat CV Sundoro Indonesia

No.	Sertifikat	Jenis Produk	Nomor Izin Edar	Tahun Terbit
1.	Halal MUI	Bumbu Praktis	15060067731220	2020
2.	Halal MUI	Mi Basah Goreng dan Godhog	15090067721220	2020
3.	BPOM	Mi Basah Goreng	BPOM RI MD 230811003517	2020
4.	BPOM	Bumbu Praktis	BPOM RI MD 255611005517	2020
5.	BPOM	Mi Basah Godhog	BPOM RI MD 230811001517	2020
6.	SNI	Mi Basah Goreng dan Godhog	2987:2015	2021

Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

## 1.2. Proses Produksi

### 1.2.1. Bahan Baku dan Produk Akhir

#### 1. Bahan Baku

CV Sundoro Indonesia memiliki produk dengan bahan baku yang berbeda. Produk bakmi jogja menggunakan bahan baku tepung terigu, garam, air, dan minyak. Sedangkan untuk produk bumbu praktis menggunakan bahan baku bawang merah, bawang putih, ebi, kemiri, kaldu jamur, dan minyak goreng. Ketersediaan bahan baku sangat berperan penting bagi kelangsungan proses produksi di CV Sundoro Indonesia. Bahan baku didapatkan dari distributor utama yang sudah menjalin kerjasama dengan CV Sundoro Indonesia. Berikut adalah bahan baku utama yang digunakan untuk produk bakmi dan bumbu praktis.

##### 1. Bahan Baku Bakmi

###### a. Tepung Terigu

Tepung terigu yang digunakan sebagai bahan baku di CV Sundoro Indonesia memiliki karakteristik fisik antara lain tepung terigu premium yang

sudah mempunyai sertifikat SNI, kandungan protein minimal 12%, kadar abu maksimal 0.5%, *water absorbsion* 60% dan gluten maksimal 33%, serta tepung berwarna putih khas tepung. Suhu penyimpanan bahan baku tepung terigu adalah suhu ruang dengan masa simpan 1-5 hari. Tepung terigu yang digunakan berasal dari PT Sri Boga *Flour Mill* dengan merek dagang cap Naga Emas.

Makanan berbasis gandum atau tepung terigu telah menjadi makanan pokok banyak Negara, salah satunya adalah Indonesia. Ketersediaannya yang melimpah di pasaran dunia, proteinnya yang tinggi, dan pengolahannya yang praktis dan mudah telah menjadikan makanan berbasis tepung terigu merambah cepat ke berbagai negara. Negara-negara pengekspor gandum antara lain, Australia, Kanada, Amerika, Rusia, Cina. Biasanya terigu yang datang masih berupa butiran biji gandum. Lalu, melalui proses pencucian, pengupasan sekam, penggilingan dan pemutihan (*bleaching*) maka jadilah tepung terigu yang halus dan berwarna putih (Bogasari, 2011).

Tepung terigu adalah tepung atau bubuk halus yang berasal dari bulir/biji gandum yang di haluskan, kemudian biasanya digunakan untuk pembuatan mie, kue dan roti. Tepung terigu mengandung banyak zat pati, yaitu karbohidrat kompleks yang tidak larut dalam air. Tepung terigu juga mengandung protein dalam bentuk gluten, yang berperan dalam menentukan kekenyalan makanan yang terbuat dari bahan terigu (Aptindo, 2012).

Tepung terigu berfungsi membentuk struktur mi, sumber protein, dan sumber karbohidrat. Kandungan protein utama tepung terigu yang berperan dalam pembuatan mi adalah gluten. Gluten dapat dibentuk dari gliadin (prolamin dalam gandum) dan glutenin. Protein dalam tepung terigu untuk pembuatan mi harus dalam jumlah yang cukup tinggi supaya mi menjadi elastis dan tahan terhadap penarikan sewaktu proses produksinya (Rustandi, 2011).



Gambar 1. 2 Tepung Terigu

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

b. Garam

Garam yang digunakan CV Sundoro Indonesia memiliki spesifikasi yaitu garam bersertifikat SNI, garam yodium bersertifikat SNI, kemasan tidak rusak, tidak melebihi masa kedaluwarsa, dan tidak menggumpal. CV Sundoro Indonesia menggunakan garam cap Kapal yang diproduksi oleh PT Susanti Megah, Surabaya.

Garam adalah benda padat berwarna putih berbentuk kristal merupakan kumpulan senyawa dengan bagian terbesar *Natrium Chlorida* (>80%) serta senyawa lainnya seperti *magnesium chlorida*, *magnesium sulfat*, dan *calcium chlorida*. Sumber garam yang terdapat di alam berasal dari air laut, air danau asin, deposit dalam tanah, tambang garam, sumber air dalam tanah (Mohi, 2014).



Gambar 1. 3 Garam

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

c. Air

Air yang digunakan sebagai bahan baku menggunakan air galon dengan merek dagang AQUA yang sudah mempunyai sertifikat SNI, kemasan tidak bocor, tidak berbau, dan berwarna jernih.

Air dalam proses pembuatan mie berfungsi sebagai media reaksi antara gluten, karbohidrat dan larutan garam serta membentuk sifat kenyal gluten. Air juga digunakan untuk merebus mie mentah dalam pembuatan mie basah. Tujuan proses pengukusan dalam pembuatan bakmi instan dan bakmi kering adalah supaya granula pati dari tepung terigu tergelatinisasi secara sempurna dan untuk mengkoagulasikan gluten sehingga ikatan menjadi keras dan kuat, sehingga bakmi menjadi kenyal (Astawan, 2006).



Gambar 1. 4 Air

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

#### d. Minyak Goreng

Minyak goreng yang digunakan sebagai bahan baku harus memenuhi kriteria berwarna jernih, mempunyai sertifikat SNI, kemasan tidak bocor dan bersih (Anonim, 2021). Minyak goreng yang digunakan oleh CV Sundoro Indonesia yaitu merek Camar yang diproduksi oleh PT Asian Agro Agung Jaya.

Minyak goreng adalah bahan pangan dengan komposisi utama trigliserida yang berasal dari bahan nabati dengan tanpa perubahan kimiawi termasuk hidrogenasi, pendinginan dan telah melalui proses rafinasi atau pemurnian yang digunakan untuk menggoreng (Risti, 2016).



Gambar 1. 5 Minyak Goreng

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

e. Kemasan

Kemasan yang digunakan di CV Sundoro Indonesia memiliki bahan baku *polietilen* (PE) untuk kemasan bakmi basah dan untuk kemasan bakmi kering menggunakan plastik dengan jenis *polipropilen* (PP). Kemasan plastik yang digunakan dipasok dari CV Lautan Berlian. Sedangkan untuk kardus *packaging* memiliki kriteria tidak mudah bocor dan tidak mudah rusak.

Kemasan merupakan bagian dari suatu produk yang memiliki fungsi utama untuk melindungi. Disamping memiliki fungsi primer melindungi produk, kemasan juga memiliki fungsi sekunder sebagai pemberi informasi kepada konsumen melalui desain kemasan. Semakin berkembangnya ilmu pengetahuan khususnya ilmu desain, menjadikan semakin bervariasi pula desain kemasan produk di pasaran. Suatu kemasan dengan desain menarik cenderung lebih menonjol dibandingkan produk lain (Underwood, 2001).

2) Bahan Bumbu Praktis

a. Bumbu Giling

Bahan yang digunakan untuk membuat bumbu praktis di CV Sundoro Indonesia antara lain bawang merah, bawang putih, ebi, kemiri, kaldu jamur, dan minyak goreng. Semua bahan dicampur kemudian dibuat menjadi bumbu giling. Bumbu giling tersebut tidak diproduksi langsung di CV Sundoro Indonesia namun dipasok dari salah satu UMKM yang berada di Pasar Johar, Semarang. Tempat

penggilingan bumbu terletak di Pasar Bulu, Semarang. Selanjutnya bumbu yang sudah digiling dibawa ke CV Sundoro Indonesia untuk dilakukan pemasakan dan pengemasan.



Gambar 1. 6 Pemasakan Bumbu Praktis

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

## 2. Produk Akhir

Produk akhir dari CV Sundoro Indonesia adalah bakmi jogja basah varian godhog dan goreng, bakmi jogja kering varian godhog dan goreng, serta bumbu praktis. Berikut beberapa produk akhir yang diproduksi oleh CV Sundoro Indonesia.

### a. Bakmi Jogja Basah Godhog dan Bakmi Jogja Basah Goreng

Produk akhir bakmi jogja basah memiliki dua varian yaitu bakmi jogja godhog dan goreng dengan berat bersih 95 gram untuk bakmi jogja basah godhog dan 115 gram untuk bakmi jogja basah goreng.



Gambar 1. 7 Bakmi Jogja Basah Godhog  
Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021



Gambar 1. 8 Bakmi Jogja Basah Goreng  
Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

b. Bakmi Jogja Kering Godhog dan Bakmi Jogja Kering Goreng

Produk akhir bakmi jogja kering memiliki dua varian yaitu bakmi jogja godhog dan goreng dengan berat bersih 80 gram untuk bakmi kering godhog dan 95 gram untuk bakmi kering goreng.



Gambar 1. 9 Bakmi Jogja Kering Godhog  
Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021





Gambar 1. 10 Bakmi Jogja Kering Goreng

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

c. Bumbu Bakmi Jogja Praktis

Bumbu praktis ini merupakan bumbu bakmi jogja yang dijual secara terpisah. Bahan dari bumbu praktis ini antara lain bawang merah, bawang putih, ebi, kemiri, kaldu jamur, dan minyak goreng yang digiling kemudian dimasak dan dilakukan pengemasan. Pengolahan bumbu praktis ini sama seperti bumbu yang digunakan pada produk bakmi jogja basah dan kering. Bumbu praktis ini sangat serba guna karena tidak hanya digunakan sebagai bumbu olahan bakmi namun bisa digunakan sebagai bumbu tambahan berbagai masakan. Bumbu praktis ini dikemas menggunakan toples plastik berbentuk tabung dengan berat bersih 150 gram. Dalam satu botol kemasan berisi 10 pcs bumbu praktis.



Gambar 1. 11 Bumbu Praktis

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

### 1.2.2. Proses Produksi

#### a. Penerimaan Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan oleh CV Sundoro Indonesia didapatkan dari distributor utama yang sudah menjalin kerjasama sehingga kualitas dari bahan baku terjamin. Bahan baku yang diterima di cek kesesuaian bahan baku dengan mutu produk bahan baku yang sesuai. Pengecekan kualitas bahan dilakukan oleh bagian produksi. Bahan baku utama yang digunakan adalah tepung terigu. Penerimaan bahan baku tepung terigu dilakukan dengan memastikan kemasannya tidak bocor, tidak basah dan tidak ada noda serta tidak mengeluarkan aroma lain (selain terigu) ketika diamati dan diraba secara visual pada tepung terigu merek Naga Mas dari PT Sri Boga *Flour Mill*. Tepung terigu yang sesuai dengan spesifikasinya akan dibongkar dan diinformasikan kepada bagian gudang. Sistem penerimaan bahan baku tambahan seperti garam, air, bawang merah, bawang putih, kemiri, ebi, dan minyak goreng dilakukan pengecekan sesuai spesifikasi yang diterapkan oleh perusahaan. Jika bahan baku tersebut sudah sesuai, selanjutnya dilakukan penyimpanan di dalam gudang. Sistem penyimpanan semua bahan baku menggunakan sistem FIFO (*First In First Out*).

#### b. Pembuatan Adonan Bakmi (*Mixing*)

Bahan baku bakmi seperti tepung terigu, garam, dan air disiapkan lalu ditimbang sesuai dengan formulasi yaitu 7 kg tepung terigu, 140 gram garam, dan 2.460 ml air. Kemudian bahan baku utama dan campuran diaduk menggunakan tangan hingga merata dan homogen, kemudian didiamkan kurang lebih selama 5 menit. Percampuran dilakukan dengan tujuan menyatukan tepung terigu dan air agar gluten terbentuk sehingga saat memasuki proses selanjutnya adonan bakmi tidak mudah putus.



Gambar 1. 12 Proses Pencampuran Adonan

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

c. Penggilingan

Penggilingan adonan bakmi di CV Sundoro Indonesia melalui dua tahap penggilingan. Penggilingan tahap 1 dilakukan dengan tujuan menyatukan serat-serat gluten sehingga dapat membentuk lembaran adonan bakmi. Penggilingan tahap 1 dilakukan berulang kali hingga adonan benar-benar menyatu dan lembaran adonan bakmi mencapai ketebalan 8 mm dengan panjang 50 cm. Penggilingan tahap 2 merupakan penggilingan sebelum lembaran adonan bakmi memasuki tahap pencetakan. Penggilingan ini dilakukan untuk memperhalus lembaran adonan bakmi dan dihasilkan lembaran adonan bakmi dengan ketebalan 3 mm dan panjang 50 cm. Saat proses penggilingan berlangsung adonan sesekali ditaburi tepung.



Gambar 1. 13 Proses Penggilingan Tahap 1

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021



Gambar 1. 14 Proses Penggilinan Tahap 2

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

d. Pencetakan

Lembaran adonan bakmi kemudian dicetak menggunakan mesin pencetak dan dihasilkan bakmi dengan ketebalan 1,5 mm dan panjang 50 cm. Setelah bakmi selesai dicetak, bakmi diolesi menggunakan minyak goreng hingga benar-benar merata agar tidak lengket saat proses pengukusan. Kemudian bakmi yang telah diolesi minyak goreng ditebuk menjadi dua bagian dan diletakkan kedalam baskom untuk memasuki tahapan pengukusan.



Gambar 1. 15 Proses Pencetakan

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

e. Pengukusan

Bakmi yang telah dicetak kemudian dikukus menggunakan panci kukusan yang sebelumnya telah diolesi dengan minyak goreng agar adonan bakmi tidak lengket. Bakmi dikukus selama 45 menit dengan suhu pengukusan 100°C.

Tujuan proses pengukusan dalam pembuatan bakmi instan dan bakmi kering adalah supaya granula pati dari tepung terigu tergelatinisasi secara sempurna dan untuk mengkoagulasikan gluten sehingga ikatan menjadi keras dan kuat, sehingga bakmi menjadi kenyal (Astawan, 2006).



Gambar 1. 16 Proses Pengukusan

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

f. Penirisan dan Pendinginan

Penirisan dan pendinginan dilakukan dalam suhu ruangan dengan waktu pendinginan selama 15-20 menit. Pendinginan dilakukan menggunakan wadah *stainless steel* serta dilakukan pemisahan bakmi yang mengalami kecacatan seperti bakmi yang menyatu dan terlalu lembek.



Gambar 1. 17 Proses Penirisan dan Pendinginan

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

g. Pencetakan dan Penimbangan Bakmi

Pencetakan dilakukan pada pembuatan bakmi kering dengan tujuan untuk menyeragamkan antara bakmi yang satu dengan bakmi yang lain. Pencetakan dilakukan menggunakan alat cetak dengan ukuran 20x15x3 cm. Sebelum dicetak, bakmi ditimbang terlebih dahulu sesuai dengan takaran yang ditentukan yaitu 110 gram untuk bakmi kering goreng dan 90 gram untuk bakmi kering godhog. Selanjutnya dilakukan pencetakan bakmi dengan menekan bakmi pada alat cetak agar bakmi lebih padat.



Gambar 1. 18 Proses Penimbangan Bakmi

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

h. Pengeringan Bakmi

Pengeringan dilakukan pada pembuatan bakmi kering dengan menggunakan alat *Food Dehydrator* pada suhu 65-70°C selama 6 jam. Sebelum dikeringkan, karyawan bagian pengeringan bakmi akan memastikan kadar air telah sesuai dengan standar yang ditentukan dan memastikan bentuk bakmi yang akan dikeringkan tidak rusak.



Gambar 1. 19 Proses Pengeringan Bakmi

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

i. Pengkodean Kemasan

Pengkodean di CV Sundoro Indonesia dilakukan secara manual di ruang khusus pengkodean. Pengkodean berupa tanggal produksi dan tanggal kedaluwarsa dengan bantuan alat.



Gambar 1. 20 Proses Pengkodean

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

j. Pengemasan Bakmi

Bakmi yang telah dikeringkan kemudian memasuki tahap pengemasan. Pengemasan bakmi dilakukan dengan menimbang bakmi sesuai dengan ketentuan perusahaan yaitu 90 gram untuk bakmi kering godhog dan 110 gram untuk bakmi kering goreng. Bakmi yang telah ditimbang kemudian dimasukkan ke dalam plastik kemasan yang sebelumnya sudah dilakukan pengkodean untuk tanggal produksi dan tanggal kedaluwarsa. Kemudian dalam kemasan ditambahkan bumbu dan bawang goreng. Selanjutnya memasuki tahap *sealing*.



Gambar 1. 21 Proses Pengemasan Bakmi  
Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021



Gambar 1. 22 Proses Pemasukan Bumbu  
Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

*k. Sealing*



Bakmi yang telah dikemas kemudian *diseal* menggunakan mesin *sealer*. Plastik kemasan yang telah *disealing* dicek untuk memastikan kemasan tidak bocor dan mengeluarkan udara dengan cara menekan kemasan.



Gambar 1. 23 Proses *Sealing*

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

#### 1. Penyimpanan

Bakmi yang telah dikemas kemudian di *pack* ke dalam kardus dengan isi 32 pcs/kardus dan disusun secara rapi didalam gudang penyimpanan bakmi kering. Kardus berisi bakmi kering tersebut ditumpuk maksimal sebanyak 8 tumpukan sebelum bakmi dipasarkan.



Gambar 1. 24 Gudang Penyimpanan Bakmi Kering

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

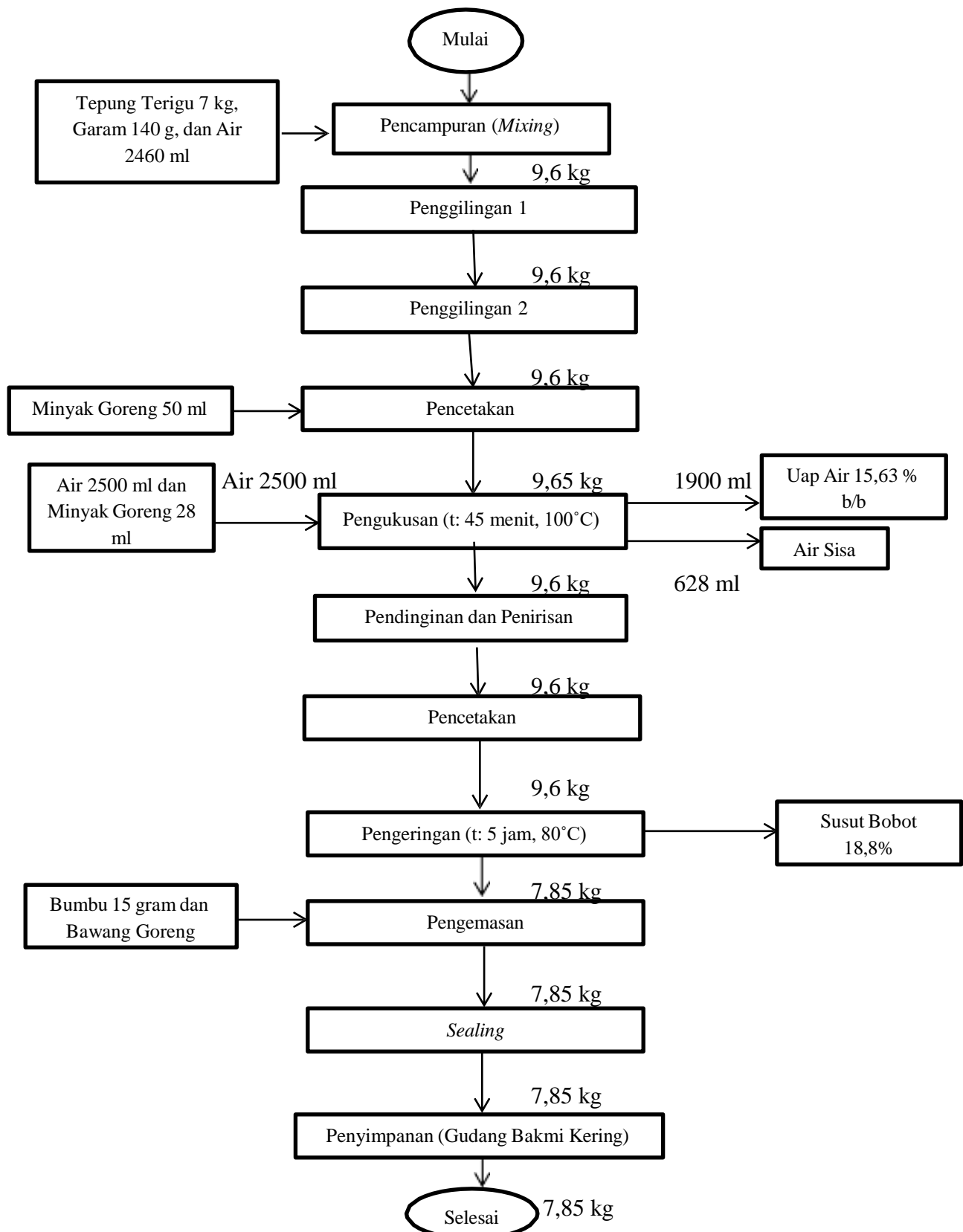
m. *Packing* Kardus

Bakmi yang telah dikemas *dipacking* kembali menggunakan kardus dan plastik wrap untuk dikirimkan ke konsumen dan gudang pusat serta gudang mitra. Ukuran kardus terbagi menjadi 3 yaitu untuk kapasitas 36 pcs, 10 pcs, dan 5 pcs.

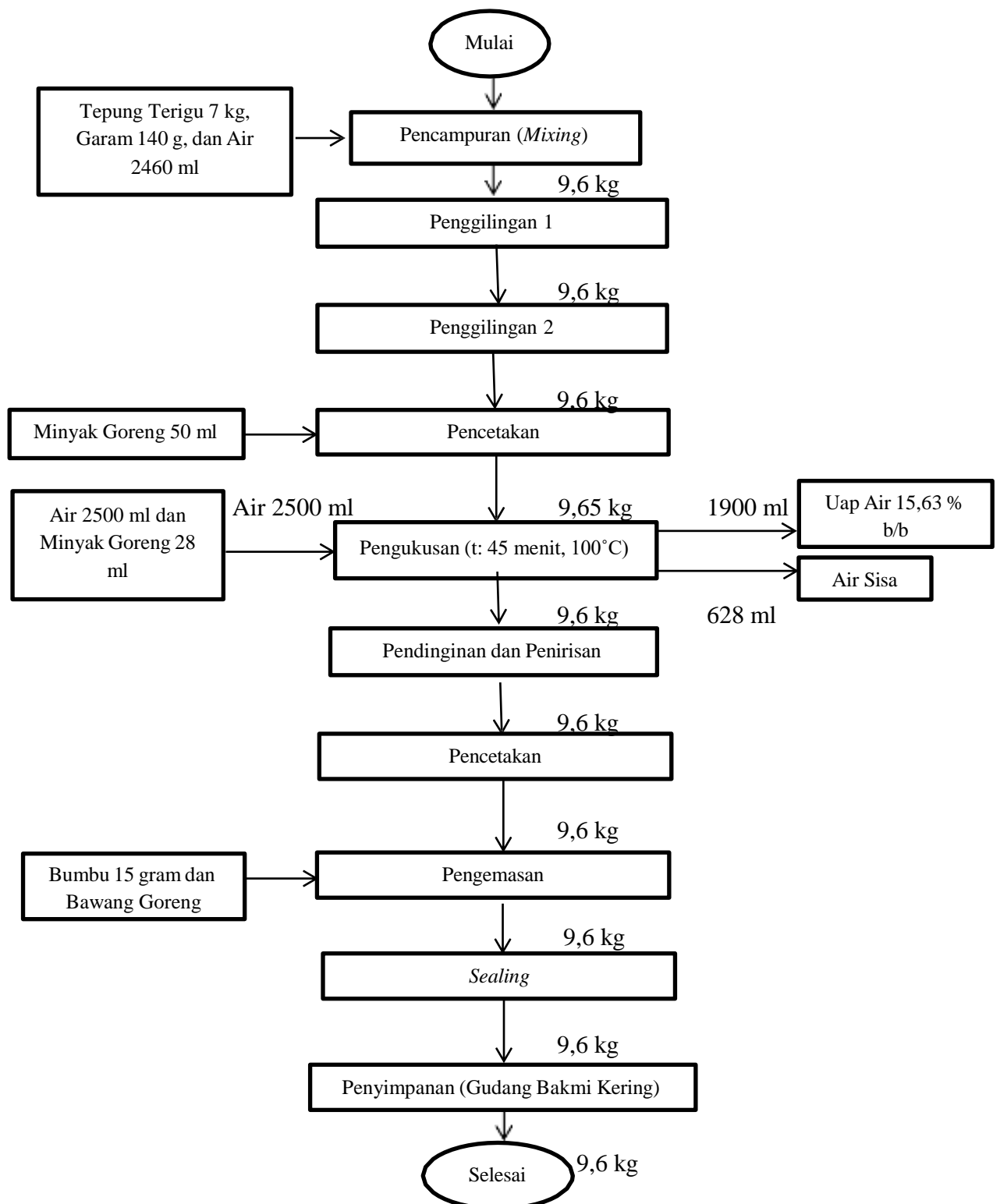


Gambar 1. 25 Proses *Packing* Kardus

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021



Gambar 1. 26 Diagram Alir Kuantitatif Proses Produksi Bakmi Kering



Gambar 1. 27 Diagram Alir Kuantitatif Proses Produksi Bakmi Basah

### **1.2.3. Mutu Produksi Bakmi Kering CV Sundoro Indonesia**

Bakmi kering menurut SNI 8217:2015 adalah produk pangan yang dibuat dari bahan baku utama tepung terigu dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan, yang diperoleh melalui proses pencampuran, pengadukan, pencetakan lembaran (*sheeting*), pembuatan untaian (*slitting*), pemotongan (*cutting*), dan pengeringan berbentuk khas bakmi kering dengan atau tanpa mengalami proses pemasakan (perebusan atau pengukusan). bakmi kering yang baik adalah bakmi yang secara kimiawi mempunyai nilai kimia yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan oleh SNI 8217 (2015). Persyaratan tersebut data dilihat pada Tabel 1.2.

Tabel 1. 2 Standar Mutu Bakmi Kering (SNI 8217, 2015)

No.	Kriteria Uji	Satuan	Persyaratan	
			Mie Basah Mentah	Mie Basah Matang
1.	Keadaan			
1.1	Bau	-	Normal	Normal
1.2	Rasa	-	Normal	Normal
1.3	Warna	-	Normal	Normal
1.4	Tekstur	-	Normal	Normal
2.	Kadar Air	Fraksi massa, %	Maks. 8	Maks. 13
3.	Kadar Protein (Nx6,25)	Fraksi massa, %	Min. 8	Min. 10
4.	Bilangan Asam	Mg KOH/gram minyak	Maks. 2	-
5.	Kadar abu tidak larut dalam asam	Fraksi massa, %	Maks. 0,1	Maks. 0,1
6.	Cemaran Logam			
6.1	Timbal (Pb)	mg/kg	Maks. 1,0	Maks. 1,0
6.2	Cadmium (Cd)	mg/kg	Maks. 0,2	Maks. 0,2
6.3	Timah (Sn)	mg/kg	Maks. 40,0	Maks. 40,0
6.4	Merkuri (Hg)	mg/kg	Maks. 0,05	Maks. 0,05
7.	Cemaran Arsen (As)	mg/kg	Maks. 0,5	Maks. 0,5
8.	Cemaran Mikroba			
8.1	Angka Lempeng Total	Koloni/g	Maks. $1 \times 10^6$	Maks. $1 \times 10^6$
8.2	<i>Escherichia coli</i>	APM/g	Maks. 10	Maks. 10
8.3	<i>Staphylococcus aureus</i>	Koloni/g	Maks. $1 \times 10^3$	Maks. $1 \times 10^3$
8.4	<i>Bacillus cereus</i>	Koloni/g	Maks. $1 \times 10^3$	Maks. $1 \times 10^3$
8.5	Kapang	Koloni/g	Maks. $1 \times 10^4$	Maks. $1 \times 10^4$
9.	Deoksinivalenol	$\mu\text{g/kg}$	Maks. 750	Maks. 750

Sumber: Badan Standarisasi Nasional 8217 (2015)

Pengamatan kemasan produk mengacu pada SNI 8217:2015 yang menyatakan bahwa syarat kemasan adalah produk dikemas dan ditutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan. Hal ini sesuai dengan pengendalian mutu kemasan yang telah ditetapkan oleh CV Sundoro Indonesia yaitu kemasan yang lulus *quality control* antara lain kemasan tidak bocor, tidak rusak, dan kode produksi tertera dengan jelas kemudian produk dikemas dalam karton yang berfungsi melindungi produk selama proses penyimpanan atau proses pendistribusian. Pengamatan pada proses pengemasan dilakukan pengecekan kebocoran kemasan dengan cara menekan kemasan kemudian pengamatan stiker, dan kode produksi. Pada Tabel 2. 1 terdapat data hasil pengamatan untuk kemasan yang tidak sesuai atau cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia.

#### 1.2.4. Mesin dan Peralatan

##### a. Mesin Penggiling Astro NOD 300S

Mesin penggiling bakmi Astro NOD 300S berfungsi untuk menggiling adonan bakmi menjadi lembaran bakmi sehingga serat-serat gluten dapat menyatu dan homogen. Mesin ini memiliki spesifikasi tipe NOD 300S dengan voltase 220 V. Kapasitas produksi mesin penggiling Astro NOD 300S yaitu 35-40 kg/jam. Daya listrik pada mesin ini adalah 1.500 Watt. Mesin penggiling bakmi NOD 300S memiliki berat 78 kg dengan dimensi 55x37x91 cm.



Gambar 1. 28 Mesin Penggiling Astro NOD 300S

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

##### b. Mesin Penggiling Bakmi Matrix MJ-180

Mesin penggiling Bakmi Matrix MJ-180 berfungsi untuk menggiling adonan bakmi menjadi lembaran bakmi sehingga memiliki permukaan yang halus dengan ketebalan 3 mm. Mesin ini memiliki spesifikasi tipe MJ-180 dengan voltase 220 V. Kapasitas produksi mesin penggiling Matrix MJ180 yaitu 20-25 kg/jam. Daya listrik pada mesin ini adalah 370 Watt. Ukuran bakmi yang dihasilkan menggunakan mesin ini memiliki ketebalan 2 mm dan 3 mm. Mesin penggiling bakmi MJ-180 memiliki berat 35 kg dengan dimensi 37x39x40 cm.



Gambar 1. 29 Mesin Penggiling Bakmi Matrix MJ-180

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

c. Mesin Cetak Bakmi NOD-200

Mesin cetak bakmi berfungsi untuk mencetak lembaran adonan bakmi menjadi untaian bakmi. Mesin ini memiliki spesifikasi tipe NOD-200 dengan voltase 220-240 V. Kapasitas produksi mesin cetak NOD-200 yaitu 25-30 kg/jam. Daya listrik pada mesin ini adalah 550 Watt dengan frekuensi 50/60 Hz. Ukuran bakmi yang dihasilkan menggunakan mesin ini memiliki ketebalan 2-6 mm. Mesin cetak bakmi NOD-200 memiliki berat 23,5 kg dengan dimensi 350x310 x350 mm.



Gambar 1. 30 Mesin Cetak Bakmi NOD-200

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

d. Mesin *Food Dehydrator Getra ST-02*



Mesin *dehydrator* berfungsi untuk mengeringkan bakmi dengan prinsip menguapkan kadar air yang terdapat didalam bakmi. Mesin *dehydrator* ini memiliki spesifikasi tipe ST-02 dengan daya listrik 1.500 Watt dan tegangan 220V/1P/50 Hz. Mesin ini memiliki kapasitas produksi dengan 16 rak dengan volume 100 L. Mesin *dehydrator* ini memiliki suhu 40-90°C dengan berat mesin 23,5 kg.



Gambar 1. 31 Mesin *Food Dehydrator* Getra ST-02

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

e. Mesin *Food Dehydrator* Getra ST-32

Mesin *dehydrator* berfungsi untuk mengeringkan bakmi dengan prinsip menguapkan kadar air yang terdapat didalam bakmi. Mesin *dehydrator* ini memiliki spesifikasi tipe ST-32 dengan daya listrik 3.150 Watt (2x1.575 Watt) dan tegangan 220V/1P/50 Hz. Mesin ini memiliki kapasitas produksi dengan 30 rak dengan volume 200 L. Mesin *dehydrator* ini memiliki suhu 40-90°C dengan berat mesin 50 kg.



Gambar 1. 32 Mesin *Food Dehydrator* Getra ST-32

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

f. Mesin *Hot Code Printer* Getra DY-8B

Mesin *Hot Code Printer* berfungsi untuk mencetak tanggal produksi dan tanggal kadaluwarsa pada kemasan. Mesin ini memiliki spesifikasi model DY-8B dengan kecepatan 10-30 kali/menit. Mesin ini memiliki daya listrik 40 Watt dan berat 3,8 kg dengan dimensi 33x26x21 cm.



Gambar 1. 33 Mesin *Hot Code Printer* Getra DY-8B

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

g. Mesin *Continuous Band Sealer*

Mesin ini berfungsi untuk mengemas/menyegel produk bakmi dan bumbu praktis. Mesin ini memiliki spesifikasi model FRB-770 II (*hualian*) dengan daya

listrik 650 Watt. Mesin *Continuous Band Sealer* memiliki kecepatan (*sealing speed*) 0-12 (0-16) m/min serta lebar *seal* 8-10 mm. Temperatur yang dimiliki oleh mesin *sealer* ini yaitu 0-300°C (bisa diatur). Mesin ini memiliki *sealing film thickness* 0.02-0.08 mm. Berat mesin *Continuous Band Sealer* yaitu 37 kg dengan dimensi 840x380x550 mm.



Gambar 1. 34 Mesin *Continuous Band Sealer*

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

*h. RSA Chest Freezer CF-310*

*Freezer* berfungsi sebagai tempat penyimpanan produk bakmi basah. Mesin ini memiliki spesifikasi dimensi 1125x562x855 mm dengan berat 42 kg. *Freezer* ini memiliki daya listrik 15 Watt, temperatur -15°C sampai -25°C, dan volume 310 L. Selain itu *freezer* ini memiliki spesifikasi lain seperti *thermometer* digital, cepat beku, *castor roda handle* dan kunci, serta *refrigerant* R134A.



Gambar 1. 35 RSA *Chest Freezer* CF-310

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

i. *Modern FS-200 Impulse Sealer* Plastik

*Press sealer* berfungsi untuk mengepress atau merekatkan plastik kemasan pada bumbu. *Press sealer* ini memiliki spesifikasi lebar *press* 2 mm, panjang plastik maksimal 20 cm, dan ketebalan plastik maksimal 0,3 mm.



Gambar 1. 36 *Modern FS-200 Impulse Sealer* Plastik

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

j. *Grain Moisture Meter*

*Moisture meter* adalah alat uji yang digunakan untuk mengukur kadar air. Prinsip dari alat ini adalah pengukuran dilakukan dengan teknik elektrik didasarkan pada konduktivitas atau hantaran listrik, kadar air akan berbanding

linier terhadap kapasitas listrik yang diukur. Hantaran listrik tersebut akan ditangkap oleh alat yang dinamakan *detector*.



Gambar 1. 37 *Grain Moisture Meter*

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

k. Timbangan Digital

Timbangan digital di CV Sundoro Indonesia digunakan untuk menimbang bakmi dan bumbu. Prinsip kerja timbangan digital adalah mengukur regangan pada sel beban (*strain gauge load cell*). Timbangan digital ini mengkonversi gaya karena beban atau massa benda menjadi sinyal listrik.



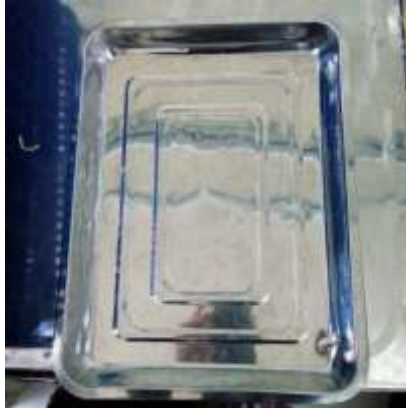
Gambar 1. 38 Timbangan Digital

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

l. Loyang *Stainlesstell*

Loyang ini digunakan untuk tempat bumbu dan bawang goreng yang sudah dikemas dan untuk tempat pendinginan bumbu yang sudah dimasak.

Loyang ini berbahan baku *stainlesstell* dengan bentuk persegi panjang dan tanpa penutup.



Gambar 1. 39 Loyang *Stainlesstell*

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

m. Penggorengan

Alat penggorengan yang digunakan di CV Sundoro Indonesia menggunakan bahan alumunium yang dapat menyerap panas dengan cepat karena bersifat konduktor. Alat penggorengan ini digunakan untuk pemasakkan bumbu, sehingga dengan sifat konduktornya bumbu akan cepat matang.



Gambar 1. 40 Penggorengan

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

n. *Container*

*Container* di CV Sundoro Indonesia digunakan untuk menyimpan bumbu, bawang goreng, dan bakmi yang sudah dikemas. Bahan dari *container* adalah plastik dan berbentuk persegi panjang dengan penutup.

o. *Krisbow Thermometer Food Grade -40°C-280°C*

Thermometer di CV Sundoro Indonesia digunakan untuk mengukur suhu bakmi setelah dilakukan pengukusan.



Gambar 1. 41 *Krisbow Thermometer Food Grade -40°C-280°C*

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

p. *Baskom Stainlessstell*

*Baskom Stainlessstell* di CV Sundoro Indonesia digunakan sebagai wadah bakmi setelah dilakukan pengukusan dan untuk penirisan bakmi. *Baskom* ini terbuat dari *Stainlessstell* yang aman untuk meletakkan bahan makanan dan tidak mudah berkarat.



Gambar 1. 42 Baskom *Stainlessstell*

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

q. Panci Pengukusan

Panci di CV Sundoro Indonesia digunakan untuk mengukus bakmi. Panci ini terbuat dari alumunium yang tahan panas dan aman digunakan untuk mengukus makanan. Panci ini dapat menghantarkan panas dengan sempurna sehingga membuat bakmi menjadi cepat matang.



Gambar 1. 43 Panci Pengukusan

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021



### 1.2.5. Sarana dan Prasarana

#### 1. Sarana

CV Sundoro Indonesia memiliki sarana untuk menunjang berjalannya proses produksi dan administrasi. Sarana CV Sundoro Indonesia dapat dilihat pada Tabel 1.3.

Tabel 1. 3 Sarana di CV. Sundoro Indonesia

<b>Nama</b>	<b>Jumlah</b>	<b>Fungsi</b>
<i>Cold Storage (Freezer)</i>	2	<i>Cold Storage (Freezer)</i> di CV Sundoro Indonesia berada dilantai 1 dan terletak diruang produksi yang memiliki fungsi untuk menyimpan produk bakmi basah.
Kulkas	2	Kulkas di CV Sundoro Indonesia berada dilantai 1 dan 2. Kulkas yang berada di lantai 1 berfungsi untuk menyimpan sampel bakmi yang diproduksi setiap harinya. Sedangkan kulkas yang berada dilantai 2 berfungsi untuk tempat penyimpanan makanan dan minuman bagi karyawan.
Meja dan Kursi Tamu	1 set	Meja dan kursi tamu di CV Sundoro Indonesia berada diruang <i>office</i> dilantai 2, digunakan untuk tempat duduk tamu yang berkunjung ke CV Sundoro Indonesia.
Meja dan Kursi Makan	1 set	Meja dan kursi makan di CV Sundoro Indonesia terletak dilantai 2, berfungsi untuk tempat makan seluruh karyawan saat istirahat.
<i>Computer</i>	3	Computer di CV Sundoro Indonesia berada diruang <i>office</i> lantai 2, digunakan untuk bekerja sesuai <i>jobdesk</i> dari masing-masing karyawan.
Laptop	2	Laptop di CV Sundoro Indonesia berada diruang <i>office</i> lantai 2, digunakan untuk bekerja sesuai <i>jobdesk</i> dari masing-masing karyawan.
Meja dan Kursi Kerja	5 set	Meja dan kursi kerja di CV Sundoro Indonesia berada diruang <i>office</i> lantai 2, berfungsi untuk tempat kerja bagi karyawan <i>office</i> .
Dispenser dan Galon	1	Dispenser dan galon di CV Sundoro Indonesia terletak dilantai 2, digunakan untuk minum para karyawan.
<i>Printer</i>	2	<i>Printer</i> di CV Sundoro Indonesia berada diruang <i>office</i> lantai 2, digunakan untuk mencetak berkas keperluan administrasi.
AC	3	AC di CV Sundoro Indonesia terletak diruang produksi lantai 1 dan diruang <i>office</i> lantai 2, berfungsi untuk pendingin ruangan dan membantu proses pendinginan bakmi setelah dikukus.
Mesin <i>Finger Print</i>	1	Mesin <i>Finger Print</i> di CV Sundoro Indonesia terletak di lantai 2, berfungsi sebagai bukti kehadiran karyawan yang bekerja di CV Sundoro Indonesia.
Lemari Kerja	2	Lemari kerja di CV Sundoro Indonesia terletak diruang <i>office</i> lantai 2, berfungsi untuk menyimpan berkas-berkas penting yang berhubungan dengan CV Sundoro Indonesia.

Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

## 2. Prasarana

CV Sundoro Indonesia memiliki prasarana untuk menunjang berjalannya proses produksi. Prasarana CV Sundoro Indonesia dapat dilihat pada Tabel 1.4.

Tabel 1. 4 Prasarana di CV Sundoro Indonesia

<b>Nama</b>	<b>Jumlah</b>	<b>Fungsi</b>
Ruang Produksi	1	Ruang produksi di CV Sundoro Indonesia terletak di lantai 1, berfungsi sebagai tempat berlangsungnya seluruh proses pembuatan bakmi dan bumbu.
Ruang Pengukusan Bakmi dan Pemasakan Bumbu	1	Ruang pengukusan bakmi dan pemasakan bumbu di CV Sundoro Indonesia terletak di lantai 1, berfungsi sebagai tempat mengukus bakmi dan memasak bumbu.
Ruang <i>Labeling</i> dan <i>Coding</i>	1	Ruang <i>labeling</i> dan <i>coding</i> di CV Sundoro Indonesia terletak di lantai 1, berfungsi sebagai tempat pemasangan label pada kemasan serta sebagai tempat pengkodean tanggal produksi dan tanggal kadaluwarsa produk.
Ruang <i>Office</i>	1	Ruang <i>office</i> di CV Sundoro Indonesia terletak di lantai 2, berfungsi sebagai ruang kerja direktur dan karyawan yang bekerja di bagian <i>office</i> .
Toilet	2	Toilet di CV Sundoro Indonesia terletak di lantai 1 dan 2, berfungsi sebagai tempat untuk buang air besar dan buang air kecil bagi seluruh karyawan.
Ruang Tamu	1	Ruang tamu di CV Sundoro Indonesia terletak di lantai 2, berfungsi sebagai ruang tunggu bagi tamu yang berkunjung ke CV Sundoro Indonesia.
Ruang Makan dan Dapur	1	Ruang makan dan dapur di CV Sundoro Indonesia terletak di lantai 2, berfungsi untuk tempat makan karyawan pada saat istirahat dan tempat untuk memasak bagi karyawan yang ingin memasak.
Mushola	1	Mushola di CV Sundoro Indonesia terletak di lantai 2 bersebelahan dengan ruang makan dan dapur, berfungsi sebagai tempat beribadah bagi karyawan yang beragama Islam.
Gudang	2	Gudang di CV Sundoro Indonesia terletak di lantai 1 dan 2. Gudang yang berada di lantai 1 digunakan untuk menyimpan seluruh barang keperluan perusahaan, sedangkan gudang yang berada di lantai 2 berfungsi sebagai tempat menyimpan produk bakmi yang sudah siap untuk dipasarkan.
Tempat Parkir	1	Tempat parkir di CV Sundoro Indonesia terletak depan ruko, berfungsi sebagai tempat untuk menempatkan kendaraan seluruh karyawan.

Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

**BAB II**  
**TUGAS KHUSUS KERJA PRAKTIK**  
**PENGAMATAN CACAT KEMASAN PRODUK BAKMI**  
**KERING DENGAN *CONTROL CHART* DAN *FISHBONE***  
***DIAGRAM* DI CV SUNDORO INDONESIA SEMARANG,**  
**JAWA TENGAH**

**2.1. Latar Belakang**

Bakmi merupakan jenis makanan hasil olahan tepung yang sudah dikenal oleh sebagian besar masyarakat Indonesia. Bakmi juga merupakan jenis makanan yang digemari oleh berbagai lapisan masyarakat. Hal ini karena mulai dari penyajian sampai dikonsumsi sangat mudah dan cepat. Bakmi juga dapat digunakan sebagai variasi dalam lauk pauk dan sebagai pengganti nasi. Pada prinsipnya semua jenis bakmi dibuat dari bahan dan metode pembuatan yang sama tetapi di pasar dikenal berbagai jenis bakmi berdasarkan tingkat kematangannya seperti bakmi segar atau mentah, bakmi basah, bakmi instan dan bakmi kering (Sutomo, 2008).

Bakmi merupakan salah satu produk pangan yang populer di berbagai negara termasuk di Indonesia, meskipun nama, bahan, bentuk, dan cara pengolahan bakmi yang berbeda satu dengan yang lainnya. Pada saat ini, bakmi telah menjadi salah satu produk pangan alternatif pengganti nasi yang banyak digemari oleh hampir semua kalangan, mulai dari anak-anak hingga dewasa. Hal ini dikarenakan mie memiliki kandungan gizi yang hampir setara dengan kandungan gizi pada nasi, khususnya pada kandungan karbohidrat yang digunakan untuk menunjang kebutuhan energi sehari-hari, sehingga konsumsi mie dirasa cukup mengenyangkan seperti saat mengkonsumsi nasi (Dewi, 2015).

Mie kering adalah mie segar yang dikeringkan hingga kadar airnya mencapai 8-10%. Pengeringan umumnya dilakukan dengan penjemuran dibawah sinar matahari atau dengan dioven. Mie kering mempunyai kadar air rendah

sehingga daya simpannya relatif lama dan mudah penanganannya (Astawan, 2005).

Kemasan merupakan bagian dari suatu produk yang memiliki fungsi utama untuk melindungi. Disamping memiliki fungsi primer melindungi produk, kemasan juga memiliki fungsi sekunder sebagai pemberi informasi kepada konsumen melalui desain kemasan. Semakin berkembangnya ilmu pengetahuan khususnya ilmu desain, menjadikan semakin bervariasi pula desain kemasan produk di pasaran. Suatu kemasan dengan desain menarik cenderung lebih menonjol dibandingkan produk lain (Underwood, 2001).

Selain menarik, desain kemasan juga harus dapat mengkomunikasikan produk secara estetik kepada konsumen dengan berbagai macam latar belakang, persepsi, minat, pengalaman, psikologi sosial, etnis, bahasa, dan sebagainya. Kesesuaian latar belakang target audiens ini sangat penting untuk dipertimbangkan sehingga dihasilkan desain produk seperti apa yang cocok baik dari segi visual sebagai estetik maupun visual sebagai media komunikasi antara produk dan konsumen (Klimchuk, 2006).

Warna kemasan adalah faktor yang telah menjadi salah satu titik kombinasi dari proses pemasaran, periklanan, dan barang dagangan. Peranan kemasan merupakan salah satu alat pemasaran yang dapat memberikan pelayanan sendiri yaitu menyebutkan ciri-ciri produk untuk meyakinkan konsumen guna melakukan keputusan pembelian dan memberikan kesan yang menguntungkan (Ahmad, 2014).

Kemasan yang baik dapat meningkatkan kemakmuran konsumen bersedia untuk membayar lebih mahal demi penampilan, kemudahan, ketergantungan dan prestise dari kemasan yang lebih baik. Kemasan dapat meningkatkan citra perusahaan dan merek yaitu mengandung kekuatan jika dirancang secara tepat dan cermat dalam mendapatkan keyakinan konsumen mengenai perusahaan / mereknya (Shah, 2013).

Berdasarkan uraian diatas, maka pengamatan terhadap kemasan produk bakmi perlu dilakukan untuk menjaga agar produk bakmi yang dikemas aman sampai ke tangan konsumen tanpa adanya kerusakan sedikitpun. Kemasan produk

tidak hanya digunakan untuk membungkus produk namun juga harus memenuhi syarat kelayakan kemasan makanan sehingga produk makanan aman untuk dikonsumsi. Perusahaan CV Sundoro Indonesia adalah produsen bakmi jogja kemasan pertama di Indonesia. Dalam proses pengemasan produk bakmi di CV Sundoro Indonesia didapatkan ada kemasan produk bakmi yang mengalami cacat, sehingga perlu di evaluasi untuk mengurangi masalah tersebut.

Pengamatan cacat kemasan pada produk bakmi dilakukan untuk mengetahui adanya kemasan yang mengalami kerusakan. Cacat kemasan produk di CV Sundoro Indonesia ditandai dengan adanya kemasan yang tidak rapi dan terlipat. Penelitian yang berjudul “Pengamatan Cacat Kemasan Produk Bakmi Kering dengan *Control Chart* dan *Fishbone Diagram* di CV Sundoro Indonesia Semarang, Jawa Tengah” bertujuan untuk menganalisis jumlah cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia, menganalisis faktor penyebab terjadinya cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia, dan menganalisis solusi untuk meminimalisir terjadinya cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia.

Beberapa kejadian cacat kemasan yang terjadi di CV Sundoro Indonesia antara lain kemasan tidak rapi, hal ini terjadi karena pada saat proses *sealing* karyawan terburu-buru mengejar target produksi yang sudah ditentukan sehingga kemasan kurang ditarik pada saat memasuki mesin *sealer* dan menyebabkan kemasan menjadi tidak rapi. Namun hal ini termasuk cacat kemasan ringan yang masih bisa diperbaiki dengan cara menggunting bagian kemasan yang kurang rapi tersebut dan tidak perlu mengganti dengan kemasan yang baru. Cacat kemasan berikutnya yaitu kemasan bolong, hal ini terjadi karena pada saat proses *sealing* kemasan tidak *terseal* secara sempurna akibat dari mesin *seal* yang kurang panas sehingga mengakibatkan kemasan tidak *terseal* secara keseluruhan, atau mesin terlalu panas sehingga kemasan meleleh dan mengakibatkan kemasan menjadi bolong. Hal ini termasuk cacat kemasan berat yang sudah tidak bisa diperbaiki sehingga harus diganti dengan kemasan yang baru agar produk didalam kemasan tetap aman untuk dikonsumsi. Penggantian kemasan ini merugikan perusahaan karena target produksi menjadi tidak tercapai dan memerlukan biaya lebih untuk

mencetak kemasan yang baru. Maka untuk meminimalisir terjadinya cacat kemasan perlu dilakukan analisis lebih lanjut.

Untuk meminimalisir terjadinya cacat kemasan dilakukan dengan pengamatan secara langsung di CV Sundoro Indonesia. Kemudian hasil pengamatan dicatat dan dianalisis dengan bantuan metode *seven tools* yaitu *control chart* untuk membantu perhitungan apakah cacat kemasan tersebut keluar dari batas pengendalian atau tidak. Jenis *control chart* yang dipakai yaitu *P-Chart*. *P-Chart* merupakan alat bantu yang dapat digunakan untuk pengendalian proses secara statistik. *P-Chart* dipilih untuk digunakan, karena pengendalian pengendalian kualitas bersifat atribut. *P-Chart* menunjukkan menunjukkan perubahan data dari waktu ke waktu, dengan pencantuman batas maksimum dan minimum yang merupakan batas daerah pengendalian. *P-Chart* mempunyai kelebihan yaitu dapat membantu pengendalian cacat kemasan serta dapat memberikan informasi mengenai kapan dan dimana perusahaan harus melakukan perbaikan kualitas (Isti Khomah, 2015).

Setelah di analisis menggunakan *P-Chart*, diperoleh hasil bahwa ada beberapa cacat kemasan yang keluar dari batas pengendalian sehingga perlu ditindaklanjuti menggunakan diagram *fishbone*. Diagram *fishbone* merupakan sebuah metode yang digunakan untuk membantu memecahkan masalah yang ada dengan melakukan analisis sebab dan akibat dari suatu keadaan dalam sebuah diagram yang terlihat seperti tulang ikan. Diagram *fishbone* dipilih karena memiliki kelebihan dapat menjabarkan setiap masalah yang terjadi dan setiap orang yang terlibat didalamnya dapat memberikan saran yang mungkin menjadi penyebab dari masalah tersebut (Kristono, 2019).

## **2.2. Rumusan Masalah**

Rumusan masalah pada laporan kerja praktik ini yaitu:

1. Berapa jumlah cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia?
2. Apa saja faktor penyebab terjadinya cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia?

3. Bagaimana solusi untuk meminimalisir terjadinya cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia?

### **2.3. Tujuan**

Tujuan khusus pada laporan kerja praktik ini yaitu:

1. Menganalisis jumlah cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia.
2. Menganalisis faktor penyebab terjadinya cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia.
3. Menganalisis solusi untuk meminimalisir terjadinya cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia.

### **2.4. Metodologi Pemecahan Masalah**

#### **2.4.1. Waktu dan Tempat**

Waktu : 18 Oktober - 18 November 2021

Jam Kerja : 08.00-17.00 WIB

Tempat : CV Sundoro Indonesia

Alamat : Ruko Jatisari Indah Block C No. 19, Jl. Raya Semarang-Boja, Jatisari, Kec. Mijen, Kota Semarang, Jawa Tengah, Kode Pos 50218.

#### **2.4.2. Metode Pengumpulan Data**

1. Data Primer

Data primer merupakan sumber data yang diperoleh dengan pengamatan secara langsung dilapangan sesuai dengan tujuan. Metode pengambilan data untuk memperoleh data dilakukan dengan pengamatan dan pengambilan data cacat kemasan pada proses *sealing*, dengan kriteria atribut cacat kemasan yaitu adanya kebocoran pada kemasan. Proses pengecekan cacat kemasan dilakukan dengan cara menekan kemasan. Data primer yang didapat kemudian dianalisis menggunakan *control chart (P-Chart)* dan *Fishbone Diagram* untuk mengetahui penyebab dari

masalah tersebut sehingga masalah dapat diselesaikan. Metode pendukung untuk mendapatkan data primer antara lain sebagai berikut.

a. Observasi

Mengadakan pengamatan langsung di CV. Sundoro Indonesia terkait data yang dibutuhkan sesuai dengan topik khusus yang diambil. Pengamatan dilakukan dengan didampingi oleh kepala produksi sehingga didapatkan data yang diinginkan.

b. Wawancara

Wawancara dilaksanakan secara langsung kepada pembimbing lapangan dan karyawan CV Sundoro Indonesia untuk menggali informasi tentang perusahaan dan data-data yang berkaitan dengan topik khusus yang diambil.

2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan sumber data pendukung untuk data primer seperti informasi umum perusahaan atau data pendukung lainnya. Data sekunder dapat diperoleh dengan beberapa metode sebagai berikut.

a. Studi Literatur

Metode studi kepustakaan dilakukan dengan pengumpulan data atau informasi melalui jurnal ilmiah atau referensi yang relevan yang berkaitan langsung dengan penelitian yang sedang dilakukan. Metode ini dilakukan untuk memperkuat data yang didapatkan.

## **2.5. Cacat Kemasan Produk**

Kemasan produk juga menjadi salah satu yang akan dinilai pertama kali oleh konsumen, konsumen akan membeli produk dengan kemasan yang menarik, tidak rusak dan rapi. Pengendalian pengemasan juga menjadi hal yang penting untuk diperhatikan seperti pengecekan kebocoran kemasan dan kode produksi. Kebocoran kemasan akan menyebabkan produk mengalami penurunan mutu dan dapat terjadi kontaminasi pada produk. Hal ini sangat tidak diinginkan baik konsumen maupun perusahaan karena dapat membahayakan nama baik perusahaan akibat produk yang tidak layak didistribusikan.



Kemasan cacat adalah kemasan gagal yang biasanya tidak sengaja terbuat. Kemasan cacat biasanya tidak bisa diperbaiki dan harus diganti dengan kemasan yang baru. Hal ini membuat perusahaan menjadi rugi karena stok kemasan menjadi berkurang sehingga tidak dapat sesuai dengan target produksi dan akibatnya stok penjualan berkurang sehingga perusahaan mengalami penurunan omset.

Pengecekan pengemasan seperti kebocoran kemasan dan kode produksi dilakukan secara fisik dengan menekan kemasan apabila terdapat kemasan yang bocor maka akan dilakukan *seal* ulang pada kemasan. Dan apabila kemasan rusak maka akan diganti dengan kemasan yang baru.

Dengan melakukan pengamatan pada saat proses mengemas produk didapatkan kemasan produk yang mengalami cacat. Kemasan produk yang dikategorikan sebagai kemasan cacat yaitu kemasan yang salah satu bagiannya terlipat dan bolong pada saat dilakukan proses *sealing*. Kemasan dengan kriteria tersebut dianggap cacat karena kemasan produk menjadi tidak menarik dan ditakutkan pada bagian kemasan yang terlipat tidak tertutup sempurna (bolong) sehingga dapat mempengaruhi kualitas produk bakmi di dalam kemasan.

Pengamatan kemasan produk mengacu pada SNI 8217:2015 yang menyatakan bahwa syarat kemasan adalah produk dikemas dan ditutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan. Hal ini sesuai dengan pengendalian mutu kemasan yang telah ditetapkan oleh CV Sundoro Indonesia yaitu kemasan yang lulus *quality control* antara lain kemasan tidak bocor, tidak rusak, dan kode produksi tertera dengan jelas kemudian produk dikemas dalam karton yang berfungsi melindungi produk selama proses penyimpanan atau proses pendistribusian. Pengamatan pada proses pengemasan dilakukan pengecekan kebocoran kemasan dengan cara menekan kemasan kemudian pengamatan stiker, dan kode produksi. Pada Tabel 2. 1 terdapat data hasil pengamatan untuk kemasan yang tidak sesuai atau cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia. Selanjutnya untuk bentuk kemasan produk yang mengalami cacat dapat dilihat pada Gambar 2.1.



Gambar 2. 1 Cacat Kemasan Bakmi Kering

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Data jumlah produksi dan jumlah kemasan cacat ini didapatkan dari pengamatan selama 14 hari di CV Sundoro Indonesia. Jumlah produksi dan jumlah kemasan cacat yang dihasilkan dapat dilihat pada Tabel 2.1.

Tabel 2. 1 Data Pengamatan Cacat Kemasan Produk Bakmi Kering

No.	Tanggal	Jumlah Produksi	Jumlah Cacat Kemasan
1.	3 November 2021	453	4
2.	4 November 2021	672	2
3.	5 November 2021	576	2
4.	6 November 2021	1088	12
5.	8 November 2021	624	5
6.	9 November 2021	662	3
7.	10 November 2021	704	7
8.	11 November 2021	512	3
9.	12 November 2021	828	8
10.	13 November 2021	498	3
11.	15 November 2021	336	2
12.	16 November 2021	329	4
13.	17 November 2021	672	3
14.	18 November 2021	323	3
<b>Jumlah</b>		<b>8227</b>	<b>61</b>

Sumber: Data Pengamatan di CV Sundoro Indonesia

## 2.6. Analisis Pemecahan Masalah

### 2.6.1. Analisis *Control Chart* (*P-Chart*)

*Control Chart* merupakan sebuah grafik yang memberikan gambaran tentang perilaku sebuah proses. Diagram ini digunakan untuk memahami apakah sebuah proses *manufacturing* atau proses bisnis berjalan dalam kondisi yang terkontrol atau tidak. Sebuah proses yang cukup stabil, tetapi berjalan di luar batas yang diharapkan harus diperbaiki untuk menemukan akar penyebabnya untuk mendapatkan hasil perbaikan yang fundamental (Heizer J. d., 2006).

Pengendalian proporsi kesalahan (*P-Chart*) digunakan untuk mengukur ketidaksesuaian penyimpangan (atau sering disebut cacat) dari item-item dalam kelompok yang sedang diperiksa. Dengan demikian pengendalian p digunakan untuk mengendalikan proporsi dari item-item yang tidak memenuhi syarat spesifikasi kualitas atau proporsi dari produk cacat yang dihasilkan dalam suatu proses. Proporsi yang tidak memenuhi syarat didefinisikan sebagai rasio banyaknya item yang tidak memenuhi syarat dalam suatu kelompok terhadap total banyaknya item dalam kelompok itu. Item-item itu dapat mempunyai beberapa karakteristik kualitas yang diperiksa atau diuji secara bersamaan oleh pemeriksa. Jika item-item itu tidak memenuhi standar pada satu atau lebih karakteristik kualitas yang diperiksa, maka item-item itu digolongkan sebagai tidak memenuhi syarat spesifikasi atau cacat. Proporsi sering diungkapkan dalam bentuk *decimal* (Heizer J. d., 2006).

Langkah-langkah dalam membuat *P-Chart*, sebagai berikut:

- a) Menghitung Presenase Kerusakan

$$\square = \frac{\square \square}{\square} \square 100\%$$

Keterangan:

np : Jumlah gagal dalam sub grup

n : Jumlah yang diperiksa dalam sub grup (Heizer J. d., 2006).

- b) Menghitung Garis Pusat (*Central Line*)

$$\bar{p} = \frac{\sum np}{\sum n}$$

Keterangan:

$\sum np$  : Jumlah total yang rusak

$\sum n$  : Jumlah total yang diperiksa (Heizer J. d., 2006).

c) Menghitung Batas Kendali Atas (*Upper Control Limit*)

$$UCL = \bar{p} + 3 \left( \sqrt{\frac{\bar{p}(1 - \bar{p})}{n}} \right)$$

Keterangan:

$\bar{p}$  : Rata-rata kerusakan produk

$n$  : Total grup atau sampel (Heizer J. d., 2006).

d) Menghitung Batas Kendali Bawah (*Lower Control Limit*)

$$LCL = \bar{p} - 3 \left( \sqrt{\frac{\bar{p}(1 - \bar{p})}{n}} \right)$$

Keterangan:

$\bar{p}$  : Rata-rata kerusakan produk

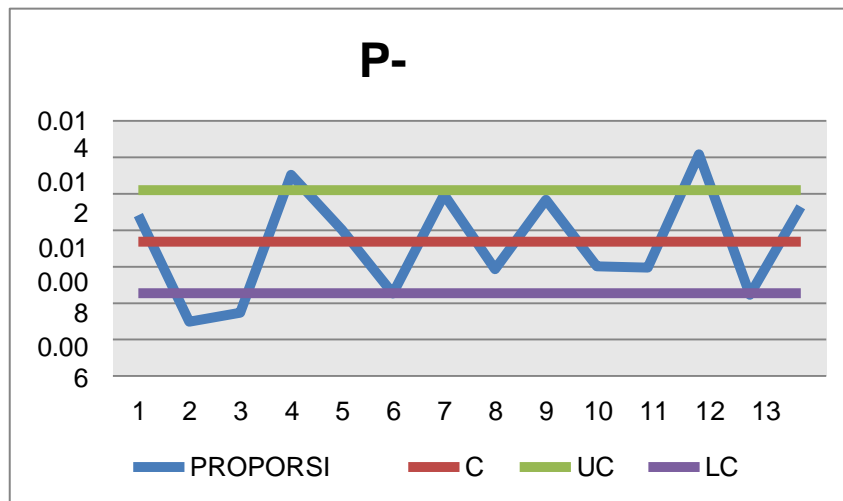
$n$  : Total grup atau sampel (Heizer J. d., 2006).

Dalam pembuatan *control chart* (*P-Chart*) diperlukan data kemasan produk bakmi kering dari CV Sundoro Indonesia. Pengambilan data di CV Sundoro Indonesia dilakukan pada bulan November selama 14 hari dapat dilihat pada Tabel 2.1. Dari data tersebut kemudian dilakukan analisis *P-Chart* mulai dari menghitung CL (*Central Line*), UCL (*Upper Control Limit*), dan LCL (*Lower Control Limit*) yang disajikan pada Tabel 2.2.

Tabel 2. 2 Hasil Perhitungan CL, UCL, dan LCL

No.	Tanggal produksi	Jumlah produksi (pcs)	Jumlah cacat (pcs)	Proporsi cacat	CL	UCL	LCL
1.	3 November 2021	453	4	0.008830022	0.00736982	0.010190196	0.004549444
2.	4 November 2021	672	2	0.00297619	0.00736982	0.010190196	0.004549444
3.	5 November 2021	576	2	0.003472222	0.00736982	0.010190196	0.004549444
4.	6 November 2021	1088	12	0.011029412	0.00736982	0.010190196	0.004549444
5.	8 November 2021	624	5	0.008012821	0.00736982	0.010190196	0.004549444
6.	9 November 2021	662	3	0.004531722	0.00736982	0.010190196	0.004549444
7.	10 November 2021	704	7	0.009943182	0.00736982	0.010190196	0.004549444
8.	11 November 2021	512	3	0.005859375	0.00736982	0.010190196	0.004549444
9.	12 November 2021	828	8	0.009661836	0.00736982	0.010190196	0.004549444
10.	13 November 2021	498	3	0.006024096	0.00736982	0.010190196	0.004549444
11.	15 November 2021	336	2	0.005952381	0.00736982	0.010190196	0.004549444
12.	16 November 2021	329	4	0.012158055	0.00736982	0.010190196	0.004549444
13.	17 November 2021	672	3	0.004464286	0.00736982	0.010190196	0.004549444
14.	18 November 2021	323	3	0.009287926	0.00736982	0.010190196	0.004549444
<b>Jumlah</b>		<b>8277</b>	<b>61</b>				

Berdasarkan hasil dari perhitungan CL, UCL, dan LCL, maka data pada Tabel 2.2 diatas dapat digambarkan dengan *control chart (P-Chart)* pada gambar 2.2.



Gambar 2. 2 Peta Kendali *P-Chart*

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Berdasarkan pada Gambar 2.2 Peta Kendali *P-Chart* menunjukkan bahwa produksi bakmi kering di CV Sundoro Indonesia pada bulan November 2021 terdapat 4 titik cacat kemasan yang melebihi batas pengendalian dan terdapat 10 titik cacat kemasan yang berada dalam batas pengendalian. Jumlah cacat kemasan produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia yang melewati batas UCL berada pada data di hari keempat dan keduabelas., sedangkan jumlah cacat kemasan produk yang melewati batas LCL berada pada data di hari kedua dan ketiga. Pada titik yang melebihi batas kendali UCL dan LCL disebabkan karena banyaknya produk cacat kemasan yang dihasilkan. Proporsi cacat kemasan tertinggi yaitu 0.012158055 dan proporsi cacat kemasan terendah yaitu 0.00297619. Selanjutnya untuk mengetahui faktor yang menyebabkan terjadinya cacat kemasan produk dilakukan analisis menggunakan *Fishbone Diagram*.

### 2.6.2. *Fishbone Diagram*

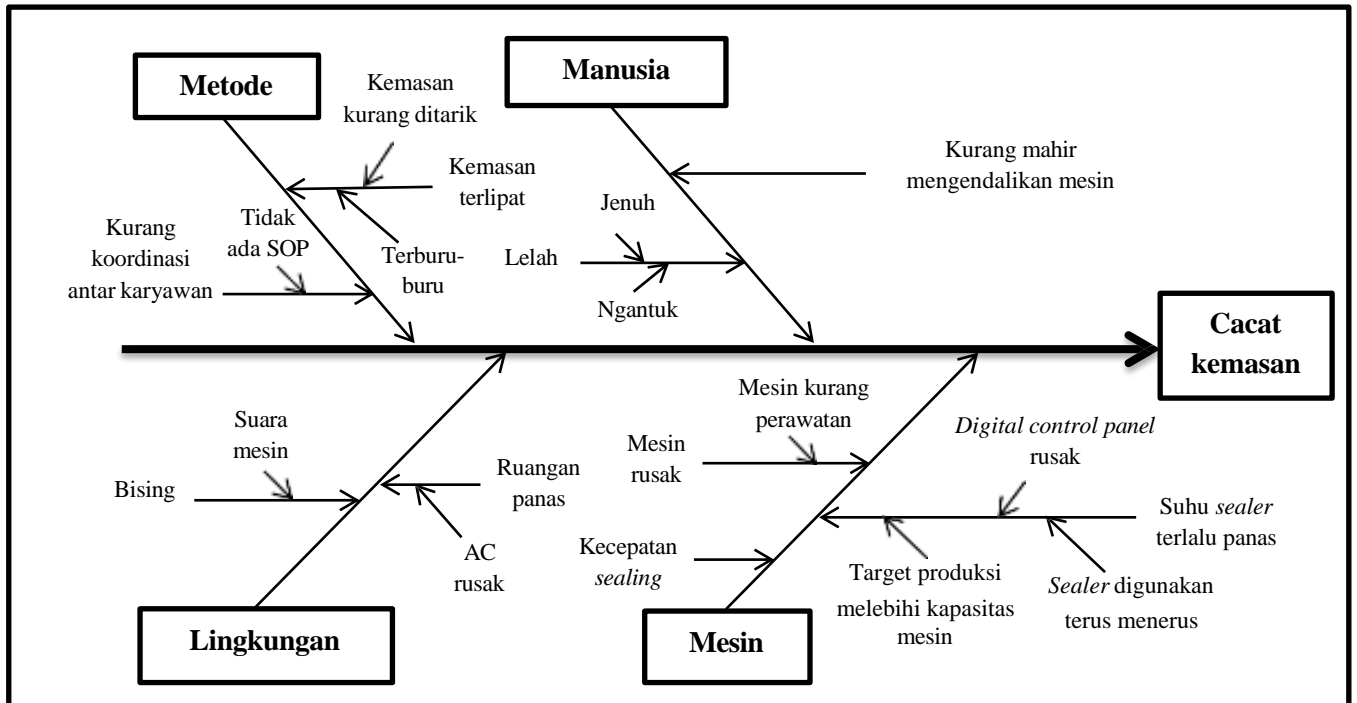
Diagram tulang ikan atau *fishbone diagram* adalah salah satu metode/*tool* di dalam meningkatkan kualitas. Sering juga diagram ini disebut dengan diagram

sebab-akibat atau *cause effect diagram*. Diagram ini akan menunjukkan sebuah dampak atau akibat dari sebuah permasalahan, dengan berbagai penyebabnya. Efek atau akibat dituliskan sebagai moncong kepala. Sedangkan tulang ikan diisi oleh sebab-sebab sesuai dengan pendekatan permasalahannya. Diagram sebab-akibat memperlihatkan hubungan antara permasalahan yang dihadapi dengan kemungkinan penyebabnya serta faktor-faktor yang mempengaruhinya yang terdiri dari manusia (*man*), bahan baku (*material*), mesin (*machine*), metode (*method*), dan lingkungan (*environment*). Diagram sebab akibat adalah grafik yang menggambarkan hubungan antara masalah atau akibat dengan faktor-faktor yang menjadi penyebabnya (Heizer J. d.-p., 2001).

Diagram tulang ikan (*Fishbone Diagram*) adalah diagram yang berguna untuk memperlihatkan faktor-faktor utama yang berpengaruh pada kualitas dan mempunyai akibat pada masalah yang kita pelajari. Diagram ini berguna untuk menganalisis dan menemukan faktor-faktor yang berpengaruh secara signifikan di dalam menemukan karakteristik kualitas *output* kerja dan berguna untuk mencari penyebab-penyebab yang sesungguhnya dari suatu masalah (Heizer J. d., 2006).

Diagram ini disebut juga Ishikawa Diagram karena diperkenalkan oleh Ishikawa pada tahun 1943. Diagram ini terdiri dari sebuah panah horizontal yang panjang dengan deskripsi masalah. Penyebab-penyebab masalah yang digambarkan dengan garis radial dan garis panah yang menunjukkan masalah (Heizer J. d., 2006).

Berikut merupakan *Fishbone Diagram* untuk jenis cacat kemasan produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia.



Gambar 2. 3 *Fishbone Diagram* Cacat Kemasan

Berdasarkan *Fishbone Diagram* diatas terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat pada kemasan produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia antara lain sebagai berikut.

a. Faktor Manusia

Manusia disini bertugas sebagai operator yang menjalankan alat pada proses pengemasan bakmi di CV Sundoro Indonesia. Faktor manusia diakibatkan dari operator yang kurang mahir dalam mengendalikan mesin, tidak fokus pada saat mengoperasikan alat, dan akibat dari rasa lelah menyebabkan timbulnya rasa jenuh dan mengantuk. Hal ini dapat menjadi sebab terjadinya kerusakan pada saat proses pengemasan berlangsung.

b. Faktor Metode

Faktor metode diakibatkan dari kurangnya koordinasi antar karyawan ketika bergantian mengoperasikan alat pada saat proses pengemasan hal ini terjadi disebabkan tidak ada SOP dari perusahaan, kemasan terlipat diakibatkan karena terburu-buru pada saat proses



pengemasan dan pada saat proses *sealing* kemasan kurang ditarik sehingga pada bagian tepi kemasan tidak rapi dan bisa juga menyebabkan kemasan menjadi bocor karena kemasan produk tidak *terseal* dengan sempurna.

c. Faktor Mesin

Faktor mesin diakibatkan dari suhu pada *sealer* yang terlalu panas, apabila suhu *sealer* pada proses pengemasan terlalu tinggi bisa membuat kemasan menjadi meleleh sehingga dapat menimbulkan kebocoran pada kemasan dan kemasan rusak, sebaliknya apabila suhu *sealer* terlalu rendah maka kemasan menjadi tidak melekat secara sempurna, *sealer* digunakan secara terus menerus sehingga mengakibatkan suhu pada *sealer* menjadi terlalu panas, target produksi yang melebihi kapasitas mesin *sealer* juga menjadi penyebab suhu pada *sealer* menjadi terlalu panas, *digital control panel* rusak sehingga suhu pada saat proses pengemasan berlangsung tidak sesuai dengan suhu yang ada pada tampilan *temperature display*. Mesin tersebut mengalami kerusakan karena kurangnya perawatan pada mesin.

d. Faktor Lingkungan

Faktor lingkungan diakibatkan karena suhu ruangan panas, hal tersebut disebabkan dari AC yang rusak karena tidak dilakukan perawatan, dan karena suhu ruang pengemasan yang tertutup rapat sehingga tidak ada udara yang masuk. Dan faktor lingkungan juga bisa diakibatkan karena suara bising dari alat pengemasan atau suara mesin pembuatan bakmi.

## **2.7. Temuan Kelemahan di CV Sundoro Indonesia**

Selama melakukan kerja praktik di CV Sundoro Indonesia ditemukan beberapa kelemahan. Kelemahan tersebut dapat dilihat pada Tabel 2.3.

Tabel 2. 3 Kelemahan di CV Sundoro Indonesia

No.	Kelemahan	Saran Perbaikan
1.	Tempat produksi di CV Sundoro Indonesia sempit, sehingga ruang gerak para karyawan terbatas.	Tempat produksi diperluas.
2.	Saat musim hujan, bagian ruang <i>office</i> di CV Sundoro Indonesia sering terjadi kebocoran.	Memperbaiki saluran air dan dilakukan pengecekan secara rutin.
3.	Di CV Sundoro Indonesia sering terjadi mati listrik pada saat jam kerja.	Menaikkan daya listrik di CV Sundoro Indonesia.
4.	Mesin produksi di CV Sundoro Indonesia sering mengalami <i>error</i> karena tidak dilakukan perawatan, sehingga menghambat kerja para karyawan.	Melakukan perawatan mesin secara rutin minimal 1 bulan sekali.
5.	Kebersihan tempat kerja di CV Sundoro Indonesia kurang karena tidak ada karyawan yang bekerja khusus dibagian kebersihan.	Menambah karyawan yang dikhususkan bekerja di bagian kebersihan.
6.	Halaman bagian depan gedung CV Sundoro Indonesia sering terjadi banjir apabila hujan deras.	Membuat saluran air pribadi di depan gedung CV Sundoro Indonesia agar saat hujan deras tidak terjadi banjir.

Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

## 2.8. Saran Langkah Perbaikan Proses

Berdasarkan data analisis *fishbone diagram* yang sudah dibuat, maka dari perusahaan CV Sundoro Indonesia harus melakukan tindakan perbaikan untuk menekan jumlah kerusakan kemasan pada saat proses pengemasan produk. Langkah perbaikan yang harus dilakukan adalah sebagai berikut.

- 1) Melakukan perawatan mesin secara rutin minimal satu bulan sekali. Apabila dari komponen mesin ada yang rusak harus segera diperbaiki atau diganti dengan suku cadang yang baru karena mesin yang digunakan secara terus menerus akan mengalami penurunan kualitas sehingga perlu dilakukan perawatan mesin secara berkala, agar mesin dapat digunakan secara optimal. Perawatan mesin dilakukan sesuai dengan spesifikasi mesin yang digunakan.
- 2) Memastikan mesin selalu dalam keadaan bersih setelah proses pengemasan selesai, karena sering ada bakmi yang menyangkut di dalam

alat sehingga membuat mesin mejadi kotor dan menghambat proses pengemasan yang berlangsung dihari selanjutnya.

- 3) Melakukan *training* dan sosialisasi pada karyawan yang bertujuan agar karyawan mengetahui bagaimana proses produksi yang benar, dapat melakukan pengoprasian mesin dengan baik dan benar serta dapat melakukan prosedur produksi sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan CV Sundoro Indonesia, hal ini dapat meminimalisir kegagalan pada proses produksi yang dilakukan.

## **2.9. Kesimpulan**

Adapun kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut.

- 1) Berdasarkan analisis peta kendali *P-Chart* dapat disimpulkan bahwa jumlah cacat kemasan produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia yang melewati batas UCL berada pada data di hari keempat dan keduabelas. Sedangkan jumlah cacat kemasan produk yang melewati batas LCL berada pada data di hari kedua dan ketiga.
- 2) Berdasarkan hasil *Fishbone Diagram* menunjukkan bahwa terdapat empat faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat pada kemasan produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia antara lain faktor manusia, metode, mesin, dan lingkungan. Pada atribut cacat kemasan produk bakmi terdapat faktor yang dominan yaitu faktor manusia dan mesin.
- 3) Adapun solusi untuk meminimalisir terjadinya cacat kemasan pada produk bakmi kering di CV Sundoro Indonesia yaitu dengan melakukan *training* dan sosialisasi pada karyawan dan melakukan perawatan pada mesin secara rutin minimal satu bulan sekali.

## DAFTAR PUSTAKA

- (TKPI), T. K. (2017). *Persatuan Ahli Gizi Indonesia*. Jakarta: PT. Elex Media Komputindo.
- Ahmad, N. J. (2014). Ahmad, Nawaz., Jolita, Vveinhardt., Impact of word of mouth on consumer buying decision. *European Journal of Bussines and Management.*, Vol 6. No 31.
- Anonim. (2021). *Karakteristik Minyak Goreng sebagai Bahan Baku Pembuatan Bakmi Kering*. Semarang.
- Aptindo. (2012). *Pertumbuhan Indonesia Tahun 2012-2030 dan Overview Industri Tepung Terigu Nasional Tahun 2012*. Jakarta.
- Astawan, M. (2005). *Membuat Mie dan Bihun*. Yogyakarta: Penebar Swadaya.
- Astawan, M. (2006). *Membuat Mie dan Bihun*. Bogor: Penebar Swadaya.
- Badilangoe, P. M. (2012). *Kualitas Mie Basah dengan Penambahan Ekstrak Wortel (*Daucus carota L.*) dan Substitusi Tepung Bekatu*. Jogjakarta.
- Bogasari. (2011). *Seputar Tepung Terigu*. Jakarta: Erlangga.
- Cindyramitha. (2012). *Analisis Semiotika Desain Kemasan Produk Gulaku Sugar Sticks*. Jakarta: Erlangga.
- Dewi, I. A. (2015). *Penggandaan Skala Mi Kering dari Ubi Jalar (*Ipomea batatas L.*)*. *Teknologi Pertanian*, 16(1), 41–50.
- Hatijah, S. H. (2014). 'Bioaktivitas Minyak Astiri Umbi Lapis Bawang Merah *Allium cepa L.* Lokal Asal Bima Terhadap Bakteri *Streptococcus mutans* Penyebab Karies Gigi'. Universitas Hasanuddin pp. 1–8.
- Heizer, J. d. (2006). *Manajemen Operasi, Edisi 7*. Jakarta: Salemba Empat.
- Heizer, J. d.-p. (2001). *Prinsip-prinsip Manajemen Operasi: Operations Management*. Jakarta: Salemba Empat.
- Indonesia, B. (2008). *Pola Pembiayaan Usaha Kecil Pengolahan Ebi Kering*. Jakarta.
- Isti Khomah, E. S. (2015). Aplikasi Peta Kendali p sebagai Pengendalian Kualitas Karet di PTPN IX Batujamus/Kerjoarum. *Jurnal AGRARIS*, Hal 13-14.

- Istriyani, Y. (2011). *Pengujian Kualitas Minyak Kemiri dengan Mengukur Putaran Optic Menggunakan Polarimeter. [Skripsi]*. Semarang: Fakultas Teknik, Universitas Diponegoro.
- Jakarta, B. S. (2015). *Mi Kering. SNI 8217:2015*. Jakarta.
- Januwati, M. d. (2005). *Budidaya Tanaman Pegagan. Sirkuler No. 11, 2005*. Bogor: Balai Penelitian Tanaman Obat dan Aromatika.
- Klimchuk, M. d. (2006). *Desain Kemasan. Terjemahan oleh Bob Sabran. 2008*. Jakarta: Erlangga.
- Kristono, I. S. (2019). *Analisis Fishbone Diagram (Diagram Ishikawa)*. Bandung: IPB.
- Mohi, R. A. (2014). *Analisis Potensi Pengembangan Tambak Garam di Desa Siduwonge Kecamatan Randangan Kabupaten Pohuwato. Skripsi S-*. Universitas Negeri Gorontalo.
- Nawang Sari, D. d. (2008). *Pemanfaatan Bawang Merah (Allium cepa L.) sebagai Agen Ko-Kemoterapi. Kompetisi Karya Tulis Mahasiswa*. Yogyakarta: Fakultas Farmasi Universitas Gadjah Mada.
- Rahmawati, R. (2012). *Keampuhan Bawang Putih Tunggal (Bawang Lanang)*. Yogyakarta: Pustaka Baru Press.
- Ratnawati, I. (2003). *Pengayakan Kandungan  $\beta$ -karoten Mie Ubi Kayu dengan Tepung labu Kuning (Curcubita maxima Dutchenes), Skripsi S-1*. Yogyakarta: Fakultas Teknologi Pertanian, Universitas Gajah Mada.
- Risti, I. (2016). *Uji Kualitas Minyak Goreng Curah Dan Minyak Goreng Kemasan Di Manado*. Jurnal Ilmiah Farmasi-UNSRAT, 5(4).
- Rustandi, D. (2011). *Produksi Mie*. Solo: Tiga Serangkai.
- Shah, S. A. (2013). *Role of Packaging in Consumer Buying Behavior*. International Review of Basic and Applied Sciences., 1.2.
- Sutomo, B. (2008). *Variasi Mie dan Pasta*. Jakarta: PT. Kawan Pustaka.
- Syarif, M. I. (2017). *Pengaruh Pemberian Baking Soda terhadap Kualitas Mie Basah*. Jurnal Gastronomi Indonesia 5(1), Hal 13-24. Bali: Sekolah Tinggi Pariwisata Nusa Dua.

- Underwood, R. L. (2001). Packaging communication: attentional effects of product imagery. *Journal of Product and Brand Management*, 10 (7), 403-422.
- Untari, I. (2010). Bawang Putih Sebagai Obat Paling Mujarab Bagi Kesehatan. *Jurnal Gaster*, Vol.7 (1), Hal: 547 – 554.

## LAMPIRAN

Lampiran 1. Denah Lokasi CV Sundoro Indonesia

### DENAH LOKASI SUNDORO INDONESIA



Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

Lampiran 2. Struktur Organisasi di CV Sundoro Indonesia



Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021



Lampiran 3. Alur Proses Produksi Bakmi Kering CV. Sundoro Indonesia

## ALUR PROSES PRODUKSI BAKMI KERING SUNDORO INDONESIA



Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

Lampiran 4. Tata Letak Ruang Produksi CV. Sundoro Indonesia

## DENAH RUANG PRODUKSI



Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

Lampiran 5. Foto Bersama Direktur CV Sundoro Indonesia



Sumber: Dokumentasi Pribadi Tahun 2021

Lampiran 6. Sertifikat SNI Bakmi Basah Goreng dan Godhog

 	
<p><b>SERTIFIKAT PRODUK KESESUAIAN SNI</b>  <b>SNI PRODUCT CERTIFICATE</b>          Nomor : 244.1.0/LSIPB/SNI/2021</p>	
<p>Lembaga Sertifikasi Produk Laboratorium Jasa Pengujian, Kalibrasi dan Sertifikasi (LJPKS) IPB memberikan Sertifikat Produk Kesesuaian SNI berdasarkan Sistem Sertifikasi Produk Tipe 5, kepada :  <i>The Products Certification Body LJPKS IPB granting SNI Products Certification type 5 to :</i></p>	
Nama Perusahaan <i>Company Name</i>	: CV SUNDORO INDONESIA
Alamat Perusahaan & Lokasi Pabrik <i>Address</i>	: Ruko Jatisari Indah Blok C No. 19, Taman Tulang, Jatisari Mijen, Semarang, Jawa Tengah.
Direksi / Penanggung Jawab <i>Director / Responsible Person</i>	: R. Ngt. Bintari Saptanti
Jenis Produk <i>Type of Products</i>	: Sereal, kacang-kacangan dan produk turunannya
Komoditi <i>Commodity</i>	: Mi Basah
Tipe / Jenis Kemasan <i>Type/Category Packaging</i>	: Plastik 95 gr dan 115 gr
Merek <i>Brand</i>	: Sundoro Mie Goreng Jogja / Sundoro Mie Godhog Jogja
SNI Produk <i>SNI Product</i>	: 2987:2015
Sistem Manajemen Mutu yang digunakan <i>Quality Management System Used</i>	: SNI CAC/RCP 1:2011
Skema Sertifikasi <i>Certification Scheme</i>	: Lampiran XXIX PBSN No. 6 Tahun 2019
<p>Berlaku selama 4 (empat) tahun dan selama standar yang bersangkutan tidak diubah dan atau sesuai persyaratan Standar Nasional Indonesia tersebut diatas.</p> <p><i>Valid for 4 (four) years and as long as the standard not be changed or comply with the provision in the SNI Product Certification.</i></p>	<p>Dikeluarkan di : Bogor  <i>Issued in</i>                  Pada Tanggal : 12 April 2021  <i>Issued date</i>                  Berlaku hingga : 11 April 2025  <i>Expired date</i></p>
	 Dr. Mohammad Khotib, S.Si, M.Si Kepala LJPKS - IPB
<p>PRODUCT CERTIFICATION BODIES - INTEGRATED LABORATORY - BOGOR AGRICULTURAL UNIVERSITY (ILPRO IPB)                  Kampus IPB Baranangsiang, Jalan Raya Pajajaran Bogor 16144, Telp/Fax : (0251) 8385185                  E-mail : sertifikasi_ipb@yahoo.co.id, http://www.sertifikasi-ipb.org</p>	
<p><small>The use of this certificate is governed by the terms and conditions of the Issuer's Agreement as amended from time to time. If found please return to LS-IPB</small></p>	

Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

## Lampiran 7.Sertifikat BPOM Bakmi Basah



### BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN

Jl. Percetakan Negara No. 23 Jakarta Pusat 10560 Indonesia  
Telp. (021) 4244691, 4244819, 42800221; Fax: (021) 4245139, 4245267  
e-mail: penilaianpangan@pom.go.id; Website: www.pom.go.id

Nomor : B-PN.10.01.52.11.21.9418E  
Lampiran : -  
Perihal : **Persetujuan Pendaftaran Variasi**

Jakarta, 04 November 2021

Kepada Yth. Penanggung Jawab  
CV. SUNDORO INDONESIA  
Ruko Jatisari Indah Blok C no. 19 Jatisari Mijen  
Kota Semarang, Jawa Tengah



Sehubungan dengan permohonan pendaftaran variasi mayor yang Saudara ajukan untuk pangan olahan:

No	Nama Jenis	Nama Dagang	Jenis Kemasan dan Berat/Isi Bersih	Nomor Izin Edar	Masa Berlaku Sampai Dengan
1.	Mie Basah dengan Bumbu	Sundoro	Plastik (95 g, 115 g, 235 g)	B POM RI MD 230811001517	10 September 2024

dengan perubahan Perubahan Berat / Isi Bersih, sebagai berikut :

Data Lama	Data Baru
Perubahan Berat / Isi Bersih : Plastik (95 g, 115 g, 235 g)	Perubahan Berat / Isi Bersih : Plastik (95 g) Rancangan Label Baru Terlampir

**disetujui** dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Menggunakan data dan rancangan label baru sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari surat persetujuan ini.
2. Pangan Olahan dengan rancangan label yang disetujui sebelumnya masih dapat diedarkan paling lama 12 (dua belas) bulan setelah tanggal surat persetujuan ini, **kecuali** terkait masa tenggang yang telah ditetapkan dalam peraturan lain.
3. Persetujuan ini berlaku sepanjang Izin Edar untuk pangan olahan tersebut masih berlaku.
4. Persetujuan pendaftaran variasi ini dapat dicabut sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

a.n Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan  
Direktur Registrasi Pangan Olahan

Anisyah, S.Si., Apt., MP.

Elektronen ini telah ditandatangani secara elektronik menggunakan sertifikat elektronik yang diterbitkan BSI/E

Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

Lampiran 8. Sertifikat BPOM Bakmi Jogja Basah Goreng



**BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN**

Jl. Percetakan Negara No. 23 Jakarta Pusat 10560 Indonesia  
Telp. (021) 4244691, 4244819, 42800221; Fax: (021) 4245139, 4245267  
e-mail: penilalanpangan@pom.go.id; Website: www.pom.go.id

Nomor : B-PN.10.01.52.08.21.3246E Jakarta, 09 Agustus 2021  
Lampiran : -  
Perihal : **Persetujuan Pendaftaran Variasi**

Kepada Yth. Penanggung Jawab  
CV. SUNDORO INDONESIA  
Ruko Jatisari Indah Blok C no. 19 Jatisari Mijen  
Kota Semarang, Jawa Tengah



Sehubungan dengan permohonan pendaftaran variasi mayor yang Saudara ajukan untuk pangan olahan:

No	Nama Jenis	Nama Dagang	Jenis Kemasan dan Berat/Isi Bersih	Nomor Izin Edar	Masa Berlaku Sampai Dengan
1.	Mie Basah dengan Bumbu (Mie Goreng Jogja)	Sundoro	Plastik (115g)	BPOM RI MD 230811003517	14 September 2025

dengan perubahan Pencantuman Logo SNI, Pencantuman Tulisan Halal, sebagai berikut :

Data Lama	Data Baru
Label Tanpa Logo Halal	Label Dengan Logo Halal
Pencantuman Logo SNI : Label Tanpa Logo SNI	Pencantuman Logo SNI : Label Dengan Logo SNI
	Rancangan Label Baru Terlampir

**disetujui** dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Menggunakan data dan rancangan label baru sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari surat persetujuan ini.
2. Pangan Olahan dengan rancangan label yang disetujui sebelumnya masih dapat diedarkan paling lama 12 (dua belas) bulan setelah tanggal surat persetujuan ini, **kecuali** terkait masa tenggang yang telah ditetapkan dalam peraturan lain.
3. Persetujuan ini berlaku sepanjang Izin Edar untuk pangan olahan tersebut masih berlaku.
4. Persetujuan pendaftaran variasi ini dapat dicabut sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

a.n Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan  
Direktur Registrasi Pangan Olahan

Anisyah, S.Si., Apt., MP.

Dokumen ini telah diandatangani secara elektronik menggunakan sertifikat elektronik yang diterbitkan BSrE

Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

## Lampiran 9. Sertifikat BPOM Bumbu Praktis



### BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN

Jl. Percetakan Negara No. 23 Jakarta Pusat 10560 Indonesia  
Telp. (021) 4244691, 4244819, 42800221; Fax: (021) 4245139, 4245267  
e-mail: penilaianpangan@pom.go.id; Website: www.pom.go.id

#### IZIN EDAR PANGAN OLAHAN

NO. PN.06.05.52.09.20.5047.PKPE/MD/0166



Sesuai dengan Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia Nomor 27 Tahun 2017 tentang Pendaftaran Pangan Olahan, dengan ini diberikan izin edar pangan olahan :

1. Nama Jenis Pangan : Bumbu Praktis
2. Nama Dagang : Sundoro
3. Jenis Kemasan/Isi/Berat bersih : Botol Plastik (150 g)
4. a. Nama Produsen : CV. SUNDORO INDONESIA  
b. Alamat Produsen : Ruko Jatisari Indah Blok C no. 19 Jatisari Mijen  
Kota Semarang, Jawa Tengah

Nomor Izin Edar:

**BPOM RI MD 255611005517**

Dengan Ketentuan:

1. Pangan Olahan yang diedarkan wajib memenuhi ketentuan peraturan perundang-undangan.
2. Pangan Olahan yang diedarkan harus menggunakan label sesuai dengan rancangan label yang disetujui sebagaimana terlampir yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Izin Edar ini.
3. Pangan Olahan yang beredar harus sesuai dengan data yang disetujui pada waktu pendaftaran.
4. Badan POM tidak bertanggung jawab atas terjadinya perselisihan terkait penunjukan atau hak kekayaan intelektual dalam penerbitan Izin Edar untuk Pangan Olahan ini. Izin Edar hanya dapat ditinjau kembali setelah mendapatkan keputusan pengadilan yang telah memiliki kekuatan hukum tetap atau kesepakatan antar pihak.
5. Izin Edar ini dapat dicabut sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
6. Pangan Olahan yang diedarkan berdasarkan perjanjian atau penunjukan dengan masa kerjasama kurang dari 5 (lima) tahun maka masa berlaku Izin Edar sesuai dengan masa berlaku kerjasama.

Diterbitkan : di JAKARTA  
Tanggal : 14 September 2020  
Masa berlaku s/d : 14 September 2025

a.n. Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan  
Direktur Registrasi Pangan Olahan

Anisyah, S.Si., Apt., MP.

Insan telah terdaftar secara elektronik menggunakan sertifikat elektronik yang diterbitkan BSI/E

Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

Lampiran 10. Sertifikat Halal MUI Bakmi Basah Goreng dan Godhog


بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ  
 المجلس الأعلى للعلماء والباحثين في مجال الأكل والشراب  
**MAJELIS ULAMA INDONESIA PROVINSI JAWA TENGAH**  
**THE INDONESIAN COUNCIL OF ULAMA CENTRAL JAVA**  
 مرفقة لاثبات الحلال  
 LAMPIRAN KETETAPAN HALAL  
 THE ATTACHMENT OF HALAL DECREE

Nomor : ..... 15090067721220 ..... المرقم :

Nama Perusahaan : CV. SUNDORO INDONESIA : اسم الشركة  
 Company Name : CV. SUNDORO INDONESIA : اسم المصنع  
 Nama Pabrik : CV. SUNDORO INDONESIA : عنوان الصنع  
 Factory Name : Ruko Jatihari Indah No. 19 Blok C Jatihari Kecamatan Mijen Kota :  
 Alamat Pabrik : Semarang, Jawa Tengah, Indonesia : مجموعة المنتجات  
 Factory Address : Mi, Pasta dan Produk Olahannya :  
 Product Groups : (Mi) : نوع المنتجات  
 Jenis Produk : TERLAMPIR : اسم المنتجات  
 Product Type :  
 Nama Produk :  
 Product Name :

NO	Nama Produk
1	MIE GORENG JOGJA SUNDORO
2	MIE GODHOG JOGJA SUNDORO

berlaku sampai dengan ..... 04 DESEMBER 2022 ..... وصالحة إلى  
 Valid Until :  
 dikeluarkan di Semarang pada : ..... 04 DESEMBER 2020 ..... اصدرت هذه الشهادة في :  
 Issued in Semarang on :  
 مديرة البحث والأطعمة والأدوية مستحضرات التجميل بالمجلس جاري الوسطى  
**DIREKTUR LEMBAGA PENKAJIAN PANGAN**  
**OBAT-OBATAN DAN KOSMETIKA MUI JATENG**  
 DIRECTOR OF THE ASSESSMENT INSTITUTE  
 FOR FOODS, DRUGS AND COSMETICS OF ULAMA CENTRAL JAVA

  
 Prof. Dr. H. AHMAD ROFIQ, M.A.

Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021



Lampiran 11. Sertifikat Halal MUI Bumbu Praktis

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ  
 بِمَجْلِسِ أُولِيَّ الْأَعْيُنِ وَالْمَعْرِفَةِ  
**MAJELIS ULAMA INDONESIA PROVINSI JAWA TENGAH**  
**THE INDONESIAN COUNCIL OF ULAMA CENTRAL JAVA**  
 مرفقة لاثبات الحلال  
**LAMPIRAN KETETAPAN HALAL**  
**THE ATTACHMENT OF HALAL DECREE**

Nomor : ..... 15060067731220 ..... المرقم :

Nama Perusahaan Company Name	: CV. SUNDORO INDONESIA	:	اسم الشركة
Nama Pabrik Factory Name	: CV. SUNDORO INDONESIA	:	السم المصنع
Alamat Pabrik Factory Address	: Ruko Jatsari Indah No. 19 Blok C Jatsari Kecamatan Mijen Kota Semarang, Jawa Tengah, Indonesia.	:	عنوان الصنع
Kelompok Produk Product Groups	: Rempah, Bumbu dan Kondimen	:	مجموعة المنتجات
Jenis Produk Product Type	: Bumbu Instan	:	نوع المنتجات
Nama Produk Product Name	: TERLAMPIR	:	اسم المنتجات

NO	Nama Produk
1	Bumbu Praktis Sundoro

Berlaku sampai dengan  
Valid Until

04 DESEMBER 2022


وصالحة إلى

Dikeluarkan di Semarang pada  
issued in Semarang on

04 DESEMBER 2020

اصدرت منه الشهادة في :

مديرية البحوث والأفذية والإدوية ومستحضرات التجميل بالمجلس جازي الوسطي  
**DIREKTUR LEMBAGA PENGAJIAN PANGAN**  
**OBAT-OBATAN DAN KOSMETIKA MUI JATENG**  
 DIRECTOR OF THE ASSESSMENT INSTITUTE  
 FOR FOODS, DRUGS AND COSMETICS OF ULAMA CENTRAL JAVA



Prof. Dr. H. AHMAD ROFIQ, M.A.

Sumber: CV Sundoro Indonesia Tahun 2021

Lampiran 12. *Log Book* Pelaksanaan Kerja Praktik

	<p>PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PANGAN FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan), Banguntapan, Bantul, Yogyakarta 55166</p>
---	--

**LOG BOOK PELAKSANAAN KERJA PRAKTIK DI CV. SUNDORO INDONESIA**

NO	Tanggal	Kegiatan	Paraf
1	18 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Perkenalan karyawan</li> <li>• Pengemasan bawang goreng</li> <li>• Pemisahan bakmi yang menyatu</li> <li>• Pencetakan bakmi kering</li> <li>• Pengemasan bakmi basah</li> <li>• Pengemasan bakmi kering</li> </ul>	<i>A.</i>
2	20 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pengemasan bawang goreng</li> <li>• Pemisahan bakmi yang menyatu</li> <li>• Pencetakan bakmi kering</li> <li>• Pengemasan bakmi basah</li> <li>• Pengemasan mie kering</li> </ul>	<i>A.</i>
3	21 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pengemasan bawang goreng</li> <li>• Audit form harian produksi dan penjualan periode Januari – Juni 2021</li> </ul>	<i>A.</i>
4	22 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Audit form harian produksi dan penjualan periode Juli – November 2021</li> </ul>	<i>A.</i>
5	23 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Audit form pemeriksaan air harian periode Januari - Juni 2021</li> </ul>	<i>A.</i>
6	25 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Audit form pemeriksaan air harian periode Juli-November 2021</li> </ul>	<i>A.</i>
7	26 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Audit form pemeriksaan sanitasi harian karyawan periode Januari-Juni 2021</li> </ul>	<i>A.</i>
8	27 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Audit form pemeriksaan sanitasi harian karyawan periode Juli-November 2021</li> </ul>	<i>A.</i>
9	28 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Audit form pemeriksaan sanitasi peralatan dan perlengkapan kerja periode Januari-Juni 2021</li> </ul>	<i>A.</i>
10	29 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Audit form pemeriksaan sanitasi peralatan dan perlengkapan kerja periode Juli-November 2021</li> </ul>	<i>A.</i>
11	30 Oktober 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Webinar <i>Coaching Camp Festival Creative Local</i></li> <li>• Audit form pengawasan proses periode Januari-Juni 2021</li> </ul>	<i>A.</i>
12	1 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Audit form pengawasan proses periode Juli-November 2021</li> </ul>	<i>A.</i>
13	2 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Audit form pengendalian hama periode Januari-Juni 2021</li> </ul>	<i>A.</i>


14	3 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Audit form pengendalian hama periode Juli-November 2021</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi</li> </ul>	A.
15	4 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Audit form pengujian dalam proses periode Januari-Juni 2021</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi</li> </ul>	A.
16	5 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Audit form pengujian dalam proses periode Juli-November 2021</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi</li> </ul>	A.
17	6 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Audit form sanitasi saran produksi periode Januari-Juni 2021</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi</li> </ul>	A.
18	8 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Audit form sanitasi saran produksi periode Juli-November 2021</li> <li>Pengambilan dokumentasi alat dan bahan</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi</li> </ul>	A.
19	9 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li><i>Shooting Coaching Camp Festival Creative Local</i></li> <li>Penataan gudang bakmi kering</li> <li>Pengambilan dokumentasi proses produksi</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi</li> </ul>	A.
20	10 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Audit barang masuk, keluar, dan sisa produksi</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi</li> </ul>	A.
21	11 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Update semua form audit</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi</li> </ul>	A.
22	12 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pengemasan bakmi kering</li> <li>Packing bakmi kering</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi kering</li> </ul>	A.
23	13 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi kering</li> </ul>	A.
24	15 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pengemasan bakmi frozen</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi frozen</li> </ul>	A.
25	16 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pengemasan bakmi kering</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi kering</li> </ul>	A.
26	17 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pengemasan bakmi kering</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi kering</li> </ul>	A.
27	18 November 2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>Menganalisis hasil data audit</li> <li>Pengamatan cacat kemasan bakmi kering</li> <li>Dokumentasi bersama seluruh karyawan CV. SUNDORO</li> </ul>	A.

	INDONESIA	
--	-----------	--

**Mengetahui,  
Pembimbing Lapangan**

  
(Adi Setiawan S.E)

Lampiran 13. Form Penilaian Pembimbing Lapangan

	<b>PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PANGAN FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD</b> Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan), Banguntapan, Bantul, Yogyakarta 55166
---	--

**FORM PENILAIAN PEMBIMBING LAPANGAN**

**Nama pembimbing lapangan** : Adi Setiawan S.E  
**Jabatan** : Chief Finance Officer  
**Nama Industri** : CV. SUNDORO INDONESIA  
**Nama Mahasiswa** : Ahadya Silka Fajaranie  
**NIM** : 1900033098  
**Program Studi** : Teknologi Pangan  
**Asal perguruan Tinggi** : Universitas Ahmad Dahlan

No	Materi Penilaian	Skor
1.	Disiplin waktu	88
2.	Pemahaman materi/konsep	88
3.	Cara komunikasi ( communication skill)	86
4.	Sikap	88
5.	Usaha mahasiswa menyelesaikan tugas	86
6.	Kekompakan/team work	86
7.	Kemampuan menghitung dan menganalisa	88
8.	Kepercayaan diri/keberanian	89
Nilai rata-rata dosen pembimbing lapangan, (N1)		87,315

**Keterangan :**

Kurang : 40-54  
Cukup : 55-64  
Baik : 65-79  
Sangat baik : 80-100

Semarang, 18 November 2021

Pembimbing Eksternal

  
**SUNDORO**  
(Adi Setiawan S.E)

## Lampiran 14. Surat Keterangan Penyelesaian Kerja Praktik

	<b>PROGRAM STUDI TEKNOLOGI PANGAN FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UAD</b> Kampus Utama UAD, Jalan Ahmad Yani (Ringroad Selatan), Banguntapan, Bantul, Yogyakarta 55166
---	--

**KETERANGAN PENYELESAIAN KERJA PRAKTIK**

Dengan ini menyaktakan mahasiswa berikut :

Nama : Ahadya Silka Fajaranie  
NIM : 1900033098  
Program Studi : Teknologi Pangan  
Perguruan Tinggi : Universitas Ahmad Dahlan

Telah ~~menyelesaikan~~/~~tidak menyelesaikan~~ \* kerja praktik pada :

Nama Perusahaan/Instansi : CV. SUNDORO INDONESIA  
Tanggal Kerja Praktik : 18 Oktober 2021 – 18 November 2021

Dengan hasil **MEMUASKAN/BAIK/KURANG-BAIK\***

Demikian pernyataan ini dibuat sebagai bukti dan administrasi pelaksanaan kerja praktik.

Mengetahui Pimpinan Perusahaan/Instansi**	Pembimbing Lapangan
 (R. Ngt. Bintari Saptanti)	 (Adi Setiawan, S.E.)

\* : coret yang tidak perlu  
\*\* : wajib menggunakan cap basah perusahaan/instansi