

Analisis network pada proses produksi roti tawar kupas departemen bakery pt.alfa retailindo cabang Solo 1

Oleh :

Atik Suryaningsih
F.3503015

BAB I

PENDAHULUAN

A. LATAR BELAKANG

Perekonomian negara kita saat ini mulai membaik, walaupun masih belum sepenuhnya pulih, tetapi sudah menunjukkan tanda-tanda pemulihan. Hal ini ditandai dengan mulai beroperasinya perusahaan-perusahaan yang dulu mengalami kemunduran akibat krisis ekonomi. Selain juga ditandai dengan persaingan dan perkembangan teknologi dalam dunia usaha. Hal ini membuat perusahaan yang ada harus menjalankan strategi tertentu agar tetap dapat bersaing, terutama bila perusahaan menghasilkan produk yang sama. Dalam menghadapi persaingan salah satu usaha yang ditempuh perusahaan untuk dapat mampu bersaing adalah dengan melaksanakan proses produksi secara terarah sesuai dengan perencanaan yang matang.

Proses produksi memegang peranan penting dalam meningkatkan hasil produksi. Pada umumnya sebelum suatu

perusahaan melaksanakan proses produksi, manajemen perusahaan perlu mengadakan penyusunan perencanaan dan penjadwalan dengan baik, serta ditambah pengawasan yang intensif. Tujuan dari semua ini agar selama proses produksi bisa berjalan dengan sesuai rencana dan dari jadwal yang telah ditentukan. Sedangkan pengawasan produksi sebagai usaha untuk pengendalian proses produksi agar sesuai rencana dan untuk mengetahui apa ada penyimpangan selama proses produksi berlangsung.

Agar pelaksanaan proses produksi dapat selesai tepat pada waktunya, perlu ditentukan urutan kegiatan dan waktu penyelesaian kegiatan. Bila proses produksi mengalami keterlambatan maka mengakibatkan bertambahnya waktu dan biaya. Untuk itu agar proses produksi dapat selesai tepat pada waktunya, maka perusahaan perlu menyusun suatu jadwal dan dalam penyusunan jadwal diperlukan suatu waktu standar sebagai acuan.

Oleh karena itu agar proses produksi bisa berjalan sesuai rencana dan tidak mengalami keterlambatan diperlukan alat untuk menganalisisnya, yaitu dengan menggunakan Analisa Network. Pengertian analisa network adalah hubungan ketergantungan kegiatan pekerjaan yang digambarkan secara visual didalam diagram, maka manajemen dapat mengetahui kegiatan mana yang harus didahulukan, kegiatan mana yang harus dilembur, kegiatan mana yang harus ditambah dana dan tenaga kerjanya agar efisiensi dapat tercapai.

Dengan menggunakan tehnik analisa network dapat dilihat bila suatu proses produksi mengalami penyimpangan atau pemborosan, sehingga dapat dicapai efisiensi waktu, biaya, alat dan tenaga. Dan dengan menggunakan analisis network bisa diperoleh hasil penentuan waktu standar dan penganalisaan terhadap urutan-urutan kegiatan tersebut diharapkan bisa memperoleh jalur kegiatan dengan waktu dan biaya yang paling efisien, selain itu juga sebagai patokan yang tepat untuk menyelesaikan suatu produk agar tepat pada waktunya.

Berdasarkan uraian diatas penulis dalam menyusun tugas akhir mengambil judul “ **ANALISIS NETWORK DALAM PROSES PRODUKSI ROTI TAWAR KUPAS DEPARTEMEN BACKERY PT.ALFA RETAILINDO CABANG SOLO 1** “.

B. PERUMUSAN MASALAH

Berdasarkan uraian diatas maka dapat disusun rumusan masalah yaitu :

1. Bagaimana urutan pekerjaan proses produks pembuatan roti tawar kupas di Departemen Backery PT.Alf Retailindo Cabang Solo 1.
2. Berapa waktu yang dibutuhkan dalam proses produksi tawar dalam sekali proses produksi.

C. TUJUAN PENELITIAN

Adapun tujuan yang hendak dicapai dalam penelitian ini yaitu :

1. Untuk mengetahui urutan pekerjaan proses produksi roti tawar kupas.
2. Untuk mengetahui waktu yang dibutuhkan dalam proses produksi dalam sekali proses produksi.

D. MANFAAT PENELITIAN

1. Bagi perusahaan
 - a). Membantu perusahaan dalam menentukan jadwal penyelesaian pekerjaan dengan mempertimbangkan efisiensi waktu dan biaya.
 - b). Memberikan masukan pada Departemen Backery PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 mengenai penggunaan analisa network pada proses produksinya.
2. Bagi penulis

Meningkatkan pengetahuan tentang penggunaan analisis network pada proses produksi.
3. Bagi pihak lain

Sebagai bahan acuan untuk pengembangan penelitian selanjutnya.

E. METODE PENELITIAN

1. Desain Penelitian

Dalam hal ini desain penelitian yang digunakan adalah dengan pertanyaan “bagaimana” menjadi permasalahan utama penelitian

dan dengan membuat deskripsi/analisis/sintesa yang terbatas untuk menjawab pertanyaan tersebut.

2. Objek Penelitian

Penulis mengadakan penelitian di PT.Alf Retailindo Cabang Solo 1 pada bagian Departemen Backcery.

3. Jenis dan Sumber Data

- a). Sumber data primer adalah data yang diperoleh langsung dari sumbernya yaitu dari karyawan PT.Alf Retailindo Cabang Solo 1 khususnya pada Departemen Backcery.
- b). Sumber data sekunder adalah data yang diperoleh dengan melakukan studi lapangan yang berkaitan dengan permasalahan dan berdasarkan pada data dan informasi dari perusahaan.

F. METODE PENGUMPULAN DATA

Dalam metode pengumpulan data dilakukan dengan :

1. Mewawancari langsung dari pihak-pihak yang menangani proses interview/wawancara langsung yaitu karwayan produksi.
2. Observasi yaitu dalam pengumpulan data penulis melakukan pengamatan secara langsung pada obyek yang diteliti.

G. METODE PEMBAHASAN

Tehnik pembahasan yang digunakan adalah :

1. Pembahasan Deskriptif

Yaitu tehnik untuk membuat gambaran atau deskripsi secara sistematis, factual dan akurat mengenai suatu obyek yang diteliti.

2. Optimasi Keputusan

Yaitu tehnik untuk melakukan sintesa suatu keputusan optimal dalam bidang manajemen industri.

H. SISTEMATIKA PENULISAN LAPORAN TUGAS AKHIR

Tugas Akhir akan terdiri dari 4 bab yaitu :

Bab I : Pendahuluan berisi tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan metode penelitian

Bab II : Tinjauan pustaka berisi pengertian produksi, proses produksi, analisis network dan pengertian CPM.

Bab III : Pembahasan berisi gambaran umum perusahaan, laporan magang kerja dan pembahasan masalah yang terdiri dari urutan pekerjaan proses produksi, menyusun diagram network dan menentukan jalur kritis penyelesaian pekerjaan.

Bab IV : Penutup berisi tentang kesimpulan yang dapat ditarik dari hasil pembahasan masalah dan beberapa saran berdasarkan kesimpulan.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. PENGERTIAN PRODUKSI

Pengertian produksi menurut Agus Ahyari (1994:6) adalah sebagai kegiatan yang dapat menimbulkan tambahan manfaat/ penciptaan faedah baru. Faedah atau manfaat ini dapat terdiri dari beberapa macam, misalnya faedah bentuk, faedah waktu, faedah tempat serta kombinasi dari faedah-faedah tersebut. Dan apabila terdapat suatu kegiatan yang dapat menimbulkan manfaat baru atau mengadakan penambahan dari manfaat yang sudah ada, maka kegiatan tersebut akan disebut sebagai kegiatan produksi.

Menurut Assuri (1978:12) secara umum fungsi produksi adalah bertanggungjawab atas pengolahan bahan baku dan penolong atau pembantu, barang jadi atau jasa yang akan memberikan hasil pendapatan bagi perusahaan. Selain dari fungsi umum produksi juga ada empat macam fungsi produksi yang utama yaitu :

- a. Proses (*proceses*) yang diartikan sebagai metode dan tehnik yang digunakan untuk pengolahan bahan.

- b. Jasa-jasa (*servis*) yang berupa badan pengorganisasian untuk penetapan tehnik-tehnik sehingga proses dapat dipergunakan secara efektif.
- c. Perencanaan (*planning*) yang merupakan hubungan atau koordinasi dan organisasi dari kegiatan produksi untuk suatu dasar waktu tertentu (*a time base*).
- d. Pengawasan (*control*) untuk menjamin bahwa maksud atau tujuan mengenai penggunaan bahan pada kenyataannya dapat dilaksanakan.

B. PENGERTIAN PROSES PRODUKSI

Proses adalah cara maupun tehnik untuk penyelenggaraan atau pelaksanaan dari suatu hal tertentu. Dengan demikian dapat dikatakan bahwa yang dimaksud dengan proses produksi adalah merupakan suatu cara metode maupun tehnik bagaimana kegiatan faedah baru atau penambahan faedah tersebut dilaksanakan. Erat hubungannya dengan masalah proses produksi tersebut adalah apa saja masukan (input) dari proses produksi serta keluaran (output) apa saja yang dapat dihasilkan oleh perusahaan tersebut dengan menyelenggarakan proses produksi dalam produksi dalam perusahaan yang bersangkutan itu. Agus Ahyari (1994:12)

Pengertian proses produksi yang lain adalah sebagai suatu kegiatan dengan melibatkan tenaga manusia, bahan mentah serta

peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna. Produk yang dihasilkan dapat berupa benda / jasa. Zulian Yamit (1998:116-117)

Dari definisi diatas dapat dilihat bahwa proses produksi pada hakekatnya adalah proses pengubahan (transformasi) dari bahan atau komponen (input) menjadi produk lain yang mempunyai nilai lebih tinggi atau dalam proses terjadi penambahan nilai seperti yang ditunjukkan dalam bagan:



Gambar 2.1. Bagan proses produksi

Proses produksi akan berakhir ketika produk yang dihasilkan mengalami pengepakan untuk siap dikirimkan kekonsumen. Dengan demikian dalam proses produksi terjadi berbagai macam proses yaitu :

1. proses pembuatan
2. proses perakitan
3. proses pengujian
4. proses pengepakan

Untuk proses produksi dalam perusahaan dapat dipisahkan menurut beberapa segi yaitu :

1. menurut ujud proses
2. menurut keutamaan
3. menurut keutamaan proses
4. menurut penyelesaian proses produksi

Pemilihan sudut pandangan yang akan dipergunakan untuk pemisahan proses produksi dalam perusahaan tergantung kepada untuk apa pemisahan tersebut dilaksanakan. Dan pengertian dari masing-masing proses produksi adalah :

1. Jenis proses produksi ditinjau dari segi ujud proses produksi

Pemisahan proses produksi menurut ujud proses produksi pada umumnya dikaitkan dengan masalah-masalah umum dan bidang produksi perusahaan serta pada masalah pemasaran dari produk yang dihasilkan.

Atas dasar dari wujud proses produksi yang dilaksanakan maka proses produksi dapat dibagi beberapa jenis yaitu :

a. Proses Produksi Kimiawi

Merupakan suatu proses produksi yang menitikberatkan kepada adanya proses analisa atau sintesa senyawa kimia.

b. Proses Produksi Perubahan Bentuk

Merupakan proses produksi dimana dalam pelaksanaan proses produksi tersebut dititikberatkan kepada adanya perubahan bentuk dari masukan (input) menjadi keluaran (output).

c. Proses Produksi Assembling

Merupakan suatu proses produksi yang ada didalam pelaksanaan proses produksi akan lebih mengutamakan kepada proses penggabungan (assembling) dari komponen-komponen produk dalam perusahaan yang bersangkutan,

d. Proses Produksi Transportasi

Merupakan suatu proses produksi dengan jalan menciptakan jasa pemindahan tempat dari barang ataupun manusia/orang. Dengan adanya pemindahan tempat tersebut, maka barang atau orang yang bersangkutan ini akan mempunyai kegunaan atau merasakan adanya tambahan manfaat.

2. Jenis Proses Produksi Ditinjau Dari Segi Arus Proses Produksi

Yang dimaksudkan dengan arus proses produksi dalam hal ini adalah aliran proses produksi dari bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir dalam perusahaan yang bersangkutan. Aliran

proses yang dimaksudkan tersebut adalah urutan pekerjaan yang dilakukan dalam pelaksanaan produksi sejak dari bahan baku, barang dalam proses sampai dengan barang jadi. Dan dibedakan menjadi dua yaitu :

a. Proses Terus Menerus

Sering disebut juga dengan proses produksi kontiyu (*confinous process*). Pada proses produksi terus-menerus terdapat pola atau urutan yang pasti tidak berubah-ubah dalam pelaksanaan produksi.

b. Proses Produksi Terputus-putus

Seringkali disebut pula sebagai proses produksi intermetten (*intermittent process*). Dalam pelaksanaan produksi dengan mempergunakan proses produksi semacam ini, akan terdapat beberapa pola atau urutan pelaksanaan produksi dalam perusahaan yang bersangkutan.

3. Jenis Proses Produksi Ditinjau Dari Segi Keutamaan Proses Produksi

Atas dasar keutamaan proses ini, proses produksi dalam perusahaan pada umumnya akan dapat dipisahkan menjadi dua kelompok, yaitu

a. Proses Produksi Utama

Merupakan proses produksi dimana proses produksi tersebut sesuai dengan tujuan produksi dari didirikannya perusahaan yang bersangkutan, dan dapat dikelompokkan menjadi :

1. Proses Produksi Terus-menerus

Merupakan proses produksi yang mempunyai pola atau urutan yang selalu sama dalam pelaksanaan proses produksi, di dalam perusahaan yang bersangkutan.

2. Proses Produksi Terputus-putus

Merupakan proses produksi dimana arus proses yang ada dalam perusahaan tidak selalu sama, proses produksi yang sederhana saja.

3. Proses Produksi Proses

Dalam pelaksanaan pengolahan bahan baku sampai dengan menjadi produk akhir akan melalui suatu proses persenyawaan atau pemecahan.

4. Proses Produksi Proses Yang sama

Merupakan type proses produksi, dimana terdapat beberapa pekerjaan serta urutan yang dilaksanakan dalam proses produksi adalah sama, akan tetapi menghasilkan produk yang berbeda-beda.

5. Proses Produksi Proyek Khusus

Merupakan suatu proses produksi yang dilaksanakan karena adanya beberapa program secara khusus atau adanya kepentingan khusus.

6. Proses Produksi Industri Berat

Merupakan proses produksi yang terdiri dari berbagai macam aktivitas sehubungan dengan penyelesaian produksi dalam perusahaan yang bersangkutan yang sangat kompleks.

b. Proses Produksi Bukan Utama

Merupakan proses produksi yang dilaksanakan sehubungan dengan adanya berbagai kepentingan khusus dalam perusahaan yang bersangkutan, melainkan pelaksanaan proses produksi semacam ini adalah merupakan kegiatan penunjang bagi perkembangan perusahaan yang bersangkutan. Dan dikelompokkan menjadi :

1. Penelitian

Untuk mengadakan peningkatan dalam hal kualitas penelitian produk serta daya guna produk perusahaan, maka dalam perusahaan yang memproduksi produk seringkali diadakan.

2. Model

Sebelum suatu produk diproduksi secara besar-besaran, pada beberapa perusahaan tertentu, umumnya akan dibuat model untuk produk tersebut terlebih dahulu.

3. Prototype

Sebelum produk perusahaan diproduksi secara-cara besar-besaran terlebih dahulu akan dibuat prototype dari produk

tersebut. Bentuk dan ukurannya akan menyerupai bentuk dan ukuran dari produk yang sebenarnya.

4. Percobaan

Mengadakan percobaan terhadap seluruh fasilitas produksi yang nantinya akan dipergunakan dalam proses produksi secara besar-besaran.

5. Demostrasi

Dilaksanakan dengan tujuan untuk memperlihatkan proses produksi kepada masyarakat.

4. Jenis Proses Produksi Ditinjau Dari Segi Penyelesaian Proses Produksi

Tujuan pemisahan proses produksi menurut segi penyelesaian proses ini pada umumnya adalah untuk mengadakan pengendalian kualitas dari proses produksi di dalam perusahaan, dan dapat dibagi kedalam beberapa jenis yaitu :

a. Proses Produksi Type A

Merupakan proses produksi dimana dalam setiap tahap proses produksi yang dilaksanakan dalam perusahaan dapat diperiksa secara mudah.

b. Proses Produksi Type B

Merupakan proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan akan terdapat beberapa ketergantungan dari masing-masing tahap proses produksi, pemeriksaan hanya dapat dilaksanakan pada beberapa tahap tertentu saja.

c. Proses Produksi Type C

Melaksanakan proses produksinya dengan jalan melaksanakan proses penggabungan atau pemasangan (assembling).

d. Proses Produksi Type D

Merupakan proses produksi yang dilaksanakan dalam perusahaan dengan mempergunakan mesin dan peralatan produksi otomatis.

e. Proses Produksi Type E

Merupakan proses produksi dari perusahaan dagang dan jasa.

C. ANALISIS JARINGAN KERJA (NETWORK)

Analisis network merupakan metode yang sangat membantu dalam proses perencanaan maupun pengawasan proyek. Analisis network adalah salah satu alat dalam penyusunan perencanaan, koordinasi dan pengawasan proyek dengan jangka waktu dan biaya yang paling efisien.

Didalam diagram network diagram network, kerangka penyelesaian pekerjaan/proyek dapat dilihat secara visual, serta dapat diketahui pula waktu penyelesaian proyek secara keseluruhan ataupun waktu masing-masing pekerjaan yang menjadi bagian daripada penyelesaian proyek secara keseluruhan tersebut.

Adapun keuntungan-keuntungan yang dapat diperoleh dengan menggunakan analisis network adalah :

- a. Mengorganisasi data informasi secara sistematis.
- b. Penentuan prioritas pekerjaan.
- c. Dapat menemukan pekerjaan-pekerjaan yang dapat ditunda tanpa menyebabkan terlambatnya penyelesaian proyek/pekerjaan secara keseluruhan, sehingga dari pekerjaan-pekerjaan tersebut dapat dihemat, waktu dan dana.
- d. Dapat menentukan pekerjaan-pekerjaan yang harus segera diselesaikan tepat pada waktunya, karena penundaan pekerjaan-pekerjaan tersebut dapat mengakibatkan tertundanya penyelesaian pekerjaan secara keseluruhan.
- e. Dapat segera mengambil keputusan apabila jangka waktu kontrak tidak sama dengan jangka waktu penyelesaian proyek secara normal.
- f. Dapat segera menentukan pekerjaan-pekerjaan mana yang harus disubkontrakan agar penyelesaian proyek atau pekerjaan secara keseluruhan dapat sesuai dengan permintaan konsumen.

Menurut Subagyo dkk(1993:120) analisa network bisa digunakan untuk merencanakan suatu proyek antara lain sebagai berikut :

- a. Pembangunan rumah, jalan atau jembatan.
- b. Kegiatan penelitian
- c. Perbaikan,pembongkaran dan pemasangan mesin pabrik.
- d. Kegiatan-kegiatan advertasi.

- e. Pembuatan kapal, kapal terbang.
- f. Kegiatan-kegiatan penataran, dan sebagainya.

D. PENGERTIAN PERT

PERT (*Program Evaluation and Review Technique*) merupakan suatu metode analitik yang dirancang untuk membantu dalam *scheduling* dan pengawasan kompleks yang memerlukan kegiatan-kegiatan tertentu yang harus dijalankan dalam urutan tertentu, dan kegiatan-kegiatan itu mungkin tergantung pada kegiatan-kegiatan lain.

Menurut Handoko(1999:402) metodologi dan komponen- komponen PERT antara lain :

- a. Kegiatan (*activity*) yaitu bagian dari keseluruhan pekerjaan yang dilaksanakan; kegiatan mengkonsumsi waktu dan sumber daya serta mempunyai waktu mulai dan waktu berakhirnya.
- b. Peristiwa (*event*) menandai permulaan dan akhir suatu kegiatan. Biasanya peristiwa digambarkan dengan suatu lingkaran.
- c. Waktu kegiatan (*activity time*) menggunakan tiga estimasi waktu penyelesaian suatu kegiatan.

Untuk menyusun suatu network yang bisa memenuhi ketentuan maka kadang-kadang diperlukan "*dummy activities*" atau kegiatan-kegiatan semu dan kejadian-kejadian semu (*dummy events*). Menurut Subagyo dkk (1993:123) pengertian kegiatan semu adalah

bukan kegiatan yang dianggap sebagai kegiatan, hanya saja tanpa memerlukan waktu, biaya, dan fasilitas.

Dalam diagram jaringan kerja PERT, kegiatan semu ditunjukkan dengan tanda panah putus-putus. Menurut Handoko (1999:404) kegunaan dari kegiatan semu adalah :

- a. Untuk menunjukkan urutan pekerjaan yang lebih tepat bila suatu kegiatan tidak secara langsung tergantung pada suatu kegiatan lain.
- b. Menghindari jaringan kerja PERT dimulai atau diakhiri oleh lebih dari satu peristiwa.
- c. Menghindari terjadinya dua kejadian dihubungkan lebih dari satu kegiatan.

E. PENGERTIAN CPM

Jalur kritis (*Critical Path*) adalah jalur terpanjang pada network dan waktunya menjadi waktu penyelesaian minimum yang diharapkan untuk masing-masing alternatif.

Sehubungan dengan jalur kritis Menurut Handoko (1999:407) suatu proyek, perlu diperhatikan :

- a. Penundaan kegiatan yang merupakan bagian dari “jalur kritis” akan menyebabkan keterlambatan penyelesaian proyek.
- b. Penyelesaian proyek secara keseluruhan akan dapat dipercepat bila dapat mempercepat penyelesaian suatu kegiatan pada “jalur kritis”.

- c. Kelonggaran waktu (slack) terdapat pada kegiatan-kegiatan yang tidak merupakan bagian “jalur kritis”.

BAB III

PEMBAHASAN

A. GAMBARAN UMUM PT. ALFA RETAILINDO Tbk

1. Sejarah Berdirinya PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1

PT.Alfa Retailindo, Tbk merupakan anak perusahaan dari group H.M SAMPOERNA yang didirikan di Jakarta pada tanggal 27 Agustus 1989 bergerak dibidang usaha perdagangan dan grosir. Gerai pertama Alfa didirikan dijalan Lodan No.80-81,Ancol Jakarta Utara. Toko ini dinamakan Toko Gudang Rabat Alfa. Group usaha ini tidak hanya terdiri hanya dari satu tempat saja melainkan terdapat beberapa tempat usaha yang ada di bawah naungan PT.Alfa Retailindo.

Alfa membidik target pasar konsumen golongan menengah kebawah. Dengan target pasar seperti ini, maka Alfa menekankan image gerainya dalam hal harga. Tag Line Alfa untuk

mengaetkan target pasarnya adalah “ Lebih dari sekedar belanja hemat / More than just saving “, suatu wujud dari usaha Alfa Retailindo dalam melebarkan sayapnya. PT.Alfa Retailindo Cabang Solo 1 didirikan tanggal 27 November 1996 terletak di jalan Ahmad Yani No.234 Pabelan Kartasura Sukoharjo dengan luas tanah 8.576 m2. saat ini Alfa Retailindo Cabang Solo 1 dipimpin oleh Bapak Hardiyanto,SH.

PT.Alfa Retailindo Cabang Solo 1 dalam operasinya selalu menggunakan 9 prinsip dasar dalam bertindak yang sesuai budaya yang ada pada organisasi prinsip tersebut adalah :

1. Harga jual yang kompetitif
2. Pelayanan dan ragam barang dagangan yang prima
3. Kerjasama team yang efektif dan efisien
4. Kerjasama sinergis dan mitra usaha
5. Integritas profesional dan loyalitas
6. Keunggulan operasional
7. Akuatilisasi seluruh sumber daya
8. Tanggung jawab kesinambungan pertumbuhan nilai perusahaan dan nilai kemasyarakatan
9. Anggarda paramitha

Sedangkan arti dari logo PT.Alfa Retailindo adalah :

- Lingkaran : mempunyai arti hubungan yang berkesinambungan

- Biru : mempunyai arti dinamika
- † λ : mempunyai arti alfa yang arti utama atau pertama



Gambar 3.1. Logo PT. Alfa Retailindo Tbk.

2. Bentuk, Visi, Misi dan Kegiatan PT. Alfa Retailindo

a. Bentuk organisasi

PT. Alfa Retailindo adalah perusahaan yang adalah perusahaan yang aktivitasnya berorientasi laba yang memiliki bentuk organisasi perseroan terbatas. Bergerak dibidang bisnis pemasaran atau penjualan dengan melakukan penjualan barang-barang kebutuhan sehari-hari secara langsung kepada konsumen melalui system pelayanan swalayan.

b. Visi dan Misi

PT. Alfa Retailindo didirikan dengan visi memberikan pelayanan luas kepada masyarakat yang berasal dari golongan menengah ke bawah maupun menengah ke atas untuk mendapatkan barang-barang kebutuhan sehari-hari melalui penyediaan sarana belanja yang nyaman, luas dan lengkap.

c. Kegiatan PT. Alfa Retailindo

Kegiatan yang utama dari Pt.Afa Retailindo adalah usaha yang bergerak dalam sector perdagangan penyediaan barang-barang kebutuhan sehari-hari, baik dalam skala besar (grosir), kecil (eceran) atau distribusi (delivery) secara partai besar.

3. Struktur Organisasi PT.Afa Retailindo Cabang Solo 1

Tujuan perusahaan akan dapat tercapai jika ada kerjasama dan pembagian tugas yang jelas antarbagian dalam perusahaan. Struktur organisasi menunjukkan gambaran secara skematis tentang pola tugas, wewenang, tanggung jawab serta keterkaitan hubungan antarbagian di dalam perusahaan PT.Afa Retailindo Cabang Solo 1.

Untuk dapat memberikan gambaran dari masing-masing fungsi dalam struktur organisasi tersebut, maka dapat dijelaskan mengenai tugas dan tanggung jawab dari masing-masing bagian adalah sebagai berikut :

a. Manajer

- 1). Menetapkan kebijakan umum dalam menyusun rencana kerja dan anggaran pendapatan dan belanja perusahaan.
- 2). Mengatur dan mengarahkan sumber daya yang ada diperusahaan.
- 3). Penanggungjawab utama semua kegiatan dan usaha untuk mencapai tujuan perusahaan.

- 4). Memberi tugas kepada karyawan yang berhubungan dengan masing-masing bagian serta memberikan tanggung jawab atas tugas yang telah diberikannya.

Dalam menjalankan tugasnya seorang manajer dibantu oleh 2 orang Asisten Manajer.

b. Asisten Manajer

- 1). Membantu tugas manajer baik diminta maupun tidak diminta.
- 2). Memberi saran atau masukan kepada manajer tentang kebijaksanaan perusahaan yang bertujuan untuk kemajuan perusahaan.
- 3). Bertanggungjawab kepada manajer.
- 4). Mengamankan dan melaksanakan kebijaksanaan manajer.

c. Kepala Divisi Gudang

Tugas yang dijalankan yaitu mengatur dan mengawasi barang-barang ke gudang yang meliputi permintaan barang, penerimaan barang, pengaturan administrasi barang dan inventaris barang digudang. Dalam menjalankan tugasnya,

Kepala Divisi dibantu oleh :

- 1). Supervisor gudang
- 2). Administrasi gudang
- 3). Bagian pengecekan/ *Checker* (memeriksa jumlah barang yang masuk apakah sudah sesuai dengan pemesanan atau tidak)

- 4). Pembantu/ Helper (membantu tugas bagian pengecekan)
- d. Kepala Divisi Pangan Mudah Rusak (*Perishable Food Division*)

Tugas yang dijalankan Kepala Divisi Pangan Mudah Rusak (*Perishable Food Division*) secara umum adalah :

- 1). Mengatur dan mengelola seluruh produk yang ada di Divisi Pangan Mudah Rusak (*Perishable Food*) agar dapat mendatangkan keuntungan sesuai dengan yang ditargetkan.
- 2). Mengatur dan mengelola seluruh staf personil di Divisi Pangan Mudah Rusak (*Perishable Food*) untuk bekerja secara efektif dan efisien sesuai dengan standar kerja Divisi Pangan Mudah Rusak (*Perishable Food*).
- 3). Mengatur dan mengelola seluruh area di Divisi Pangan Mudah Rusak (*Perishable Food*), baik area jual maupun area penyimpanan untuk mencapai target penjualan sesuai dengan fungsi masing-masing area.

Dalam menjalankan tugasnya, Kepala Divisi Pangan Mudah rusak (*Perishable Food*) dibantu oleh :

- a). Supervisor Daging dan makanan Laut Supervisor Buah dan Sayur.
 - b). Supervisor Produk Susu dan Makanan Baku Supervisor Produk Bakery.
- e. Kepala Divisi *Nonperishable Soft Line*

Tugas yang dijalankannya yaitu mengatur dan mengawasi pengadaan barang-barang untuk keperluan yang berkaitan dengan fashion, tisu, pakaian dan kosmetik.

Dalam menjalankan tugasnya, Kepala Divisi *Nonperishable Soft Line* dibantu oleh :

- 1). *Soft Line Supervisor* (bertugas mengawasi pekerjaan pramuniaga dibagian *Nonperishable Soft Line*).
- 2). Pramuniaga

f. Kepala Divisi *Nonperishable Hard Line*

Tugas yang dijalankannya yaitu mengatur dan mengawasi pengadaan barang-barang peralatan/perlengkapan rumah tangga, seperti : peralatan dapur, audio, video dan sebagainya.

Dalam menjalankan tugasnya, Kepala Divisi *Nonperishable Hard Line* dibantu oleh :

- 1). *Hard Line Supervisor* (bertugas mengawasi pekerjaan pramuniaga dibagian *Nonperishable Hard Line*).
- 2). Pramuniaga

g. Kepala Divisi Produk Pangan Kering (*Nonperishable Dry Food*)

Tugas yang dijalankannya yaitu mengatur dan mengawasi barang-barang yang berkaitan dengan makanan ringan maupun kering, seperti : roti kering dan lain-lain.

Dalam menjalankan tugasnya, Kepala Divisi Produk Pangan Kering dibantu oleh :

- 1). Supervisor Produk Pangan Kering (bertugas mengawasi pekerjaan pramuniaga dibagian produk pangan kering).
- 2). Pramuniaga

h. Kepala Divisi Bagian Depan (*Front End*)

- 1). Mengatur pekerjaan manager khususnya di bidang keuangan yang erat kaitannya dengan pekerjaan kasir.
- 2). Membantu kasir dalam menyelesaikan tugas - tugasnya.
- 3). Bertanggungjawab terhadap keamanan keuangan perusahaan yang menjadi tanggung jawabnya.
- 4). Bertanggungjawab atas jumlah uang yang ada dalam mesin register selama transaksi yang ada.
- 5). Mengamankan dan melaksanakan kebijakan manajer.

Dalam melaksanakan tugasnya, Kepala Divisi *Front End* dibantu oleh :

- a). Supervisor Kasir (bertugas mengawasi secara langsung kegiatan keluar masuknya uang setiap hari).
- b). Kasir (bertugas menerima uang secara langsung dari pembeli Alfa).
- c). Supir (bertugas untuk menyetor uang ke bank atau tujuan-tujuan tertentu yang berhubungan dengan Alfa).

d). Pramuniaga (bertugas membantu kasir dalam memasukkan barang-barang yang dibeli oleh pembeli ke dalam tas plastik).

i. Personalia dan Bagian Umum (*General Affair*)

1). Membantu semua keputusan yang berhubungan dengan karyawan yang meliputi mutasi, PHK dan kebijakan lainnya yang berhubungan dengan karyawan.

2). Mengadakan hubungan dengan pihak lain luar seperti instansi pemerintah bank, perusahaan-perusahaan asing atau domestik dan organisasi-organisasi lainnya yang bersifat rutin.

Dalam menjalankan tugasnya, Personalia dan Bagian Umum (*General Affair*) dibantu oleh seorang staf Bagian Umum (*General Affair*).

j. EDP (*Electronic Data Processing*)

Bertugas dan bertanggungjawab pada segala sesuatu yang berhubungan dengan program-program komputer yang berada di Alfa.

k. Bagian Pajak, keuangan dan Akuntansi

1). Mengawasi di bidang keuangan , pembukuan dan penjualan.

2). Meneliti dan mengawasi seluruh biaya dengan berpegang pada anggaran dan dapat menghentikan suatu pengeluaran apabila ternyata menyimpang.

3). Menyelesaikan neraca akhir tahun dan laporan keuangan lainnya seperti pembayaran pajak.

l. Teknisi

Bertugas dan bertanggungjawab terhadap pemeliharaan dan perbaikan mesin-mesin yang ada di PT. Alfa Retailindo seperti diesel, AC dan listrik.

m. Keamanan

Bertugas dan bertanggungjawab terhadap keamanan di lingkungan PT. Alfa Retailindo seperti pengaturan parkir kendaraan pengunjung dan menjaga keamanan inventaris PT. Alfa Retailindo.

n. Pembelian

Bertugas dan bertanggungjawab pada pengadaan barang di PT. Alfa Retailindo yang akan dijual kembali sehingga dituntut untuk mendapat bekerjasama dengan pemasok barang dari luar dengan harga yang paling rendah.

4. Personalia PT.Alfa Retailindo Cabang Solo 1

a. Tenaga Kerja

Jumlah tenaga kerja yang ada di PT. Alfa Retailindo 1 Solo adalah 221 orang dengan perincian 151 pria dan 70 wanita, kemudian terdiri dari 1 orang manager, 27 orang staf dan 193 karyawan.

b. Hari Kerja

PT. Alfa Retailindo 1 Solo buka selama 7 hari non stop, kecuali pada tanggal 1 Januari, 17 Agustus, pada hari Raya Idul Fitri selama dua hari sehingga pada tiap tahunnya PT. Alfa Retailindo 1 Solo hanya libur atau tutup empat hari pada hari-hari tersebut di atas.

c. Jam Kerja

Jam kerja bagi karyawan PT. Alfa Retailindo 1 Solo adalah selama 8 jam sehari yang diatur dalam dua shift, shift pertama jam 07.00 WIB sampai 14.30 WIB dan shift kedua jam 14.30 WIB sampai 21.30 WIB. Sedangkan PT. Alfa Retailindo 1 Solo sendiri buka jam 08.00 WIB samapi 21.00 WIB.

d. Sistem Pengupahan

Sistem pengupahan yang diterapkan oleh PT. Alfa Retailindo 1 Solo adalah upah bulanan yang dibayarkan setaiap akhir bulan kepada pramuniaga dan karyawan tetap PT. Alfa Retailindo 1 Solo. Seandainya ada karyawan atau pramuniaga yang tidak masuk kerja dengan alasan tertentu yang disertai dengan surat ijin resmi, maka karyawan dan pramuniaga tersebut tetap akan menerima gaji yang penuh tanpa ada pemotongan.

e. Jaminan Kesehatan Karyawan

PT. Alfa Retailindo 1 Solo memberikan jaminan kesejahteraan kepada karyawan dalam bentuk :

- 1). Jamsostek (Jaminan Sosial Tenaga Kerja) yaitu suatu bentuk jaminan kesejahteraan sosial yang diberikan kepada karyawan antara lain berupa asuransi kecelakaan kerja, jaminan hari tua dan pelayanan kesehatan.
- 2). Pelayanan kesehatan yang berupa pengobatan dokter yang ditanggung perusahaan dan penyediaan obat-obatan.
- 3). Diadakan piknik tahunan yang diikuti oleh semua karyawan.
- 4). Pakaian seragam yang diberikan kepada pramuniaga secara gratis tiap tahun sekali.

5. Kebijakan Pemasaran PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1

Untuk memberikan gambaran yang lebih jelas, tentang kegiatan pemasaran pada PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1, berikut ini akan dibahas mengenai beberapa hal yang berhubungan dengan kegiatan pemasaran perusahaan, antara lain :

- a. Lokasi PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 didirikan pada tanggal 27 November 1996 di Jalan Ahmad Yani No.234, Pabelan-Kartasura, Kabupaten Sukoharjo dengan luas tanah 8.567 m². Alasan dipilihnya lokasi ini karena menurut manajemen PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 lokasi ini dinilai strategis. Hal ini didasarkan pada penilai-penilai yaitu :

- 1) Toko yang membutuhkan area lahan yang luas, sehingga Alfa memilih berada di Pabelan Kartasura.
- 2) Adanya akses transportasi, sehingga para konsumen mudah menjangkau lokasi toko.
- 3) Kepadatan penduduk yang ada di wilayah Kartasura dan Surakarta.
- 4) Tipe daerah pemukiman yang mengalami perkembangan dari tahun ke tahun dengan tingkat kepadatan penduduk yang tinggi.
- 5) Pada awal Alfa berdiri belum terdapat kompetitor dengan lokasi yang berdekatan.

b. Kelengkapan Produk

PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 menerapkan dua konsep dalam menjalankan kegiatan usahanya, yaitu menyatukan penjualan retail dan grosir dalam satu atap. Hal ini memiliki arti bahwa produk yang dijual oleh PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 dibagi menjadi dua kategori produk yaitu *groceries product* dan *non groceries product*. Saat ini Alfa menyediakan berbagai jenis barang kebutuhan sehari-hari (*groceries, fresh, serta toiletries*) yang berupa makanan, minuman, barang elektronik, fashion dan lain-lain.

c. Fasilitas Toko

Untuk menarik konsumen berbelanja di Alfa, PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 menyediakan berbagai fasilitas baik itu fasilitas utama maupun fasilitas penunjang dalam berbelanja. Fasilitas utama merupakan fasilitas utama merupakan fasilitas yang ditawarkan Alfa yang berupa fasilitas yang berhubungan langsung dengan kegiatan belanja yang dilakukan oleh konsumen. Fasilitas utama yang ditawarkan oleh PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 berupa fasilitas kereta troli untuk belanja (kereta belanja), berupa keranjang belanja tempat penitipan barang, kasir dengan system pembayaran kartu ATM, *Credit Card*, dan pembayaran tunai. Sedangkan fasilitas penunjang adalah fasilitas yang berupa tempat parkir yang memadai, ATM (*Automatic Teller Mechine*) dan restoran.

Pada tahun 2001, Alfa mulai menerapkan Customer Relationship Management dengan membentuk ALFA FAMILY CLUB (AFC). AFC merupakan klub khusus dengan anggota para pelanggan Alfa di seluruh Indonesia. Tanda anggota berupa "KARTU AFC" dengan logo AFC, CCT (Card Connection International) dan OVIS. Fasilitas yang diperoleh para anggota AFC misalnya : potongan harga khusus untuk anggota AFC, yang bisa digunakan di semua toko Alfa dan sekitar 40.000 merchant dari AFC dan CCI (meliputi hotel, restoran dan toko). Undangan untuk acara khusus, yang diadakan oleh AFC dan CCI, seperti piknik, nonton gratis atau acara di café. Setiap anggota AFC juga mendapatkan fasilitas yang

sama dengan pemegang kartu CCI dan OVIS. Untuk meningkatkan nilai tambah dari anggota AFC, Alfa juga terus mengembangkan merchant khusus AFC secara nasional.

d. PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 membidik target pasar konsumen golongan menengah ke bawah. Dengan target pasar ini maka Alfa menekankan image gerainya dalam hal harga. Hal ini terlihat pada tag line Alfa untuk memikat target pasarnya yaitu “ Lebih Dari Sekedar belanja atau More Just Saving”. Dasar penetapan harga yang digunakan oleh perusahaan adalah dengan system cost plus prancing yaitu merupakan system penetapan harga berdasarkan harga beli ditambah dengan sejumlah keuntungan tertentu.

e. Kualitas Barang

Dalam rangka semakin menarik minat konsumen dan mempertahankan loyalitas konsumen yang berbelanja di Alfa, PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 selalu menjaga dan meningkatkan kualitas dari produk maupun pelayanan yang diberikan kepada konsumen.

f. Suasana Berbelanja

Kenyamanan berbelanja merupakan salah satu hal yang diinginkan oleh setiap konsumen pada saat berbelanja di sebuah toko atau swalayan. Hal ini pula yang ingin diterapkan oleh PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 untuk selalu mewujudkan suasana dan

kenyamanan berbelanja yang aman, dimana konsumen dapat menikmati musik yang diputarkan ditambah dengan penerangan dan kondisi ruangan yang sejuk. Dengan hal ini, diharapkan konsumen dapat menikmati suasana dan kenyamanan berbelanja di Alfa.

g. Customer Service

Untuk menarik perhatian dan menjaga loyalitas konsumen local di Surakarta, Alfa memberikan penekanan pada identitasnya sebagai retailer lokal, sehingga sering kali mereka mencantumkan satu icon komunikasi Retailer Asli Indonesia. Selain itu Manajemen Alfa juga memberikan perhatian kepada program customer servis. Saat ini komitmen yang diterapkan dalam pelayanan kepada pelanggan, tercantum pada 3 (tiga) butir komitmen toko Alfa yang dipajang di toko-toko mereka, yaitu :

- 1) Kualitas dengan harga barang yang semakin murah dan mutu produk yang tinggi, dimana Alfa akan menggantikan selisih harga barang jika terbukti harga kompetitor Alfa lebih murah, jaminan Alfa akan mengganti dengan kualitas yang lebih baik atau pengembalian uang jika terbukti pelanggannya mendapat produk yang tidak berkualitas.
- 2) Jaminan kepuasan pelanggan berupa kebijakan retur barang, yaitu pengembalian produk yang dibeli jika tidak sesuai dengan harapan pelanggan dengan ketentuan :
 - a) Tidak lebih dari 7 (tujuh) hari dari tanggal pembelian

- b) Ada stok barang
 - c) Barang dalam kondisi lengkap
- 3) Dapat dipercaya. Pelanggan dapat membayar dengan harga termurah, jika terjadi selisih harga di kasir dengan harga di rak.

h. Advertising dan Sales Promotion

PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 melakukan promosi sebagai upaya untuk meningkatkan penjualan produk.

Kegiatan promosi yang dilakukan antara lain :

1) Periklanan

a). Radio

PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 menekankan promosi melalui radio swasta dibandingkan radio pemerintah karena acaranya dipandang lebih menarik sehingga lebih banyak pendengarnya. Untuk wilayah Solo dan sekitarnya dipilih Radio SAS FM.

b) Spanduk

PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 dengan menggunakan media promosi dengan memasang spanduk di depan toko atau tempat-tempat yang strategis. Pemasangan ini tidak bersifat kontiyu, tapi

hanya pada waktu-waktu tertentu misalnya discount, produk baru dan lain-lain.

c) Brosur

Brosur yang disampaikan kepada konsumen biasanya dalam bentuk gambar disertai kalimat pendek yang cukup menarik, dengan harapan setelah membaca brosur tersebut konsumen tertarik untuk mengunjungi dan membelinya.

2). Promosi Penjualan

a). PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 sering memberikan sponsor pada acara-acara tertentu, seperti lomba lukis anak-anak, perayaan hari kemerdekaan 17 Agustus dengan mengadakan acara lomba dan lain-lain.

b) Hadiah

PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 sering memberikan hadiah kepada konsumen berupa barang pecah belah, elektronik dan lain-lain. Baru-baru ini juga diberikan pelayanan AFC (Alfa Family Card) dapat diperoleh keanggotannya setiap pembelian Rp.100.000,00 serta uang pendaftaran Rp.10.000,00. Manfaat dari AFC ini setiap pembelian minimal Rp.10.000,00 pelanggan mendapatkan satu buah kupon, kemudian kupon tersebut dikumpulkan dan diisi oleh pelanggan dan nantinya akan diundi oleh pihak Alfa dan pemenangnya

akan mendapatkan hadiah. Selain itu manfaat dari AFC, setiap belanja minimal Rp.100.000,00 dengan menggunakan kartu AFC akan mendapat potongan 1,5%.

c) Sampel

Biasanya sampel yang diberikan adalah barang-barang seperti shampo, sabun dan lain-lain.

d) Dalam usaha membantu sesama, PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 sering memberikan bantuan atau sumbangan terutama bingkisan kepada kaum dhuafa, bencana alam seperti banjir, letusan gunung berapi, tanah longsor dan lain-lain.

6. Pemasok Barang

Perusahaan PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 mempunyai pemasok barang yang banyak. Pemasok barang di PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 antara lain yang terdapat dalam lampiran.

7. Proses Produksi

a. Bahan Baku

Bahan baku yang dipergunakan untuk pembuatan roti tawar kupas merupakan bahan-bahan yang berkualitas tinggi. Penggunaan bahan baku yang berkualitas dimaksudkan untuk menjaga mutu dan kualitas dari roti yang diproduksi. Bahan-bahan yang berkualitas tidak hanya digunakan untuk pembuatan roti tawar saja, tetapi untuk semua jenis roti yang dihasilkan oleh Alfa Bakery. Dalam pembuatan roti tawar kupas dibagi dalam dua adonan yaitu adonan yang menggunakan bahan baku utama dan bahan baku pendukung.

- Bahan baku utama (adonan 1)

- Tepung terigu
- Yeast (ragi roti)
- Air

- Bahan baku pendukung (adonan 2)

- Susu bubuk
- Calsium
- Butter
- Garam
- Mentega
- Infrower

b. Pemasok bahan baku

Untuk kebutuhan bahan baku Departemen Bakery memperolehnya dengan beberapa cara yaitu :

1). Dari suplaier

Yaitu dengan cara memesan bahan-bahan yang dibutuhkan untuk membuat roti. Pemesanan ini dilakukan selama dua minggu sekali. Bahan baku yang dipesan dari suplaier antara lain :

- Tepung terigu
- Abon sapi
- Abon ayam
- Calsium
- Selai
- Mentega
- Krimmer

- Keju
- Coklat
- Coklat putih
- Mesis

2). Dari belanja sendiri

Dalam hal ini bahan-bahan yang dibutuhkan bisa dibeli tiap hari dan tanpa harus melalui pemesanan terlebih dahulu. Bahan baku ini yang dibeli sendiri biasanya adalah bahan-bahan yang tidak tahan lama dan harus segera dipergunakan untuk proses produksi. Pembelian bahan baku dilakukan oleh karyawan Departemen Bakery dengan dua cara yaitu

a) Belanja pada pasar bebas

Pembelian bahan baku dilakukan diluar Alfa, misalnya pada toko roti atau toko yang menyediakan kebutuhan untuk bahan-bahan pembuatan roti. Belanja pada pasar bebas dilakukan bila bahan baku yang dibutuhkan tidak bisa diperoleh di Alfa.

b) Belanja di Alfa

Untuk belanja di Alfa dilakukan dengan cara transfer in yaitu semua total pembelanjaan langsung dimasukkan sebagai pengeluaran oleh PT. Alfa Retailindo Tbk.

Bahan baku yang dibeli sendiri antara lain :

- Minyak goreng
- Sosis

- Telur ayam
- Gula
- Daging giling
- Maizena
- Bawang putih
- Bawang bombay
- Garam
- Tomat
- Timun jepang dan lain-lain

c. Peralatan/Mesin

Semua peralatan yang digunakan di Alfa Backery merupakan peralatan yang modern. Dengan peralatan yang modern membuat proses produksi roti berjalan lebih cepat, lebih efisien serta mengurangi kesalahan saat pembuatan roti. Peralatannya antara lain :

1) Pemotong roti (*Bread Slicer*)

Berfungsi untuk memotong roti tawar kupas, bila menggunakan cara manual atau menggunakan pisau hasilnya tidak bagus dan tidak sama. Dengan pemotong roti hasilnya lebih rapi dan ukurannya sama. Untuk setiap sekali potong kapasitasnya adalah 20-30 lembar sekali proses.

2) Mixer kecil (*Planetary Mixer*)

Berfungsi untuk mengaduk atau mencampurkan bahan baku seperti tepung terigu, telur, Margarin dan air. Untuk sekali pengadukan dengan kapasitas 5 kg.

3) Mixer besar (Spiral Mixer)

Fungsinya sama dengan mixer kecil (spiral mixer), tapi dengan kapasitas 10 kg.

4) Saringan tepung (Fluor Sifler)

Berfungsi untuk menyaring tepung terigu yang akan dipergunakan sebagai bahan baku pembuatan roti. Tujuan dari penyaringan ini untuk menghilangkan kotoran seperti kerikil.

5) Roll Tawar (*Moulder*)

Berfungsi untuk meroll adonan roti tawar agar seratnya halus tidak bolong-bolong.

6) Pembagi adonan

Berfungsi untuk membagi adonan agar bentuknya sama rata. Dari satu mapan jadi 30 dan ukurannya disesuaikan untuk membuat roti. Contoh : untuk roti Donat ukurannya 5, sedangkan untuk roti Imut-imut ukurannya 11.

7) Pemipih adonan

Berfungsi untuk mempercepat adonan pastry karena bila menggunakan manual terlalu lama dan tidak efisien.

8) Ruang fermentasi (*Profing*)

Berfungsi untuk mempercepat pengembangan roti.

9) Oven

Berfungsi untuk memanggang roti.

10) Penggorengan donat

Berfungsi untuk menggoreng roti donat.

d. Alur Proses Produksi Roti Tawar Kupas

1) Persiapan bahan baku

Sebelum proses produksi dilakukan terlebih dahulu mempersiapkan bahan baku yang dibutuhkan. Dengan tujuan agar tidak menghambat jalannya pembuatan roti. Persiapan bahan baku meliputi penimbangan bahan baku dan persiapan peralatan.

2) Pencampuran bahan baku (*Mixing*)

Mencampurkan bahan-bahan seperti tepung terigu, gula, yeast dan air, kemudian dibuat adonan setelah dimasukkan dalam freezer (mesin pendingin).

3) Pengadonan 1 (*kneading*)

Dalam pengadonan pertama ini untuk menambahkan bahan pendukung lainnya seperti tepung terigu, susu bubuk, calsium, infrower setelah sepertiga kalis (sudah lembut dan halus) dicampur dengan garam.

4) Pengadonan 2 (*kneading*)

Dalam pengadonan kedua ini hanya untuk menambahkan mentega saja.

5) Pemotongan dan penimbangan

Adonan yang sudah jadi kemudian dipotong dan ditimbang sesuai dengan ukurannya, kemudian diroll dengan tujuan agar adonan tidak bolong-bolong.

6) Fermentasi dimeja

Setelah adonan dipotong, ditimbang dan diroll kemudian adonan tersebut difermentasi dimeja selama 10 menit setelah itu diroll lagi baru dimasukkan kedalam loyang.

7) Pengembangan (*proffing*)

Setelah adonan dimasukkan kedalam loyang kemudian difermentasi didalam mesin pengembang (*proffing*). Tujuannya untuk mempercepat pengembangan adonan.

8) Pemanggangan (*roasting*)

Dalam memanggang roti tawar kupas dilakukan dengan dua tahap yaitu :

1) Pemanggangan pertama dengan suhu 170°C selama 10 menit.

2) Pemanggangan kedua dengan suhu 160°C selama 30 menit.

9) Pendinginan

Roti tawar kupas yang matang kemudian didinginkan terlebih dahulu. Pendinginan ini dilakukan selama 6 jam. Roti tawar kupas harus benar-benar dingin sebelum dilakukan pemotongan, bila tidak benar-benar dingin maka roti akan rusak bila dipotong.

10) Pemotongan dan packing

Roti tawar kupas yang telah dingin kemudian dilakukan pemotongan. Pemotongan roti tawar kupas dengan menggunakan mesin pemotong roti (*Bread Slicer*) hasilnya akan lebih rapi dan ukurannya sama. Setelah dipotong kemudian dikemas dalam plastik untuk setiap kemasan isinya 8 potong. Setiap kemasan kemudian diberi label harga dan untuk penempatan label harga roti tawar kupas disebelah kanan atas.

B. LAPORAN MAGANG KERJA

Magang kerja merupakan kegiatan penunjang perkuliahan yang wajib dilakukan oleh mahasiswa dengan diterjunkan secara langsung ke dunia kerja dengan tujuan agar mahasiswa dapat melihat secara langsung aplikasi dari teori yang telah dipelajari diperkuliahan.

Dengan magang kerja ini, mahasiswa akan mendapatkan pengalaman sebagai tenaga kerja yang profesional serta dapat mengimbangi antara teori yang diperoleh selama kuliah dengan praktek yang diperoleh dalam dunia kerja nyata.

Magang kerja dilaksanakan di PT. Alfa Retailindo cabang Solo 1 yang terletak di jalan Ahmad Yani 234, Pabelan, Kartasura. Magang kerja dilaksanakan selama 3 minggu dari tanggal 1 Februari 2006 sampai 25 Februari 2006. Pelaksanaan magang kerja sama

dengan karyawan yaitu masuk tujuh hari kerja mulai dari jam 07.00 sampai 14.30 dan istirahat mulai jam 12.00 sampai jam 13.00.

1. Tujuan magang kerja

- a) Memperoleh pengalaman dan kesempatan kerja nyata dilapangan.
- b) Menerapkan ilmu yang diterapkan dibangku kuliah dalam dunia kerja nyata.
- c) Mengenal lebih jauh lokasi kerja praktek terutama pada Departemen Backery PT. Alfa Retailindo cabang Solo 1.

2. Manfaat magang kerja

- a) Adanya kemudahan dalam memperoleh jasa yang dibutuhkan untuk penulisan Tugas Akhir.
- b) Melalui magang kerja dapat mengetahui secara langsung bagaimana proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan.
- c) Terjalannya hubungan kekeluargaan yang erat antara penulis dengan karyawan-karyawan yang ada didalam perusahaan.

3. Kegiatan yang dilakukan selama magang kerja

- a) Melakukan observasi secara langsung pada karyawan pada Departemen Backery PT. Alfa Retailindo cabang Solo 1

- b) Melakukan studi pustaka dengan melalui dokumen-dokumen yang ada pada perusahaan.
4. Dari kegiatan magang kerja dapat diperoleh data-data antara lain :
- a) Gambaran umum perusahaan
 - b) Bahan baku utama dan bahan baku pendukung
 - c) Peralatan yang digunakan dalam proses produksi.
 - d) Urut-urutan proses produksi.
 - e) Struktur organisasi beserta *job discription*.
 - f) Data penjualan, *tabel self* dan data kebutuhan bahan baku.

C. Pembahasan Masalah

Analisis Network merupakan metode yang sangat membantu dalam proses perencanaan dan pengawasan produksi suatu perusahaan. Menurut Handoko (1995: 401) analisis network merupakan pengembangan dari jaringan kerja atau urutan kerja tertentu yang dibatasi oleh waktu.

Dalam perusahaan manajemen harus dapat menyusun suatu perencanaan pekerjaan-pekerjaan atau aktivitas-aktivitas yang dilaksanakan. Tanpa adanya perencanaan yang tepat, jalannya perusahaan tidak akan sebaik yang diharapkan. Perencanaan sebenarnya sangat membantu manajemen untuk mengadakan pengawasan terhadap aktivitas atau kegiatan yang dilaksanakan. Di

samping itu apabila tidak ada perencanaan maka tidak ada pegangan untuk melaksanakan aktivitas-aktivitas tersebut.

Dari data-data yang dikumpulkan oleh penulis maka akan dianalisis dan dibahas mengenai analisis network dalam proses produksi pembuatan roti tawar kupas pada PT. Alfa Retailindo Cabang Solo I.

1. Urutan Pekerjaan Proses Produksi

a). Menentukan pekerjaan-pekerjaan

Dalam penyusunan diagram network terlebih dahulu perlu diketahui kegiatan-kegiatan yang harus dilaksanakan pada proses produksi. Proses produksi meliputi beberapa kegiatan yang berhubungan sehingga diperlukan pengetahuan tentang kegiatan-kegiatan tersebut. Kegiatan dalam proses produksi meliputi:

- 1) Persiapan bahan baku
- 1) Pencampuran bahan baku (mixing)
- 2) Pengadonan I (kneading)
- 3) Pengadonan II (kneading)
- 4) Pematangan dan penimbangan
- 5) Fermentasi dimeja
- 6) Pengembangan (proofing)
- 7) Pemanggangan (roasting)
- 8) Pendinginan
- 9) Pematangan dan packing

b. Menentukan urutan pekerjaan

Untuk memudahkan kita terhadap penyelesaian suatu pekerjaan secara keseluruhan, diperlukan adanya suatu diagram yang menunjukkan urutan pekerjaan tersebut. Adapun data urutan pekerjaan pada proses produksi dapat dilihat di bawah ini:

Tabel 3.1

Urutan Pekerjaan Proses Produksi

No.	Kegiatan	Kode
1.	Persiapan bahan baku	A
2.	Pencampuran bahan baku (<i>mixing</i>)	B
3.	Pengadonan I (<i>kneading</i>)	C
4.	Pengadonan II (<i>kneading</i>)	D
5.	Pemotongan dan penimbangan	E
6.	Fermentasi dimeja	F
7.	Pengembangan (<i>proofing</i>)	G
8.	Pemanggangan (<i>roasting</i>)	H
9.	Pendinginan	I

10.	Pemotongan dan packing	J
-----	------------------------	---

c. Menentukan Waktu Penyelesaian Pekerjaan

Waktu penyelesaian pekerjaan dari keseluruhan pekerjaan adalah sebagai berikut :

Tabel 3.2

Waktu Penyelesaian Pekerjaan Proses Produksi

No.	Kegiatan	Kode	Waktu (menit)
1.	Persiapan bahan baku	A	5
2.	Pencampuran bahan baku (<i>mixing</i>)	B	5
3.	Pengadonan I (<i>kneading</i>)	C	10
4.	Pengadonan II (<i>kneading</i>)	D	10
5.	Pemotongan dan penimbangan	E	15
6.	Fermentasi dimeja	F	10
7.	Pengembangan (<i>proofing</i>)	G,E	60
8.	Pemanggangan (<i>roasting</i>)	H	40

9.	Pendinginan	I	360
10.	Pemotongan dan packing	J	60

2. Menyusun diagram network

Adapun untuk menyusun diagram network suatu pekerjaan diperlukan data sebagai berikut :

- a. Pekerjaan-pekerjaan yang harus dilaksanakan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan tersebut secara keseluruhan.
- b. Taksiran waktu yang diperlukan untuk setiap pekerjaan.
- c. Urutan pekerjaan yang akan dilaksanakan.

Berdasarkan data tersebut maka dapat disusun suatu diagram dari urutan pekerjaan untuk menyelesaikan kegiatan secara keseluruhan.

Tabel 3.3

Pekerjaan Untuk Proses Produksi

No.	Kegiatan	Kode	Kegiatan yang mendahului	Waktu (menit)
1.	Persiapan bahan baku	A	-	5
2.	Pencampuran bahan baku (<i>mixing</i>)	B	A	5
3.	Pengadonan I (<i>kneading</i>)	C	B	10
4.	Pengadonan II (<i>kneading</i>)	D	C	10
5.	Pemotongan dan penimbangan	E	D	15
6.	Fermentasi	F	D	10
7.	Pengembangan (<i>profing</i>)	G	F	60

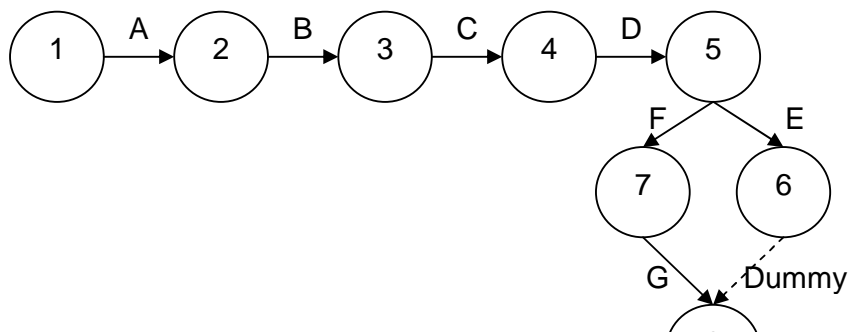
8.	Pemanggangan (<i>roasting</i>)	H	G,E	40
9.	Pendinginan	I	H	360
10.	Pemotongan dan packing	J	I	60

Adapun cara untuk menyusun diagram network adalah:

Pertama kali setiap pekerjaan secara keseluruhan ditulis ke dalam bentuk simbol-simbol, misalkan huruf atau angka. Waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut ditulis di samping. Demikian pula pekerjaan yang harus diselesaikan sebelum pekerjaan tersebut dimulai ditulis di sebelah pekerjaan yang bersangkutan.

Kemudian, setiap pekerjaan digambar dalam bentuk lingkaran dengan simbol pekerjaan tersebut ditulis dalam lingkaran, berikut waktu yang digunakan untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut, pekerjaan-pekerjaan tersebut disusun menurut urutan yang telah ditentukan dan dihubungkan dengan anak panah.

Di dalam setiap pekerjaan yang digambarkan sebagai lingkaran maka huruf yang berada di depan tanda koma adalah merupakan simbol dari setiap pekerjaan, sedangkan angka yang berada di belakang tanda koma adalah menunjukkan waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut.

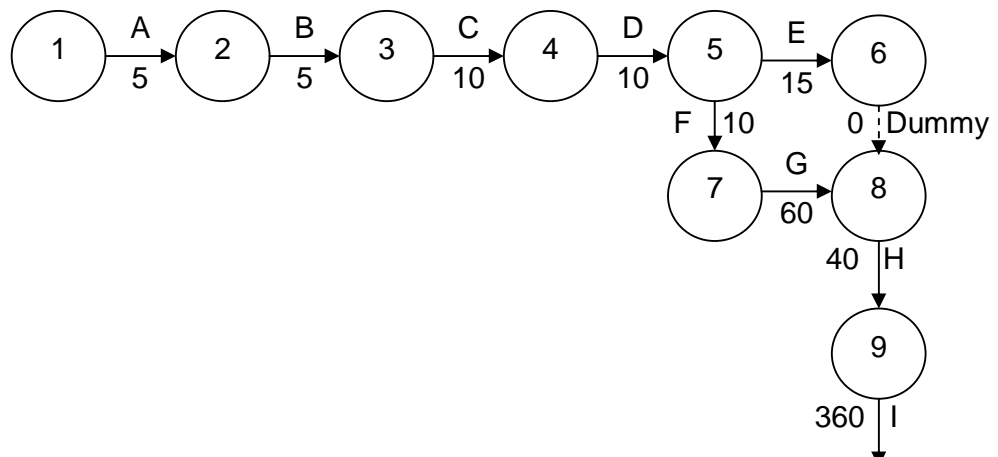


Gambar 3.2. Diagram Network Proses Produksi

3. Menentukan Jalur Kritis Penyelesaian Pekerjaan

Setelah estimasi waktu penyelesaian tiap pekerjaan dalam penyelesaian pekerjaan serta urutan pekerjaan dalam proses produksi diketahui maka dapat dibuat diagram network untuk menentukan jalur kritis dalam penyelesaian pekerjaan.

Proses penentuan lamanya waktu (*Duration*) pada tiap-tiap kegiatan dari setiap kejadian (*event*) serta penentuan jalur kritis (*critical path*) disebut analisis jaringan kerja (*network analysis*).



Gambar 3.3

Diagram Network Proses Produksi dengan waktu penyelesaian pekerjaan

Waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan keseluruhan pekerjaan secara normal adalah A-B-C-D-E-F-G-H-I-J = $5+5+10+10+15+10+60+40+360+60$ dengan jumlah waktu 575 menit.

Dari gambar diagram network di atas dapat diketahui dua jalur yaitu:

a. Jalur 1

A-B-C-D-E-Dummy-H-I-J

$$\begin{aligned}\text{Waktu penyelesaiannya} &= 5+5+10+10+15+0+40+360+60 \\ &= 505 \text{ menit}\end{aligned}$$

b. Jalur 2

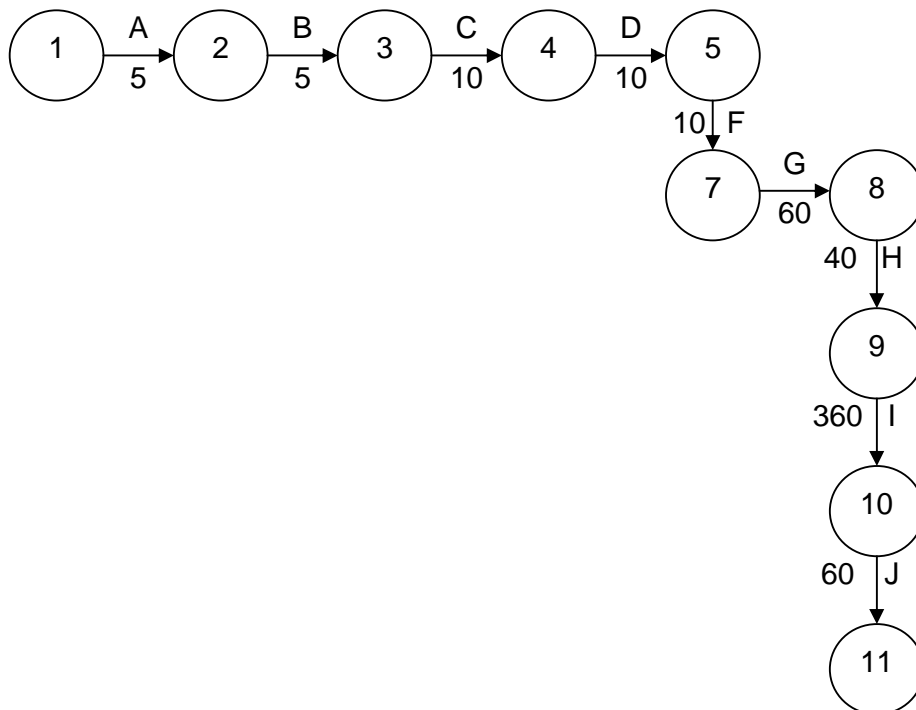
A-B-C-D-F-G-H-I-J

$$\begin{aligned} \text{Waktu penyelesaiannya} &= 5+5+10+10+10+60+40+360+60 \\ &= 560 \text{ menit} \end{aligned}$$

c. Jalur kritis

Yang menjadi jalur kritis adalah A-B-C-D-E-F-G-H-I-J

Waktu penyelesaiannya $=5+5+10+10+10+60+40+360+60 = 560$ menit karena memiliki waktu penyelesaian yang paling lama, maka gambar diagram networknya adalah sebagai berikut:

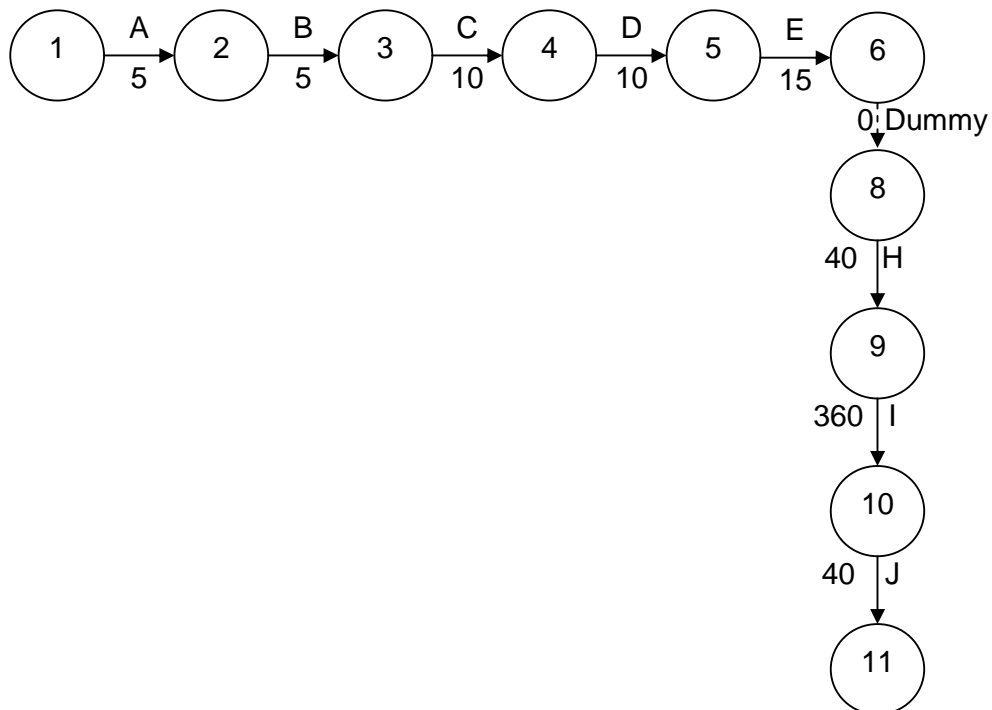


Gambar 3.4. Diagram Network Jalur Kritis

d. Waktu efisien

Sedangkan untuk dapat memperoleh efisiensi penyelesaian pekerjaan, maka harus melalui jalur: A-B-C-D-E-Dummy-H-I-J dengan waktu penyelesaiannya = $5+5+10+10+15+0+40+360+60 = 505$ menit.

Jalur ini merupakan jalur yang efisien, karena waktu penyelesaian pekerjaan lebih efisien 55 menit dari jumlah pada jalur kritis. Sehingga waktu 55 menit tersebut dapat digunakan untuk memulai proses produksi roti yang lain sesuai target yang telah dijadwalkan. Sedangkan untuk memperoleh efisiensi penyelesaian pekerjaan maka diagram networknya adalah seperti dibawah ini :



Gambar 3.5

Diagram Network Waktu Penyelesaian Efisiensi

Dengan penggunaan analisis network dalam proses produksi roti tawar kupas maka bisa memperoleh waktu sisa yang dipergunakan untuk memulai proses produksi roti selanjutnya. Selain itu dengan analisis network bisa meningkatkan jumlah produksi roti tawar kupas, bila dengan waktu normal menghasilkan 300 lembar roti tawar kupas dan dengan menggunakan analisis network bisa meningkatkan jumlah produksi roti tawar kupas menjadi 350 lembar roti. Hasil 350 lembar roti diperoleh dengan cara :

$$\text{Waktu efisien penyelesaian} = \frac{300}{505} = 0,59$$

Waktu normal penyelesaian $\frac{300}{575} = 0,52$

$0,59 - 0,52 = 0,07$

Selisih waktu normal penyelesaian dan waktu efisien penyelesaian adalah $575 - 505 = 70$ menit.

$0,07 \times 70 = 50$

Jadi jumlah roti tawar kupas setelah menggunakan analisis network adalah $300 + 50 = 350$ lembar.

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

A. KESIMPULAN

Dari pembahasan diatas dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Urutan produksi roti tawar kupas pada Departemen Backery PT.

Alfa Retailindo Cabang Solo 1 adalah sebagai berikut :

- a. Persiapan bahan baku
- b. Pencampuran bahan baku (*mixing*)
- c. Pengadonan 1 (*kneading*)
- d. Pengadonan 2 (*kneading*)

- e. Pemotongan dan penimbangan
 - f. Fermentasi dimeja
 - g. Pengembangan (*profing*)
 - h. Pemanggangan (*roasting*)
 - i. Pendinginan
 - j. Pemotongan dan packing
2. Apabila waktu penyelesaian pekerjaan pada proses dikerjakan dengan waktu normal memerlukan waktu 575 menit.
 3. Dari diagram network diatas dapat diketahui 2 jalur yaitu :
 - Jalur 1 : A-B-C-D-E-Dummy-H-I-J dengan jumlah waktu penyelesaian 505 menit.
 - Jalur 2: A-B-C-D-F-G-H-I-J dengan jumlah waktu penyelesaian 560 menit.
 4. Jalur kritisnya adalah jalur A-B-C-D-F-G-H-I-J karena jalur ini memiliki waktu penyelesaian pekerjaan terbesar 560 menit.
 5. Jalur untuk memperoleh efisiensi penyelesaian pekerjaan adalah jalur A-B-C-D-E-Dummy-H-I-J karena jalur ini memiliki waktu penyelesaian terkecil yaitu 505 menit.

B. SARAN

1. Dengan berbagai kemudahan dankeuntungan yang dimiliki oleh metode analisis network, maka perusahaan diharapkan mencoba menerapkan metode tersebut untuk proses produksi selanjutnya agar mencapai hasil yang lebih optimal.

2. Departemen Bakery PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1 sebaiknya melakukan checking mesin atau pun alat-alat yang digunakan serta melakukan pemeliharaan (maintenance) secara rutin. Hal ini karena peralatan dipakai untuk proses produksi dari pagi sampai malam sehingga kondisi peralatan dapat terjaga dengan baik dan tidak mengganggu saat pembuatan roti.
3. Departemen Bakery hendaknya memperhatikan jalur yang dalam ini disebut jalur kritis karena dalam jalur ini tersebut diketahui memerlukan waktu yang lama sehingga mengganggu proses produksi dan jika dirasakan perlu perubahan atau penambahan tersebut ditempatkan pada jalur kritis tersebut, sehingga tidak mengganggu jalannya proses produksi.

DAFTAR PUSTAKA

Assauri, Sofjan. 1978. **Manajemen Produksi**. Jakarta; FEUI

Ahyari, Agus. 1987. **Pengendalian Produksi**.

Yogyakarta: BPFE

Ahyari, Agus. 1994. **Manajemen Produksi**. Yogyakarta: BPFE

Handoko, T. Hani. 1999. **Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi**. Yogyakarta: BPFE

Subagyo, Pangestu; Marwan Asri; T. Hani Handoko. 1993.

Dasar-dasar Operations Research.

Yogyakarta: BPFE

Yamit,Zulian.1998.**Manajemen Produksi dan Operasi.**

Yogyakarta:Ekonisa

LAMPIRAN

DAFTAR PEMASOK

PT. Alfa Retailindo Cabang Solo I

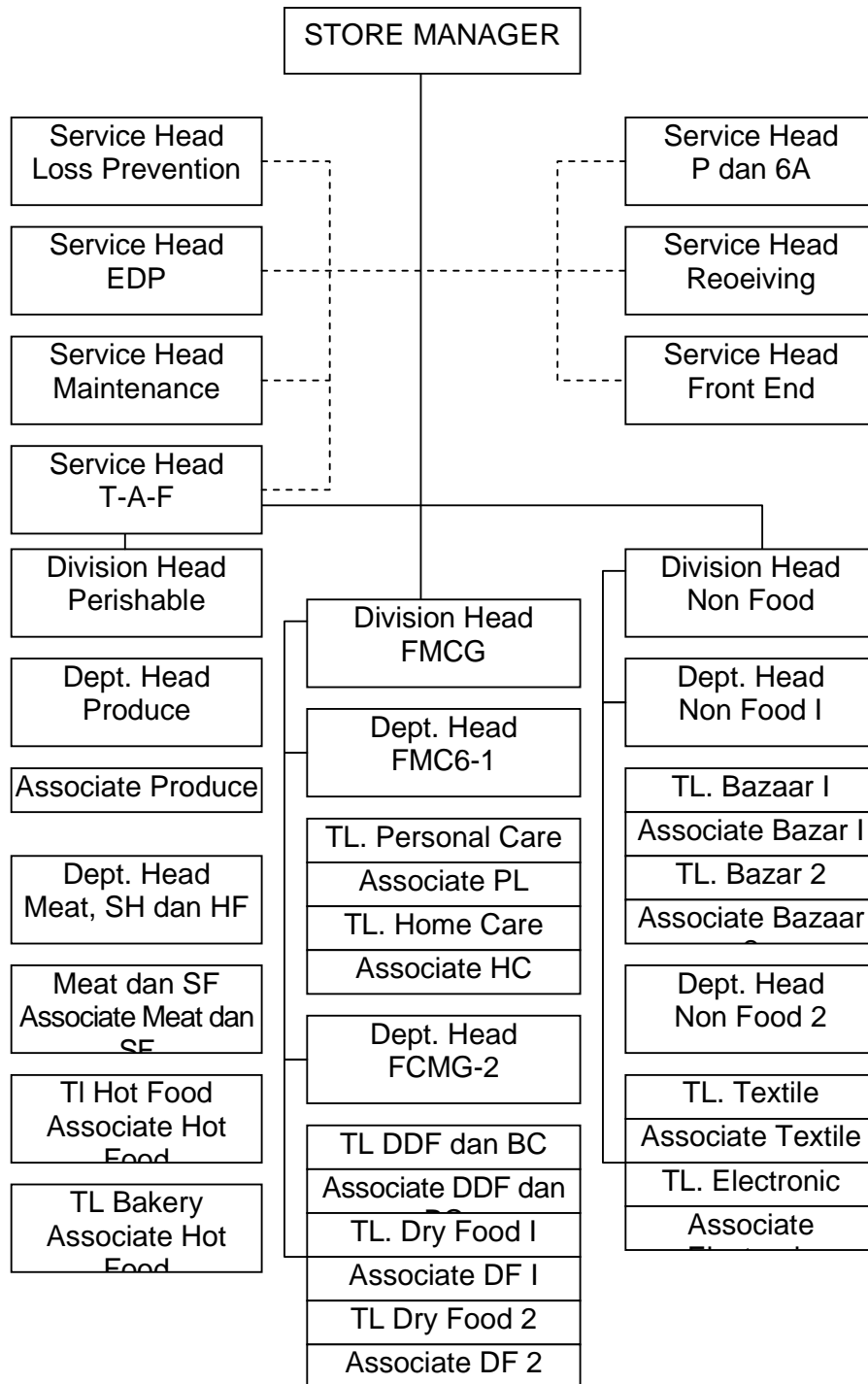
<p>A. Daerah Pemasok Jakarta</p> <ol style="list-style-type: none">1. PT. Cahaya Buana Kemala2. PT. Teja Sekawan3. PT. Djembatan Dua4. PT. Ikatama Nusantara Prima <p>B. Daerah Pemasok Semarang</p> <ol style="list-style-type: none">1. PT. Puji Surya Indah2. PT. Tirta Husada Farma3. PT. Teguh Jaya Bina Sentosa4. PT. Asmino Kencana Putra5. PT. Primadona Trias Sentosa6. PT. Jaya Prima Abadi7. UD. Sampurna Abadi8. Medika Mitra Nusa Prima9. PT. Multi Sari Langgengjaya10. PT. Maspion11. PT. Vitalis Indonesia Semarang12. PT. Sentra Agrimulya Lestari	<p>E. Daerah Pemasok Solo</p> <ol style="list-style-type: none">1. PT. Arta Boga Cemerlang2. PT. Anugrah 5 Sempurna3. PT. Anugrah Pramindo Lestari4. PT. Bintang Terang Abadi5. PT. Bintang Sidoraya6. PT. Batu Rusa7. UD. Budi Mas8. PT. Bahagia Sumber Abadi9. PT. Binasan Prima10. PT. Cussons Distributor Indonesia11. CV. Cakra Nusantara12. PT. Demaco Mandri Corporation13. PT. Coca-Cola Distributor Indonesia14. PT. Distriversi Buanamas15. PT. Daya Mulda Agung
---	--

<p>C. Daerah Pemasok Jogjakarta</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. PT. Sekanda Djaya 2. PT. Sari Makmur Sanjana 3. PT. Frastata Buana 4. PT. Swiss 5. UD. Sampurna Abadi 6. PT. Frisian Flag Indonesia 7. PT. Cahaya Sakti Multi Intraco 8. PT. Sewa Segar Nusantara 9. PT. Campina 10. PT. Jadi Sentra Pangan <p>D. Daerah Pemasok Surabaya</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. CV. Vintory Toy's 2. Poernomo 3. Sumber Subur 4. Sumber Terang 	<ol style="list-style-type: none"> 15. PT. Enseval Putra Megatrading, Tbk 16. PT. Gunung Subur 17. HS. Group 18. PT. Heinz ABC Indonesia 19. PT. Indo Fress 20. PT. Intermas Tata Trading 21. PT. Indomarco Adi Prima 22. PT. Kem Foods 23. PT. Keong Nusantara Abadi 24. PT. Mitra Sehati Sekata 25. PT. Marga Nusantara Jaya 26. PT. Penta Valenta 27. PT. Panamas 28. PT. Pamela Pemenang 29. PT. Solo Murni 30. Sudirman 31. UD. Sinar Baru
--	--

Sumber Data: PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1

LAMPIRAN

ORGANIZATIONAL CHART-STORE SOLO I



Struktur Organisasi PT. Alfa Retailindo Solo 1

Sumber data : PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1

LAMPIRAN

Tabel Self Life

Self Life 1

No.	Self life	Tanggal		
		1	2	3
1.	Produksi	■		
2.	Display	■		
3.	Discount		■	
4.	Kadaluarsa			■

Self Life 2

No.	Self life	Tanggal			
		1	2	3	4
1.	Produksi	■			
2.	Display	■	■		
3.	Discount			■	
4.	Kadaluarsa				■

Self Life 3

No.	Self life	Tanggal				
		1	2	3	4	5
1.	Produksi	■				
2.	Display	■	■	■		
3.	Discount				■	
4.	Kadaluarsa					■

Self Life 4

No.	Self life	Tanggal					
		1	2	3	4	5	6
1.	Produksi	■					
2.	Display	■	■	■	■		
3.	Discount					■	
4.	Kadaluarsa						■

Self Life 5

No.	Self life	Tanggal						
		1	2	3	4	5	6	7
1.	Produksi	■						
2.	Display	■	■	■	■	■		
3.	Discount						■	
4.	Kadaluarsa							■

Keterangan:

1. Pastikan dalam cetak tabel price pada hari/tanggal produksi
2. Untuk discount 30% / beli satu gratis satu dilakukan jam 13.00
3. Untuk produk cookies / kue kering tertulis 60 hari. Ketentuan display normal 50 hari, yang 10 hari adalah masa retur kesupplier atau retur DCFE karena produk ini bersifat konsinyasi.

Sumber: Departemen Backery PT. Alfa Retailindo Cabang Solo 1



PEMOTONG ROTI
(*BREAD SLICER*)



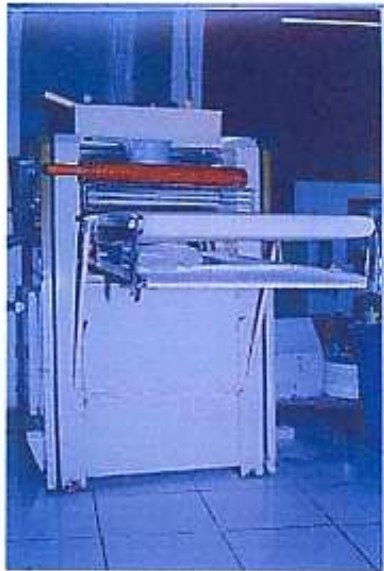
MIXER BESAR
(*SPIRAL MIXER*)



MIXER KECIL
(*MIXER PLANETARY*)



SARINGAN TEPUNG
(*FLUOER SIFLER*)



ROLL TAWAR
(MOULDER)



PEMBAGI ADONAN



OVEN DAN MESIN FERMENTASI
(PROFING)



PENGGORENGAN DONAT



PEMPIH ADONAN



GUDANG 1



GUDANG 2



SURAT KETERANGAN
120405/SDM-SLI/ S.KET/ II/ 06

Yang bertanda tangan dibawah ini :

NAMA : IWAN CORDIAZ, SH
NIK : 00070113
JABATAN : ADM. PERSONALIA & GENERAL AFFAIR.

Dengan ini menerangkan bahwa :

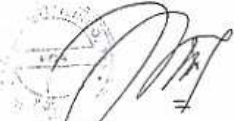
NAMA : ATIK SURYANINGSIH
NIM : F 3503015
FAKULTAS : EKONOMI
UNIVERSITAS : UNIV SEBELAS MARET SURAKARTA

Benar-benar telah melakukan magang/ PKL di PT. ALFA RETAILINDO, Tbk. Cab. Solo I,
Jl. A Yani 234 Pabelan Kartasuro Sukoharjo, periode 01 Februari 2006 s/d 25 Februari 2006

Selama kegiatan praktek magang, yang bersangkutan menunjukkan prestasi dan dedikasi yang baik dan dinyatakan *LULUS*. Segenap Manajemen PT. ALFA RETAILINDO, Tbk Cab. Solo I Pabelan Kartasura Sukoharjo mengucapkan terima kasih atas partisipasi yang baik selama ini.

Demikian surat keterangan ini dibuat dengan sebenarnya untuk dapat dipergunakan seperlunya.

Sukoharjo, 27 Februari 2006
PT. ALFA RETAILINDO, Tbk


IWAN CORDIAZ, S.H
Adm. Personalia & General Affair

PT. ALFA RETAILINDO Tbk.

Jalan A. Yani 234 Pabelan, Kartasuro - Sukoharjo 57162 Indonesia Telp. (62-271) 724681, 724684 Fax. (62-271) 724682

**LEMBAR PENILAIAN
MAGANG KERJA**

Nama Perusahaan : PT. ALFA RETAILINDO, Tbk Cab. Solo I
Alamat : Jln. Ahmad Yani 234 Pabelan, Kartosuro
Sukoharjo
Nama Mahasiswa : Atik Suryaningsih
NIM : F3503015

No	Kriteria	Bobot (a)	Nilai (b)	(a)x(b)
1	Kemampuan dalam Melakukan Sosialisasi di Tempat Kerja	30%	90	27
2	Kemampuan dalam Menyelesaikan Pekerjaan	30%	90	27
3	Kemampuan dalam Memecahkan Masalah	40%	85	34
	Jumlah			88

Keterangan :

- Nilai 60 – 69 : Cukup Baik
- Nilai 70 – 84 : Baik
- Nilai 85 – 100 : Sangat Baik

SUKOHARJO, 30 MARET 2006

Mengetahui,

Pimpinan PT. ALFA RETAILINDO, Tbk. Solo I,

Karyawan Pendamping


HARDIYANTO, SH


IWAN CORDIA, SH

Catatan : Lembar penilaian magang kerja ini harap dibubuhi stempel perusahaan ybs

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama Mahasiswa : ATIK SURYANINGSIH
Nomor Induk Mahasiswa : E. 3503015
Fakultas : Ekonomi Universitas Sebelas Maret
Jurusan / Program Studi : MANAJEMEN INDUSTRI / D3
Tempat, tanggal lahir : SUKOHARJO, 12 Oktober 1983
Alamat rumah / no.telphone : POLOKARTO1 SUKOHARJO (0271) 612183
Judul Tugas Akhir : ANALISIS NETWORK PADA PROSES
PRODUKSI ROTI TAWAR KUPAS
DEPARTEMEN BACKERY PT. ALFA
RETAILINDO CABANG SOLO 1

Pembimbing Tugas Akhir : Dra. MAHASTUTI AGOENG, M.Si

Dengan ini menyatakan bahwa :

- 1 Tugas Akhir yang saya susun merupakan hasil karya saya sendiri.
- 2 Apabila ternyata dikemudian hari diketahui bahwa Tugas Akhir yang saya susun tersebut terbukti merupakan hasil jiplakan / salinan / saduran karya orang lain, maka saya bersedia menerima sanksi berupa :
 - a. Sebelum dinyatakan LULUS :
 - * Menyusun ulang Tugas Akhir dan diuji kembali.
 - b. Setelah dinyatakan LULUS :
 - * Pencabutan gelar dan penarikan ijazah kejarjanaan yang telah diperoleh.

Demikian Surat Pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya dan untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Surakarta, 12 Juli 2006.

Yang menyatakan,



ATIK SURYANINGSIH
NIM. E. 3503015