

**ANALYSIS OF SMOKED PATIN FISH PRODUCTION IN PROCESSING
CENTER OF KOTO MASJID VILLAGE IN XIII KOTO KAMPAR
SUBDISTRICT KAMPAR RIAU DISTRICT.**

By:

Yudhi Afrianto

Liswar Hamid, SE., MM

Rio J.M. Marpaung, SE., MM

Faculty of Economy Riau University, Pekanbaru, Indonesia

E-mail : Yudhiafrianto@rocketmail.com

ABSTRACT

This research was conducted in Processing Center of Koto Masjid village XIII Koto Kampar Subdistrict, District of Kampar Riau. This study aims to determine what factors lead to failure to achieve the production target of Processing Center.

In Conducting this study the author requires the data or information relating to the matter under investigation. The types and sources of data used in this study are secondary data and primary data. Data analysis used descriptive - quantitative.

The survey results revealed that the preparation of the company's production planning just follow the thinking of leader, so that the conditions found in the field are often not in accordance with what is laid down by the leadership. According to the authors the company should make a realistic forecast production plan using Linear Trend.

Ineffective control problems, the solution given is to form a unit supervisor. So is the condition of production equipment is still good should be used to the maximum by adding manpower production section.

The problem of raw materials that were previously less planning and affected by weather and so that Sentra Pengolahan experiencing the shortage of raw materials supply, the solution given is to increase the number of suppliers and the number of pond from each processor.

Keywords : *Smoked Patin Fish, Production, Linier Trend.*

A. PENDAHULUAN

Dewasa ini industri perikanan di Riau bertumbuh cukup pesat. Terutama di Desa Koto Masjid Kabupaten Kampar. hal ini terlihat dari sedikitnya 37 Ha lahan warga di Desa Koto Masjid disulap menjadi sekitar 700 kolam dan tambak ikan patin. Tidak hanya sebagai sentra budidaya patin, Desa Koto Masjid juga didaulat oleh Direktorat Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan (P2HP) – Departemen Kelautan dan Perikanan sebagai sentra pengolahan produk perikanan air tawar di Riau. Berbagai macam olahan dari ikan patin diproduksi di desa Koto Masjid Kabupaten Kampar. Olahan dari patin yang diproduksi warga mulai dari nugget, abon, dendeng ikan hingga salai yang merupakan panganan khas Minang dan memiliki cita rasa yang unik. Ikan Salai adalah ikan basah yang masih segar lalu dikeringkan melalui proses pengasapan yang dilakukan selama lebih kurang dua hari. Masyarakat Melayu lebih mengenal ikan asap dengan istilah salai. Tidak hanya sebagai sentra budidaya patin, Desa Koto Masjid juga didaulat oleh Direktorat Jenderal Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perikanan (P2HP) – Departemen Kelautan dan Perikanan sebagai sentra pengolahan produk perikanan air tawar di Riau.

Perusahaan atau industri haruslah memperhatikan kelancaran tingkat produksinya. Apabila proses produksinya tidak benar, maka hal ini dapat menyebabkan tidak tercapainya target produksi yang dimana di awal periode sudah ditetapkan serta hal ini juga dapat menyebabkan industri tidak dapat memenuhi semua permintaan yang ada di pasar. Apabila ini terjadi industri juga bisa dikatakan gagal dalam

mengelola potensi yang dimiliki dan sumber daya yang ada, dalam hal ini industri harus berusaha mencari titik lemah dari hasil yang kurang memuaskan yang terjadi. Apakah berasal dari faktor intern atau ekstern. Dan untuk kemudian dilakukan evaluasi serta perbaikan untuk masa yang akan datang. **(Irham Fahmi 2012).**

Sementara itu menurut **(Sukirno, 1998)** Tingkat produksi suatu barang bergantung kepada : jumlah modal, jumlah tenaga kerja, penggunaan bahan baku dan peralatan produksi yang digunakan. Apabila harga faktor produksi semakin tinggi, ongkos produksi untuk menghasilkan barang tersebut juga semakin tinggi. Sehingga perusahaan akan mengurangi produksi, sehingga pengurangan produksi ini akan menurunkan jumlah faktor produksi yang digunakan, dengan demikian kenaikan harga faktor produksi akan mengurangi jumlah faktor produksi yang digunakan.

Berdasarkan hasil wawancara prariset yang dilakukan oleh peneliti dengan Bapak Jabarullah yang merupakan tokoh pembudidaya ikan patin di Kampar, mengatakan bahwa “kebutuhan ikan patin untuk disalai dalam satu hari untuk Sentra Pengolahan Desa Koto Masjid ini sekitar 1 ton per hari”.

Selanjutnya bila dibandingkan antara rencana produksi ikan salai dengan realisasi produksi yang dihasilkan, maka bisa dilihat bahwa industri masih memproduksi dibawah rencana produksi yang ingin dihasilkan.

Rumusan Masalah

Dari uraian latar belakang diatas maka yang menjadi permasalahan di dalam penelitian ini adalah :

1. “Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan tidak terealisasinya rencana produksi ikan salai patin pada Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Masjid Kec. XIII Koto Kampar Kab. Kampar Riau ?”
2. “Bagaimana pemanfaatan faktor-faktor produksi terhadap produksi ikan salai patin pada Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Masjid Kec. XIII Koto Kampar Kab. Kampar Riau ?”

Permasalahan tersebut diatas tentunya akan dianalisis lebih lanjut sehingga dapat menghasilkan suatu jawaban yang membantu para pengusaha ikan salai patin dalam mengambil keputusan operasionalnya.

Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang menyebabkan tidak terealisasinya rencana produksi ikan salai patin di Sentra Pengolahan Ikan Salai Patin di Desa Koto Mesjid Kabupaten Kampar Riau.
2. Untuk mengetahui bagaimana pemanfaatan faktor-faktor produksi terhadap produksi ikan salai patin di Sentra Pengolahan Ikan Salai Patin di Desa Koto Mesjid Kabupaten Kampar Riau.

Hipotesis

Berdasarkan uraian yang telah penulis jelaskan serta didukung dengan telaah pustaka yang ada maka penulis membuat suatu hipotesis sebagai berikut :

1. Diduga faktor-faktor produksi pengendalian bahan baku,

peralatan produksi, tenaga kerja, dan pengawasan produksi menjadi penyebab tidak terealisasinya rencana produksi ikan salai patin di Sentra pengolahan Desa Koto Masjid Kec. XIII Koto Kampar Kab. Kampar Riau.

2. Diduga pemanfaatan faktor-faktor produksi pada produksi ikan salai patin di Sentra Pengolahan Desa Koto Masjid Kec. XIII Koto Kampar Kab. Kampar Riau belum maksimal.

B. TINJAUAN PUSTAKA

Produksi

Pengertian Produksi

Pengertian produksi adalah sesuatu yang dihasilkan oleh suatu perusahaan baik berbentuk barang (*goods*) maupun jasa (*services*) dalam suatu periode waktu yang selanjutnya dihitung sebagai nilai tambah bagi perusahaan (**Irham Fahmi, 2012**)

Sedangkan menurut **Sukanto Reksohadiprodjo (2000)**, produksi itu merupakan penciptaan atau penambahan faedah bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi sehingga lebih bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan manusia.

Jika ditelaah lebih lanjut, pengertian produksi dapat ditinjau dari dua sudut, yaitu :

- Pengertian produksi dalam arti sempit, yaitu mengubah bentuk barang menjadi barang baru, ini menimbulkan *form utility*.
- Pengertian produksi dalam arti luas, yaitu usaha yang menimbulkan kegunaan karena *place, time, dan possession*.

Adapun yang dimaksud dengan produksi menurut Sofyan Assauri

adalah setiap proses yang mengubah masukan-masukan (*inputs*) dan menggunakan sumber-sumber daya sehingga menghasilkan keluaran-keluaran (*outputs*) yang berupa barang dan jasa. (Sofyan assauri, 2008)

Dari beberapa pengertian diatas, dapat diambil beberapa unsur penting mengenai proses produksi, diantaranya :

- Menambah nilai guna dari suatu barang atau menciptakan suatu produk
- Menggunakan faktor-faktor produksi yang berupa masukan-masukan untuk menghasilkan keluaran-keluaran.

Jadi dapat disimpulkan bahwa barang-barang dan jasa-jasa yang dapat memuaskan kebutuhan kita tersebut merupakan pengkombinasian dari faktor-faktor produksi yang tersedia. Hubungan antara faktor-faktor produksi dengan barang dan jasa yang dihasilkan dinyatakan sebagai faktor produksi.

Pengendalian Bahan Baku **Pengertian Bahan Baku**

Bahan baku merupakan salah satu faktor yang penting dan perlu diperhatikan dalam suatu proses produksi, sehingga perlu diadakan suatu penyelenggaraan tatalaksana bahan baku yang baik untuk mencapai keuntungan yang diinginkan. Dengan mengadakan tatalaksana persediaan bahan baku ini dibutuhkan sejumlah dana atau modal yang tertanam dalam perusahaan tersebut, oleh sebab itu setiap perusahaan haruslah dapat mempertahankan jumlah persediaan yang optimal yaitu yang dapat menjamin keutuhan bagi kelancaran kegiatan perusahaan dalam jumlah yang cukup, mutu dan waktu yang tepat serta dengan biaya yang serendah-rendahnya. Persediaan yang terlalu berlebihan akan

merugikan perusahaan karena terlalu banyaknya modal kerja yang tertanam dan biaya-biaya yang timbul dengan adanya persediaan tersebut. Sebaliknya persediaan yang terlalu kecil akan merugikan perusahaan karena kelancaran proses produksinya dan distribusi perusahaan akan terganggu. Rangkaian daripada kegiatan produksi dan distribusi ini dimulai dari pengadaan bahan baku, terus melalui proses produksi sampai menjadi barang jadi dan disimpan di gudang lalu didistribusikan sampai pada konsumen akhir. Untuk dapat mengatur tersedianya suatu tingkat persediaan yang optimal agar dapat memenuhi kebutuhan bahan baku dan dalam jumlah yang cukup, mutu dan pada waktu yang tepat serta dengan jumlah biaya yang serendah-rendahnya, maka diperlukan suatu pengawasan terhadap pengadaan bahan baku yang betul-betul dapat melakukan tugasnya.

Selanjutnya adapun yang dimaksud dengan persediaan adalah sejumlah bahan-bahan, parts yang disediakan dan bahan-bahan dalam proses yang terdapat dalam perusahaan untuk proses produksi, serta barang jadi/produk yang disediakan untuk memenuhi permintaan dari komponen atau langganan setiap waktu. (Sofyan Assauri, 2008)

Menurut pendapat lain, bahan baku adalah bahan-bahan yang dimiliki perusahaan yang belum dikerjakan dalam proses produksi dimana sifat maupun wujudnya belum berubah atau dengan kata lain bahan tersebut secara psikis diolah menjadi barang jadi. (Permana, 2004)

Mesin dan Peralatan Produksi

Pengertian Mesin dan Peralatan Produksi

Mesin merupakan salah satu faktor utama penunjang keberhasilan produksi, dimana mesin merupakan penggerak dalam kegiatan tersebut, maka mesin merupakan faktor yang terpenting bagi perusahaan industri selain tenaga kerja.

Yang dimaksud dengan mesin adalah suatu peralatan yang digerakkan oleh suatu kekuatan atau tenaga yang digunakan untuk membantu manusia dalam menggerakkan produk atau bagian bagian produksi tertentu. **(Sofyan Assauri, 2008)**

Mesin-mesin yang digunakan oleh perusahaan sangat penting artinya bagi kelancaran dan kelangsungan kegiatan produksi dan hal tersebut tidak lepas dari fungsi pengawasan terhadap pemeliharaan pada mesin-mesin dan peralatan lainnya. Dengan demikian peralatan produksi dapat bekerja dengan baik dan dapat menjalankan kegiatan produksi serta kontinuitas produksi dapat terjamin.

Dimana perusahaan yang bergerak dibidang industri selain usaha untuk dapat memproduksi barang sebanyak mungkin di pasar dan dapat memperoleh laba pada tingkat yang diinginkan, namun demikian mesin mempunyai batas kemampuan maksimum untuk menghasilkan produksi dengan waktu tertentu.

Jenis – Jenis Mesin Produksi

Melihat dari jenis mesin dapat dibedakan atas dua bagian besar yaitu : **(Sofyan Assauri , 2008)**

1. Mesin yang bersifat umum (General Purpose Machine) adalah mesin yang dapat

menggerakkan berbagai jenis barang atau produk sesuai dengan pesanan konsumen.

2. Mesin yang bersifat khusus (Special purpose Machine) adalah mesin yang dirancang khusus hanya untuk memproduksi sejenis produk tertentu, biasanya produksi bersifat massa. Adapun perusahaan ingin meningkatkan hasil produksi melebihi dari kapasitas produk yang ada maka salah satu cara dengan menambah mesin produksi atau mengganti mesin yang ada dengan yang baru yang mampu menghasilkan produksi dalam jumlah yang lebih besar.

Sedangkan menurut **Agus Ahyari (2007)** jenis mesin dan peralatan ditinjau dari segi operasinya dapat dibedakan menjadi 3 jenis, yaitu :

1. Manual
Mesin dan peralatan produksi yang bersifat manual merupakan mesin dan peralatan produksi yang dipergunakan untuk melaksanakan proses produksi dengan tangan. Pelaksanaan proses semacam ini lebih banyak dipengaruhi oleh para karyawan dari perusahaan yang bersangkutan. Pembuatan ukiran dengan pisau ukir, pemasangan mur baut dengan kunci pas, dan lain sebagainya merupakan contoh penggunaan mesin dan peralatan dengan tangan ini.
2. Mekanis
Adapun yang dimaksud dengan mesin dan peralatan produksi yang bersifat mekanis adalah mesin dan peralatan yang dipergunakan untuk keperluan tertentu (baik bersifat umum

maupun khusus). Sebagai contoh misalnya mesin jahit, mesin potong kertas, mesin jilid, mesin susun kertas, mesin sortir dan lain sebagainya.

3. Otomatis

Mesin dan peralatan yang termasuk ke dalam kategori mesin dan peralatan otomatis ini adalah mesin dan peralatan yang dipergunakan dalam perusahaan secara full otomatis. Kegiatan produksi yang dikendalikan dalam unit produksi dalam sistem pengendalian otomatis tertentu, serta kegiatan sistem produksi terkendali dengan ruang pengendalian khusus merupakan contoh dari mesin dan peralatan produksi otomatis ini. (Agus Ahyari, 2007)

Tenaga Kerja

Pengertian Tenaga Kerja

Di dalam perusahaan baik industri maupun perusahaan jasa, tenaga kerja merupakan faktor produksi yang tidak kalah penting dari faktor-faktor produksi lainnya. Dengan demikian perlu adanya pengendalian tenaga kerja. Perencanaan kerja dengan data yang cukup serta analisa yang cukup pula sangat membantu berhasilnya pengendalian tenaga kerja. (Agus Ahyari, 2007)

Tentang pentingnya unsur manusia dalam menjalankan roda organisasi, maka Louis A. Allen, berpendapat bahwa betapa sempurnanya rencana-rencana organisasi dan pengawasan serta penelitiannya. Bila karyawan tidak dapat menjalankan tugasnya dengan minat dan gembira maka suatu perusahaan tidak akan mencapai hasil yang ditetapkan.

Ada beberapa pendapat ahli tentang tenaga kerja. Tenaga kerja dapat diartikan sebagai keseluruhan orang-orang yang dipekerjakan dalam suatu badan tertentu, baik pada lembaga pemerintah maupun badan usaha. (Manulang, 2005)

Manfaat Tenaga Kerja

Adapun menurut Ahyari (2007) partisipasi tenaga kerja di dalam perusahaan dapat menimbulkan keuntungan sebagai berikut :

- a. Tingkat produksi yang lebih tinggi
- b. Kualitas produk yang lebih baik
- c. Mengurangi keluh kesah karyawan dan ketegangan karyawan
- d. Mengurangi tingkat perputaran tenaga kerja, tingkat absensi dan keterlambatan
- e. Meningkatkan pendapatan perusahaan, berarti peningkatan pendapatan karyawan

Di dalam suatu perusahaan yang mana tenaga kerjanya sudah cukup banyak adapun tenaga kerja manusia dalam proses produksi dipengaruhi oleh tiga masalah utama, yaitu :

- a. Jumlah tenaga kerja yang diminta oleh perusahaan tergantung dari harga tenaga kerja dan produktivitas dari tenaga kerja itu sendiri
- b. Tenaga kerja yang dipengaruhi oleh macam pekerjaan yang tenaga kerjanya, karena keahlian melakukan suatu pekerjaan sesungguhnya tergantung pada bakat, pendidikan dan pengalaman. Semua hal itu harus dapat digunakan dengan baik setelah mereka sudah berpengalaman kerja

- c. Masalah kegiatan kerja meliputi antara lain lamanya waktu kerja, kemampuan berkerja dan perhatian orang terhadap selama waktu bekerja.

Pengawasan Produksi

Pengertian Pengawasan Produksi

Pengawasan secara umum dapat didefinisikan sebagai cara suatu organisasi mewujudkan kinerja yang efektif dan efisien, serta lebih jauh mendukung terwujudnya visi dan misi organisasi (**Irham Fahmi, 2012**).

Suatu perencanaan produksi yang disusun akan dapat berhasil dengan baik apabila dalam pelaksanaan diikuti dengan kegiatan pengawasan terhadap jalannya proses produksi perusahaan yang bersangkutan sehingga bila terjadi penyimpangan dan kesalahan serta tidak sesuai dengan apa yang direncanakan maka dapat dilakukan perbaikan langsung dan disesuaikan kembali dengan perencanaan produksi yang dibuat.

Fungsi Pengawasan Produksi

Adapun fungsi pengawasan atas produksi dapat dibagi menjadi tiga, yaitu (**Reksohadiprodjo, 2000**)

- a. Supervisi, yang menjamin agar kegiatan-kegiatan dilaksanakan dengan baik
- b. Pembangunan perusahaan mengecek apakah hasil kerja sesuai dengan yang diinginkan
- c. Koreksi, berusaha untuk menghilangkan kesulitan-kesulitan atau penyimpangan bagi pekerja maupun merubah rencana yang dipandang terlalu muluk

Langkah Pengawasan Produksi

Dalam melaksanakan pengawasan produksi ada beberapa langkah yang bisa dilakukan, dan tujuan dari setiap langkah tersebut untuk membuat pekerjaan yang dihasilkan betul betul sesuai dengan yang diharapkan. Ada 4 macam langkah dalam pengawasan produksi, yaitu (**Irham Fahmi, 2012**) :

a. Planning

Planning adalah perencanaan awal dibuat sebelum melakukan pengawasan, dengan adanya pengawasan akan berlangsung dengan sistematis dan terarah.

b. Routing

Pengawasan atas tingkat pekerjaan tertentu dinamakan *routing*. Jika pekerjaan produk menggunakan beberapa mesin dan mesin-mesin itu digunakan untuk proses yang berbeda, dapat dibayangkan bagaimana pentingnya *routing* untuk diterapkan

c. Scheduling

Tujuan *scheduling* ialah menjaga kelancaran pekerjaan, menghindari konflik dan kelalaian dalam menggunakan mesin, dan membuat tabel kapan waktu bahan mentah diperlukan. Ada beberapa konsep *scheduling*, yaitu :

- *Master Scheduling*, yaitu penetapan waktu untuk seluruh proses produksi.
- *Operation Scheduling*, yaitu penetapan waktu untuk sebagian proses produksi, dan
- *Detail Operation Scheduling*, yaitu bagian dari sebagian proses produksi.

d. *Dispatching*

Orang yang bertanggung jawab dalam *dispatching* harus menjaga waktu mulai tugas dan waktu selesainya suatu pekerjaan.

Dengan adanya pengawasan maka dapat diharapkan penyimpangan yang mungkin terjadi dapat ditekan. Sehingga timbulnya kerugian besar dapat pula dihilangkan atau setidaknya dapat diperkecil, hal ini berarti dengan pengawasan yang baik akan lebih efektif untuk mencapai tujuan. (Baroto, 2002).

C. METODE PENELITIAN

Lokasi Penelitian

Dalam penelitian ini penulis mengambil lokasi pada Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Masjid Kecamatan XIII Koto Kampar, Provinsi Riau, Indonesia.

Populasi dan Sampel

Populasi dan sampel pada penelitian ini adalah 6 (enam) unit usaha ikan salai patin yang tergabung dalam Sentra pengolahan Koto Masjid. Dalam penelitian ini sampel diambil secara keseluruhan dengan masing-masing unit usaha memiliki 8 (delapan) orang karyawan.

Teknik Pengumpulan Data

1. Wawancara

Wawancara adalah cara pengumpulan data dengan langsung mengadakan tanya jawab kepada objek yang diteliti atau kepada perantara yang mengetahui persoalan dari objek yang sedang diteliti.

2. Pengamatan (Observasi)

Pengamatan atau observasi adalah cara pengumpulan data dengan terjun dan melihat langsung ke lapangan, terhadap objek yang diteliti

(populasi). Pengamatan disebut juga penelitian lapangan.

3. Penelusuran literatur (*Library research*)

Penelusuran literatur adalah cara pengumpulan data dengan menggunakan sebagian atau seluruh data yang telah ada atau laporan data dari peneliti sebelumnya. Penelusuran literatur disebut juga penelitian tidak langsung.

Teknik Analisis Data

Setelah data-data yang diperlukan berhasil penulis kumpulkan lalu diolah untuk selanjutnya disajikan dalam bentuk tabel, kemudian dianalisis secara deskriptif yaitu membandingkan fakta-fakta yang ada dengan teori teori yang mendukung dalam penelitian ini sehingga diperoleh alasan mengapa Sentra tidak dapat memenuhi target produksinya.

Dalam penulisan skripsi ini penulis juga menggunakan rumus peramalan metode deret waktu :

$$Y = a+bx$$

D. HASIL DAN PEMBAHASAN

Analisis Pengadaan Bahan Baku

Penggunaan Bahan Baku

Penggunaan bahan baku ikan patin segar pada produksi ikan salai patin di Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Masjid Kab. Kampar Riau bervariasi tiap tahunnya dalam hal kuantitas. Kondisi ini dipengaruhi oleh banyaknya jumlah kolam pembibitan yang dimiliki oleh pengolah. Semakin banyak kolam yang ada maka akan semakin banyak pula bahan baku ikan segar patin yang akan dihasilkan. Menurut hasil wawancara, hasil ikan patin juga tergantung kepada kondisi cuaca yang berubah-ubah. Kebutuhan bahan baku ikan patin segar ini juga

bergantung terhadap kapasitas produksi di Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Masjid Kab. Kampar Riau ini. Selain itu tingkat permintaan ikan salai di pasaran juga akan mempengaruhi kebutuhan bahan baku yang dibutuhkan oleh Sentra Pengolahan.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di lapangan, bahan baku yang digunakan untuk produksi olahan ikan salai patin yaitu ikan patin yang berukuran 150 gr sampai ukuran 400 gr/ekor dengan lama pembesaran sekitar 4 bulan

Tabel 2. Penggunaan Bahan Baku Ikan Patin Dari Tahun 2010 - 2013

Tahun	Penggunaan Bahan Baku Ikan Patin (Kg)	Target Bahan Baku (Kg)	Kekurangan
2010	410.200	583.350	173.150
2011	385.200	583.350	198.150
2012	510.650	750.000	239.350
2013	584.552	750.000	164.448

Sumber : Sentra Pengolahan Desa Koto Masjid

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa penggunaan bahan baku ikan patin segar berubah-ubah setiap tahunnya. Pada tahun 2010 bahan baku ikan patin yang dapat digunakan yaitu sebesar 410.200 Kg sedangkan target yang dicanangkan oleh Sentra yaitu sebesar 583.350 Kg sehingga terdapat kekurangan bahan baku sebesar 173.150 Kg. Pada tahun 2011 bahan baku yang ditargetkan oleh Sentra Pengolahan masih sama dengan tahun sebelumnya tetapi hanya bisa dipenuhi sebesar 385.200 Kg menurun daripada tahun sebelumnya. Menurut informasi yang ditemukan hal ini dikarenakan pada tahun 2011 terjadi kegagalan panen oleh beberapa pembudidaya ikan patin sehingga pasokan ikan patin segar

menjadi berkurang. Pada tahun 2012 dan 2013 target bahan baku yang ditetapkan Sentra Pengolahan dinaikkan cukup tinggi yaitu sebesar 750.000 Kg. Hal ini dikarenakan para pembudidaya dan pengolah ikan salai patin mendapat bantuan pembuatan kolam pembibitan beserta bibit dari Pemerintah Kab. Kampar yang juga bertujuan meningkatkan produksi ikan patin di Kabupaten Kampar. Selain itu area pemasaran ikan salai patin pada tahun ini juga sudah mulai meluas bahkan mencapai pasar luar negeri. Sehingga hal ini juga meningkatkan kebutuhan produksi ikan salai patin akan ikan patin segar. Namun ternyata target bahan baku yang direncanakan oleh Sentra Pengolahan masih belum bisa dipenuhi secara maksimal, pada tahun 2012 bahan baku yang dapat dipenuhi hanya sebesar 510.650 Kg dan pada tahun 2013 meningkat sebesar 584.553 Kg atau dengan kekurangan masing-masing sebesar 239.350 Kg dan 164.448 Kg.

Dalam hal ini Sentra harus lebih memperhatikan lagi pasokan bahan baku yang selalu tidak bisa dipenuhi dikarenakan sering terjadi gagal panen oleh pembudidaya.

Proyeksi Pengadaan Bahan Baku

Melihat dari target pengadaan bahan baku yang telah ditetapkan oleh perusahaan maka dapat dilihat dalam penentuan targetnya, perusahaan belum memiliki dasar yang kuat untuk dijadikan acuan dalam menetapkan target yang ingin dicapai pada periode yang akan datang.

Tabel 3. Realisasi Pengadaan Bahan Baku Ikan Salai Patin di Sentra Pengolahan Desa Koto Masjid Tahun 2006 - 2009

Tahun	Realisasi Pengadaan Bahan Baku (Kg)
2006	375.200
2007	387.400
2008	395.550
2009	407.700

Sumber : Sentra Pengolahan Desa Koto Masjid

Dari hasil perhitungan persamaan regresi tersebut dapat dibandingkan dengan target yang telah ditetapkan oleh Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Masjid Kab. Kampar Riau dalam Tabel sebagai berikut :

Tabel 4. Perbandingan Target dan Realisasi Sentra Pengolahan Dengan Target Perhitungan Regresi Tahun 2010 – 2013.

Tahun	Sentra Pengolahan			Perhitungan Regresi	
	Target	Realisasi	%	Target Proyeksi	%
2010	583.350	410.200	70,32%	417.850	98,16%
2011	583.350	385.200	65,72%	428.410	89,91%
2012	750.000	510.650	68,08%	438.970	116,32%
2013	750.000	584.552	77,94%	449.530	130,03%

Sumber : Hasil Olahan Data Primer 2014

Dari Tabel 4 dapat dilihat bahwa realisasi pengadaan bahan baku pada tahun 2010 sebesar 410.200 Kg dari target yang diproyeksikan sebesar 417.850 atau sekitar 98,16%. Bila dibandingkan dengan target yang ditetapkan Sentra Pengolahan sebesar 583.350 Kg atau sekitar 70,32%. Pada tahun 2011 tersedia 385.200 Kg bahan baku ikan patin dari target yang diproyeksikan sebesar 428.410 Kg atau sebesar 89,91%. Pada tahun 2012 bahan baku yang tersedia sebesar 510.650 Kg atau melebihi dari target yang diproyeksikan sebesar 438.970 Kg sama halnya dengan tahun 2013 tersedia bahan baku sebesar 584.552 Kg atau

melebihi dari target yang diproyeksikan sebesar 449.530 Kg. Hal ini terjadi Pembudidaya ikan patin mendapat bantuan tambahan kolam sehingga menaikkan produksi ikan patin segar.

Dari keterangan diatas dapat dilihat bahwa Sentra Pengolahan dalam menentukan target bahan baku tidak memiliki dasar yang kuat sehingga setiap tahun perusahaan tidak dapat merealisasikan targetnya. Sehingga dalam hal ini Sentra Pengolahan perlu melakukan suatu proyeksi pengadaan bahan baku yang tepat agar perusahaan dapat merealisasikan target bahan bakunya.

Harga Bahan Baku

Harga bahan baku juga merupakan salah satu faktor penting dalam penggunaan bahan baku untuk produksi olahan ikan salai patin. Semakin tinggi harga bahan baku maka akan berpengaruh terhadap harga jual ikan salai patin dan secara langsung akan mempengaruhi permintaan masyarakat akan ikan salai patin, dimana permintaan masyarakat juga akan menentukan tingkat produksi yang akan dilakukan oleh sentra. Harga bahan baku sendiri berubah ubah tergantung kepada musim. Berikut disajikan tabel harga bahan baku ikan patin segar dari tahun ke tahun.

Tabel 5. Harga Bahan Baku Ikan Patin Dari Tahun 2010 - 2013

Tahun	Harga Bahan Baku Ikan Patin/Kg
2010	10.500
2011	11.500
2012	12.500
2013	13.500

Sumber : Sentra Pengolahan Desa Koto Masjid

Dari Tabel diatas dapat dilihat bahwa harga ikan patin segar cenderung meningkat dari tahun ke tahun. Menurut informasi yang ditemukan di lapangan, hal ini dikarenakan harga pelet dan bibit ikan patin yang juga terus meningkat setiap tahunnya yang mengakibatkan biaya operasional juga meningkat. Tahun 2010 harga ikan patin segar yaitu Rp. 10.500/Kg dan mengalami peningkatan pada tahun 2011 menjadi Rp. 11.500/Kg. Sedangkan pada tahun 2012 dan 2013 harga bahan baku ikan patin juga terus mengalami peningkatan yaitu masing-masing sebesar Rp. 12.500/Kg dan Rp. 13.500/Kg.

Kelancaran Pasokan Bahan Baku

Dalam proses produksi ikan salai patin, kelancaran pasokan bahan baku ikan patin harus selalu diperhatikan agar proses produksi tidak terhambat. Kelancaran pasokan yang dimaksudkan disini yaitu jumlah bahan baku yang dipesan harus selalu sesuai dengan jumlah bahan baku yang datang dan ketepatan waktu pesanan harus sesuai dengan jadwal pemesanan. Dalam proses produksinya, Sentra melakukan pemesanan bahan baku 2 hari sebelum produksi dilakukan. Dari data yang ditemukan, bahan baku yang datang sering kali tidak sesuai dengan bahan baku yang dipesan, hal ini dikarenakan pemasok belum mampu mencukupi permintaan akan bahan baku ikan patin segar. Tetapi dalam hal ketepatan kedatangan bahan baku, bahan baku ikan patin segar selalu datang tepat pada waktunya.

Analisis Peralatan Produksi Kondisi dan Umur Peralatan Produksi

Peralatan produksi merupakan alat-alat yang terlibat langsung dalam

proses produksi yang menentukan hasil dari produksi itu sendiri. Peralatan produksi yang digunakan pada produksi ikan salai patin di Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Masjid Kab. Kampar Riau ini tergolong alat produksi yang sederhana. Kondisi dari peralatan produksi tentu saja akan menunjang kelancaran produksi ikan salai patin.

Tabel 6. Peralatan Produksi Ikan Salai Patin

Alat Produksi	Jumlah (Unit)	Umur	Kondisi
Rumah Salai	35	5	80%
Meja Penyiangan	2	5	80%
Baskom	10	4	80%
Pisau Fillet	30	4	80%
Talenan Plastik	54	4	80%
Timbangan Bahan Baku	1	5	80%

Sumber : Sentra Pengolahan Desa Koto Masjid

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa peralatan produksi yang digunakan dalam memproduksi ikan salai patin masih tergolong baru dan masih layak digunakan dalam proses produksi. Adapun alat produksi yang paling penting dalam produksi ikan salai patin ini adalah rumah salai yang digunakan untuk mengasap ikan patin. Rumah salai ini terdiri dari 21 buah tungku salai. Saat ini rumah salai yang aktif memproduksi ada sekitar 28 rumah salai dari total 35 unit rumah salai yang dimiliki Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Masjid Kab. Kampar Riau ini. Dari total seluruh rumah salai yang ada, kondisi keadaannya masih bagus dan layak untuk memproduksi karena baru dibangun dan memproduksi Tahun 2009. Selanjutnya peralatan penunjang yang juga diperlukan dalam memproduksi ikan salai patin ini adalah meja

penyiangan, baskom, pisau fillet, talenan plastik, dan timbangan bahan baku. Alat-alat ini digunakan mulai dari penyiangan atau pembersihan ikan sampai ikan selesai diasapkan. Kondisi dari peralatan penunjang ini juga masih bagus dan layak untuk memproduksi karena tergolong masih baru.

Dari data diatas dapat dilihat bahwa peralatan produksi yang digunakan dalam memproduksi ikan salai patin ini adalah peralatan produksi yang bersifat manual karena dalam pelaksanaan produksinya masih menggunakan tangan. Pelaksanaan proses semacam ini lebih banyak dipengaruhi oleh para tenaga kerja di bagian produksi dari Sentra Pengolahan Pasca Panen ini sendiri.

Menurut Penelitian yang dilakukan, dalam pengolahan ikan salai patin di Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Mesjid Kab. Kampar Riau ini banyaknya alat yang tersedia tidak sebanding dengan tenaga kerja yang ada. Hal ini dapat dilihat dari total 38 unit rumah salai yang ada, hanya 28 unit saja yang aktif memproduksi.

Kapasitas Peralatan Produksi

Kapasitas peralatan produksi merupakan salah satu faktor yang menentukan tercapainya target produksi. Semakin besar kapasitas dari peralatan produksi tentu saja akan memungkinkan Sentra untuk memproduksi lebih banyak ikan salai patin meskipun juga akan bergantung kepada faktor-faktor produksi yang lainnya.

Dalam produksi ikan salai patin, kapasitas produksi ada pada kapasitas rumah salai atau tungku salai. Menurut informasi yang ada 1 rumah salai terdiri dari 21 rak penyalai, dimana 1 rak penyalai tersebut mampu memuat

hingga 40 Kg bahan baku ikan patin segar. Jadi 1 unit rumah salai mampu memproduksi hingga 840 Kg ikan patin segar.

Analisis Tenaga Kerja

Tingkat Pendidikan Tenaga Kerja

Tingkat pendidikan merupakan faktor yang tidak terlalu penting dalam usaha penyalai ikan karena merupakan sektor usaha informal. Semakin tinggi tingkat pendidikan seseorang maka akan bekerja di pabrik atau sektor formal lainnya. Industri penyalai ikan dapat dikatakan tidak memerlukan tingkat pendidikan yang tinggi, karena dalam proses produksinya tidak memerlukan penyerapan inovasi atau suatu penggunaan teknologi modern.

Dari hasil penelitian yang dilakukan terhadap 60 orang yang menjadi tenaga kerja di Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Mesjid Kab. Kampar Riau, dapat dilihat sebaran tingkat pendidikannya dari tabel berikut ini :

Tabel 7. Tenaga Kerja Menurut Tingkat Pendidikan Terakhir

Tingkat Pendidikan	Jumlah (Orang)	Persentase
SD	20	33.4%
SMP	25	41.6%
SMA	10	16.6%
Perguruan Tinggi	5	8.4%
Jumlah	60	100%

Sumber : Sentra Pengolahan Desa Koto Masjid

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa tingkat pendidikan tenaga kerja di Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Mesjid Kabupaten Kampar Riau beragam mulai dari yang tamat SD hingga Perguruan Tinggi. Tingkat

pendidikan terbanyak yang dimiliki responden adalah tamat SMP yaitu sebanyak 25 orang atau sebesar 41.6% sedangkan tenaga kerja dengan tingkat pendidikan tamat SD berada di urutan kedua dengan jumlah 20 orang atau sekitar 33.4%. Sementara itu responden dengan pendidikan terakhir SMU berjumlah 10 orang dengan persentase 16.6% dan tenaga kerja dengan pendidikan terakhir Perguruan Tinggi berjumlah 5 orang atau dengan persentase hanya 8.4%.

Usia Tenaga Kerja

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan, usia tenaga kerja akan berpengaruh terhadap kuantitas dan ketepatan waktu produksi ikan salai patin. Hal ini dikarenakan dalam proses produksi ikan salai patin ini masih manual dan sangat bergantung terhadap tenaga dari tenaga kerjanya itu sendiri mulai dari proses penyiangan, pengasapan hingga tahap pengepakan. Dalam hal ini juga diperlukan tenaga yang masih kuat dikarenakan dalam produksinya tungku ikan salai patin harus terus dibolak balik secara berkala dan masing masing tungku berisikan kurang lebih 40 Kg ikan patin.

Tabel 8. Tenaga Kerja Menurut Usia

Usia Tenaga Kerja	Jumlah	Persentase
19-25	19	31.8%
26-35	28	46.6%
36-45	7	11.6%
>46	6	10%
Jumlah	60	100%

Sumber : Sentra Pengolahan Desa Koto Masjid

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa tenaga kerja yang berumur 19-25 tahun berjumlah 19 orang atau 31.8% dan yang berumur 26-35 tahun

berjumlah 28 orang atau dengan persentase 46.6%. ini adalah jumlah tenaga kerja yang terbanyak yang dimiliki Sentra Pengolahan Pasca Panen Kab. Kampar Riau dikarenakan usia ini masih tergolong usia muda dan seluruh pekerja yang berada di antara umur ini adalah pekerja di bagian produksi. Sedangkan tenaga kerja yang berumur 36-45 tahun berjumlah sekitar 7 orang, dan menurut data yang didapat ini adalah pengolah dan pengawas yang ada di Sentra. Sementara itu tenaga kerja yang berumur >46 berjumlah 6 orang ini terdiri dari pengolah dan kepala bagian dari Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Masjid Kab. Kampar Riau.

Jumlah Tenaga Kerja

Dalam pengolahan ikan salai patin tenaga kerja yang dibutuhkan cukup besar dikarenakan produksi yang berlangsung manual. Dengan hal ini jumlah tenaga kerja juga akan mempengaruhi kemampuan produksi dari Sentra sendiri. Pada Sentra Pengolahan Pasca Panen sekitar 80% tenaga kerja yang ada merupakan tenaga kerja dibidang produksi mulai dari penangkapan ikan, penyiangan hingga pengasapan ikan.

Tabel 9. Jumlah Tenaga Kerja Dari Tahun 2010 - 2013

Tahun	Jumlah	Realisasi Produksi	Produktivitas
2010	50	123.060	2.461,2
2011	50	115.020	2.300,4
2012	57	153.195	2.687,6
2013	60	175.365	2.922,7

Sumber : Hasil Olahan Data Primer 2014

Dari Tabel diatas dapat dilihat bahwa jumlah tenaga kerja dari tahun ke tahun terus meningkat hal ini

dikarenakan produksi dan permintaan ikan salai di pasaran juga cenderung meningkat setiap tahunnya. Dapat dilihat juga bahwa produktivitas dari tenaga kerja juga cenderung meningkat setiap tahunnya walaupun sempat mengalami penurunan pada tahun 2011. Pada tahun 2010 dengan tenaga kerja berjumlah 50 orang, Sentra dapat menghasilkan sebanyak 123.060 Kg ikan salai patin dan dengan produktivitas tiap tenaga kerja sebesar 2.461,2 Kg. Dengan kata lain, setiap pekerja pertahunnya dapat menghasilkan 2.461,2 Kg ikan salai patin bagi Sentra. Pada tahun 2011 dengan tenaga kerja tetap 50 orang produktivitas tenaga kerja justru menurun daripada tahun sebelumnya yaitu sebesar 2.300,4 Kg dan hal ini juga tentu saja menurunkan hasil produksi yaitu sebesar 115.020 Kg. Menurut penelitian hal ini terjadi karena kekurangan bahan baku yang masuk daripada tahun sebelumnya sehingga ikan patin segar yang diproduksi pun lebih sedikit. Sedangkan pada tahun 2012 dan 2013 produktivitas tenaga kerja terus meningkat seiring dengan peningkatan jumlah tenaga kerja yang ada. Produktivitas tenaga kerja pada 2012 dan 2013 yaitu masing-masing sebesar 2.867,6 Kg dan 2.992,7 Kg. Dari hal ini dapat dilihat bahwa jumlah tenaga kerja dapat menjadi salah satu faktor dari realisasi hasil produksi ikan salai patin ini. Peningkatan jumlah tenaga kerja juga akan meningkatkan produktivitas dan hasil produksi dari Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Mesjid Kab. Kampar Riau.

Analisis Pengawasan Produksi

Pengawasan produksi adalah proses penjagaan dan penetapan langkah-langkah pemrosesan suatu

proses kegiatan produksi, sehingga hasil yang ingin dicapai dapat mendekati rencana yang ditetapkan atau mengurangi tingkat kegagalan dari kegiatan yang dilakukan.

Untuk mencapai target rencana produksi, pengawasan produksi perlu dimaksimalkan, pengawasan tidak hanya dilakukan oleh pemimpin perusahaan secara keseluruhan, juga dibantu oleh karyawannya sesuai dengan bidangnya masing-masing. Namun, apabila memungkinkan perusahaan juga dapat mempekerjakan tenaga kerja di bidang pengawasan agar pengawasan berlangsung lebih maksimal. Dalam produksi harus memiliki 4 unsur sebagai berikut :

Planning

Planning adalah perencanaan awal yang dibuat sebelum melakukan pengawasan, dengan adanya perencanaan maka seluruh kegiatan pengawasan akan berlangsung dengan sistematis dan terarah. Dalam kegiatan produksi di Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Mesjid Kab. Kampar Riau ini juga dilakukan kegiatan perencanaan pengawasan produksi. Kegiatan perencanaan pengawasan ini meliputi pengawasan jumlah bahan baku yang datang, pengawasan selama produksi, packing sampai proses pemasaran. Perencanaan yang dilakukan oleh Sentra Pengolahan sudah mencakup semua aspek produksi

Routing

Pengawasan atas tingkat pekerjaan tertentu dinamakan *routing*. Dalam proses produksi ikan salai patin di Sentra pengolahan Pasca Panen Desa Koto Mesjid Kab. Kampar Riau ini belum dilakukan proses *routing*, karena dalam dalam proses pengolahan ikan

salai hanya menggunakan peralatan yang sederhana dan pengawasannya cukup dilakukan oleh pekerja di bagian bidang pekerjaan itu saja. Dan dalam hal ini semua tingkat pekerjaan produksi kepentingannya dianggap sama. Dan Sentra tidak menerapkan prioritas khusus untuk suatu jenis pekerjaan.

Scheduling

Scheduling berguna untuk menjaga kelancaran waktu pekerjaan dan kelalaian atas sistem produksi. Menurut penelitian yang dilakukan, dalam produksi Sentra Pengolahan Pasca Panen banyak terjadi kelalaian dari pembakaran ikan patin, dari yang seharusnya 8 jam pembakaran terkadang menjadi lebih. Sehingga banyak ikan salai patin yang hangus dan tidak layak untuk dipasarkan dan hal ini dapat menurunkan tingkat produksi Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Mesjid Kab. Kampar Riau.

Dispatching

Dispatching meliputi pelaksanaan dari semua rencana dan pengaturan dalam seluruh bidang pekerjaan produksi. Dalam proses produksi ikan salai patin di Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Mesjid Kab. Kampar Riau fungsi dispatching tidak berjalan sepenuhnya baik, masih ditemukan beberapa kelalaian seperti pengawasan bahan baku yang kurang efektif sehingga selalu terjadi kekurangan bahan baku dan kelalaian dalam proses pembakaran ikan patin.

Menurut ulasan diatas, pengawasan produksi secara keseluruhan pada Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Mesjid Kab.

Kampar Riau menurut peneliti tergolong buruk dan terkesan tidak terarah, hal ini dapat dilihat dari keempat aspek diatas. Perencanaan produksi yang dilakukan sebenarnya sudah cukup baik karena mencakup seluruh aspek pekerjaan produksi, namun Sentra Pengolahan tidak menunjuk orang yang khusus untuk melakukan pengawasan dari berbagai pekerjaan produksi sehingga pengawasan hanya dilakukan oleh tenaga kerja itu sendiri. Sehingga hal ini menimbulkan penyimpangan-penyimpangan dalam proses produksi diantaranya pengawasan untuk pengendalian bahan baku, Sentra Pengolahan selalu tidak mampu mencukupi bahan baku yang diperlukan untuk memenuhi kebutuhan produksi ikan salai patin. Seharusnya Sentra Pengolahan Pasca Panen bisa memperluas sumber pemasok bahan bakunya karena Desa Koto Mesjid merupakan salah satu desa penghasil ikan patin terbesar di Kabupaten Kampar dengan cara mempekerjakan orang yang khusus untuk mencari kebutuhan bahan baku ikan patin segar agar kebutuhan dapat dipenuhi.

Dalam proses produksinya sendiri sering terjadi kelalaian dalam proses pembakaran ikan patin. Ikan salai patin yang baik seharusnya dibakar selama 8 jam serta tungku yang berada diatas dan yang berada dibawah harus selalu ditukar posisinya setiap 1 jam sekali. Dalam hal ini pekerja sering sekali lalai dalam penggantian posisi tungku dan pembakaran. Sering kali terjadi pembakaran melebihi 8 jam dan posisi tungku tidak dirubah 1 jam sekali sehingga beberapa hasil produksi menjadi tidak baik dan tidak bisa untuk dipasarkan sehingga jumlah produksi ikan salai patin menjadi berkurang.

Dalam ini seharusnya Sentra Pengolahan Pasca Panen desa Koto Mesjid Kab. Kampar Riau menunjuk orang yang khusus untuk memantau para pekerja di bidang penyalaaian agar lebih memperhatikan waktu-waktu penggantian tungku dan pembakaran salai. Sehingga produksi yang direncanakan oleh Sentra dapat dicapai dengan baik, baik secara kuantitas maupun kualitas.

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian diatas, maka dapat diambil beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Dalam pengendalian bahan baku Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Mesjid Kab. Kampar Riau belum mampu mencukupi kebutuhan bahan baku dikarenakan keterbatasan pemasok yang dimiliki oleh Sentra Pengolahan, selain itu kegagalan panen oleh pembudidaya juga menjadi faktor tidak tercukupinya bahan baku yang diperlukan. Sehingga target produksi yang ditetapkan Sentra tidak pernah tercukupi karena kurangnya pasokan bahan baku. Dalam hal ini Sentra Pengolahan juga perlu mengadakan proyeksi pengadaan bahan baku yang tepat agar dapat mncapai target bahan baku.
2. Peralatan produksi yang dimiliki oleh Sentra Pengolahan Pasca Panen tergolong masih baru sehingga sangat menunjang kegiatan produksi ikan salai

patin. Kapastitas produksi juga memadai tetapi pemanfaatan alat produksi belum maksimal hal ini ditandai dengan total 35 kamar salai yang dimiliki hanya 21 kamar salai saja yang aktif beroperasi.

3. Tenaga Kerja di Sentra Pengolahan Pasca Panen bervariasi baik dari segi pendidikan, usia maupun jumlah. Jumlah pekerja masih kurang ditandai dengan tidak maksimalnya pemanfaatan peralatan produksi yang ada.
4. Pelaksanaan pengawasan produksi secara keseluruhan yang dilakukan tergolong buruk hal ini ditandai dengan banyaknya produk hasil olahan yang rusak atau hangus sehingga tidak bisa dipasarkan dan tentu saja hal ini akan mengurangi tingkat produksi.

Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, ada beberapa hal yang ingin penulis sampaikan kepada pihak Sentra Pengolahan, yaitu sebagai berikut :

1. Dalam pengendalian bahan baku seharusnya Sentra mampu mencukupi bahan baku yang diperlukan mengingat bahwa Desa Koto Masjid adalah salah satu penghasil ikan patin terbesar untuk Provinsi Riau sebaiknya Sentra dapat menambah jumlah pemasok dan menambah kolam pembibitan dari masing-masing pengolah sehingga dapat menjaga apabila ada kekurangan pasokan dari

pemasok serta mempekerjakan tenaga kerja khusus untuk mengontrol pasokan bahan baku agar bahan baku selalu mencukupi dan dapat mendukung target produksi dari Sentra sendiri. Selain itu, sebaiknya Sentra pengolahan juga melakukan perhitungan target bahan baku dengan tepat agar target dapat direalisasikan.

2. Peralatan produksi yang dimiliki tergolong bagus dan masih memadai untuk mendukung tingkat produksi. Akan tetapi seharusnya Sentra dapat lebih memaksimalkan penggunaan alat produksi tersebut dengan menambah jumlah pekerja di bagian produksi.
3. Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto Masjid Kab. Kampar Riau sebaiknya menambah jumlah pekerja dibagian produksi. Hal ini bertujuan agar pemanfaatan alat produksi menjadi lebih maksimal.
4. Dalam pengawasan produksinya Sentra Pengolahan Pasca Panen Desa Koto masjid Kab. Kampar Riau seharusnya menunjuk pekerja yang khusus untuk melakukan pengawasan mulai dari pengendalian bahan baku sampai proses produksi selesai sehingga terhindar dari kelalaian yang dapat merugikan Sentra sendiri.

DAFTAR PUSTAKA

Reksohadiprodjo Sukanto, 2000. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Yogyakarta : Edisi I, BPFE – UGM.

Manulang, M, 2005. □*Pengantar Ekonomi Perusahaan*. Yogyakarta : Liberty.

Assauri, S. 2008. *Manajemen produksi dan Operasi*. Edisi Revisi. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi, Universitas Indonesia.

Ahyari Agus, 2007. *Manajemen Produksi dan Pengendalian Produksi*. Yogyakarta : BEFE – UGM.

Baroto, Teguh. 2002. *Perencanaan dan pengendalian produksi*. Jakarta : Ghalia Indonesia.

Heizer.jay & Barry Render. 2005. *Manajemen Operasi*. Jakarta. (Edisi 7) Jakarta: Salemba empat.

Ahyari Agus, 2007. *Manajemen Produksi dan Perencanaan Sistem Produksi*. Yogyakarta : BEFE – UGM.

Azhar, 2005. *Analisis Produksi air Bersih di Perusahaan Daerah Air Minum Selat Panjang*. Skripsi Manajemen Universitas Riau.

Enni Sustiyantika, 2009. *Peranan pengawas persediaan terhadap proses produksi*. Jurnal Universitas Pawiyatan Daha.

Yusniar, 2009. *Pengaruh modal dan tenaga kerja terhadap produksi pupuk pada PT Pupuk Iskandar Muda – Lhokseumawe*. Jurnal Manajemen Universitas Brawijaya.

- Kusuma Hendra, 2009. *Manajemen Produksi*. Bandung : Penerbit Andi.
- Fahmi Irham, 2012. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Penang, Malaysia : Alfabeta.
- M. Ramli, 2012. *Proses produksi dan pemasaran ikan salai patin di desa penyasawan kampar, Riau*. Jurnal Universitas Riau.
- Ahmad, Irdham & Harmiyetti, 2011. *Analisis Produksi Susu Kedelei di Industri Pengolahan Susu Kedelei Jawa Timur*. Jurnal Universitas Udayana.
- Robyanto, Chairul Bahtiar dkk.2013. *Analisis Persediaan Bahan Baku Tebu pada Pabrik Gula Pandji PT. Perkebunan Nusantara XI Persero Situbondo, Jawa Timur*. Jurnal Universitas Udayana.
- Hariastuti, 2010. *Analisis Pengendalian dan Proses Produksi tissue toilet pada PT. The Univenus Sidoardjo*.
- Sin Hoon Hum & Yong-Tjoon Ng (2012) *A study on Production Process and Production Monitoring in Shoes Industry in Singapore*. Jurnal Emeraldinsight.
- RD Jack Hammesfahr, 2011. *Production strategic planning for production capacity in American Manufactures*. Jurnal Emeraldinsight.
- Hasan, M.Iqbal, 2001. *Pokok – Pokok Materi Statistik 1 (Statistik Deskriptif)*. Edisi Kedua. PT Bumi Aksara. Jakarta.
- Handoko, Hani. 2000. *Dasar – dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. BPEE Yogyakarta. Yogyakarta.
- Subagyo, P. 2000. *Manajemen Operasi*. BPFE Yogyakarta. Yogyakarta.
- Riyanto, B. 2001. *Dasar – dasar Pembelian Perusahaan*. Edisi 4. BPFE. Yogyakarta.
- Hakim Nst, Arman. dan Prasetyawan, Yudha. 2008. *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Graha Ilmu. Surabaya.
- Swasta, Basu. 2007. *Pengantar Bisnis Modern*. Edisi III. Penerbit Liberty. Yogyakarta.
- Harsono. 2004. *Manajemen Pabrik*. Balai aksara. Jakarta.
- Syamsudin, Mahmud. 2005, *Dasar-Dasar Ilmu Ekonomi dan Operasi*. PT. Internas Banda Aceh. Aceh.