

PENYUSUNAN STANDARD OPERATIONAL PROCEDURE PRODUKSI PADA BISNIS BAKSO PEPO

William Wijaya

Jurusan Manajemen, Fakultas Manajemen Bisnis, Universitas Ciputra, Surabaya
E-mail: wijaya.william94@gmail.com

Abstract: This research contains the preparation of Standard Operating Procedure (SOP) in the production of Bakso Pepo. This research begins by complaints from Bakso Pepo's customers that are mostly derived from the production. This research aimed to develop a SOP right to apply to the business of Bakso Pepo. Sampling was done to pre-survey respondents who have purchased Bakso Pepo's product at least three times. Methods of data collection using qualitative methods of using a semi-structured interview, observation and documentation of data research firm. Number of speakers who made respondents to the needs of research data consists of 4 people consisting of 2 similar companies, and two SOP production experts. Checking the validity and reliability of data using the validity of the data that is triangulation of sources and techniques, namely by comparing data available from various sources. Data analysis was performed using the method of data analysis according to Miles and Huberman of reduction, data presentation, and conclusion. This research study presents a profile of the company, the drafting of the initial SOP, SOP production flowchart manufacture, and testing SOP production. Results from this research are making the Standard Operational Procedure (SOP) in the production of Bakso Pepo.

Keywords: Standard Operational Procedure, Production, Flowchart.

Abstrak: Penelitian ini berisi tentang penyusunan *Standard Operational Procedure* (SOP) bagian produksi pada bisnis Bakso Pepo. Penelitian ini dilatar belakangi oleh keluhan yang diberikan oleh konsumen Bakso Pepo yang sebagian besar berasal dari bagian produksi. Penelitian ini bertujuan untuk menyusun SOP produksi yang tepat untuk diterapkan pada bisnis Bakso Pepo. Pengambilan sampel pra survey dilakukan kepada responden yang telah membeli produk Bakso Pepo minimal tiga kali. Metode pengumpulan data menggunakan metode kualitatif yaitu dengan menggunakan wawancara semi-terstruktur mendalam, observasi serta dokumentasi data perusahaan peneliti. Jumlah narasumber yang dijadikan responden untuk kebutuhan data penelitian berjumlah 4 orang yang terdiri dari 2 orang perusahaan sejenis, dan 2 orang pakar SOP produksi. Pengecekan validitas dan reliabilitas data menggunakan keabsahan data yaitu triangulasi sumber dan teknik yaitu dengan cara membandingkan data-data yang ada dari berbagai sumber. Analisis data dilakukan menggunakan metode analisis data menurut Miles and Huberman yaitu reduksi, penyajian data, dan penarikan kesimpulan. Penelitian ini membahas menyajikan profil perusahaan, pembuatan rancangan SOP awal, pembuatan *flowchart* SOP produksi, dan ujicoba SOP produksi. Hasil dari penelitian ini adalah *Standard Operational Procedure* (SOP) bagian produksi pada bisnis Bakso Pepo.

Kata kunci: Standard Operational Procedure, Produksi, Flowchart

PENDAHULUAN

Laju pertumbuhan penduduk di Indonesia khususnya di Jawa Timur, mengalami peningkatan dari tahun ke tahun. Peningkatan ini berdampak pula pada peningkatan konsumsi bahan pokok terutama makanan. Berdasarkan data dari Badan Pusat Statistik (BPS) Tahun 2013, pengeluaran per kapita masyarakat Jawa Timur di sektor makanan jadi terus meningkat dari Tahun 2012 sejumlah Rp130.928,00 hingga Tahun 2013 mencapai Rp148.284,00. Hasil tersebut menunjukkan adanya peluang besar bisnis di bidang makanan seiring dengan peningkatan konsumsi di sektor makanan.

Bakso Pepo hadir untuk memanfaatkan peluang di industri makanan yang semakin besar. Bakso Pepo merupakan perusahaan yang bergerak di sektor industri *Food and Beverages* dengan menu utama menjual bakso dengan tingkat level kepedasan. Bakso Pepo merupakan perusahaan yang bergerak di sektor industri *Food and Beverages* dengan menu utama menjual bakso dengan tingkat level kepedasan. Perusahaan ini didirikan pada tahun 2013 oleh peneliti bersama dengan empat orang teman hingga saat ini. Bakso Pepo memiliki tiga produk unggulan yaitu bakso level 0 atau bakso tidak pedas, level 5 atau bakso dengan tingkat kepedasan sedang, dan bakso level 10 dengan tingkat kepedasan sangat pedas. Perusahaan Bakso Pepo pertama kali menjual produk dengan membuka gerai di kawasan Gwalk Surabaya. Setelah setahun membuka gerai, mulai tahun 2014 Bakso Pepo memperkenalkan produk ke masyarakat Surabaya dengan mengikuti pameran serta menjual produk berupa bakso frozen ke teman-teman dan relasi sampai sekarang. Bakso Pepo mengalami banyak permasalahan selama dua tahun menjalankan bisnis.

Permasalahan yang paling mendasar dari tahun-tahun sebelumnya adalah produk masih belum konsisten atau belum stabil. Permasalahan tersebut didukung dengan data konsumen Bakso Pepo yang menunjukkan 75% keluhan disebabkan oleh produk dari Bakso Pepo. Keluhan-keluhan tersebut diantaranya adalah bakso kurang kenyal, rasa, serta ukuran yang tidak konsisten. Berdasarkan keluhan-keluhan seperti bakso kurang kenyal, rasa, bentuk, dan ukuran yang tidak konsisten terjadi karena ada kesalahan prosedur produksi pada perusahaan Bakso Pepo. Menurut Hidayat (2010), produk yang tidak konsisten sebagian besar disebabkan oleh variasi standar dan mutu yang kurang baik. Variasi mutu dan standar yang kurang baik disebabkan oleh kesalahan atau kelalaian yang terjadi dalam proses produksi. Pada pertengahan tahun 2013, peneliti beserta anggota tim telah membuat prosedur sistem produksi Bakso Pepo.

Prosedur produksi yang telah dibuat sebelumnya ini belum menghasilkan produk sesuai standar, terbukti dari fakta menunjukkan bahwa keluhan konsumen terbanyak adalah ketidakstabilan rasa dan ukuran dari produk Bakso Pepo. Bakso Pepo perlu untuk membuat sebuah *Standard Operational Procedure* (SOP) pada bagian produksi yang sistematis dan terstruktur, bukan hanya sebatas prosedur produksi. Penelitian yang dilakukan oleh Yen, *et.al.*, (2012), SOP harus dibuat secara komprehensif untuk mempermudah dalam mendapatkan bukti sehingga dapat membantu proses penyelesaian suatu masalah. Berdasarkan bukti berupa keluhan serta didukung oleh penelitian terdahulu, maka penelitian yang tepat dilakukan adalah penyusunan *Standard Operational Procedure* (SOP) dalam bagian produksi agar dapat menyelesaikan masalah dan keluhan dari pelanggan.

LANDASAN TEORI

Tahapan Penyusunan *Standard Operational Procedure* (SOP)

Setiawan (2014: 53) menjelaskan bahwa dalam penyusunan SOP ada beberapa tahapan sebagai berikut: 1). Menentukan tujuan awal yang ingin dicapai; 2) Membuat *roadmap* kebutuhan SOP; 3). Melakukan *brainstorming* dan diskusi bagaimana kepentingan SOP bagi kelanjutan organisasi; 4). Membuat rancangan awal SOP; 5). Merumuskan *flowchart*; 6). Melakukan verifikasi SOP yang ditulis dengan keadaan di lapangan; 7) Melakukan simulasi SOP yang telah dirumuskan; 8). Melakukan sosialisasi SOP kepada anggota tim; 9). Melakukan implementasi untuk menguji kesesuaian SOP yang tertulis dengan kondisi di lapangan; 10). Melakukan evaluasi dan perbaikan; dan 11). Menetapkan SOP.

Pengertian *Standard Operational Procedure* (SOP)

Menurut Sani (2012: 2), *Standard Operational Procedure* (SOP) adalah serangkaian instruksi tertulis yang diberlakukan mengenai berbagai proses penyelenggaraan administrasi pemerintah, bagaimana dan kapan harus dilakukan, dimana dan oleh siapa dilakukan, dan Prosedur Pelayanan adalah aktivitas pelayanan dari awal sampai dengan akhir pemberian pelayanan. Hadiwiyono (2013:1) menjelaskan bahwa *Standard Operational Procedure* (SOP) adalah pedoman yang berisi prosedur-prosedur operasional standar yang ada di dalam suatu organisasi yang digunakan untuk memastikan bahwa setiap keputusan, langkah atau tindakan dan penggunaan fasilitas pemrosesan yang dilaksanakan oleh orang-orang di dalam suatu organisasi, telah berjalan secara efektif, konsisten, standar, dan sistematis.

Manfaat *Standard Operational Procedure* (SOP)

Hadiwiyono (2013: 4) menjelaskan manfaat *Standard Operational Procedure* (SOP) yaitu: 1). Dokumen referensi bagi praktisi maupun akademisi; 2). Membantu menyelesaikan suatu pekerjaan atau proses; 3) Membantu proses pelatihan bagi karyawan baru; dan 4). Referensi bagi orang yang sudah biasa melakukan proses tersebut.

METODOLOGI PENELITIAN

Jenis Penelitian

Penelitian menggunakan metode kualitatif menurut Herdiansyah (2010:7) yaitu pendekatan yang bertujuan untuk menggali secara mendalam mengenai organisasi, peristiwa khusus, dan pengalaman dari peneliti secara langsung sehingga melebur menjadi satu bagian yang tidak terpisahkan dengan laporan dan catatan yang aktual. Penelitian ini menggali lebih dalam mengenai *Standard Operational Procedure* (SOP) bagian produksi pada bisnis Bakso Pepo.

Subjek dan Objek Penelitian

Penelitian ini menggunakan subjek penelitian empat orang yaitu dua responden dari perusahaan sejenis dan dua responden dari pakar SOP. Responden yang pertama adalah Ibu Nathalia selaku pemilik dari Bakso Warisan Semarang dan Bapak Hendro Lesmono selaku pemilik dari bakso R.M Rahayu Bawen. Responden dari pakar SOP adalah *Chef Hugo* yang ahli di bidang pengolahan makanan dan Ibu Yuliana sebagai *head chef KVH Coffee Shop Spazio*. Objek dalam penelitian ini adalah *Standard Operational Procedure* (SOP) manajemen produksi Bakso Pepo. Hal ini dilakukan karena belum terdapat pembuatan tentang SOP produksi pada bisnis Bakso Pepo. Keterangan subjek penelitian bisa dilihat di Tabel 1.

Tabel 1. Data Responden

No	Nama	Pekerjaan	Inisial / Lampiran	Pengalaman	Status Responden
1	Nathalia	Wiraswasta	NA / LD	<i>Owner</i> Bakso Warisan dan telah menjalani bisnis selama 5 tahun	Perusahaan sejenis (<i>benchmark</i>)
2	Hendro Lesmono	Wiraswasta	HN / LD	<i>Owner</i> R.M. Rahayu dan telah menjalani bisnis selama 35 tahun.	Perusahaan sejenis (<i>benchmark</i>)
3	Hugo	Dosen	HG / LD	<i>Chef</i> dan Dosen di Universitas Ciputra	Pakar
4	Yuliana	<i>Head Chef</i>	YL / LD	<i>Chef</i> di KVH Coffee Shop	Pakar

Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah melakukan observasi, wawancara, dan dokumentasi. Metode wawancara menurut Herdiansyah (2013: 31) adalah proses komunikasi yang dilakukan minimal dua orang dimana arah pembicaraan mengacu pada tujuan utama dengan mengedepankan kepercayaan sebagai landasan utama. Penelitian ini menggunakan jenis wawancara semi terstruktur dengan metode wawancara mendalam dimana Peneliti akan melakukan wawancara minimal dua kali dengan responden dan dalam waktu yang cukup lama. Wawancara dengan metode ini sangat tepat karena dapat memberikan jawaban-jawaban mengenai permasalahan yang dihadapi dan dapat memberikan informasi yang mendukung penelitian.

Metode dokumentasi adalah metode pengumpulan data kualitatif dengan melihat atau menganalisis dokumen-dokumen yang dibuat oleh subjek sendiri atau orang lain tentang subjek (Herdiansyah, 2010: 143). Metode dokumentasi dipilih karena dapat dijadikan sebagai bukti kejadian dari data internal perusahaan yang dapat membantu penelitian. Bentuk dokumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah hasil dari

wawancara dengan perusahaan sejenis dan pakar dalam bidang SOP serta proses pembuatan SOP produksi Bakso Pepo berupa foto maupun laporan yang dapat membantu menyusun SOP Produksi Bakso Pepo.

Validitas dan Reliabilitas Data

Triangulasi adalah penggunaan dua atau lebih sumber untuk mendapatkan gambaran yang menyeluruh tentang suatu fenomena yang akan diteliti (Herdiansyah, 2010: 201). Untuk mendapatkan kredibilitas data, maka peneliti menggunakan triangulasi sumber dan teknik. Peneliti akan mencocokkan data hasil wawancara antara pakar SOP dan perusahaan *benchmark*, membandingkan antara data hasil pengamatan di lapangan dengan hasil wawancara. Selain itu peneliti juga akan melakukan pengecekan apakah data yang didapat dari hasil wawancara sama dengan metode observasi dalam penelitian ini.

Reliabilitas adalah tingkat kesesuaian antara data yang dikemukakan oleh subjek dengan kondisi yang sebenarnya (Herdiansyah, 2010: 188). Peneliti akan memastikan bahwa data yang diperoleh reliabel dengan melakukan pengecekan apakah data yang diperoleh sesuai dengan kondisi di lapangan. Pengecekan tersebut dilakukan dengan melakukan simulasi proses produksi dengan menggunakan rancangan SOP produksi yang dibuat berdasarkan data yang diperoleh.

Metode Analisis Data

Penelitian ini menggunakan analisis data model interaktif Miles dan Huberman yang memiliki empat tahapan analisis data yang harus dilakukan (Herdiansyah, 2010: 164), yaitu :

- 1) Pengumpulan data
Proses pengumpulan data dilakukan sebelum penelitian, pada saat penelitian, dan di akhir penelitian. Peneliti akan mengumpulkan seluruh data dari hasil wawancara dan dokumentasi.
- 2) Reduksi data
Reduksi data adalah proses penggabungan dan penyeragaman segala bentuk data yang diperoleh menjadi satu tulisan yang akan dianalisis. Peneliti akan menghilangkan data baik dari wawancara maupun dokumentasi yang tidak relevan dengan penelitian.
- 3) Evaluasi
Peneliti akan membandingkan hasil dokumentasi sebelum wawancara dengan setelah wawancara. Hasil wawancara tersebut berupa saran dan informasi dari anggota bisnis Bakso Pepo, perusahaan sejenis, dan pakar dalam pembuatan *Standard Operational Procedure* (SOP) produksi. Hasil wawancara berisi tentang informasi bagaimana cara menyusun SOP produksi.
- 4) Simpulan
Simpulan dalam analisis data yaitu rangkuman dari hasil evaluasi yang dilakukan. Peneliti merangkum dari seluruh data yang diperoleh sehingga memperoleh suatu simpulan tentang bagaimana menyusun SOP produksi.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Tujuan yang Ingin Dicapai

Tujuan penyusunan *Standard Operational Procedure* (SOP) produksi pada bisnis Bakso Pepo adalah agar dapat menjelaskan secara rinci tahapan proses produksi mulai dari awal membeli bahan baku, mengolah, hingga proses menjadi barang jadi yaitu produk yang dihasilkan Bakso Pepo. Selain itu tujuan dari penelitian ini adalah supaya proses produksi Bakso Pepo menjadi sistematis dan terstruktur. Tujuan berikutnya dari penyusunan SOP produksi ini adalah agar produk yang dihasilkan tetap terjaga konsistensi baik dari segi rasa maupun bentuk. Konsistensi produk dari segi rasa dan bentuk merupakan tujuan akhir dari penelitian ini.

Pembuatan Rancangan SOP Awal

Menurut Hartini (2011), pengertian produksi itu sendiri adalah kegiatan menciptakan bahan baku menjadi barang jadi yang bermanfaat untuk kebutuhan masyarakat. Pada proses pembuatan SOP produksi, aspek-aspek yang harus disusun adalah sebagai berikut: Pertama, SOP mendapatkan bahan baku; Kedua, SOP proses pengolahan bahan baku menjadi barang jadi. SOP untuk mendapatkan bahan baku dan SOP proses pengolahan bahan baku menjadi barang jadi dapat dilihat pada Tabel 2 dan Tabel 3.

Tabel 2. SOP Mendapatkan Bahan Baku

Logo Perusahaan	Bagian	Nomor SOP
	Produksi	Tanggal Pembuatan : Tanggal Revisi : Tanggal Efektif : Disahkan Oleh : SOP
Mendapat Bahan Baku		
Uraian Prosedur		
1	Bahan Baku dibeli dari <i>supplier</i> daging sapi yang sudah menjalin kerjasama dengan perusahaan kita	
2	Memilih daging sapi bagian paha yang mengkilap dan berwarna merah segar	
3	Bahan baku dibeli di Pasar Putat Gede Surabaya	
4	Pembayaran dilakukan secara langsung setelah membeli barang	
5	Waktu pembelian di pagi hari antara pukul 05.00-06.00 WIB	
6	Menyiapkan bumbu-bumbu sebelum ke pasar	
7	Membawa bahan baku dan bumbu menuju ke penggilingan	
8	Di dalam penggilingan masukkan daging terlebih dahulu, setelah itu diikuti oleh es batu dan bumbu	
9	Bahan baku jadi	

Flowchart SOP Produksi

Flowchart SOP produksi Bakso Pepo terbagi menjadi tiga yaitu SOP produksi bakso tidak pedas, SOP produksi bakso sedang, dan SOP produksi bakso sangat pedas. Alur dalam membuat SOP produksi untuk bakso tidak pedas adalah yang pertama proses pencarian *supplier* untuk bahan baku yaitu daging sapi yang digunakan untuk membuat bakso. Setelah itu membeli bahan baku dan langsung segera dibawa ke penggilingan untuk dihaluskan. Proses selanjutnya adalah memanaskan air di panci dan memasukkan adonan bakso ke dalam loyang. Bakso yang sudah tertata rapi itu kemudian dimasukkan ke dalam panci berisi air mendidih dan tunggu hingga matang. Setelah matang bakso dipotong dengan ukuran standar yaitu 2x2x2 cm. Bakso yang sudah dipotong kemudian dicek apakah ada yang sesuai standar atau tidak, jika ditemukan bakso yang tidak sesuai standar maka bakso tersebut tidak akan dijual.

Alur dalam membuat bakso sedang sebagian besar sama dengan alur proses pembuatan bakso tidak pedas. Perbedaannya adalah satu hari sebelum produksi terlebih dahulu membeli cabai dan mengolahnya dengan cara dimasukkan ke dalam mesin *blender* lalu digoreng. Perbedaan yang lain adalah setelah adonan ditimbang proses selanjutnya adalah memasukkan cabai yang telah diolah sebanyak 30 gram. Alur produksi pada bakso pedas hampir sama dengan bakso sedang, perbedaan hanya pada jumlah takaran cabai yang dimasukkan ke dalam adonan bakso. Bakso sedang menggunakan cabai sebanyak 30 gram sedangkan bakso pedas menggunakan cabai sebanyak 70 gram. Cabai yang dicampurkan ke dalam adonan bakso harus disebar merata ke seluruh loyang agar komposisi rasa pedasnya tepat.

Simulasi SOP Produksi dan Perbaikan

Tahapan selanjutnya adalah melakukan ujicoba atau simulasi terhadap rancangan SOP produksi yang telah ditetapkan berdasarkan hasil wawancara dengan perusahaan sejenis, pakar SOP, dan studi literatur. Terdapat beberapa kelemahan yang muncul selama proses simulasi SOP produksi yang pertama ini terutama dari segi konsistensi bentuk. Berdasarkan masih adanya kekurangan dari proses ujicoba SOP produksi yang

pertama, maka peneliti memutuskan untuk melakukan ujicoba kedua agar dapat mengatasi kekurangan yang masih ada. Perbandingan antara ujicoba pertama dan ujicoba kedua dapat dilihat dalam Tabel 4.

Tabel 3. SOP Proses Bahan Baku Menjadi Barang Jadi

Logo	Bagian	Nomor SOP
Perusahaan	Produksi	Tanggal Pembuatan Tanggal Revisi Tanggal Efektif Disahkan Oleh :
		SOP
		Proses Pengolahan Bahan Baku Menjadi Barang Jadi
	Uraian Prosedur	
1	Menyiapkan air di dua panci, panci A digunakan untuk bakso tidak pedas, panci B untuk bakso pedas	
2	Adonan bakso terlebih dahulu ditimbang beratnya agar dapat dibagi Secara merata ke dalam loyang	
3	Memasukkan adonan ke dalam loyang (1 loyang = 800 gram)	
4	Untuk bakso pedas, masukkan cabai ke dalam loyang	
5	Loyang berisi bakso tidak pedas dimasukkan ke dalam panci A	
6	Loyang berisi bakso pedas dimasukkan ke dalam panci B	
7	Merebus bakso hingga berwarna putih kecoklatan (45-60 menit)	
8	Bakso dari loyang dipotong dengan standar satu loyang sama dengan 100 biji bakso	
9	Bakso yang telah jadi dihitung lalu dimasukkan ke <i>tupperware</i>	

Berdasarkan ujicoba pertama, terdapat kekurangan yang sebagian besar berasal dari inkonsistensi bentuk dan rasa seperti ukuran yang tidak konsisten, cabai yang tidak merata, tingkat kematangan yang tidak sesuai, dan tekstur kekenyalan yang kurang. Lalu peneliti menanyakan kekurangan dan kelemahan yang dialami ketika melakukan ujicoba pertama kepada salah satu narasumber yaitu Ibu Yuliana (*head chef KVH Coffee Shop*) dari pakar SOP. Ibu Yuliana berpendapat bahwa kelemahan yang terjadi pada ujicoba pertama disebabkan oleh komposisi bumbu-bumbu yang tidak akurat. Beliau mengatakan bahwa kelemahan-kelemahan seperti bakso yang terlalu kecil dan tekstur yang kurang kenyal itu disebabkan oleh komposisi tepung yang terlalu sedikit. Tepung yang terlalu banyak menyebabkan adonan bakso tidak mengembang, jika adonan bakso tidak mengembang otomatis ukuran dari bakso yang diproduksi akan lebih kecil dari ukuran standar. Selain itu tepung yang lebih sedikit menyebabkan tekstur dari bakso menjadi kurang kenyal. Kelemahan berikutnya mengenai bakso dengan presentase cabai yang tidak rata, Ibu Yuliana berpendapat bahwa hal itu disebabkan oleh pencampuran cabai ke adonan yang tidak merata.

Setelah mendapat saran dari perusahaan sejenis dan pakar SOP mengenai kelemahan pada ujicoba pertama, maka peneliti selanjutnya melakukan ujicoba kedua untuk memperbaiki kelemahan pada ujicoba pertama. Hasil ujicoba kedua mampu menjawab kekurangan yang terjadi pada ujicoba pertama. Masalah pertama yaitu tekstur yang kurang kenyal dan ukuran yang terlalu kecil. Peneliti melakukan prosedur sesuai saran yang diberikan oleh responden yaitu mengukur komposisi tepung dengan akurat. Hasil dari ujicoba kedua yaitu tekstur dan bentuk dari produk Bakso Pepo sudah sesuai standar.

Masalah yang dihadapi berikutnya adalah ditemukan bakso dengan presentase cabai yang terlalu banyak. Setelah diteliti ternyata penyebab dari masalah tersebut adalah karena kesalahan peneliti tidak mengaduk adonan dengan cabai secara rata. Prosedur yang tepat untuk pengadukan adonan adalah cabai ditaruh di tengah adonan lalu dengan menggunakan sendok bagian belakang diaduk ke seluruh sisi loyang. Selanjutnya pada ujicoba sebelumnya ditemukan bahwa ada adonan bakso yang terlalu matang ternyata disebabkan oleh waktu yang berbeda antar loyang Pada ujicoba pertama adonan yang terlebih dahulu selesai

langsung dimasukkan ke dalam panci kemudian dilanjutkan adonan berikutnya, pada ujicoba kedua semua adonan dimasukkan dalam waktu yang sama sehingga tingkat kematangan bakso sama.

Tabel 4. Perbandingan Ujicoba SOP Produksi Bakso Pepo

Ujicoba 1	Ujicoba 2
Masih terdapat bentuk yang lebih kecil dari ukuran standar yaitu 2x2x2 cm	Bentuk sudah sesuai dengan ukuran standar yaitu 2x2x2 cm
Untuk bakso pedas, masih terdapat bakso yang terlalu banyak cabai di dalamnya	Untuk bakso pedas, cabai sudah merata di dalam adonan
Masih terdapat bakso yang terlalu matang	Tingkat kematangan bakso sudah tepat, terlihat dari warna yang lebih cerah
Tekstur kekenyalan yang kurang	Tekstur kekenyalan sudah sesuai

KESIMPULAN DAN SARAN

Simpulan

Penelitian ini menemukan bahwa SOP produksi adalah bagian dari *Standard Operational Procedure* yang sangat penting untuk dibuat dan dimiliki oleh suatu perusahaan. Alasan yang mendasari argumen tersebut adalah karena SOP produksi adalah proses untuk mendapatkan produk yang akan dijual, jika tidak ada SOP produksi, maka perusahaan tidak memiliki produk yang akan dijual ke masyarakat. Keluhan yang dialami oleh Bakso Pepo disebabkan oleh belum adanya SOP produksi dalam perusahaan Bakso Pepo. Pada tahap tujuan yang ingin dicapai, penelitian ini bertujuan agar proses produksi Bakso Pepo menjadi sistematis dan terstruktur. Tujuan berikutnya dari penyusunan SOP produksi ini adalah agar produk yang dihasilkan tetap terjaga konsistensi baik dari segi rasa maupun bentuk. Konsistensi produk dari segi rasa dan bentuk merupakan tujuan akhir dari penelitian ini. Pada tahap pembuatan rancangan awal SOP produksi berdasarkan hasil wawancara dengan perusahaan sejenis dan pakar SOP, penelitian ini menghasilkan sebuah bagan alur (*flowchart*) SOP produksi Bakso Pepo yang akan diterapkan pada simulasi atau ujicoba SOP produksi untuk produk dari Bakso Pepo. Proses ujicoba atau simulasi SOP produksi dilakukan sebanyak dua kali. Ujicoba pertama peneliti menemukan beberapa kelemahan yaitu ukuran bakso terlalu kecil, presentase cabai dalam bakso yang tidak merata, tekstur bakso yang kurang kenyal serta tingkat kematangan yang tidak sesuai. Berdasarkan kelemahan tersebut, maka peneliti memutuskan untuk melakukan ujicoba kedua agar dapat mengatasi kelemahan yang masih terjadi. Setelah bertanya kepada pakar SOP mengenai solusi dan saran dari kelemahan yang terjadi pada ujicoba pertama, peneliti melakukan ujicoba yang kedua. Selama proses ujicoba kedua, tidak didapati kelemahan yang terjadi pada ujicoba pertama sehingga peneliti memperoleh kesimpulan akhir yaitu menyusun SOP Produksi pada bisnis Bakso Pepo.

Saran dan Keterbatasan

Saran kepada peneliti selanjutnya adalah dapat melakukan penelitian SOP produksi lebih mendalam lagi. Dokumentasi juga sangat diperlukan selama proses produksi agar SOP produksi dapat benar-benar akurat. Keterbatasan dalam penelitian ini adalah penelitian ini hanya menyusun SOP pada bagian produksi. SOP produksi ini dapat menjadi pedoman untuk membuat produk yang dihasilkan oleh Bakso Pepo selalu konsisten baik dari segi rasa maupun bentuk sehingga keluhan dari konsumen tidak terulang kembali. Untuk penelitian selanjutnya, diharapkan untuk meneliti SOP pada bagian lainnya. Keterbatasan ini diharapkan tidak mengurangi kualitas dari penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

Badan Pusat Statistik. *Persentase Rata-Rata Pengeluaran per Kapita Sebulan di Perkotaan Menurut Provinsi, 2007-2013'*. Tersedia di: <http://bps.go.id/linktabelstatis/view/id/943> (diakses: 1 September 2015).

- Hadiwiyono, P. S. 2013. Perancangan Standard Operational Procedure (SOP) di Departemen Human Resources di PT.X. *Jurnal Titra* 1(2): 227-232.
- Hartini, S. 2011. *Teknik Mencapai Produksi Optimal*. Bandung: Lubuk Agung.
- Herdiansyah, H. 2010. *Metodologi Penelitian Kualitatif untuk Ilmu-Ilmu Sosial*. Jakarta: Salemba Humanika.
- Herdiansyah, H. 2013. *Wawancara, Observasi, dan Focus Groups Sebagai Instrumen Penggalian Data Kualitatif*. Jakarta: RajaGrafindo Persada.
- Hidayat, Anang. 2010. *Strategi Six Sigma Peta Pengembangan Kualitas dan Kinerja Bisnis*. Jakarta: PT. Elex Media Komputindo.
- Sani. 2012. Standard Operational Procedure (SOP) Pelayanan Ijin Mendirikan Bangunan (IMB) di Kota Pontianak. *Jurnal Akademi Perpajakan Panca Bhakti Pontianak* 8(3): 156-163.
- Setiawan, L. 2014. *Rahasia Membangun SOP (Edisi Revisi)*. Surabaya: Insan Cendekia.
- Yen, Yun Sheng, et al. 2012. A Study on Digital Forensics Standard Operation Procedure for Wireless Cybercrime. *International Journal of Computer Engineering Sciences* 2(3).