

Analisis Kapasitas Produksi PT Garam Unit Camplong Dalam Meningkatkan Efisiensi Perusahaan

Friskia Yulia Nur Jannah¹, Khoirul Hidayat², Raden Faridz³, Anang Siswanto⁴
^{1,2,3} Program Studi Teknologi Industri Pertanian, Fakultas Pertanian, Universitas Trunojoyo Madura
⁴ PT Garam Unit Camplong
^{1,2,3} Jl. Raya Telang Po Box 2 Kamal Bangkalan, Kode Pos 69163, Indonesia
⁴ Jl. Raya Camplong No.Km 14 Sampang 69281, Indonesia

INFO ARTIKEL

Sejarah Artikel:
Diterima
Diperbaiki
Disetujui

Keywords: Capacity, CIPP, Utilization

Kata kunci: CIPP, Kapasitas, Utilisasi

Abstract

Industry competition is getting tougher, demanding companies to increase productivity which is reflected in the production system running optimally and efficiently, especially in maximizing the achievement of designed capacity. PT Garam is one of the industries in the field of salt processing. One of PT Garam which is in the Camplong Unit has a design capacity of 63,000 tons/year or 10 tons/hour. However, under current conditions, the capacity achieved is only 6.7 tons/hour or around 67%, while the other 33% is idle capacity. The purpose of this research is to evaluate capacity utilization against development design, so that the suitability of current capacity utilization to construction design can be identified and to identify the causes or constraints for not achieving a capacity of 10 tonnes/hour. The method used in this study is the CIPP method (Context, Input, Process, and Product). Data collection was carried out by studying documents, interviews and observation. The results of this study indicate the determinants of evaluation indicators for each aspect of evaluation in the 10 tons/hour production capacity utilization program.

Abstrak

Persaingan industri yang semakin ketat, menuntut perusahaan agar meningkatkan produktivitas yang tercermin dalam sistem produksi berjalan secara optimal dan efisien, terutama dalam maksimalisasi tercapainya kapasitas yang dirancang. PT Garam merupakan salah satu industri pada bidang pengolahan garam. Salah satu PT Garam yang berada di Unit Camplong ini memiliki desain kapasitas 63.000 ton/tahun atau 10 ton/jam. Namun pada kondisi saat ini,

kapasitas yang tercapai hanya 6,7 ton/jam atau sekitar 67%, sedangkan 33% lainnya merupakan *idle capacity*. Tujuan dari penelitian ini adalah mengevaluasi utilisasi kapasitas terhadap desain pembangunan, sehingga dapat mengetahui kesesuaian utilisasi kapasitas saat ini terhadap desain pembangunan dan mengetahui penyebab atau kendala tidak tercapainya kapasitas 10 ton/jam. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah metode CIPP (*Context, Input, Process, dan Product*). Pengumpulan data dilakukan dengan studi dokumen, wawancara dan observasi. Hasil dari penelitian ini menunjukkan faktor penentu indikator evaluasi dari setiap aspek evaluasi pada program utilisasi kapasitas produksi 10 ton/jam.

✉ Penulis Korespondensi*
Friskia Yulia Nur Jannah

P-ISSN: P-ISSN: 2302-5239

Email:
Friskiyulianj@gmail.com

DOI :

Citation : Friskia Yulia Nur Jannah, Khoirul Hidayat & Raden Faridz (2022), Analisis Utilisasi Kapasitas Produksi PT Garam Unit Camplong Menggunakan Metode CIPP (Context, Input, Process, Product). *Jurnal Kajian Ilmu Manajemen*, 1 (1), hlm. 1-7

PENDAHULUAN

Hampir setiap perusahaan dalam industri saat ini menghadapi masalah persaingan yang semakin ketat. Hal ini menuntut perusahaan untuk merencanakan dengan baik semua parameter produksi, termasuk kapasitas agar dapat memenuhi permintaan pasar dalam jumlah yang tepat waktu. Dalam memenuhi permintaan tersebut, perusahaan memerlukan kinerja yang baik, terutama dalam efektivitas dan efisiensi sistem produksi. Peningkatan produktivitas suatu perusahaan tercermin dalam cara sistem produksi yang optimal dan efisien mengelola sumber daya yang tersedia. Sehingga, perencanaan produksi disesuaikan berdasarkan permintaan produk dan ketersediaan kapasitas, dengan mengintegrasikan faktor-faktor produksi termasuk efisiensi dan utilitasnya.

PT Garam merupakan salah satu industri garam yang secara umum menjadi pemasok terbesar dalam produksi garam di Indonesia, selain produksi garam yang berasal dari rakyat atau garam rakyat. Seiring dengan laju pertumbuhan penduduk dan perkembangan industri, kebutuhan garam cenderung meningkat. Estimasi kebutuhan garam nasional sebesar 4,5 juta ton di tahun 2022 (Wardianingsih and Paramita, 2022). Berkenaan dengan kuantitas produksi garam dalam memenuhi kebutuhan garam nasional tersebut, PT Garam melakukan perancangan pabrik dengan kapasitas produksi 63.000 ton pertahun.

Berdasarkan rancangan pabrik, kapasitas produksi tersebut terbagi menjadi 3 *line* produksi, yaitu garam kasar kemasan dengan kapasitas

10.500 ton/tahun atau 1,7ton/jam, garam halus kemasan dengan kapasitas total 10.000 ton/tahun 1,6ton/jam, garam halus karungan dengan kapasitas 42.000 ton/tahun atau 6,7 ton/jam dan LoSoSa (*Low Sodium Salt*) dengan kapasitas total 500ton/tahun atau 1,67ton/jam. Dari kapasitas yang dirancang tersebut, saat ini hanya memiliki *running capacity* atau kapasitas yang tercapai hanya sekitar 67% yaitu beroperasi pada produksi garam halus karungan. Sekitar 33% lainnya, merupakan *idle capacity* yaitu dari line produksi garam halus kemasan, garam kasar kemasan dan garam LoSosa. Pengoptimalan kapasitas yang tidak maksimal akan berdampak pada ketidaktercapainya target produksi yang sudah ditentukan. Berdasarkan permasalahan tersebut, perlu adanya evaluasi kesesuaian dari desain pembangunan dengan utilisasi dan mengetahui permasalahan ketidaktercapainya kapasitas yang telah dirancang.

Evaluasi kesesuaian desain pembangunan terhadap utilisasi kapasitas produksi pada penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode CIPP (*Context Evaluation, Input Evaluation, Process Evaluation, Product Evaluation*). Metode evaluasi CIPP merupakan kerangka yang komprehensif untuk mengarahkan pelaksanaan evaluasi formatif dan evaluasi sumatif terhadap objek program, proyek, personalia, produk, institusi dan sistem (Kurniawati, 2021). Berdasarkan latar belakang tersebut, metode evaluasi yang digunakan ini dapat digunakan untuk mengetahui implementasi utilisasi kapasitas dengan lebih menyeluruh pada aspek konteks, masukan, proses hingga pada aspek produk.

METODE PENELITIAN

Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah metode evaluasi CIPP (*Context, Input, Process, Product*). Pengumpulan data dilakukan dengan studi dokumen, wawancara, dan observasi. Studi dokumen dilakukan dengan mengumpulkan data yang menjadi acuan, standar maupun pembandingan dari objek penelitian dari beberapa sumber literatur atau dokumen pendukung lainnya. Wawancara dilakukan dengan mengumpulkan informasi dengan tanya jawab berdasarkan indikator evaluasi. Observasi dilakukan dengan untuk memberikan gambaran secara langsung dari yang didapatkan di lapangan. Untuk mendukung hasil evaluasi yang dilakukan, peneliti melakukan penyebaran kuisisioner kepada responden *expert judgement*. Sehingga dapat memperkuat hasil evaluasi yang didapatkan peneliti.

HASIL

Evaluasi utilisasi kapasitas 10 ton/jam menggunakan metode CIPP dilakukan dengan membandingkan berdasarkan hasil data yang didapatkan sesuai dengan kriteria standar, penilaian dilakukan berdasarkan keempat aspek dan metode CIPP dilakukan sebagai pembandingan keadaan di lapangan dengan standar yang ditentukan. Identifikasi indikator evaluasi dari keempat aspek evaluasi, yaitu konteks, masukan, proses dan produk yang akan dievaluasi ditunjukkan dengan penjabaran sub-komponen dan indikator-indikator pengukur dari program yang akan dievaluasi.

Tabel 1. Indikator Evaluasi CIPP

Program	Aspek	Sub Komponen	Indikator Evaluasi
Utilisasi Kapasitas 10 ton/jam	<i>Context</i> (Konteks)	Desain Pembangunan Pabrik	Kesesuaian desain pembangunan terhadap hasil <i>commisioning</i>
		Kinerja Produksi	Kesesuaian pencapaian kinerja produksi terhadap 3 <i>line</i> produksi
		<i>Layout</i> Pabrik	Kesesuaian perancangan <i>layout</i> pabrik dengan implementasi saat ini
		Proses Produksi	Kesesuaian rancangan proses produksi dan asumsi susut
	<i>Input</i> (Masukan)	Ketersediaan Bahan Baku	Terpenuhinya kebutuhan bahan baku terhadap jumlah panen garam pertahun
		Spesifikasi Bahan Baku	Kesesuaian standar kualitas bahan baku dengan hasil pengecekan setiap <i>shift</i>
		Perizinan Edar Produk	Ada tidaknya izin edar MD BPOM
		Kondisi Bangunan Fisik dan Mesin Produksi	Kemampuan bangunan fisik dan mesin produksi beroperasi 10 ton/jam
		Tenaga Kerja	Terpenuhinya jumlah tenaga kerja dari setiap <i>line</i> produksi
	<i>Process</i> (Proses)	Kemampuan Mesin Beroperasi	Kesesuaian mesin beroperasi sesuai dengan spesifikasi mesin
		Mesin Beroperasi	Jumlah mesin beroperasi Ada/Tidaknya mesin yang <i>idle</i>
	<i>Product</i> (Produk)	Kapasitas Gudang Produk Jadi	Kapasitas gudang menyimpan hasil produksi 10 ton/jam
		Jumlah Produk	Jumlah produksi mencapai standar/target produksi
		Spesifikasi Produk Jadi	Kesesuaian standar kualitas produk dengan hasil pengecekan setiap <i>shift</i>

PEMBAHASAN

Evaluasi konteks merupakan evaluasi yang menyajikan data terkait dasar ditetapkannya prioritas tujuan program (Ambiyar and Muharika, 2013). Pada dasarnya, evaluasi aspek ini dilakukan untuk mengevaluasi komponen yang berkaitan dengan kebutuhan sebelum pelaksanaan program (Fuadi and Anas, 2019). Evaluasi yang mengidentifikasi dan menilai kebutuhan yang mendasari disusunnya suatu program (Yuliarti et al., 2017). Evaluasi Input merupakan evaluasi yang mencakup hasil yang berhubungan dengan menilai masukan yang mengindikasikan situasi yang

relatif dapat diterima untuk masukan program. Evaluasi ini menitikberatkan pada penentuan alternatif pendekatan guna memenuhi kebutuhan program (Fuadi and Anas, 2019). Evaluasi proses merupakan evaluasi yang dapat menggambarkan terkait efektivitas pelaksanaan program, implementasi strategi dan penggunaan sumber daya yang ada di dalam proses yang terjadi di lapangan (Setiyaningrum, 2016). Evaluasi ini mengidentifikasi rancangan atau kondisi program selama tahap pelaksanaan dan kesesuaian program dengan rencana sehingga dapat mengetahui hambatan selama program berlangsung (Wijayanti et al., 2019). Evaluasi berkaitan dengan penilaian pelaksanaan program. Sedangkan evaluasi produk berkaitan dengan penilaian hasil berjalannya program (Fuadi and Anas, 2019)

Penentuan aspek evaluasi ini didasarkan pada penjabaran setiap aspek terhadap program yang akan dievaluasi (Ambiyar and Muharika, 2013). Penentuan indikator evaluasi pada aspek konteks pada program utilisasi kapasitas produksi 10 ton/jam dilihat dari desain pembangunan pabrik yang menunjukkan cara, acuan, standar dari pengoperasian untuk mencapai kapasitas desain 10 ton/jam. Mengevaluasi kinerja produksi dapat menunjukkan kinerja operasi dalam pencapaian desain pembangunan. Sedangkan mengevaluasi *layout* pabrik ini dapat menunjukkan kesesuaian hasil rancangan dengan implementasi pada kondisi saat ini dan proses produksi dievaluasi sebab menjadi salah satu teknik, cara ataupun metode bagaimana produksi dihasilkan dalam pencapaian kapasitas yang dirancang (Abram *et al.*, 2018)

Penentuan indikator evaluasi pada aspek input dilakukan pada sistem pendukung produksi. Sistem pendukung produksi seperti ketersediaan bahan baku, spesifikasi bahan baku, perizinan edar produk, kondisi bangunan fisik dan mesin produksi dan tenaga kerja. Ketersediaan bahan baku menjadi salah satu faktor penting dalam kegiatan produksi, hal ini dapat mempengaruhi rencana proses produksi yang telah direncanakan (Hidayat *et al.*, 2019). Jumlah bahan baku yang tersedia dapat melancarkan proses produksi agar sesuai dengan jadwal produksi yang ditentukan. Bahan baku dapat menjadi penentu kualitas dari produk yang dihasilkan. Selain itu dapat mempengaruhi target produksi dan mengakibatkan penurunan hasil produksi apabila kualitas bahan baku yang digunakan tidak sesuai dengan spesifikasi yang sudah ditentukan (Ruhawati and Romdoni, 2020). Perizinan edar produk menjadi salah satu syarat perusahaan mengedarkan produk pangan yang dihasilkan. Hal ini disebutkan pada UU No 36 tahun 2009. Sehingga adanya perizinan edar produk ini menjadi salah satu faktor penting terhadap tercapainya utilisasi kapasitas dari produk yang dihasilkan. Kondisi bangunan fisik dan mesin produksi dapat mempengaruhi waktu produktif dari suatu perusahaan. Hal ini disebabkan kondisi operasional mesin yang secara teratur diperbaiki dapat meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan (Supriyanto, 2014). Sedangkan tenaga kerja menjadi aspek evaluasi *input*, disebabkan karena tenaga kerja merupakan salah satu faktor produksi penting dari perencanaan pembangunan (Rizal, 2013). Tercukupinya jumlah tenaga

kerja yang tersedia dapat melancarkan berjalannya produksi dari setiap *line*.

Evaluasi proses ditentukan berdasarkan kemampuan mesin beroperasi dan mesin beroperasi. Mesin yang beroperasi sesuai dengan kemampuan atau spesifikasi yang sudah ditentukan menjadi satu hal yang menentukan target produksi perusahaan. Sehingga ketika mesin produksi mampu menghasilkan dan beroperasi sesuai dengan kapasitas, maka produk yang dihasilkan akan mencapai target yang ditentukan (Oktaviani *et al.*, 2022). Kemudian, jumlah mesin beroperasi menjadi penentu beroperasinya line produksi.

Evaluasi produk dilakukan dengan mengevaluasi beberapa indikator. Penentuan indikator evaluasi terhadap kapasitas gudang produk jadi ditentukan berdasarkan kapasitas gudang yang mampu menyimpan sesuai dengan kapasitasnya akan mengurangi adanya penumpukan produk yang dihasilkan (Riski *et al.*, 2016). Sehingga nantinya dapat menghambat proses produksi akibat kurangnya ruang penyimpanan. Sedangkan penentuan indikator evaluasi terhadap jumlah produksi, ditentukan karena hasil produksi menjadi penentu terhadap pencapaian program yang dievaluasi (Fuadi and Anas, 2019). Kemudian, indikator evaluasi spesifikasi produk jadi ini menjadi faktor yang menentukan produk akhir yang dihasilkan sesuai tidak dengan standar yang ditentukan.

SIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian ini menunjukkan bahwa indikator evaluasi yang ditentukan dalam setiap aspek evaluasi *context*, *input*, *process*, dan *product* ditentukan berdasarkan penjabaran subkomponen dan indikator dari program yang akan dievaluasi. Penggunaan metode evaluasi CIPP dalam mengevaluasi utilisasi kapasitas produksi ini dapat menghasilkan hasil evaluasi yang lebih lengkap, karena mengevaluasi dari setiap aspek mulai dari *context*, *input*, *process*, dan *product*. Sehingga dapat diketahui informasi yang lebih menyeluruh terkait kendala ketidaksihinggaan utilisasi kapasitas terhadap desain pembangunan.

DAFTAR PUSTAKA

- Abram, S., Palandeng, I.D., Podaag, J., 2018. Analisis Layout Pabrik Untuk Meningkatkan Kapasitas Produksi di PT. Celebes Minapratama Kota Bitung. *J. Ekon. dan Pembang.* 6, 1488–1497.
- Ambiyar, Muharika, 2013. *Metodologi Penelitian Evaluasi*, Alfabeta Bandung. Bandung.
- Fuadi, A.S., Anas, M., 2019. Implementasi Model CIPP dalam Evaluasi Kurikulum 2013 Pendidikan Ekonomi | Prosiding SEMDIKJAR (Seminar Nasional Pendidikan dan Pembelajaran). *Pros. SEMDIKJAR (Seminar Nas. Pendidik. dan Pembelajaran)* 3, 316–324.
- Hidayat, M., Rully, T., Ramdani, S.H., 2019. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada Pt . Astanita Sukses Apindo. *J. Online Mhs. Bid. Manaj.* 4, 1–16.

- Oktaviani, W., Barliansah, B., Budiarto, S., 2022. Alternatif Pemilihan Mesin Autoclave dalam Menentukan Kapasitas Produksi Optimum Studi kasus PT Dirgantara Indonesia (Persero). *J. Ind. Elektro dan Penerbangan* 11, 1–15.
- Riski, M., Yanuar, A., Santosa, B., 2016. Optimalisasi Ruang Penyimpanan Gudang Barang jadi PT XYZ dengan Penerapan Racking System untuk Meningkatkan Kapasitas Gudang Menggunakan algoritma Dynamic Programming. *J. Rekayasa Sist. Ind.* 3, 25–31.
- Rizal, S.R., 2013. Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produksi Pada Tenaga Kerja. *Ilm. Jur. Ilmu Ekon.* 1.
- Ruhiawati, I.Y., Romdoni, M.Y., 2020. Sistem Pendukung Keputusan Pemilihan Bahan Baku Produksi Dengan Metode Weighted Product Pada Pt. Luhai Industri. *J. Sist. Inf. dan Inform.* 3, 67–84.
- Setiyaningrum, A., 2016. Implementasi Model Evaluasi CIPP pada Pelaksanaan Program Pendidikan dan Pelatihan di BPTT Darman Prasetyo Yogyakarta. Universitas Negeri Yogyakarta.
- Supriyanto, 2014. Otimasi Waktu/Proses Produksi Di Pt. Sumiden Sintered Component Indonesia Dengan Teknik Analisa Network/Pert Dan Metode SMED. *J. PASTI* 7, 362–398.
- Wardianingsih, R., Paramita, R., 2022. Menilik Sebab Impor Garam, in: *Buletin APBN. Pusat Kajian Anggaran, Jakarta*, pp. 7–10.
- Wijayanti, N.I., Yulianti, R., Wijaya, B., 2019. Evaluasi Program Pendidikan Pemakai Dengan Model CIPP di Perpustakaan Fakultas Teknik UGM. *Tik Ilmeu J. Ilmu Perpust. dan Inf.* 3, 37.
- Yuliarti, Riansi, E.S., Sultoni, A., Sohni, S., Sumarwati, 2017. Evaluasi Program Model CIPP pada Proses Pembelajaran IPA. *JIPFRI (Jurnal Inov. Pendidik. Fis. dan Ris. Ilmiah)* 1, 75–82.