

BAB 1

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Susu merupakan salah satu bahan pangan yang memiliki berbagai nutrisi penting bagi tubuh manusia, karena kandungan gizinya yang ideal meliputi karbohidrat, protein, lemak, dan vitamin serta mineral. Kandungan susu yang begitu lengkap dan ideal tentunya juga menjadi inang yang bagus untuk pertumbuhan dan perkembangan berbagai jenis mikroorganisme pembusuk yang mengakibatkan daya simpan susu sangat pendek karena mudah rusak. Berdasarkan karakteristik susu yang mudah rusak maka banyak bermunculan sentra pengolahan susu dengan tujuan utama memperpanjang masa simpan susu tanpa mengurangi kandungan penting yang ada didalamnya serta dapat meratakan distribusi susu ke masyarakat luas. Namun, perlu diketahui bahwa untuk mengolah susu segar menjadi produk olahan yang memiliki daya simpan panjang tentunya diperlukan standar mutu yang baik sebagai upaya memberikan jaminan kepada konsumen terhadap keamanan suatu produk yang diproduksi.

Meningkatnya kesadaran masyarakat terhadap pentingnya konsumsi susu berbanding lurus dengan meningkatnya permintaan pasar susu dari tahun ke tahun menjadi berkembang. Peningkatan permintaan ini ditandai dengan banyaknya industri-industri yang bermunculan dengan orientasi utama menghasilkan produk olahan susu yang memiliki inovasi baru ditunjang dengan teknologi yang semakin canggih sehingga mampu menciptakan produk olahan susu yang memiliki masa simpan lama, minim akan kontaminasi bakteri, serta memiliki nilai lebih ekonomis.

Berdasarkan kebutuhan akan nilai gizi susu dalam masyarakat pengolahan susu berbasis proses pengeringan berupa susu bubuk sangat dibutuhkan sebagai salah satu upaya agar produk susu dapat dinikmati secara merata tanpa khawatir akan masa simpannya yang sangat terbatas. Susu bubuk adalah susu yang terbuat dari susu kering yang solid. Susu bubuk mempunyai daya tahan yang lebih lama daripada susu cair yang dalam penyimpanannya tidak diperlukan lemari es karena kandungan uap airnya yang sangat rendah. Susu bubuk adalah susu yang dipanaskan hingga kering dan berbentuk bubuk (Niken, 2016). Menurut literatur yang

dikemukakan oleh Town (2010) salah satu metode untuk memperpanjang masa simpan susu adalah dengan mengubahnya menjadi susu bubuk. Susu bubuk telah dihasilkan mulai ratusan tahun yang lalu dan berkembang pesat dalam waktu 50 tahun terakhir. Pembuatan susu bubuk merupakan salah satu cara yang paling sukses dan penting dalam pengawetan susu.

Susu bubuk merupakan salah satu contoh produk olahan susu dengan mengubah sifat fisik susu segar yang semula cair menjadi bentuk bubuk yang bersifat padatan maka mampu memperpanjang masa simpan susu. Menurut immaningsih (2013) susu bubuk merupakan produk yang dalam pengolahannya memiliki prinsip mengurangi kadar air sampai batas tertentu, untuk menghambat aktivitas kimia atau mikroba dalam susu. Dalam proses pengolahan susu banyak faktor yang berpengaruh terhadap hasil akhir suatu produk, seperti bahan baku (*raw materials*), mesin produksi, *hygiene*, proses, hingga pengemasan (*packing*). Berdasarkan hal tersebut maka perlu observasi lebih lanjut untuk mengetahui lebih mendalam tentang proses pengolahan susu bubuk.

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT. Netania Kasih Karunia merupakan suatu bentuk kegiatan yang dilakukan untuk mengetahui secara langsung sistem operasional pengolahan susu segar menjadi produk olahan berupa susu bubuk yang memiliki standar mutu yang baik dan sesuai dengan regulasi. PT. Netania Kasih Karunia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pengolahan susu formula, terletak di kawasan industri PIER, Dusun Bunut Utara, Desa Pejangkungan, Kecamatan Rembang, Kabupaten Pasuruan. Produk yang dihasilkan berupa susu bubuk formula bimbi 1, bimbi 2, bimbi 3 dan bimbi Opta. Dengan dilaksanakannya Praktik Kerja Lapangan ini diharapkan mampu menambah wawasan dan pengetahuan mahasiswa khususnya dalam bidang pengolahan susu serta mampu membandingkan antara teori yang diperoleh dengan kondisi kenyataan di lapangan.

B. Tujuan

Tujuan yang ingin dicapai dalam pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT. Netania Kasih Karunia ini meliputi tujuan khusus dan tujuan umum.

a. Tujuan Umum

Tujuan umum dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini diantaranya adalah,

- 1) Menerapkan ilmu pengetahuan yang diperoleh selama perkuliahan dalam bentuk praktik kerja lapang.
- 2) Sebagai sarana studi banding antara ilmu pengetahuan yang diperoleh dari universitas dengan kondisi di lapangan serta menelaah apabila terjadi perbedaan.
- 3) Menambah pengalaman serta pengetahuan mahasiswa mengenai kondisi nyata di lingkungan kerja serta mengetahui permasalahan-permasalahan yang mungkin terjadi beserta alternatif penyelesaiannya

b. Tujuan Khusus

Tujuan khusus dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan ini diantaranya adalah,

- 1) Mempelajari proses pengolahan susu formula yang dilaksanakan di PT. Netania Kasih Karunia
- 2) Membandingkan proses pengolahan susu formula yang dilaksanakan di PT. Netania Kasih Karunia dengan literatur

C. Manfaat

a. Bagi Mahasiswa

Mampu meningkatkan wawasan dan pengetahuan mengenai pengolahan susu formula serta dapat meningkatkan keterampilan sehingga menjadi bekal bagi mahasiswa dalam dunia kerja.

b. Bagi Perusahaan

Dapat menjalin relasi dengan lembaga pendidikan UPN "Veteran" Jawa Timur.

c. Bagi Universitas

Dapat menjalin kerjasama yang baik antara lembaga Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur dengan PT.Netania Kaih Karunia, Pasuruan.

D. Sejarah Perusahaan

PT. Netania Kasih Karunia merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang industri pangan khususnya dalam pengolahan susu bubuk

formula. Pada awalnya perusahaan ini berdiri pada tahun 1987 diprakarsai oleh Prof. Erwin Sarwono berdasarkan standart GMP dan HACCP pada proses produksinya, dengan nama PT. Citra Pangantama Sejahtera yang berperan sebagai distributor susu bubuk untuk bayi dan anak-anak. Saat ini PT. Netania Kasih Karunia dipimpin oleh putra dari Prof. Erwin Sarwono yaitu Bapak Andrian yang menjabat sebagai presiden direktur bersama sang istri, Ibu Lely Darmajani yang menjabat sebagai Direktur Operasional.

Jumlah keseluruhan tenaga kerja di perusahaan ini mencapai 394 orang yang terbagi dalam beberapa departemen. Karyawan yang bekerja di perusahaan ini mendapatkan hak berupa gaji yang disesuaikan dengan UMR (Upah Minimum Regional) yang berlaku di Kabupaten Pasuruan. Perusahaan ini juga menerapkan sistem SOP (*Standart Operasional Procedure*) disetiap divisi kerja dengan tujuan mampu meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja dan sebagai upaya peningkatan *safety processing* perusahaan. Setiap bulannya perusahaan ini mampu memproduksi susu bubuk sebanyak 900 ton per bulan namun, pada tahun 2020 ketika terjadi masa pandemi akibat penyebaran virus covid-19 kapasitas produksi di PT. Netania Kasih Karunia mengalami penurunan yakni hanya sebesar 400-600 ton per bulannya. Produk yang dihasilkan perusahaan ini berupa susu formula dengan merk, 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 telah mendapat sertifikasi ISO 22000:2018 *incorporating the Principles of HACCP developed by the Codex Alimentarius Commission* untuk ruang lingkup pencampuran dan pengemasan susu bubuk, makanan bayi bubuk, minuman bubuk, susu formula bayi, dan susu formula dalam kemasan retail, serta pengemasan ulang susu bubuk sachet, susu cair kaleng, dan permen pada tahun 2011 dan telah diperbarui pada tahun 2020. Perusahaan ini juga mengimplementasikan konsep *hygiene* berdasarkan GMP (*Good Manufacturing Practice*) dan HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*) untuk menjamin mutu dan keamanan produk yang dihasilkan serta meningkatkan kepercayaan konsumen dalam mengkonsumsi produk yang dihasilkan.

PT.Netania Kasih Karunia mulai menjalin kerjasama dengan perusahaan multinasional untuk penyedia jasa pengemasan produk pangan atau disebut maklon sejak tahun 2000. Berdasarkan Peraturan Direktur Jenderal Pajak nomor PER-70/PJ/2007 maklon adalah 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. Saat ini terdapat tiga perusahaan yang bekerjasama dengan perusahaan ini yaitu, PT. Garuda Food, PT. Santos Jaya Abadi dan PT. Sanghiang Perkasa. PT. Netania Kasih Karunia berperan sebagai *Co-Packer* yang bertugas memproduksi (*Drymixing*) hingga pengemasan produk ketiga perusahaan tersebut.

PT. Netania Kasih Karunia berlokasi di jalan Rembang Industri VI No 1-7, kawasan industri PIER, Kecamatan Rembang, Kabupaten Pasuruan Provinsi Jawa Timur. Perusahaan ini juga memiliki kantor marketing yang berfokus pada proses pemasaran produk terdapat di kota Surabaya, Jawa Timur di kompleks pertokoan Darmo Park II jalan Mayjend Sungkoni No, 14-15. Kedua lokasi vital perusahaan tersebut sama-sama terletak di kawasan industri yang sangat strategis karena terletak di dekat jalan raya pantura. Berdasarkan hal tersebut pemilihan lokasi perusahaan ini menjadi nilai plus yang dapat menekan biaya (*cost*) yang dikeluarkan.

E. Visi dan Misi Perusahaan

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

Visi

Serve to Perform (Melayani untuk berhasil)

Misi

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

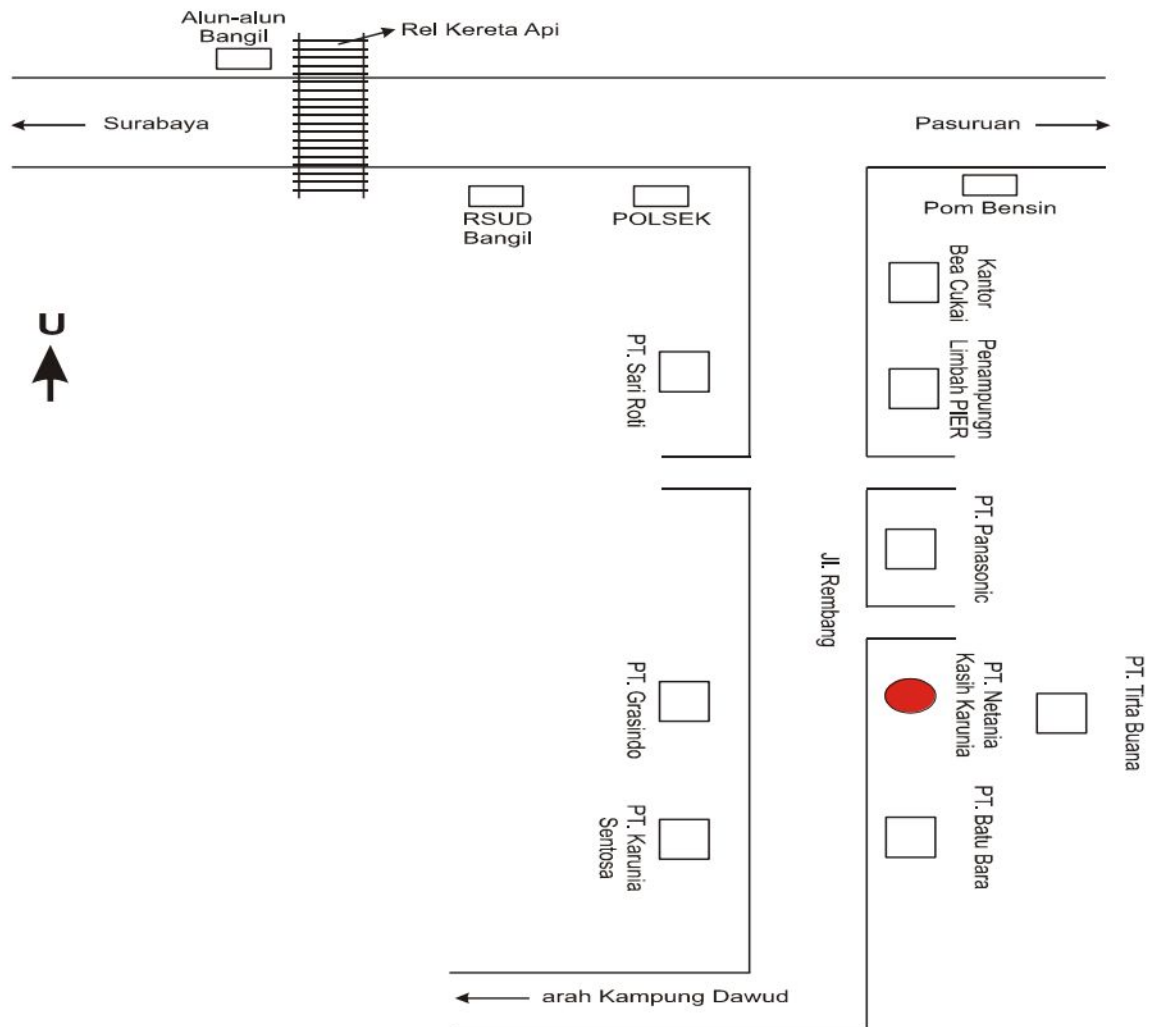
F. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan

PT. Netania Kasih Karunia berlokasi di kawasan perindustrian PIER, Bangil, Pasuruan Jawa Timur berada di jalan Rembang Industri VI Nomor 1-7. Perusahaan ini memiliki luas tanah sebesar 13.825 m^2 dengan luas bangunan sebesar 9.461 m^2 . Lokasi pabrik tersebut dekat dengan jalan raya pantura sehingga memudahkan dalam proses mobilisasi perusahaan.

Disebelah utara PT. Netania Kasih Karunia terdapat perusahaan lain yaitu, PT. Panasonic, kemudian disebelah selatan dibatasi PT. Batu Bara, disebelah barat perusahaan dibatasi oleh PT.Tirta Buana, kemudian disebelah timur perusahaan dibatasi oleh PT.Grasindo dan PT. Kaunia Sentosa.

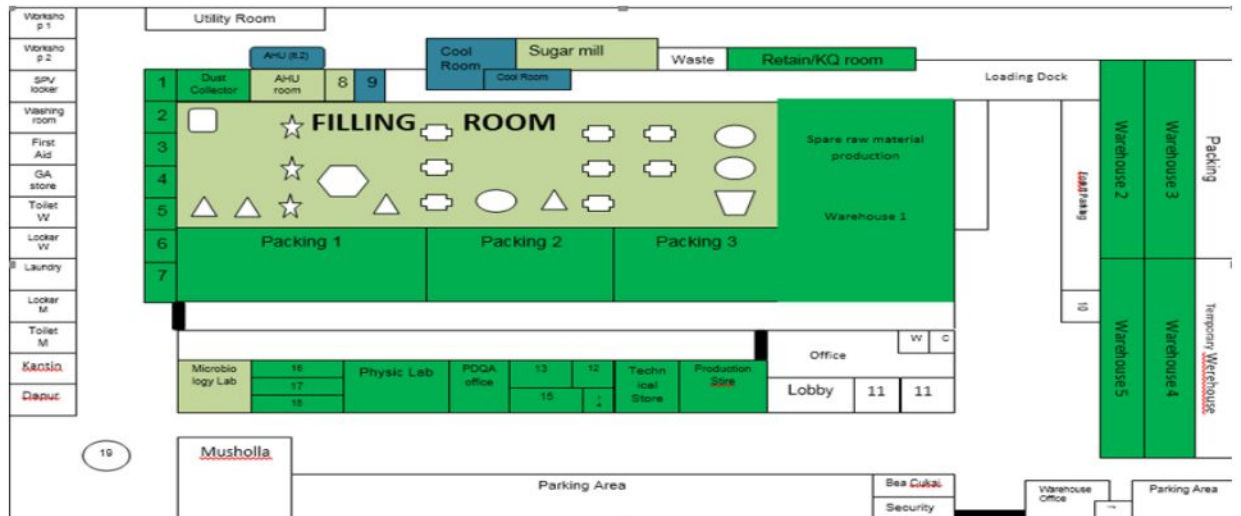
Pemilihan lokasi pabrik didasarkan dengan beberapa pertimbangan antara lain:

- a. Pertimbangan berdasarkan daerah industri. PT. Netania Kasih Karunia berlokasi di kawasan perindustrian 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. PIER telah membangun jalan yang cukup baik, sehingga memberi kemudahan bagi transportasi untuk mendistribusikan bahan baku, *finished good*, ataupun peralatan yang dibutuhkan dalam memperlancar kegiatan produksi di PT. Netania Kasih Karunia.
- c. Pertimbangan berdasarkan biaya operasional. Biaya operasional pabrik lebih murah karena Upah Minimum Regional (UMR) yang relatif lebih rendah.

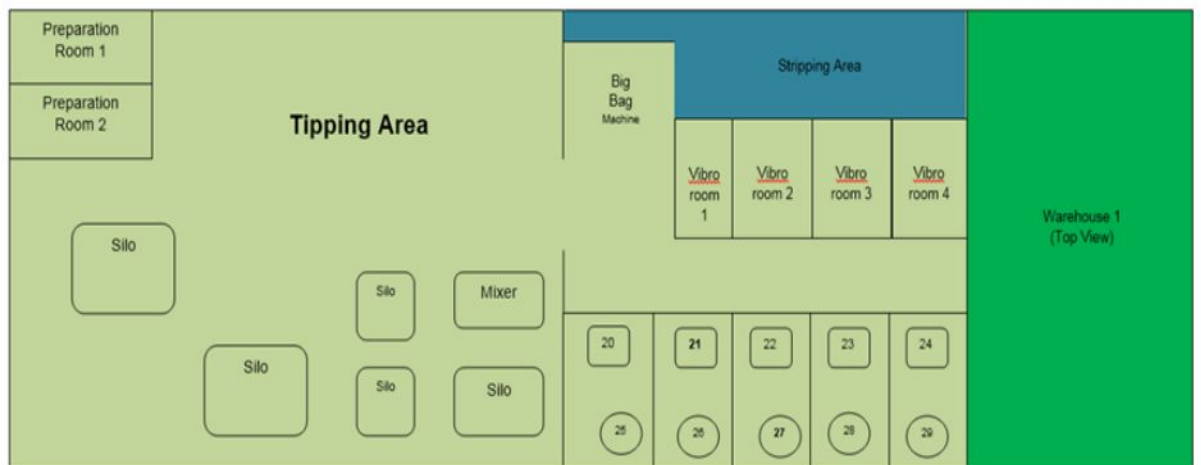


Gambar 1. Lokasi PT.Netania Kasih Karunia (Dokumentasi PT. Netania Kasih Karunia, 2021)

Tata letak merupakan pengaturan atau perancangan fasilitas-fasilitas produksi, baik mesin maupun departemen yang ada. Tata letak pabrik yang dirancang secara baik dapat meningkatkan efektifitas dan efisiensi pabrik, mulai dari material *handling* hingga proses produksi, sehingga akan menghasilkan keuntungan bagi perusahaan karena akan meminimalkan resiko kerusakan barang, biaya penyimpanan, dan lain sebagainya. Dengan tata letak yang terencana dengan baik akan ikut menentukan kelancaran dan kesuksesan kerja perusahaan.



Gambar 2. Tata Letak PT. Netania Kasih Karunia Lantai 1 (Dokumentasi Pt. Netania Kasih Karunia, 2021)



Gambar 3. Tata Letak PT. Netania Kasih Karunia Lantai 2 (Dokumentasi Pt. Netania Kasih Karunia, 2021)

Keterangan:

- | | |
|--------------------|-------------------|
| 1. Compressor Room | 19. Nitrogen Tank |
| 2. Chiller Room | 20. Mixer 4 |
| 3. Panel Room | 21. Mixer 2 |
| 4. Genset Room | 22. Mixer 1 |
| 5. SPV Production | 23. Mixer3 |
| 6. Printing Area | 24. Mixer 5 |

- | | |
|------------------------|----------|
| 7. Leak Test | 25. Silo |
| 8. Shoe Chang Clean | |
| 9. Shoe Change Dirty | |
| 10. Pallet Area | |
| 11. Meeting Room | |
| 12. Storage Room | |
| 13. Preparation Simple | |
| 14. Starilization Room | |
| 15. Sensory Room | |
| 16. Washing Room | |
| 17. Preparation Room | |
| 18. Admission Lock | |

G. Pembagian Area Perusahaan

Area perusahaan merupakan penempatan peralatan serta mesin-mesin dan fasilitas yang menunjang kegiatan produksi di perusahaan sehingga kerja menjadi optimal. Ruang produksi PT. Netania Kasih Karunia terletak di bagian belakang pabrik. Pembagian lokasi ini terpisah dengan bagian kantor dan dekat dengan *warehouse* sehingga aliran bahan dari perusahaan mudah dicapai dengan baik. Berdasarkan tingkat higienitas, tata ruang pabrik dibedakan menjadi 3 area, yaitu:

a. Area *Hygiene 1* = H1 (area kritis)

Area ini disebut dengan area *high hygiene* atau area H1 merupakan tempat berlangsungnya proses produksi dimana bahan baku kontak langsung dengan mesin dan peralatan produksi. Bahan baku selanjutnya akan melalui proses *mixing* dan hal ini memungkinkan bahan baku mengalami kontaminasi dengan mesin/alat, operator maupun lingkungan kerja yang tidak higienis. Jika *hygiene personal* maupun *hygiene* lingkungan tidak dijalankan dengan baik maka kualitas dari produk yang dihasilkan tentunya tidak bisa dinyatakan lolos uji. Pembersihan area ini menggunakan *Dry Clean* maupun *Control Wet Clean*.

b. Area *Hygiene 2* = H2 (area semi kritis)

Area H2 merupakan area pembatas sebelum memasuki area *hygiene* tinggi. Area yang termasuk H2 yaitu area *shoes change* (tempat

ganti sepatu). Penggunaan air pada area H1 dan H2 harus dilakukan seminimal mungkin untuk menjaga agar tetap higienis. Adapun prosedur memasuki area H1 dari H2 adalah sebagai berikut,

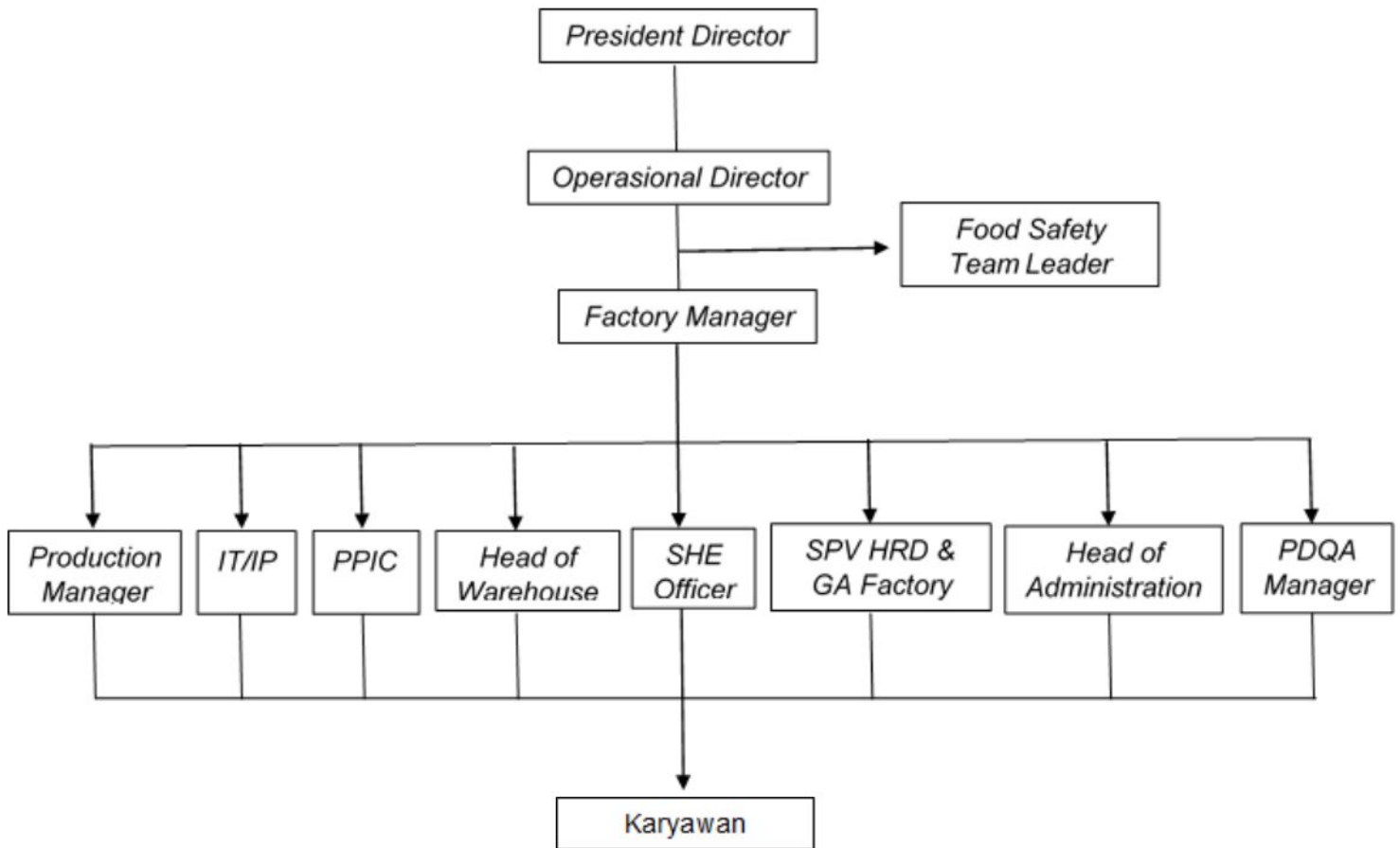
- 1) Mencuci tangan dengan sabun yang telah disediakan
- 2) Mengenakan baju khusus untuk memasuki Area 1
- 3) Mengganti head cover khusus area H1
- 4) Mengganti sepatu khusus area H1 atau melapisi dengan plastik yang telah disediakan
- 5) Menggunakan cairan anti kuman

c. Area Hygiene 3 = H3 (area tidak kritis)

Area H3 adalah area di luar H1 dan H2, misalnya *loading dock*, *packing area*, dan *Warehouse*. Kebersihan di area ini tetap dijaga agar lingkungan kerja tetap bersih dan sehat serta terhindar dari segala bentuk kontaminasi. Pada area ini menjadi penentu kondisi kehygienisan pada H1 dan H2 hal ini dapat terjadi karena pada area ini juga menjadi area pertama yang dimasuki pekerja sebelum memasuki H1 dan H2.

H. Struktur Organisasi

Struktur Organisasi merupakan gambaran dari pembagian wewenang dan tanggungjawab serta suatu hubungan vertikal dan horizontal suatu organisasi dalam menjalankan aktivitasnya. Struktur Organisasi memiliki peran penting dalam pelaksanaan suatu perusahaan dimana masing-masing komponen memiliki tugas dan wewenang yang berbeda namun, memiliki satu tujuan yang sama yaitu meningkatkan kemajuan perusahaan. PT. Netania Kasih Karunia memiliki struktur organisasi dimana setiap karyawan memiliki tanggungjawab masing-masing terhadap divisinya. Struktur organisasi PT. Netania Kasih Karunia adalah sebagai berikut,



Gambar 4 Struktur Organisasi PT. Netania Kasih Karunia

a. Tugas dan Wewenang

Berikut merupakan rincian tugas dan wewenang dalam struktur organisasi PT. Netania Kasih Karunia :

1) *President Director*

President Director merupakan pemegang kekuasaan tertinggi di PT. Netania Kasih Karunia, adapun tugas dan wewenang dari jabatan ini adalah,

- i. Mengawasi dan mengusahakan agar perusahaan dapat berjalan dengan baik untuk tercapainya tujuan perusahaan
- ii. Memilih, menetapkan, mengawasi tugas dari direktur, manager dan karyawan
- iii. Memimpin perusahaan dalam menentukan kebijakan-kebijakan perusahaan

2) *Operational Director*

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

- i. Memimpin keseluruhan bagian divisi perusahaan
- ii. Menerbitkan kebijakan-kebijakan perusahaan
- iii. Bertanggungjawab kepada presiden direktur atas laporan perusahaan

3) Food Safety Team Leader

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

- i. Melakukan pemeriksaan secara berkala terkait instruksi keamanan pangan untuk memastikan tetap terkini.
- ii. Mengelola tim keamanan pangan dan memastikan bahwa proses yang diperlukan untuk FSMS ditetapkan, diterapkan, dan dipelihara
- iii. Melaporkan kepada presiden direktur atas kinerja serta evaluasi.

4) Factory Manager

Factory Manager atau kepala pabrik merupakan bagian yang memiliki tugas dan wewenang mengelola dan mengawasi seluruh aset sumber daya yang berada di bawah pengawasannya secara keseluruhan. Adapun tugas dan wewenangnya adalah sebagai berikut :

- i. Memilih, menetapkan, mengawasi tugas dari manager dan karyawan
- ii. Bertanggungjawab terhadap seluruh departemen yang ada di perusahaan

5) Production Manager

Production manager bertanggung jawab atas seluruh pelaksanaan kegiatan produksi, secara keseluruhan tugas dan wewenang manager produksi adalah sebagai berikut :

- i. Mengawasi dan merencanakan agar produksi sesuai dengan spesifikasi dan standar mutu yang telah ditetapkan
- ii. Melakukan evaluasi terhadap jalannya proses produksi untuk mendeteksi kekurangan dan penyimpangan sehingga dapat dilakukan perbaikan
- iii. Bertanggungjawab terhadap hasil produksi secara kuantitas

6) PDQA Manager

PDQA (Product Development and Quality Assurance) merupakan divisi yang bertanggungjawab terhadap kualitas dan pengembangan produk dan memutuskan tindakan yang harus diambil ketika kualitas hasil produksi tidak sesuai dengan standard yang telah ditetapkan. Adapun tugas dan wewenang dari *PDQA* adalah sebagai berikut :

- i. Bertanggung jawab terhadap standar kualitas RMPM dan produk.
- ii. Mengecek setiap kedatangan bahan baku meliputi identitas bahan, *Certificate of Analysis (CoA)*, dan sertifikat halal.
- iii. Melakukan penolakan terhadap bahan yang tidak jelas identitasnya.
- iv. Bertanggung jawab terhadap laboratorium yang ada di pabrik.
- v. Melakukan uji laboratorium pada bahan baku dan produk akhir.
- vi. Mengontrol kualitas dan mutu produk selama proses produksi.
- vii. Melakukan sidak sanitasi dan hygiene terhadap karyawan di area produksi.

7) Finance Manager

Manager keuangan merupakan divisi yang bertanggung jawab untuk membantu melakukan perencanaan bisnis dan pengambilan keputusan dengan memberikan pertimbangan

keuangan yang sesuai. Adapun tugas dari manager keuangan adalah sebagai berikut :

- i. Bekerja sama dengan manager lainnya untuk merencanakan anggaran perusahaan, serta mengontrol penggunaan anggaran tersebut untuk memastikan penggunaannya dilakukan secara efektif dan efisien.
- ii. Menghubungkan perusahaan dengan pasar keuangan dengan tujuan memperoleh dana dan surat berharga perusahaan dapat diperdagangkan.
- iii. Merencanakan dan mengkonsolidasikan perpajakan seluruh perusahaan untuk memastikan efisiensi biaya dan kepatuhan terhadap peraturan perpajakan.

8) Purchasing Manager

Purchasing Manager merupakan divisi yang bertanggungjawab penuh dalam pengadaan peralatan, bahan baku serta barang yang dibutuhkan dalam aktivitas perusahaan berdasarkan permintaan serta mengutamakan kualitas yang telah ditetapkan dengan harga yang kompetitif. Adapun tugas dan wewenang dari divisi ini adalah sebagai berikut :

- i. Mencari pemasok untuk menyuplai kebutuhan yang diperlukan guna menunjang kegiatan produksi
- ii. Melakukan monitoring harga dengan melakukan survei
- iii. Membuat laporan secara berkala kepada manajemen
- iv. Melakukan pemeriksaan laporan pembelian

9) Head of PPIC

Head of PPIC (Production Planning and Inventory Control) merupakan suatu jajaran yang berperan sebagai jembatan komunikasi antara aktivitas di lapang dengan internal divisi.

Tugas dan wewenang dari PPIC sendiri adalah sebagai berikut:

- i. Melakukan pengelolaan penyediaan barang baku yang akan digunakan pada proses produksi
- ii. Mengatur jadwal proses produksi
- iii. Berkomunikasi dengan divisi marketing terkait jumlah kebutuhan *order* konsumen

- iv. Menghitung dan memastikan kebutuhan proses produksi
- v. Menjalin kerjasama dengan divisi terkait tentang proses produksi

10) Head of Warehouse

Head of Warehouse atau kepala gudang merupakan divisi yang bertanggung jawab terhadap keluar masuknya barang di gudang. Adapun tugas dan kewenangannya adalah sebagai berikut :

- i. Menjaga keamanan barang dari kerusakan maupun kehilangan
- ii. Menyetujui atau tidak menyetujui setiap barang yang masuk maupun keluar perusahaan

11) SHE Officer

SHE (Safety, Healty, Environment) merupakan divisi yang bertanggung jawab memastikan peralatan kerja, lingkungan kerja, tenaga kerja, dan kesehatan tenaga kerja dalam keadaan baik sehingga tidak beresiko menyebabkan kontaminasi ke produk. Adapun tugas dan wewenangnya adalah sebagai berikut :

- i. Menyusun program kerja K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) dan perencanaan pengimplementasiannya.
- ii. Melakukan peninjauan resiko *assasement* dan SOP

12) IT Officer

IT Officer merupakan divisi yang bertanggung jawab dalam melakukan pengembangan dan peningkatan sistem informasi dan teknologi dalam perusahaan. Adapun tugas dan wewenangnya adalah sebagai berikut :

- i. Membantu program sistem aplikasi atau software yang dipergunakan untuk kepentingan perusahaan
- ii. Mengatur penggunaan jaringan internet di wilayah perusahaan
- iii. Bertanggung jawab terhadap peralatan komunikasi dan teknologi yang dimiliki perusahaan

13) SPV HRD (Supervisor Human Resource Development) & GA Factory (General Affair Factory)

Divisi ini memiliki tanggung jawab dalam menangani aktivitas manajemen sumber daya manusia perusahaan. Adapun tugas dan wewenangnya adalah sebagai berikut:

- i. Melakukan proses rekrutmen seleksi, penempatan, pelatihan, gaji, penilaian karyawan, serta pengembangan sistem HRD.
- ii. Mengawasi rencana dan pelaksanaan program pelayanan umum dan pemeliharaan sarana prasarana pabrik
- iii. Mengawasi aktivitas sehari-hari terkait dengan fungsi administrasi personalia dan relasi.

14) Marketing

Marketing merupakan divisi yang bertanggungjawab terhadap pemasaran produk dan pemenuhan kebutuhan konsumen sehingga perusahaan mampu melakukan pengembangan yang sesuai dengan kriteria kepuasan konsumen. Adapun tugas dan wewenangnya adalah sebagai berikut :

- i. Memperkenalkan produk kepada konsumen
- ii. Mengoptimalkan strategi untuk menghasilkan profit penjualan
- iii. Menjalin relasi baik dengan konsumen
- iv. Memberikan laporan penjualan kepada perusahaan

I. Ketenagakerjaan

Jumlah tenaga kerja di PT. Netania Kasih Karunia, Pasuruan sebanyak 360 orang, dan sistem penggajian didasarkan atas hasil kerja yang disesuaikan dengan sifat pekerjaannya, adapun kualifikasi pendidikan dalam perekrutan karyawan di perusahaan ini disesuaikan dengan posisi yang ditempati, untuk posisi karyawan kantor/nonshift (*president director, operasional director, FSTL, factory manager, dan kepala bagian*) minimal pendidikan yang ditempuh adalah pendidikan strata-1 (S1) yang linier dengan posisi yang ditempati, sedangkan untuk karyawan shift (*bagian*

produksi, satpam, *cleaning service* dan operator mesin) pendidikan minimal yang harus ditempuh adalah SMK/SMA/Sederajat.

Dalam perusahaan ini diterapkan pembagian jam kerja dengan metode dua kali pengisian daftar kehadiran yaitu pada saat masuk dan pulang kerja menggunakan teknologi *fingerprint*. Hal ini bertujuan untuk menghindari manipulasi jam kerja serta mempermudah pengawasan terhadap karyawan. Adapun karyawan dibagi menjadi dua jenis yaitu, *shift* dan *nonshift*. Karyawan *nonshift* bekerja dari pagi sampai sore dengan jam kerja wajib 8 jam/hari, dan jam kerja karyawan *shift* dibagi menjadi 3 yaitu, *shift* pagi, sore, dan malam dengan jam kerja 8 jam/hari. Pembagian jam kerja ini bertujuan agar perusahaan dapat melakukan produksi selama 24 jam penuh untuk memenuhi permintaan konsumen. Hari libur untuk karyawan kantor adalah sabtu dan minggu, sedangkan hari libur untuk karyawan lapangan adalah sesuai jadwal *shift*-nya dan saat hari libur nasional.

Tabel 1. pembagian jam kerja karyawan (PT. Netania Kasih Karunia, 2021)

Karyawan	Hari	Waktu	Istirahat	Keterangan
Nonshift	Senin-Jumat	08.00-17.00	12.00-13.00 (Senin-Kamis)	-
			11.30-13.00 (Jumat)	
Shift	Setiap Hari	06.00-14.00	11.30-12.30 (Senin-Kamis)	Shift 1 (Pagi)
		14.00-22.00	17.30-18.30	Shift 2 (Sore)
		22.00-06.00	02.00-03.00	Shift 3 (Malam)