

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Susu merupakan bahan pangan yang tidak asing bagi masyarakat serta salah satu minuman yang mudah dijumpai di setiap daerah. Susu adalah bahan pangan bergizi tinggi yang diperoleh dari hasil pemerahan hewan, seperti sapi, kerbau, kuda, kambing, dan unta. Komponen utama dalam susu, yaitu protein, lemak, vitamin, mineral, laktosa dan enzim, serta berbagai jenis mikroorganisme yang bermanfaat bagi kesehatan sebagai probiotik (Arief et al., 2018). Berdasarkan gizi yang lengkap dan seimbang, susu tidak hanya cocok untuk bayi dan anak – anak, tetapi juga bermanfaat bagi remaja dan orang dewasa (Dewisartika et al., 2012). Produk susu segar menurut Badan Pusat Statistik Republik Indonesia (2020), pada tahun 2019 meningkat sebesar 25,25% dari tahun 2018, yaitu sebanyak 165,78 juta liter atau 4,6 juta liter setiap perusahaan.

Susu segar adalah bahan makanan yang memiliki kandungan gizi tinggi karena di dalam susu segar terdapat berbagai zat makanan yang lengkap dan seimbang, diantaranya protein, lemak, karbohidrat, mineral, dan vitamin yang sangat dibutuhkan oleh tubuh manusia. Nilai gizi susu segar yang menyebabkan susu menjadi medium, sehingga sangat disukai oleh mikroorganisme yang mendorong pertumbuhan dan perkembangan mikroba. Oleh karena itu dalam waktu yang singkat susu menjadi tidak layak dikonsumsi apabila tidak ditangani secara tepat dan benar (Chrisna Wulandari et al., 2016).

Jika susu segar dibiarkan di dalam kandang selama beberapa jam maupun hari, maka akan terdapat gumpalan lemak susu di permukaan. Selain itu, mikroorganisme yang tumbuh di sekitar kandang sapi akan masuk ke dalam susu dan terjadi reaksi gula dalam susu menjadi zat asam, sehingga menyebabkan rasa asam dan tekstur susu menjadi kental atau berlendir. Oleh karena itu, susu tersebut tidak dapat dikonsumsi lagi karena sudah terkontaminasi oleh mikroorganisme dari lingkungan sekitar, hewan ternak, peternak, serta dari peralatan yang digunakan. Hal ini mudah terjadi karena kandungan di dalam susu menjadi media yang sangat disukai mikroorganisme untuk mendorong proses pertumbuhan, sehingga susu dengan cepat menjadi tidak layak untuk dikonsumsi apabila tidak ditangani atau diolah dengan tepat. Oleh sebab itu, perlu adanya penanganan yang tepat untuk menjaga kualitas serta mutu susu dengan melakukan proses pengolahan lebih lanjut terhadap susu segar.

Menurut Herawati (2008), pengolahan susu dilakukan untuk memperpanjang umur simpan, mempermudah transportasi, mengubah dan meningkatkan karakteristik suatu produk, memperbanyak variasi produk, meningkatkan nilai ekonomis suatu produk, serta meningkatkan nilai gizi dan ketersediaan gizi suatu produk. Produk susu telah berkembang dan beragam seiring dengan kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi di bidang pangan, salah satunya yaitu susu bubuk. Berbagai proses pengolahan susu dilakukan utamanya untuk pengawetan dan untuk meningkatkan efisiensi serta efektivitas penyimpanan. Di antara proses pengolahan susu, salah satunya yaitu pembuatan susu bubuk dengan metode pengeringan (Widodo, 2003). Susu bubuk merupakan produk susu segar yang diolah dengan cara menguapkan kandungan airnya hingga menjadi bubuk (*powder*). Menurut Niken (2016), susu bubuk adalah susu yang dibuat dari susu kering yang solid. Susu bubuk mempunyai daya tahan yang lebih lama daripada susu cair dan tidak perlu disimpan di dalam lemari es, hal ini karena kandungan uap airnya sangat rendah. Susu bubuk merupakan susu yang dipanaskan hingga kering dan berbentuk bubuk.

Indonesia memiliki banyak perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan susu, salah satunya yaitu PT. Netania Kasih Karunia yang berada di kawasan Industri PIER, Bangil – Pasuruan, Jawa Timur. PT. Netania Kasih Karunia dipilih sebagai tempat pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL) karena perusahaan ini merupakan produsen pengolahan susu yang memproduksi susu bubuk formula untuk bayi yang telah digemari oleh berbagai kalangan masyarakat. Susu bubuk formula yang dihasilkan dalam perusahaan dipasarkan dengan melalui koperasi PT. Netania Kasih Karunia, sedangkan di luar perusahaan produk dipasarkan di mini market daerah Malang dan sekitarnya. PT. Netania Kasih Karunia telah memproduksi susu bubuk dalam satu tahun setiap bulannya mencapai sekitar 900 ton/bulan. Namun, pada tahun 2020 mengalami penurunan yang sangat drastis dari tahun-tahun sebelumnya, yaitu perusahaan hanya memproduksi kurang lebih 10 kali dalam 1 tahun dengan sekali produksi mencapai 400 – 600 ton/produksi. Dengan jumlah produk susu bubuk formula yang dihasilkan oleh PT. Netania Kasih Karunia diharapkan dapat memenuhi permintaan pasar di daerah Malang dan sekitarnya.

Pengolahan susu bubuk formula di PT. Netania Kasih Karunia menggunakan teknologi yang sudah cukup modern, sehingga menjadi pertimbangan untuk melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Netania Kasih Karunia. Melalui kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT. Netania Kasih Karunia diharapkan dapat menambah pengetahuan mahasiswa mengenai proses produksi, cara pengendalian mutu, pengemasan, serta mengetahui keadaan umum dan kultur kerja secara langsung di PT. Netania Kasih Karunia. Sehingga dapat membandingkan dan

menerapkan teori yang diperoleh selama perkuliahan untuk mendapatkan pemahaman yang lebih baik tentang proses pengolahan susu, cara pengendalian mutu dan pengemasan yang sesuai standar dalam skala pabrik, serta melatih soft skill mengenai proses pengolahan susu bubuk formula dalam industri. Selain itu, ketika pandemi covid-19 perusahaan tersebut masih membuka lowongan untuk mahasiswa Praktik Kerja Lapangan (PKL), sehingga kami memutuskan untuk mengambil Praktik Kerja Lapangan (PKL) di tempat tersebut.

B. Tujuan dan Manfaat

1. Tujuan

Tujuan yang diharapkan dari Praktik Kerja Lapangan di PT. Netania Kasih Karunia, yaitu:

- a. Mengetahui dan mempelajari proses produksi susu bubuk formula di PT. Netania Kasih Karunia.
- b. Membandingkan proses produksi di PT. Netania Kasih Karunia dengan pustaka yang sudah dipelajari dan didapat selama perkuliahan.

2. Manfaat

Manfaat yang diharapkan dari Praktik Kerja Lapangan di PT. Netania Kasih Karunia, yaitu:

a. Bagi Perusahaan

Hasil kegiatan yang dilakukan selama kerja praktik dapat menjadi bahan masukan bagi perusahaan untuk menentukan kebijakan perusahaan di masa yang akan datang.

b. Bagi Universitas

Mendekatkan dan menjalin kerja sama antara Jurusan Teknologi Pangan, Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur dengan PT. Netania Kasih Karunia dalam pelatihan kerja lapang.

c. Bagi Mahasiswa

- Dapat mengetahui dengan baik proses dan aspek – aspek yang mendukung dalam kegiatan proses produksi susu bubuk formula serta packaging di PT. Netania Kasih Karunia.
- Dapat menambah pengetahuan, wawasan, dan mampu mengaplikasikan di dunia kerja atau di perusahaan yang sesuai dengan pendidikan akademik yang didapat selama perkuliahan.
- Dapat menganalisa dan melakukan observasi terhadap kegiatan yang berlangsung di perusahaan berdasarkan ilmu yang telah dipelajari.

C. Sejarah Perusahaan

PT. Netania Kasih Karunia adalah salah satu perusahaan industri pangan yang memproduksi susu bubuk formula. Pada tahun 1985, Prof. Erwin Sarwono mendirikan perusahaan yang awalnya bernama PT. Citra Pangantama Sejahtera yang berperan sebagai distributor susu bubuk untuk bayi dan anak-anak. Pada tahun 1986, perusahaan berganti nama menjadi PT. Citra Pangantama Sejahtera Cemerlang. Pada tahun 1996, perusahaan membangun pabrik di kawasan Pasuruan Industrial Estate Rembang (PIER), Pasuruan. Pada tahun 1999, perusahaan mengganti namanya kembali menjadi PT. Netania Kasih Karunia yang memproduksi susu bubuk formula untuk bayi dan anak-anak hingga dewasa, yaitu susu Bimbi. Susu Bimbi terbagi menjadi empat jenis, yaitu susu Bimbi 1 (untuk bayi 0-6 bulan), Bimbi 2 (untuk bayi 6-12 bulan), Bimbi 3 (untuk anak 1-3 tahun), dan Bimbi Opta (susu bubuk dengan tambahan nutrisi untuk mata).

PT. Netania Kasih Karunia mulai menjalin kerjasama dengan perusahaan multinasional untuk penyedia jasa pengemasan produk pangan atau disebut maklon sejak tahun 2000. Menurut Peraturan Direktur Jenderal Pajak nomor PER-70/PJ/2007 maklon merupakan pemberian jasa dalam rangka proses penyelesaian suatu barang tertentu yang proses pengerjaannya dilakukan oleh pihak pemberi jasa (disubkontrakkan), yang spesifikasi, bahan baku atau barang setengah jadi yang akan diproses seluruhnya disediakan oleh pengguna jasa, dan kepemilikan atas barang jadi berada pada pengguna jasa. Prosedur penerimaan jasa maklon sesuai dengan kebijakan halal, maka PT. Netania Kasih Karunia hanya akan menerima maklon yang disertifikasi halal/ menggunakan bahan baku yang halal. Perusahaan ini didirikan berdasarkan konsep *hygiene* yang mengikuti standar *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP) dan *Good Manufacturing Practice* (GMP) untuk menghasilkan produk yang telah bersertifikat ISO 22000:2018 yang merupakan standar Internasional dan telah diterapkan oleh sebagian besar perusahaan di industri pangan.

Pengembangan perusahaan dilakukan dengan membangun kerja sama bersama Kalbe Nutritionals yang sudah dirintis sejak 1982 dengan nama PT. Sanghiang Perkasa, yang lebih dikenal sebagai *Health Foods Division* dari PT. Kalbe Farma Tbk., adapun produk yang diproduksi oleh PT. Netania Kasih Karunia meliputi prenagen, diabetasol, dan zee. Selain itu, PT. Netania Kasih Karunia juga bekerja sama dengan PT. Garuda Food dan PT. Santos Jaya Abadi pada tahun 2021. PT. Netania Kasih Karunia berperan sebagai *co-packer* yang bertugas dalam proses produksi (*dry mixing*) hingga pengemasan produk *finish good* dari ketiga perusahaan tersebut. Kerjasama ini dapat memberikan keuntungan bagi ketiga perusahaan

dimana PT. Netania Kasih Karunia dapat mengoptimalkan dan mengefisienkan penggunaan mesin serta tempat produksi di area pabrik.

Perkembangan perusahaan juga dilakukan dengan mengembangkan susu bubuk untuk usia 0 tahun (bayi baru lahir) hingga usia lanjut. Jumlah produksi susu bubuk dalam satu tahun setiap bulannya mencapai sekitar 900 ton/bulan. Namun, pada tahun 2020 ketika terjadi pandemi covid-19 kapasitas produksi di PT. Netania Kasih Karunia mengalami penurunan yang sangat drastis dari tahun-tahun sebelumnya, yaitu perusahaan hanya memproduksi kurang lebih 10 kali dalam 1 tahun dengan sekali produksi mencapai 400 – 600 ton/produksi dengan mempekerjakan karyawan sekitar 360 orang yang tersebar di beberapa departemen.

Aspek lain yang dibutuhkan oleh perusahaan yaitu pemasaran. Pemasaran merupakan faktor penting untuk mempertahankan kelangsungan hidup perusahaan melakukan perkembangan untuk perusahaan dan juga untuk memenuhi kebutuhan konsumen. Menurut Kotler (2005), mendefinisikan pemasaran sebagai suatu proses sosial dan manajerial yang di dalamnya individu dan kelompok mendapatkan apa yang mereka butuhkan dan inginkan dengan menciptakan, menawarkan, dan mempertukarkan produk atau jasa yang bernilai dengan pihak lain. Tujuan dari kegiatan ini adalah untuk memperoleh keuntungan yang optimal atas produk atau jasa yang dihasilkan berkaitan dengan penentuan kepuasan konsumen yang menggantikannya. Produk-produk tersebut dipasarkan di dalam dan di luar perusahaan. Pemasaran produk yang dilakukan di dalam perusahaan dengan melalui koperasi PT. Netania Kasih Karunia, sedangkan di luar perusahaan produk dipasarkan di mini market khususnya Jawa Timur, salah satunya di daerah Kota Malang. Selain itu telah dikembangkan pemasaran produk melalui sistem online dengan memanfaatkan media social yaitu Instagram dan jejaring social berupa Facebook. Selain itu juga gencar melakukan promosi di media cetak maupun di media elektronik.

D. Visi dan Misi PT. Netania Kasih Karunia

PT. Netania Kasih Karunia memiliki visi dan misi sebagai salah satu landasan untuk mencapai tujuan perusahaan, yaitu sebagai berikut:

1. Visi

Melayani untuk berhasil (*Serve to perform*)

2. Misi

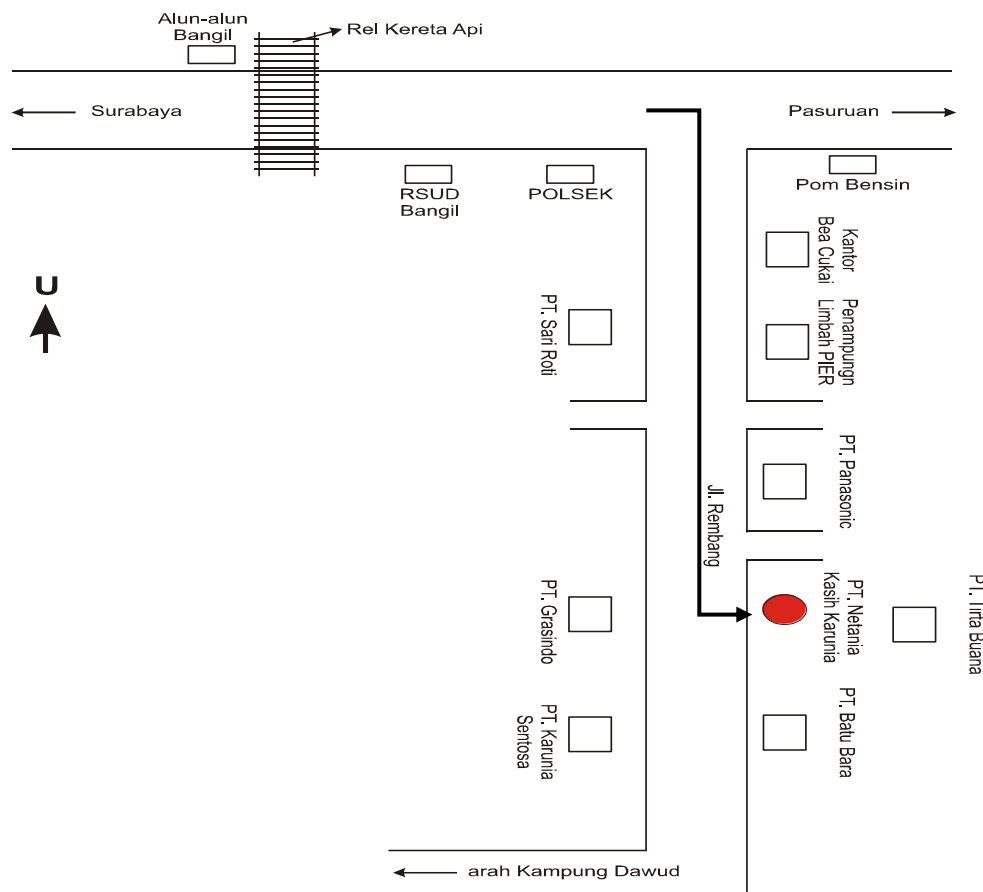
Melayani konsumen untuk memproduksi makanan yang aman dan menyehatkan dengan kuantitas tinggi sesuai atau melampaui mutu yang diharapkan (*To serve our customer in manufacturing healthy and safe food product in ther highest quality possible to achieve or exceed the performance level expected*).

E. Lokasi dan Tata Letak PT. Netania Kasih Karunia

1. Lokasi

PT. Netania Kasih Karunia berlokasi di Jalan Rembang Industri VI No 1-7 Kawasan Industri PIER, Bangil, Pasuruan, Jawa Timur. Perusahaan ini memiliki luas tanah sebesar 13.825 m² dan luas bangunan sebesar 9.461 m². Sementara untuk kantor marketing produk susu bubuk formula bayi ini terdapat di kompleks pertokoan Darmo Park II jalan Mayjend Sungkoni, No. 14-15, kota Surabaya, Jawa Timur. Lokasi perusahaan ini dipilih dengan berbagai pertimbangan terkait proses produksi, distribusi, hingga limbah yang dihasilkan, serta sangat strategis karena terletak di dekat jalan raya pantura.

Lokasi perusahaan berdekatan dengan perusahaan lain yang sebelah utara adalah PT. Panasonic. Kemudian disebelah selatan dibatasi PT. Batu Bara. Sebelah barat perusahaan dibatasi oleh PT.Tirta Buana. Sedangkan disebelah timur perusahaan dibatasi oleh PT.Grasindo dan PT. Kaunia Sentosa. Berikut gambar denah lokasi PT. Netania Kasih Karunia:

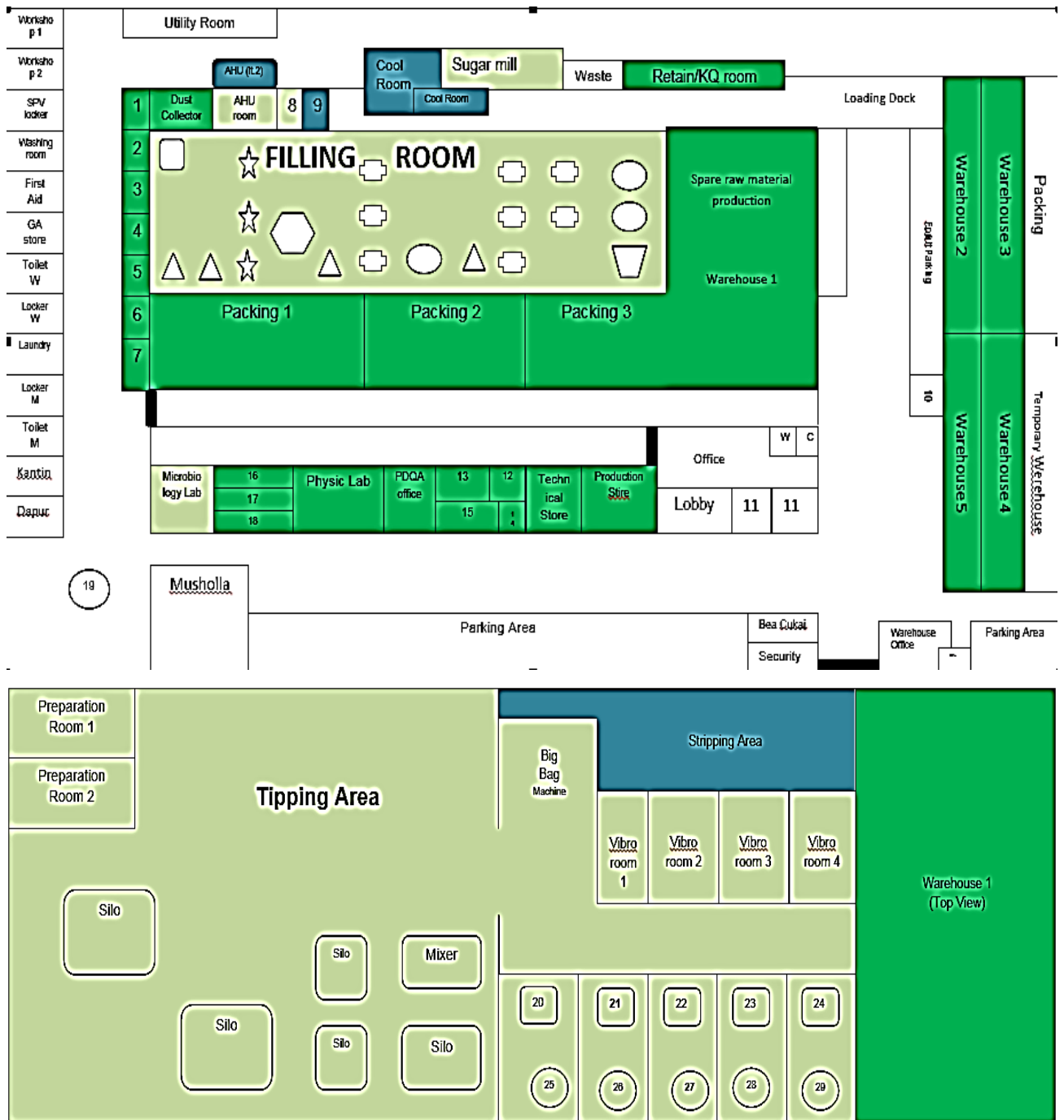


Gambar 1. Denah Lokasi PT. Netania Kasih Karunia

2. Tata Letak







Tata letak adalah perancangan fasilitas produksi, baik mesin maupun departemen yang ada di perusahaan. Tata letak pabrik yang dirancang dengan

baik dapat meningkatkan efektifitas dan efisiensi pabrik, mulai dari material handling hingga proses produksi, sehingga akan menghasilkan keuntungan bagi perusahaan dan dapat meminimalkan resiko kerusakan bahan baku dan fasilitas lainnya. PT. Netania Kasih Karunia dalam mengatur tata letak pabrik berdasarkan aliran proses *layout*, hal ini dikarenakan perusahaan ini menggunakan sistem produksi jenis kontinyu. *Master plan (layout* pabrik) untuk area di lantai satu dan lantai dua dapat dilihat pada **gambar 2**, yaitu sebagai berikut:



Gambar 2. Tata Letak di PT. Netania Kasih Karunia

Keterangan tata letak pabrik PT. Netania Kasih Karunia, yaitu sebagai berikut:

1. Compressor Room	11. Meeting Room	21. Mixer 2	
2. Chiller Room	12. Storage Room	22. Mixer 1	
3. Panel Room	13. Preparation Simple	23. Mixer 3	
4. Genset Room	14. Starilization Room	24. Mixer 5	
5. SPV Production	15. Sensory Room	25. Silo	
6. Printing Area	16. Washing Room		
7. Leak Test	17. Preparation Room	Filling Room:	
8. Shoe Chang Clean	18. Admission Lock	 Filler 1	 Filler 4
9. Shoe Cange Dirty	19. Nitrogen Tank	 Filler 2	 Filler 5
10. Pallet Area	20. Mixer 4	 Filler 3	 Filler 6

Berdasarkan tingkat *hygiene*, tata ruang pabrik dibedakan menjadi tiga zona, diantaranya yaitu:

1. Area *Hygiene* 1 / H1 (Area Kritis)

Area H1 merupakan tempat berlangsungnya proses produksi, dimana bahan baku yang akan digunakan kontak langsung dengan mesin dan peralatan produksi. Area H1 ini dalam kebersihan sangat diperhatikan, hal ini dikarenakan untuk menghindari terjadinya kontaminasi dari lingkungan sekitar. Jika *hygiene* personal maupun lingkungan tidak dijalankan dengan baik, maka kualitas produk yang dihasilkan tidak dapat dinyatakan lolos uji. Pembersihan pada area H1 ini dengan menggunakan *dry clean* maupun *control wet clean* yang selanjutnya sebagai bentuk pengendalian mutu dengan dilakukan verifikasi sebelum digunakan untuk proses produksi. Produk susu bubuk formula merupakan produk yang sangat rawan akan kontaminasi secara mikrobiologi, sehingga kebersihan area H1 sangat diperhatikan untuk menghindari terjadinya kontaminasi tersebut.

2. Area *Hygiene* 2 / H2 (Area Semi Kritis)

Area H2 merupakan area pembatas atau penghubung sebelum memasuki area *hygiene* kritis. Area H2 ini produk tidak kontak langsung dengan lingkungan, sehingga kemungkinan terjadinya kontaminasi sangat kecil akan tetapi harus tetap menjaga kebersihan personal maupun lingkungan sekitar. Area H2 terdiri dari area *shoe change* dan *stripping*. Area *shoe change* adalah pintu masuk menuju area H1, sedangkan area *stripping* adalah tempat dimana bahan baku masuk menuju area H1. Oleh karena itu, kemasan primer bahan baku harus dibuka dan kemasan sekunder dibersihkan dengan *dust collector* untuk meminimalkan kontaminasi. Sebelum memasuki area H1, terdapat beberapa prosedur yang harus dilakukan di area H2, yaitu:

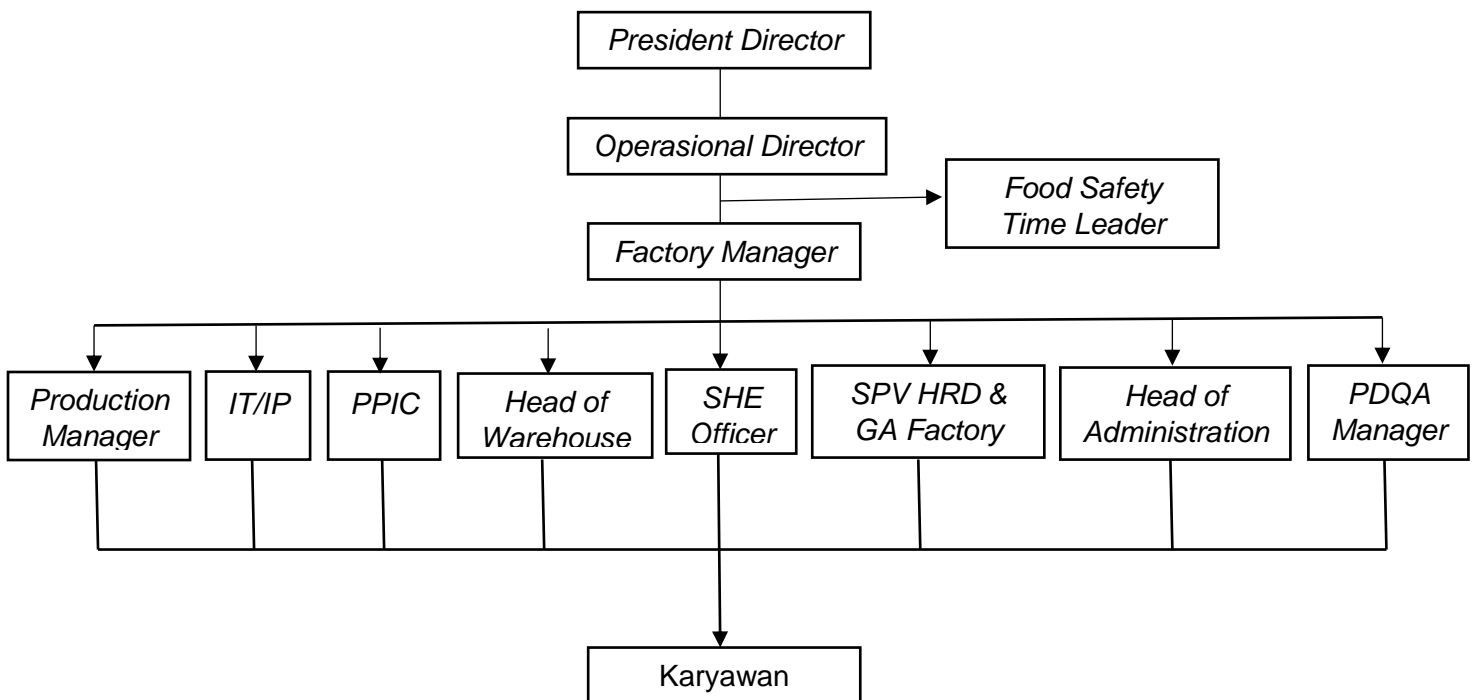
- a. Mencuci tangan dengan air dan sabun yang telah disediakan.
- b. Memakai topi.
- c. Memakai jas laboratorium bagi pekerja dari departemen selain produksi dan seragam khusus operator H1 yang telah disediakan bagi pekerja dari departemen produksi.
- d. Mengganti alas kaki dengan sepatu yang telah disediakan atau dilapisi dengan plastik rangkap dua.
- e. Menggunakan cairan anti kuman (*hand sanitizer*) yang telah disediakan didekat pintu masuk ruang produksi.

3. Area Hygiene 3 / H3 (Area Tidak Kritis)

Area H3 merupakan area *hygiene* di luar H1 dan H2. Area ini terdiri dari perkantoran, laboratorium, pengemasan, *loading dock*, dan *warehouse*. Pada area H3 kebersihan tetap harus diperhatikan secara rutin, karyawan harus menggunakan penutup kepala dan pakaian yang bersih, selain itu lingkungan sekitar juga wajib dijaga. Pembersihan yang dilakukan pada area H3 dengan menggunakan *dry clean*.

F. Struktur Organisasi PT. Netania Kasih Karunia

Struktur organisasi merupakan salah satu alat atau susunan untuk menghubungkan dan membantu komunikasi antara tiap bagian ataupun bawahan dengan atasan yang ada pada suatu organisasi atau manajemen perusahaan dalam menjalankan kegiatan operasional untuk mencapai tujuan atau visi dan misi. Selain itu struktur organisasi juga menunjukkan bagian-bagian atau posisi semua karyawan yang menunjukkan kedudukan tugas, wewenang dan tanggung jawab yang berbeda-beda dalam suatu organisasi. Pada struktur organisasi menjelaskan bagaimana tugas kerja dibagi, dikelompokkan dan dikoordinasikan secara formal. Adanya struktur organisasi, pembagian tugas karyawan akan menjadi lebih terkoordinasi sehingga pekerjaan dalam perusahaan akan berjalan dengan baik. Berikut merupakan struktur organisasi yang diterapkan di PT. Netania Kasih Karunia:



Gambar 3. Struktur Organisasi PT. Netania Kasih Karunia

Kemajuan serta berkembangnya PT. Netania Kasih Karunia ini tidak lepas dari peranan seluruh karyawan. Oleh karena itu, setiap karyawan memiliki tugas dan wewenang yang telah ditetapkan perusahaan demi mencapai visi dan misi. Berikut beberapa tugas dan wewenang dari masing – masing karyawan:

1. **President Director**

President Director merupakan pemegang kekuasaan tertinggi di PT. Netania Kasih Karunia, adapun tugas dan wewenang *president director* pabrik, yaitu:

- a. Mengawasi dan mengusahakan agar perusahaan dapat berjalan dengan baik untuk tercapainya tujuan perusahaan.
- b. Memimpin perusahaan dalam menentukan kebijakan – kebijakan perusahaan.
- c. Memilih, menetapkan, mengawasi tugas dari direktur, manager dan karyawan.

2. **Operasional Director**

Operational director merupakan seseorang yang ditunjuk oleh presiden direktur untuk melakukan pengawasan dan memimpin jalannya operasional perusahaan. Berikut tugas dan wewenangnya:

- a. Memimpin keseluruhan bagian divisi perusahaan.
- b. Menerbitkan kebijakan – kebijakan perusahaan.
- c. Bertanggungjawab kepada presiden direktur atas laporan perusahaan.

3. Food Safety Time Leader

Food Safety Team Leader merupakan seseorang yang bertanggung jawab untuk mengelola *Food Safety Management System (FSMS)*. Adapun tugas dan wewenangnya adalah sebagai berikut:

- a. Mengelola tim keamanan pangan dan memastikan bahwa proses yang diperlukan untuk FSMS ditetapkan, diterapkan dan dipelihara.
- b. Melaporkan kepada presiden direktur atas kinerja serta evaluasi.
- c. Melakukan pemeriksaan secara berkala terkait intruksi keamanan pangan untuk memastikan tetap terjamin.

4. Manager Pabrik (*Factory Manager*)

Manager pabrik membawahi semua departemen yang ada di PT. Netania Kasih Karunia yang bertanggung jawab langsung terhadap setiap departemen. Tugas dan wewenang manager pabrik yaitu:

- a. Bertanggung jawab terhadap semua departemen yang ada diperusahaan.
- b. Memastikan setiap departemen melakukan tugas dan wewenang yang telah ditetapkan.
- c. Bertanggung jawab terhadap kelangsungan operasional proses produksi.

5. Manager Produksi (*Production Manager*)

Manager produksi membawahi supervisor, staf, dan operator yang bertanggung jawab terhadap proses produksi, baik bahan baku hingga produk akhir. Tugas dan wewenang manager produksi, yaitu:

- a. Bertanggung jawab dalam pengendalian proses produksi serta perencanaannya.
- b. Bertanggung jawab terhadap hasil produksi secara kuantitas.
- c. Memastikan semua aktivitas produksi dan karyawan sesuai dengan *Good Manufacturing Practice (GMP)*.
- d. Memastikan sanitasi dan higienis di ruang produksi terlaksana dengan baik agar tidak terjadi kontaminasi.

6. Staf Teknologi Informasi (IT/IP)

Tugas dan wewenang IT/IP, yaitu:

- a. Bertanggung jawab terhadap peralatan – peralatan komunikasi dan perangkat computer.
- b. Membantu program sistem aplikasi.
- c. Mengatur dan memastikan penggunaan jaringan internet di wilayah perusahaan berjalan dengan baik.

7. Production Planing Inventory Control (PPIC)

Manager PPIC membawahi langsung staf dan operator. Tugas dan wewenang manager PPIC, yaitu:

- a. Merencanakan system pengadaan dan penyediaan bahan baku.
- b. Mengkoordinasi seluruh kegiatan yang berhubungan dengan pengadaan barang, penyimpanan, dan pendistribusian bahan baku.
- c. Menetapkan harga standar bahan dan mempersiapkan permintaan kebutuhan bahan baku.

8. Kepala Bagian Gudang

Kepala bagian gudang membawahi langsung supervisor, staf, dan operator yang terbagi di beberapa bagian yaitu gudang *finished good*. Tugas dan wewenang kepala bagian gudang, yaitu:

- a. Bertanggung jawab terhadap keluar masuknya barang di gudang.
- b. Mengendalikan keamanan, kerusakan, dan kehilangan barang.
- c. Bertanggung jawab terhadap pengiriman barang dan bekerja sama dengan distributor.
- d. Berkoordinasi dengan PPIC terkait ruang penyimpanan *raw material*.
- e. Membuat laporan tentang stok atau persediaan *raw material* dan produk *finished good* sebelum dan sesudah pengiriman.

9. Safety and Health Enviromental (SHE Officier)

Manager SHE membawahi langsung supervisor, staf, dan operator yang terbagi dalam bagian K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) dan WWTP (*Waste Water Treatment Plant*). Tugas dan wewenang manager SHE, yaitu:

- a. Membuat program kerja K3 dan perencanaan pengimplementasian.
- b. Melakukan peninjauan resiko *assessment* dan SOP.
- c. Melakukan pemeriksaan peralatan kerja, tenaga kerja, kesehatan tenaga kerja, dan lingkungan kerja.
- d. Bertanggung jawab terhadap pengolahan limbah yang baik agar tidak memberikan dampak negatif terhadap lingkungan pabrik dan sekitarnya.

10. Supervisi SDM (SPV HRD & GA Factory)

Tugas dan wewenang supervisi SDM, yaitu:

- a. Bertanggung jawab terhadap karyawan pabrik yang meliputi perekrutan karyawan, penilaian kompetensi SDM, gaji karyawan, dan keperluan ketenagakerjaan lainnya.
- b. General Affair mengawasi rencana dan pelaksanaan program pelayanan umum dan pemeliharaan sarana dan prasarana pabrik.

- c. Mengawasi aktivitas sehari–hari yang berhubungan dengan fungsi administrasi personalia, hubungan dengan tamu.

11. Kepala Administrasi (*Head of Administration*)

Tugas dan wewenang kepala administrasi, yaitu:

- a. Merumuskan sasaran perusahaan dan penjualan.
- b. Menyelenggarakan system administrasi umum unit usaha, input dan proses data harian, pelaporan pajak, pelaporan keuangan.
- c. Menyusun anggaran tahunan perusahaan.
- d. Perihal perijinan baik untuk akte perusahaan, pajak perusahaan, dan perijinan bagi tenaga kerja.

12. Manager Pengembangan Produk dan Kontrol Kualitas (*Product Development Quality Assurance Manager*)

Manajer QA membawahi langsung supervisor, staf, dan operator yang bertanggung jawab terhadap uji laboratorium, pengendalian mutu bahan baku dan produk, dan pengendalian proses produksi. Tugas dan wewenang manager QA, yaitu:

- a. Memutuskan tindakan yang harus diambil ketika kualitas hasil produksi tidak sesuai dengan standart yang telah ditetapkan.
- b. Bertanggung jawab terhadap hasil produksi dari aspek kualitas dan melakukan pengembangan produk.
- c. Melakukan sidak sanitasi dan *hygiene* terhadap karyawan di area produksi.
- d. Melakukan uji laboratorium pada bahan baku hingga produk akhir.
- e. Mengontrol kualitas dan mutu produk selama proses produksi.

G. Ketenagakerjaan

Karyawan yang bekerja di PT. Netania Kasih Karunia berjumlah 360 orang. Perusahaan ini dalam sistem pengajian didasarkan atas hasil kerja yang disesuaikan dengan sifat pekerjaannya. Adapun kualifikasi karyawan di perusahaan terbagi menjadi dua golongan, yaitu kantor/non-shift dan shift. Berikut untuk pembagian posisi karyawan diantaranya kantor/non-shift terdiri dari *president director*, *operasional director*, *FSTL*, *factory manager*, dan *kepala bagian*, sedangkan untuk karyawan shift terdiri dari bagian produksi, satpam, *cleaning service* dan operator mesin. Pada perusahaan ini diterapkan pembagian jam kerja dengan metode dua kali pengisian daftar kehadiran yaitu ketika masuk dan pulang kerja dengan menggunakan teknologi *fingerprint*. Hal ini bertujuan untuk menghindari manipulasi jam kerja serta mempermudah pengawasan terhadap karyawan. Berikut tabel data jumlah karyawan di PT. Netania Kasih Karunia:

Tabel 1. Data Jumlah Karyawan di PT. Netania Kasih Karunia, Pasuruan

No.	Jabatan	Pendidikan		Jumlah Karyawan
		S1	SMA / SMK	
1.	President Director	1	-	1
2.	Operasional Director	1	-	1
3.	Food Safety Time Leader	1	-	1
4.	Factory Manager	1	-	1
5.	Manager	8	-	8
6.	Staf Produksi	100	140	240
7.	Staf IT/IP	5	5	10
8.	Staf PPIC	2	3	5
9.	Staf Gudang	5	22	27
10.	Staf SHE	3	4	7
11.	Staf SDM	7	3	10
12.	Staf QA	5	10	15
13.	Staf Administrasi	2	2	4
14.	Satpam	2	2	4
15.	Cleaning Service	10	20	26
Total				360

Perhitungan jam kerja yang berlaku di PT. Netania Kasih Karunia terbagi menjadi 2 golongan, yaitu non shift dan shift 5 hari kerja dengan sistem rolling 4 grup.

1. Non Shift

Pada jam kerja non shift ini berlaku untuk karyawan yang tetap. Berikut perhitungan jam kerjanya:

- a. Senin – Kamis : 08.00 – 17.00 WIB
Istirahat 1 jam : 12.00 – 13.00 WIB
- b. Jumat : 08.00 – 17.00 WIB
Istirahat 1.5 jam : 11.30 – 13.00 WIB
- c. Sabtu – Minggu : Libur (lima hari kerja)

2. Shift

Pada jam kerja shift berlaku untuk bagian produksi, satpam, operator mesin produksi, dan *cleaning service* yang diatur berdasarkan shift. Setiap hari terbagi menjadi tiga shift, yaitu:

- a. Shift I
Senin – Minggu : 06.00 – 14.00 WIB

- Istirahat 1 jam : 11.30 – 12.30 WIB
- b. Shift II
 - Senin – Minggu : 14.00 – 22.00 WIB
 - Istirahat 1 jam : 17.30 – 18.30 WIB
- c. Shift III
 - Senin – Minggu : 22.00 – 06.00 WIB
 - Istirahat 1 jam : 02.00 – 03.00 WIB

Selain dibagi menjadi tiga shift, karyawan yang bekerja di PT. Netania Kasih Karunia dibagi menjadi tiga jenis, yaitu karyawan harian 128 orang, karyawan tetap 32 orang, dan karyawan kontrak 200 orang. Karyawan harian memperoleh fasilitas jaminan keselamatan kerja dan gaji berdasarkan hari kerja. Karyawan tetap memperoleh fasilitas cuti dan jamsostek. Karyawan tetap yaitu orang dengan keahlian khusus dalam bidang tertentu, seperti teknologi pangan, manajemen, dan *engineering* dengan kualitas yang lebih tinggi. Sedangkan karyawan kontrak yaitu karyawan yang dikontrak dalam waktu tertentu.

H. Kesejahteraan Karyawan PT. Netania Kasih Karunia

PT. Netania Kasih Karunia dalam meningkatkan kesejahteraan dan keselamatan kerja karyawan serta mendukung kelancaran proses produksi perusahaan telah memberikan sejumlah fasilitas untuk dapat meningkatkan kinerja setiap karyawan. Fasilitas tersebut terbagi menjadi dua, yaitu fasilitas finansial dan non finansial.

1. Fasilitas Finansial

a. Tunjangan Hari Raya

Karyawan mendapatkan bantuan berupa Tunjangan Hari Raya (THR) dalam mempersiapkan kebutuhan menjelang hari raya Idul Fitri, natal dan hari raya lainnya. Banyak sedikitnya tujangan ini biasanya disesuaikan dengan kondisi keuangan perusahaan.

b. Tunjangan Perjalanan Dinas

Perjalanan Dinas merupakan perjalanan ke tempat lain untuk melaksanakan suatu tugas dari perusahaan. Pada penugasan ini karyawan yang berangkat berhak untuk mendapatkan biaya transportasi, biaya akomodasi dan biaya makan.

c. 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.

d. 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.

e. 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.

2. Fasilitas Non-finansial

a. Tempat Ibadah

Terdapat dua tempat ibadah yaitu mushola untuk karyawan wanita dan mushola untuk karyawan laki – laki bagi yang beragama Islam. Hal ini untuk memudahkan karyawan dalam melaksanakan ibadah.

b. Perlengkapan Kerja dan Alat Perlindungan Diri

Perusahaan menyediakan perlengkapan kerja dan alat perlindungan bagi karyawan sesuai kebutuhan selama bekerja. Alat perlindungan terdiri atas seragam kerja, masker, topi, sepatu, *covershoes* dan sarung tangan.

c. Kantin

Setiap istirahat siang semua karyawan mendapat jatah makan siang di kantin PT. Netania Kasih Karunia dengan menu makanan yang selalu berubah setiap harinya. Akan tetapi, selama pandemic ini kantin yang disediakan telah tutup, sehingga karyawan wajib membawa bekal yang akan di makan di area kantin yang telah disediakan tersebut.

d. Pelatihan

Semua karyawan akan mendapat pelatihan yang disesuaikan dengan masing-masing bagian kerjanya. Pelatihan ini dilakukan beberapa kali dalam satu tahun.

e. Cuti karyawan

Karyawan PT. Netania Kasih Karunia mendapat 12 hari cuti selama satu tahun serta terdapat cuti tambahan. Cuti untuk karyawan perempuan melahirkan selama 3 bulan. Cuti memiliki hajat 2 hari.