

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Susu adalah bahan yang *perisable* (mudah rusak, karena mempunyai kadar air tinggi sekitar 87% - 90%) serta mempunyai nilai gizi yang lengkap baik untuk dikonsumsi manusia, hewan dan mikroorganisme. Oleh karena itu perlu dilakukan pengolahan untuk mempertahankan kualitasnya. Teknologi pengolahan susu disamping menghambat kerusakan juga untuk penganeekaragaman bahan pangan. Hal ini dikarenakan proses fisik, kimia dan mikrobiologis akan dapat dicegah dan sekaligus dapat menambah nilai ekonomis dari produk tersebut dan selanjutnya supaya dapat mempertahankan kualitasnya (Khotimah,2006).

Pengolahan susu segar bertujuan untuk memperoleh susu dengan daya simpan lebih lama, berkadar gizi tinggi, lebih beraneka ragam serta meningkatkan nilai tukar bahan mentah. Proses pengolahan susu semakin berkembang dengan adanya kemajuan ilmu dan teknologi dibidang pangan, produk hasil pengolahan susu telah semakin berkembang dan beraneka ragam, seperti susu bubuk, susu kental manis, skim, es krim, yoghurt, keju dan lain – lain. Susu bubuk merupakan suatu hasil olahan yang terbuat dari bahan dasar susu sapi segar yang telah mengalami proses pengeringan melalui *spray drying*. Setelah itu dilakukan penambahan bahan lain, terutama untuk menggantikan zat gizi yang telah mengalami kerusakan selama proses pengeringan (Imanningsih,2013).

Secara umum industri pengolahan susu bubuk di Indonesia ini telah mengalami perkembangan yang baik mulai dari segi jenis olahan, kemasan, rasa, dan merek. Banyak merek dan rasa dengan keunggulannya masing-masing, hal tersebut menunjukkan persaingan yang ketat dalam industri susu bubuk. Hal ini dikarenakan produsen-produsen yang bergerak dalam bidang susu bubuk terus melakukan inovasi untuk menambah keunggulan dan kualitas dari produknya. Agustina (2016) melaporkan bahwa industri pengolahan susu dalam negeri masih lebih suka memproduksi susu bubuk dengan bahan baku impor. Bahan baku susu bubuk olahan lebih banyak dari susu impor karena memang impor susu dalam negeri berupa susu bubuk, bukan susu cair.

Salah satu industri pengolahan susu bubuk yaitu PT. Netania Kasih Karunia yang berada di kawasan Industri PIER, Rembang, Pasuruan, Jawa Timur. PT. Netania Kasih Karunia memproduksi susu bubuk formula yang dikhususkan untuk balita, dengan 3 varian produk yaitu Bimbi 1 (0-6 bulan), Bimbi 2 (6-12 bulan) dan Bimbi 3 (1-2 tahun). Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) bertujuan untuk memberikan pengetahuan lebih mendalam mengenai teknologi dan proses pengolahan susu bubuk formula yang menggunakan metode *dry mix* (pencampuran kering).

Proses pengolahan susu bubuk formula dengan metode *dry mix* memerlukan kontrol yang baik karena dalam metode ini kualitas mikrobiologi dari produk ditentukan oleh kualitas mikrobiologi dari bahan kering penyusunnya. Zink (2003) menyatakan bahwa dalam proses pencampuran kering, tidak ada perlakuan panas untuk memusnahkan bakteri dalam produk akhir. Dengan demikian, jika satu atau lebih bahan dalam produk kering yang dicampur terkontaminasi oleh bakteri berbahaya maka bakteri ini kemungkinan akan tumbuh dalam produk akhir. Kontrol yang baik akan menentukan kualitas susu bubuk formula sehingga memenuhi syarat untuk dipasarkan. Hal ini juga menjadi dasar pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Netania Kasih Karunia, agar mahasiswa dapat mengerti, membandingkan dengan literatur, dapat memberi pemecahan masalah yang terjadi di lapangan dari ilmu yang telah diperoleh serta dapat memberikan pengalaman berinteraksi langsung dengan dunia kerja tentang pengolahan susu bubuk dalam skala industri.

Alasan lain memilih PT. Netania Kasih Karunia menjadi tempat PKL adalah semakin berkembangnya PT. Netania Kasih Karunia sebagai perusahaan multinasional yang memproduksi berbagai susu bubuk dalam kemasan sehingga mendorong mahasiswa melakukan kerja praktek di PT. Netania Kasih Karunia dan membandingkan ilmu pengetahuan yang didapat di bangku perkuliahan.

1. Tujuan

Mempelajari proses produksi susu bubuk formula di PT. Netania Kasih Karunia dan membandingkan dengan ilmu yang didapatkan di bangku kuliah serta pustaka yang sudah dipelajari.

2. Manfaat

a. Bagi Perguruan Tinggi

Dapat membangun kerjasama antara UPN “Veteran” Jawa Timur dengan PT. Netania Kasih Karunia dalam memberi informasi mengenai perkembangan industri susu bubuk di Indonesia.

b. Bagi Perusahaan

Dapat memberikan saran yang membangun guna meningkatkan kualitas produk dan kualitas kerja pada PT. Netania Kasih Karunia.

c. Bagi Mahasiswa

Mahasiswa dapat mengetahui secara lebih mendalam tentang kenyataan yang ada dalam dunia industri sehingga diharapkan mampu menerapkan ilmu yang telah didapat dalam bidang industri.

B. Sejarah Perusahaan

PT. Netania Kasih Karunia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pengolahan pangan dengan memproduksi susu bubuk formula dan jasa pengemasan produk pangan. Tahun 1985 PT. Netania Kasih Karunia didirikan oleh Prof. Erwin Sarwono dengan nama PT. Citra Pangantama Sejahtera. Perusahaan ini awalnya berperan sebagai distributor susu bubuk untuk bayi dan anak-anak. Tahun 1986 perusahaan berganti nama menjadi PT. Citra Pangantama Sejahtera Cemerlang dan mulai memproduksi susu bubuk untuk bayi. Perusahaan membangun pabrik di kawasan *Pasuruan Industrial Estate Rembang* (PIER), Pasuruan tahun 1996. Tahun 1999 perusahaan mengganti nama menjadi PT. Netania Kasih Karunia dengan menerapkan konsep HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*) dan GMP (*Good Manufacturing Practices*) untuk menjamin mutu dan keamanan dari produk pangan yang dihasilkan sehingga menghasilkan produk yang berkualitas. PT. Netania Kasih Karunia saat itu memproduksi dua macam susu bubuk formula untuk bayi dan anak-anak, yaitu susu Bimbi dan susu Gissi. Susu Bimbi terbagi menjadi empat varian yaitu susu Bimbi 1, Bimbi 2, Bimbi 3 dan Bimbi Lola. Susu Gissi terbagi menjadi tiga varian, yaitu susu Gissi 1, Gissi 2 dan Instant. Saat ini, PT. Netania Kasih Karunia dipimpin oleh Bapak Adrian Sarwono yang menjabat sebagai Presiden Direktur, Ibu Lely Darmajani yang menjabat sebagai Direktur Operasional dan Bapak Yulianto yang menjabat sebagai *Factory Manager*.

Dimulai sejak tahun 2000, PT. Netania Kasih Karunia mulai menjalin kerja sama dengan perusahaan-perusahaan multinasional untuk penyedia jasa pengemasan produk pangan atau disebut maklon. Maklon adalah pemberian jasa dalam rangka proses penyelesaian suatu barang tertentu yang proses pengerjaannya dilakukan oleh pihak pemberi jasa (disubkontrakkan), yang spesifikasi, bahan baku dan atau barang setengah jadi dan atau bahan penolong atau bahan pembantu yang akan diproses sebagian atau seluruhnya disediakan oleh pengguna jasa, dan kepemilikan atas barang jadi berada pada pengguna jasa. Perusahaan yang bekerja sama dengan PT. Netania Kasih Karunia yaitu PT. Nestle Indonesia dan PT. Sanghiang Perkasa. PT. Netania Kasih Karunia berperan sebagai *co-packer* yang melakukan proses produksi dari penerimaan bahan hingga pengemasan produk. PT. Netania Kasih Karunia memproduksi Allegria dan Milo serta mengemas ulang Dancow yang kemudian diserahkan ke PT. Nestle Indonesia. PT. Netania Kasih Karunia juga memproduksi Prenagen, Zee, Milna, Nutrive Benecol, Diabetasol dan Entrasol yang diserahkan ke PT. Sanghiang Perkasa.

PT. Netania Kasih Karunia mendapat sertifikat ISO 22000:2005 sejak tahun 2011, dalam lingkup "*The blending and packing of milk powder, baby food powder, coffe mixes and powder drink in retail pack*", selain itu PT. Netania Kasih Karunia juga telah mendapatkan sertifikat Halal, SEDEX audit, *Safety Health Environment audit, Quality Systems in Place, Internal and Customers audits*. Pertengahan tahun 2017 sampai sekarang, PT. Netania Kasih Karunia bekerja sama dengan PT. Garudafood Putra Putri Jaya. Produk dari PT. Netania Kasih Karunia saat ini hanya Susu Bimbi dengan tiga varian yaitu Bimbi 1 untuk usia 0-6 bulan, Bimbi 2 untuk usia 7-11 bulan dan Bimbi 3 untuk usia 1-3 tahun. Sampai saat ini, jumlah produksi di PT. Netania Kasih Karunia sekitar 900 ton per bulan. Susu Bimbi 3 lebih sering diproduksi daripada Bimbi 1 dan Bimbi 2 karena banyaknya permintaan konsumen.

Pemasaran produksi susu Bimbi 1, Bimbi 2 dan Bimbi 3 ditujukan untuk pasar lokal di dalam negeri yaitu di Jawa Timur terutama di beberapa kota besar seperti Surabaya, Malang dan Kediri. Susu Bimbi biasanya dipasarkan di toko atau swalayan, selain itu Susu Bimbi juga dijual di instansi seperti rumah sakit dan bidan. PT. Netania Kasih Karunia tidak memiliki distributor resmi sehingga pemasaran Susu Bimbi dilakukan oleh *section warehouse* dan *sales marketing*.

Sales marketing yang berada di Surabaya atau kota lain di Jawa Timur yang menjadi target pemasaran bertugas untuk mengecek *stock* Susu Bimbi yang ada di swalayan atau toko. *Sales marketing* akan meminta tambahan apabila *stock* di swalayan atau toko tersebut hampir habis melalui *e-mail* atau pesan elektronik ke *section warehouse*. Kemudian *section warehouse* akan mengirimkan Susu Bimbi yang telah dipesan sesuai permintaan kepada masing-masing *sales marketing*. *Sales marketing* juga bertugas meletakkan produk tersebut ke masing-masing swalayan atau toko yang *stocknya* hampir habis. Pemasaran Susu Bimbi sebagian besar yaitu di Surabaya sehingga distribusinya menggunakan mobil milik perusahaan yang langsung meletakkan produk di kantor *marketing*.

PT. Netania Kasih Karunia memiliki visi dan misi sebagai berikut:

- **Visi**

Melayani untuk berhasil.

- **Misi**

Melayani konsumen untuk memproduksi produk pangan yang aman dan menyehatkan dengan kualitas yang tinggi, sesuai atau melampaui mutu yang diharapkan.

C. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan

1. Lokasi PT. Netania Kasih Karunia

PT. Netania Kasih Karunia berlokasi di Jalan Rembang Industri VI No 1-7, *Pasuruan Industrial Estate Rembang (PIER)*, Kecamatan Rembang, Kabupaten Pasuruan, Provinsi Jawa Timur. PT. Netania Kasih Karunia mempunyai kantor *marketing* yang berlokasi di Kota Surabaya, Jawa Timur. PT. Netania Kasih Karunia memiliki luas tanah kurang lebih 13.852 m² dan luas bangunan kurang lebih 9.461 m² dan secara bertahap terus melakukan pengembangan, perluasan dan juga perbaikan. Denah lokasi pabrik PT. Netania Kasih Karunia dapat dilihat pada Gambar 1.

Lokasi pabrik dibatasi oleh:

- a. Sebelah Utara : Jl. Kraton Industri Raya dan Panasonic Gobel Eco Solutions
- b. Sebelah Barat : Jl. Rembang Industri Raya dan PLTN PIER
- c. Sebelah Selatan : PT. BatPu Bara

d. Sebelah Timur : PT. Grasindo dan PT. Karunia Sentosa

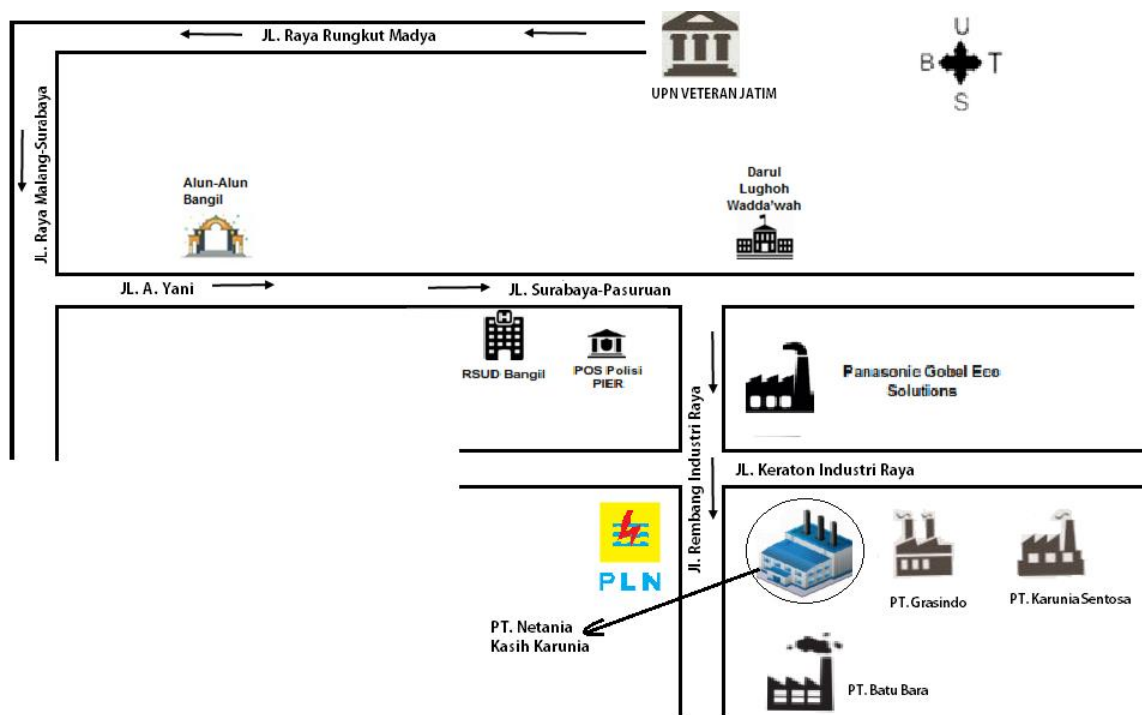
Pemilihan lokasi pabrik didasarkan dengan beberapa pertimbangan antara lain:

a. Pertimbangan berdasarkan daerah industri

PT. Netania Kasih Karunia berlokasi di kawasan perindustrian PIER yang memiliki fasilitas baik, seperti listrik, air, telepon, pengolahan limbah, dan saluran pembuangan yang sistematis sehingga kegiatan produksi dapat berjalan dengan efisien dan perusahaan tidak perlu mengolah limbahnya sendiri.

b. Pertimbangan berdasarkan sarana transportasi

Kawasan industri PIER terletak di dekat jalan utama sehingga lokasinya sangat strategis dan mudah dijangkau. PIER telah membangun jalan yang cukup lebar, sehingga memudahkan transportasi yang keluar masuk pabrik untuk mendistribusikan bahan, pengemas, produk jadi dan peralatan yang dibutuhkan dalam memperlancar kegiatan produksi di PT. Netania Kasih Karunia.

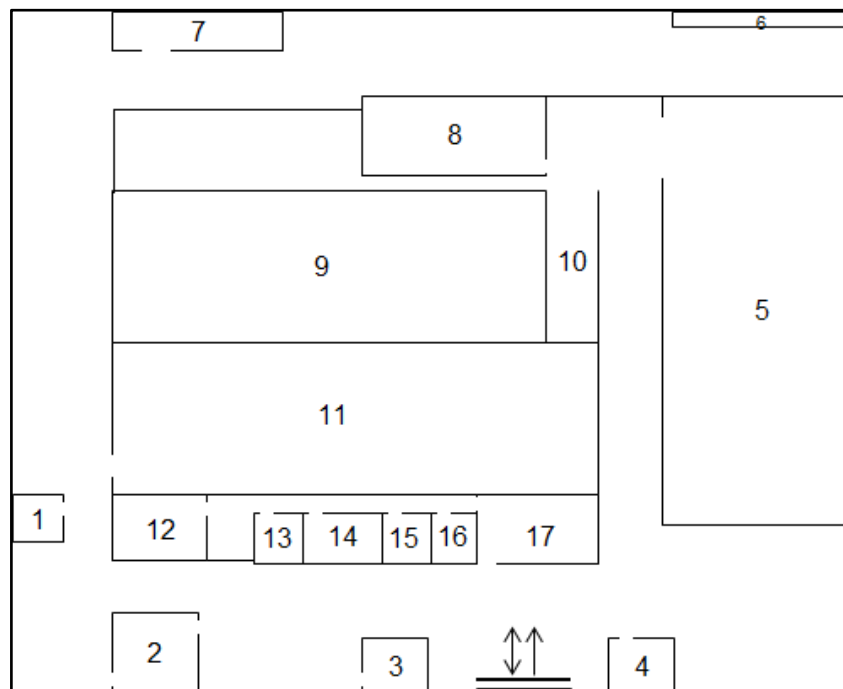


Gambar 1. Denah Lokasi PT. Netania Kasih Karunia

2. Tata Letak PT. Netania Kasih Karunia

Tata letak perusahaan merupakan perencanaan dan integrasi antara komponen-komponen di dalam pabrik untuk mendapatkan interaksi yang paling efektif dan efisien antar operator, pekerja, peralatan, dan proses transformasi material serta dari bagian penerimaan sampai ke bagian pengiriman data letak (*layout*) atau susunan letak fasilitas operasional perusahaan, baik yang ada di dalam bangunan maupun di luar. Heizer, *et. al.* (2009) menyatakan bahwa *layout* merupakan satu keputusan penting yang menentukan efisiensi sebuah operasi dalam jangka panjang. Tata letak yang efektif dapat membantu organisasi mencapai suatu strategi yang menunjang diferensiasi, biaya rendah, atau respon cepat. Tujuan strategi tata letak adalah untuk membangun tata letak yang ekonomis yang memenuhi kebutuhan persaingan perusahaan.

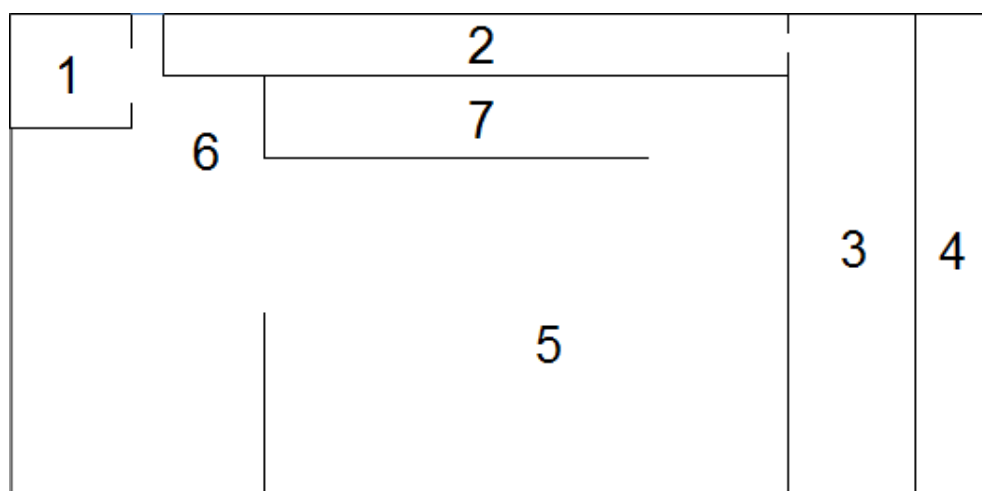
Area produksi terletak di bagian belakang pabrik yang tersambung dengan area *packing* yang dekat dengan *warehouse*, sehingga penempatan produk jadi akan lebih mudah dan juga pendistribusian bahan dari *warehouse* ke area produksi memiliki alur jalan yang baik. Namun terdapat kelemahan pada tata letak fasilitas yang terdapat pada PT. Netania Kasih Karunia, pada bagian depan pabrik terdapat satu pintu masuk dan sekaligus berfungsi sebagai pintu keluar bagi truk-truk pengangkut bahan, pengemas maupun produk jadi yang secara tidak langsung mengganggu proses-proses lainnya. Jalur yang dilewati truk-truk merupakan jalur jalan kaki bagi karyawan. Hal tersebut sangat berbahaya bagi karyawan yang melintas jalur tersebut, karena jalur tersebut merupakan jalur yang selalu dilalui untuk menuju lokasi parkir sepeda motor dan *warehouse office*, serta jalur alternatif untuk menuju ke bagian dalam dan belakang pabrik. Pembagian tata letak pabrik di PT. Netania Kasih Karunia dapat dilihat pada Gambar 2 dan Gambar 3.



Gambar 2. Tata Letak PT. Netania Kasih Karunia Lantai 1

Keterangan:

- | | |
|--------------------------|--|
| 1. Kantin | 10. Warehouse |
| 2. Mushola | 11. Packing Area |
| 3. Security Station | 12. Laboratorium Mikrobiologi |
| 4. Warehouse Office | 13. PDQA Office |
| 5. Warehouse | 14. Laboratorium Fisik dan Ruang Uji Sensori |
| 6. Penyimpanan Limbah B3 | 15. Technical Store Room |
| 7. Utility Room | 16. Production Store Room |
| 8. Cool Room | 17. Office |
| 9. Filling Room | |



Gambar 3. Tata Letak PT. Netania Kasih Karunia Lantai 2

Keterangan:

- | | |
|------------------------------|------------------------------|
| 1. <i>Prepare Vibro Room</i> | 5. <i>Tipping Area</i> |
| 2. <i>Stripping Area</i> | 6. <i>Tipping Area</i> |
| 3. <i>Stripping Area</i> | 7. <i>Prepare Vibro Room</i> |
| 4. <i>Warehouse</i> | |

Berdasarkan tingkat higienitas, tata ruang pabrik di PT. Netania Kasih Karunia dibagi menjadi tiga zona/area, yaitu area *hygiene* 1 (H1), area *hygiene* 2 (H2) dan area *hygiene* 3 (H3):

1. Area *Hygiene* 1 (area kritis):

Area ini dikhususkan untuk proses produksi. Produk susu bubuk merupakan produk yang sangat rawan terkontaminasi secara mikrobiologi, sehingga kebersihan area H1 sangat diperhatikan untuk menghindari terjadinya kontaminasi. Sebelum memasuki area H1, pekerja harus melewati area H2 dan melaksanakan prosedur kebersihan untuk memasuki area H1.

2. Area *Hygiene* 2 (area semi kritis):

Area ini disebut sebagai area penghubung antara area H3 ke area H1 dan merupakan area untuk memutus kontaminasi silang. Area H2 meliputi area *shoe change* dan *stripping*. Area *shoe change* merupakan area pergantian sepatu untuk memasuki area H1, sedangkan area *stripping* merupakan tempat pembukaan kemasan bahan.

3. Area *Hygiene* 3 (area tidak kritis):

Area ini digunakan untuk laboratorium (selain laboratorium mikrobiologi), area *packing*, dan *warehouse*.

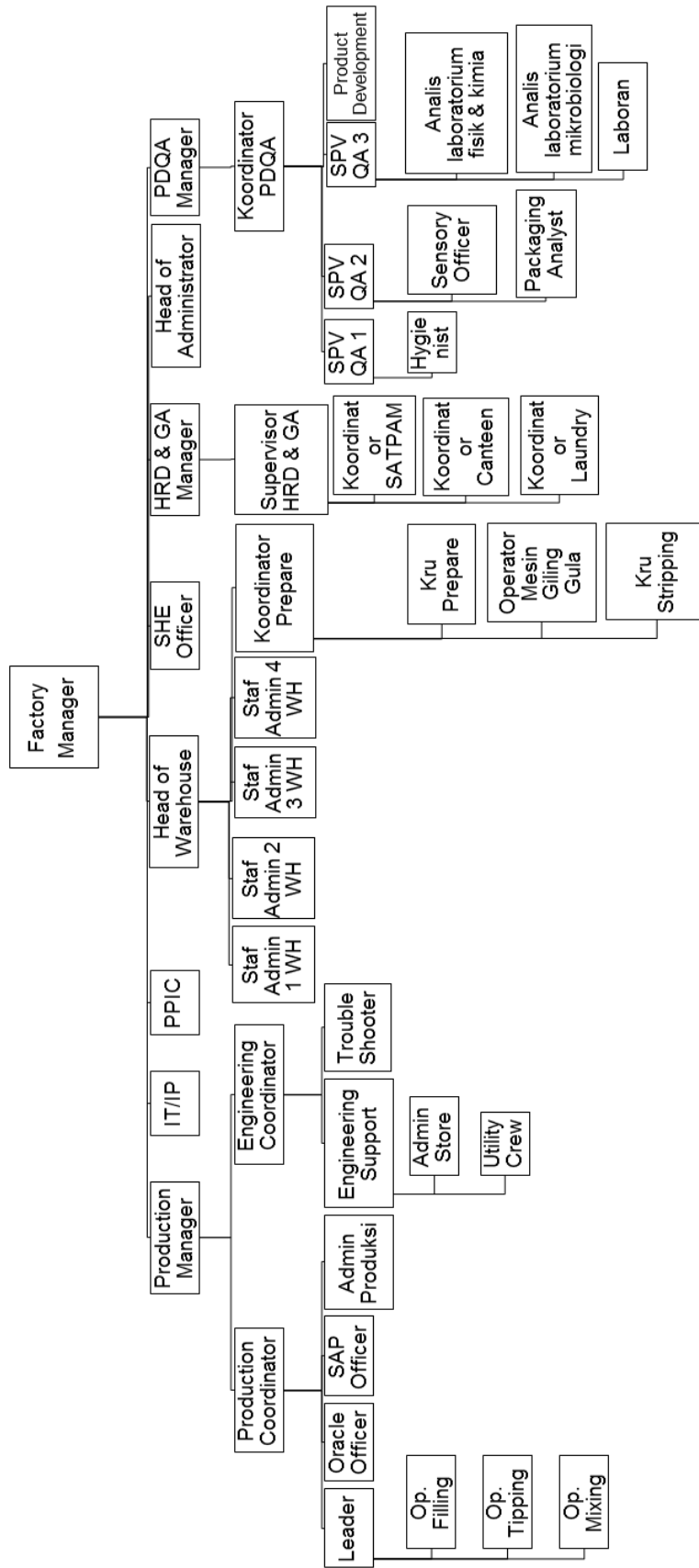
D. Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan suatu garis susunan yang menjelaskan bagian-bagian susunan perusahaan dimana setiap individu yang ada pada lingkup tersebut memiliki posisi dan peran masing-masing. Struktur organisasi dibentuk untuk menghubungkan antar bagian yang dilakukan dengan komunikasi dan adanya tanggung jawab antar bagian ataupun bawahan dengan atasan.

PT. Netania Kasih Karunia menerapkan bentuk organisasi lini dan staf. Hasibuan (2010) menyatakan bahwa bentuk organisasi lini dan staf pada dasarnya merupakan kombinasi dari organisasi lini dan organisasi fungsional. Asas kesatuan komando tetap dipertahankan dan pelimpahan wewenang

berlangsung secara vertikal dari pucuk pimpinan kepada pimpinan di bawahnya. Pucuk pimpinan tetap sepenuhnya berhak menetapkan keputusan, kebijaksanaan, dan merealisasikan tujuan perusahaan. Dalam membantu kelancaran tugas pimpinan, ia mendapat bantuan dari para staf. Tugas para staf hanya memberikan bantuan, pemikiran, saran-saran, data, informasi dan pelayanan kepada pimpinan sebagai bahan pertimbangan untuk menetapkan keputusan dan kebijaksanaannya.

PT. Netania Kasih Karunia memiliki struktur organisasi perusahaan yang terkoordinasi dengan baik sehingga memudahkan arus informasi yang disampaikan. Untuk mengefisiensikan tenaga kerja maka dibagi ke dalam beberapa departemen, sehingga pembagian tugas akan lebih jelas dan setiap departemen memiliki tanggung jawab sesuai fungsinya. Struktur organisasi perusahaan PT. Netania Kasih Karunia dapat dilihat pada Gambar 4.



Gambar 4. Struktur Organisasi PT. Netania Kasih Karunia (2017)

Berikut merupakan deskripsi setiap tugas dari masing-masing karyawan yang bekerja di PT. Netania Kasih Karunia:

1. Manager Pabrik (*Factory Manager*)

Tugas:

- Bertanggung jawab terhadap seluruh operasional pabrik.
- Menetapkan strategi dan perkembangan perusahaan.

2. Manager Produksi (*Production Manager*)

Tugas:

- Mengkoordinasikan pelaksanaan kegiatan produksi sejak awal proses hingga produk jadi.
- Mengendalikan peralatan produksi sehingga selalu menghasilkan produk yang sesuai persyaratan.
- Memperbaiki produk non standar dan mencari penyebabnya serta mengadakan tindakan pencegahan.

Departemen ini membawahi:

a. *Poduction Coordinator*

Membantu *Production Manager* (HoD) melakukan pemantauan seluruh aktivitas produksi sehingga tercapai target produksi yang telah ditetapkan.

1) *Leader*

Bertanggung jawab sebagai koordinator proses produksi di setiap *shift*. *Leader* dibantu oleh:

a) Operator *Filling*

Bertugas untuk mengoperasikan mesin *filler*.

b) Operator *Tipping*

Menuang *raw material* ke silo sesuai dengan produk yang akan *difilling* dengan teliti dan disiplin.

c) Operator *Mixing*

Menjalankan mesin dengan baik, teliti dan disiplin sesuai IK pengoperasian mesin serta mampu menjaga keselamatan, kesehatan dan kebersihan lingkungan kerja .

2) Oracle *Officer*

Bertugas melakukan transaksi DIM (*Daily Incoming Material*) dan BPBB serta transaksi pengiriman produk jadi PT. Sanghiang

Perkasa.

3) *SAP Officer*

Bertanggung jawab atas pelaksanaan proses penginputan laporan DPR ke SAP dan pembersihan pada *stock WH* di sistem SAP

4) *Admin Produksi*

Melakukan input data dan mengarsipkan data hasil produksi.

b. *Engineering Coordinator*

Memastikan seluruh mesin produksi, mesin *utility* dan alat pendukung lainnya sebagai penunjang proses produksi dapat berjalan lancar tanpa hambatan yang berarti dan dengan efisien kerja yang tinggi.

1) *Engineering Support*

a) *Admin Store*

Penyedia *spare part* menangani kebutuhan/permintaan produksi dan *engineering* dan membuat form permintaan kedatangan barang.

b) *Utility Crew*

Mengerjakan dan membantu Spv *Engineering Support* untuk memonitor peralatan penunjang produksi di *utility*.

2) *Trouble Shooter*

Bertanggung jawab khusus pada ruang *filling* jika ada kerusakan.

3. Staf Teknologi Informasi (IT/IP)

Tugas:

- Mengontrol dan memonitor jaringan komputer pada lingkup pabrik.
- Membenahi komputer dan pendukungnya jika terjadi kerusakan.

4. *Production Planning Inventory Control (PPIC)*

Tugas:

- Melaksanakan rencana produksi yang sudah dibuat dengan perencanaan yang akurat dan efisiensi serta melakukan pengawasan persediaan RM/PM (*Inventory control*) secara keseluruhan baik yang ada di warehouse maupun produksi serta berkoordinasi dengan *department* terkait (QA) yang berhubungan dengan status release baik RM maupun PM.
- Melakukan koordinasi dengan *department* produksi dalam hal yang berhubungan dengan kapasitas mesin produksi.

5. Kepala Bagian Gudang (*Head of Warehouse*)

Bertanggung jawab untuk penataan, pengambilan bahan baku sesuai dengan metode FIFO, menyiapkan bahan baku dan bahan penolong yang dibutuhkan dalam proses produksi serta selalu melakukan *update* kesesuaian data dengan fisik barang yang ada di gudang.

Departemen ini membawahi:

a. Staf Admin 1

Bertanggung jawab menangani bahan baku PT. Nestle Indonesia dan PT. Sanghiang Perkasa.

b. Staf Admin 2

Bertanggung jawab menangani produk jadi PT. Nestle Indonesia dan PT. Garudafood Putra Putri Jaya.

c. Staf Admin 3

Bertanggung jawab menangani bahan baku dan produk jadi Bimbi dan produk jadi PT. Garudafood Putra Putri Jaya

d. Staf Admin 4

Bertanggung jawab menangani penyimpanan bahan baku di *cool room*.

e. Koordinator *Prepare*

Bertanggung jawab sebagai koordinator persiapan bahan baku sebelum proses produksi. Koordinator *prepare* dibantu oleh:

1) Kru *Prepare*

Melakukan *prepare* bahan baku dengan baik, teliti dan disiplin serta mampu menjaga keselamatan kesehatan dan kebersihan lingkungan.

2) Operator Mesin Giling Gula

Bertanggung jawab mengoperasikan mesin giling gula.

3) Kru *Stripping*

Melakukan pemindahan *raw material* dari ruang *stripping* ke area H1 (ruang *tipping*) dengan teliti dan disiplin serta menjaga keselamatan, kesehatan dan kebersihan lingkungan kerja.

6. *Safety and Health Environment* (SHE Officer)

Tugas:

- Membuat dan melaksanakan program-program SHE/K3L.
- Memonitor secara periodik setiap kegiatan didalam perusahaan sesuai dengan regulasi & program K3L.

- Mengontrol dan memonitor kegiatan pelaksanaan *project*.

7. *Human Resources Dept. & General Affair (HRD & GA) Manager*

Bertanggung jawab terhadap karyawan pabrik yang meliputi perekrutan karyawan, penilaian kompetensi SDM, gaji karyawan dan keperluan ketenagakerjaan lainnya.

Departemen ini membawahi:

a. Supervisor HRD & GA

Tugas :

- Menjaga kebersihan, ketenangan, keamanan dan keselamatan kerja di lingkungan pabrik.
- Meningkatkan kerjasama dan kesatuan bersama.
- Komitment bersama untuk perkembangan perusahaan.

1) Koordinator Satpam

- Menjaga keamanan dan ketertiban di lingkungan pabrik.
- Menjaga inventaris perusahaan, material bahan produksi (RMPM).
- Sebagai pelindung, pengayom dan pelayan bagi semua karyawan yang berada area pabrik.

2) Koordinator *Canteen*

- Membagi bahan makanan yang akan dimasak oleh *crew* kantin untuk 3 shift setiap harinya.
- Menyediakan makanan yang bersih, sehat, aman serta tersaji tepat waktu.

3) Koordinator Laundry

Memastikan seragam karyawan dalam keadaan bersih, rapi dan aman dipakai sesuai standard hygiene, serta dapat menjaga keselamatan, kesehatan dan kebersihan dilingkungan kerja.

8. Kepala Administrasi (*Head of Administration*)

Tugas:

- Membuat laporan administrasi unit.
- Menyusun anggaran tahunan perusahaan.

9. *Product Development Quality Assurance (PDQA) Manager*

Tugas:

- Bertanggung jawab terhadap hasil produksi dari aspek kualitas dan

melakukan pengembangan produk.

- Memutuskan tindakan yang harus diambil ketika kualitas hasil produksi tidak sesuai dengan standart yang telah ditetapkan.

Departemen ini membawahi :

a. Koordinator PDQA

Tugas:

- Menjamin semua rencana mutu (*Quality Monitoring Scheme*) dan program keamanan pangan telah dilakukan dengan benar pada semua tahapan operasional produksi *manufacturing* dan *comanufacturing*.
- Membuat laporan tentang kualitas produk yang dihasilkan secara berkala kepada *Factory Manager* dan pelanggan.

1) SPV QA 1

Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan GMP di perusahaan.

a) *Hygienist*

Mengarsip laporan inline QC, inspeksi *cleaning* harian produksi, sanitasi harian, *record* RH, suhu, *over pressure* ruang *Hygiene* 1 dan in line QC *activity*.

2) SPV QA 2

a) *Sensory Officer*

Bertanggung jawab dan mengatur jadwal untuk pengujian sensori.

b) *Packaging Analyst*

- Memeriksa dan inspeksi kedatangan *packaging* material.
- Merekap *defect* packaging material.
- Menyiapkan sampel KQ untuk produk pelanggan.

3) SPV QA 3

Bertanggung jawab langsung dalam pengkoordinasi pengujian dan kualitas produk.

a) Analisis laboratorium fisik dan kimia

Bertanggung jawab atas pengoperasian laboratorium fisik dan kimia.

b) Analisis laboratorium mikrobiologi

Bertanggung jawab atas pengoperasian laboratorium mikrobiologi.

c) Laboran

Bertanggung jawab atas analisa selama proses produksi.

4) *Production Development*

Bertanggung jawab mengembangkan sebuah produk.

E. Ketenagakerjaan

Tenaga kerja di PT. Netania Kasih Karunia dibedakan menjadi dua yaitu pekerja tetap dan pekerja kontrak. Pekerja tetap adalah pekerja yang terikat dalam suatu hubungan kerja dengan perusahaan, tidak didasarkan atas jangka waktu tertentu atau selesainya pekerjaan tertentu. Pekerja kontrak adalah pekerja yang terikat dalam suatu hubungan kerja dengan perusahaan yang didasarkan atas jangka waktu tertentu atau selesainya pekerjaan tertentu. Pekerja tidak tetap dibedakan atas pekerja kontrak bulanan dan pekerja kontrak harian.

Jumlah tenaga kerja di PT. Netania Kasih Karunia sebanyak 250 orang yang terbagi ke dalam beberapa departemen. Jumlah tersebut diklasifikasikan menjadi tiga, yaitu pekerja tetap sebanyak 33 orang, pekerja kontrak bulanan sebanyak 92 orang dan pekerja kontrak harian sebanyak 158 orang dengan masing-masing jumlah wanita sebanyak 77 orang dan jumlah laki-laki sebanyak 173 orang. Tenaga kerja di PT. Netania Kasih Karunia lebih banyak dipekerjakan untuk menangani berbagai produk dari perusahaan-perusahaan yang bekerjasama dengan PT. Netania Kasih Karunia seperti PT. Nestle Indonesia, PT. Sanghiang Perkasa dan PT. Garudafood Putra Putri Jaya. Data jumlah pekerja PT. Netania Kasih Karunia dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Data Jumlah Pekerja di PT. Netania Kasih Karunia Tahun 2017

No	Jabatan	Pendidikan							Jumlah
		SD	SMTP	SMTA	D3	S1	S2	S3	
1	Manager	-	-	-	-	5	-	-	5
2	HoD	-	-	-	1	6	-	-	7
3	Staf	-	-	71	2	25	-	-	98
4	Packer	-	-	140	-	-	-	-	140
Jumlah									250

Sumber: PT. Netania Kasih Karunia (2017)

Staf kantor memiliki jam kerja 40jam/minggu dengan 5 hari kerja (Senin sampai Jumat) atau 8 jam perhari dengan 1 jam waktu istirahat. Sedangkan karyawan memiliki jam kerja selama 42 jam/minggu yang terbagi pada shift kerja. Setiap hari dibagi menjadi tiga shift, yaitu:

- Shift 1: 06.00-14.00 WIB
- Shift 2: 14.00-22.00 WIB
- Shift 3: 22.00-06.00 WIB

Upah tenaga kerja sesuai UMR (Upah Minimum Regional) yang berlaku di Kota Pasuruan dan memiliki tunjangan kesejahteraan karyawan jika terjadi kecelakaan kerja sehingga bisa ditanggung oleh perusahaan. Untuk menjamin keselamatan kerja karyawan dilakukan pelaksanaan SOP (*Standard Operating Procedure*) di setiap divisi kerja agar meminimalkan kecelakaan kerja dan meningkatkan *safety processing* perusahaan.

Untuk mendukung kelancaran dan kemudahan kegiatan pekerja, perusahaan telah menyediakan beberapa fasilitas, yaitu:

1. Perlengkapan pekerja yang meliputi seragam, penutup kepala, sepatu, jas laboratorium dan masker.
2. Perlengkapan kantor yang meliputi komputer, internet, telepon dan fasilitas laboratorium yang mendukung kegiatan dalam menguji bahan ataupun produk jadi.
3. Fasilitas untuk menjalankan ibadah seperti mushola. Pembangunan mushola dikarenakan sebagian karyawan beragama Islam.
4. Fasilitas untuk makan seperti kantin. Pembangunan kantin bertujuan untuk mengurangi kontaminasi dari luar dan menjaga kesehatan karyawan. Kantin menyediakan makanan yang bergizi dan higienis bagi karyawannya.
5. Fasilitas transportasi pekerja. Transportasi ini dikhususkan bagi karyawan yang bertempat tinggal di Surabaya.

Kesejahteraan karyawan merupakan faktor penting yang mendukung kelancaran proses produksi. Salah satu bentuk kepedulian PT. Netania Kasih Karunia terhadap kesejahteraan karyawan yaitu dengan memberikan JAMSOSTEK (Jaminan Sosial Tenaga Kerja). JAMSOSTEK merupakan suatu perlindungan bagi tenaga kerja dalam bentuk santunan yang berupa uang sebagai pengganti penghasilan yang berkurang atau hilang serta sebagai akibat dari peristiwa yang dialami tenaga kerja seperti kecelakaan kerja, sakit,

hamil, hari tua, dan meninggal dunia.

Berikut merupakan JAMSOSTEK yang diberikan PT. Netania Kasih Karunia kepada karyawannya:

1. Jaminan kesehatan

Kesehatan karyawan sangat penting untuk diperhatikan karena dapat mempengaruhi produktivitas karyawan dalam melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya. Jaminan kesehatan untuk karyawan dilakukan dengan memberi pelayanan kesehatan karyawan pada poli kesehatan yang telah ditentukan oleh perusahaan.

2. Jaminan kecelakaan kerja

Kecelakaan saat melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya merupakan resiko yang dapat diterima oleh karyawan, sehingga perusahaan memberikan jaminan bagi karyawan yang mengalami kecelakaan kerja dengan mengganti biaya perawatan dan pengobatan. Keselamatan karyawan selama perjalanan pulang dan pergi ke perusahaan juga termasuk jaminan kecelakaan kerja.

3. Jaminan kematian

Kematian karyawan yang terjadi saat melakukan tugas dan tanggung jawabnya dapat berpengaruh pada kondisi ekonomi keluarga yang ditinggalkan, sehingga perusahaan memberikan santunan kepada keluarga yang ditinggalkan. Hal ini bertujuan untuk membantu meringankan beban biaya keluarga yang ditinggalkan.

4. Jaminan hari tua

Jaminan hari tua diberikan pada karyawan yang telah pensiun pada usia 55 tahun dalam bentuk tabungan. Selain itu juga dapat diberikan pada karyawan yang ingin berhenti bekerja tetapi telah menjadi peserta JAMSOSTEK selama 5 tahun.

PT. Netania Kasih Karunia juga melaksanakan pelatihan karyawan pada saat pertama bekerja. Pelatihan tentang GMP (*Good Manufacturing Practice*) dan *hygiene* kepada pekerja dilakukan minimal satu tahun sekali. Pelatihan dan pembinaan merupakan hal yang penting dalam setiap sistem produksi makanan. Kurangnya pelatihan dan pembinaan terhadap karyawan yang mengolah makanan merupakan suatu ancaman terhadap mutu dan keamanan makanan.