

BAB 2

GAMBARAN UMUM OBJEK

2.1 Sejarah Perusahaan

Pada tahun 1952 di Cianjur, Jawa Barat berdiri sebuah pabrik minyak, pabrik minyak tersebut menggunakan bahan baku kopra dalam pembuatannya. Kemudian pada tahun 1979, pabrik minyak ini dibeli oleh CV Sinar Mas, yang kemudian mendirikan perusahaan minyak yang bernama PT. Sajang Heulang yang memiliki arti sarang burung elang yaitu sebuah pabrik yang memproduksi minyak goreng. Nama Sajang Heulang diambil dari sebuah nama jalan di daerah Cianjur, Jawa Barat . Pada tahun 1980 pabrik minyak ini mencoba menggunakan kelapa sawit sebagai bahan baku dalam pembuatan minyak. Pada tahun 1981 produk dari pabrik ini mulai dikomersilkan dan kemudian pabrik ini juga memproduksi margarine untuk pengembangan produk. Tahun 1983, PT. Sajang Heulang bergabung dengan Salim Group yang kemudian mendirikan sebuah holding company dengan nama PT. Sinar Mas Inti Perkasa (SMIP).

PT. Sinar Mas Inti Perkasa menaungi 4 wilayah untuk seluruh Indonesia, yaitu

- Jakarta : PT. Sajang Heulang, PT. Solvex
- Surabaya: PT. Mulyo Rejo Industry Company, PT. Kunci Mas Wijaya
- Medan : PT. Sawit Malinda, PT. Ivo Mas Perkasa, dan PT. Ivo Mas Tunggal
- Manado : PT. Bimoli, PT. Argha Giri Perkasa, PT. Witikco

Kesemua pabrik tersebut diatas merupakan pabrik yang memproduksi minyak goreng, terkecuali PT. Witikco. Dimana PT. Witikco merupakan sebuah pabrik

seng. Untuk wilayah Jakarta, Surabaya, Medan semua pabrik menggunakan bahan baku kelapa sawit untuk memproduksi minyak, sedangkan untuk wilayah Manado digunakan kopra sebagai bahan bakunya.

Tujuan dari penggabungan perusahaan ini adalah untuk menambah kiprah perusahaan, untuk mempermudah penambahan modal yang digunakan untuk perluasan perusahaan, memperluas jaringan dalam negeri dan meningkatkan ekspor ke berbagai negara.

Pada tahun 1990, CV Sinar Mas memisahkan diri dari Salim Group. Pemisahan ini mengakibatkan bubarnya PT. Sinar Mas Inti Perkasa yang kemudian dilakukan pembagian sebagai berikut : CV Sinar Mas mendapatkan wilayah Surabaya dan Medan kecuali PT. Sawit Malinda, sedangkan Salim Group mendapatkan wilayah Jakarta dan Manado ditambah dengan PT. Sawit Malinda. Selain itu, Salim Group mendapatkan logo dan merk dagang Bimoli. Dengan demikian CV. Sinar Mas tidak diperbolehkan memakai merk dagang dan logo tersebut. Oleh karena itu CV. Sinar Mas menggunakan merk dagang Filma untuk minyak gorengnya dan Cemara untuk margarinnya.

Tahun 1991, PT. Solvex yang berada di kawasan Pulo Gadung dijual, sebagai gantinya dibeli PT. Margie Uvo Crine Jaya pada tahun 1993 dan pada tahun itu juga didirikan pabrik baru dengan nama PT. Intiboga Sejahtera (IBS) yang berlokasi di Surabaya.

Dengan berdirinya PT. Intiboga Sejahtera ini, maka dilakukan pembagian dalam pemasaran produknya, yaitu sebagai berikut :

- Jakarta : pemasaran untuk daerah Jawa Barat, Daerah Istimewa Yogyakarta, Sumatra dan Kalimantan Barat.

- Surabaya : pemasaran untuk daerah Jawa Tengah sampai ke timur termasuk Kalimantan, kecuali Kalimantan Barat.

Pada tahun 1996, terjadi penggabungan antara PT. Sajang Heulang dengan PT. Margie Uvo Crine Jaya dan PT. Intiboga Sejahtera sampai saat ini.

PT. Intiboga Sejahtera memproduksi minyak goreng. Minyak goreng ini merupakan minyak kelapa sawit yang berasal dari minyak sawit *Crude Palm Oil* (CPO) dan inti sawit *Palm Kernel Oil* (PKO), sedangkan untuk minyak kelapa diperoleh dari pengolahan daging buah kelapa. Dalam perkembangannya, minyak kelapa sawit ini lebih dominan dari minyak kelapa. Hal ini disebabkan untuk memenuhi himbauan pemerintah. Selain minyak goreng, PT Intiboga Sejahtera juga memproduksi berbagai jenis margarine dan *shortening*.

2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Karena PT. INTIBOGA SEJAHTERA ini selain memiliki perusahaan yang berlokasi di Jakarta, Perusahaan ini juga memiliki anak cabang di Surabaya. Jadi untuk kedua perusahaan baik yang berada di Jakarta maupun di Surabaya memiliki struktur organisasi yang berbeda. Untuk itu disini hanya disajikan dan dibahas struktur organisasi dari perusahaan yang berada di Jakarta, hal ini dikarenakan tempat dilakukannya penelitian ini adalah perusahaan yang berada di Jakarta. PT. INTIBOGA SEJAHTERA mempunyai berbagai departemen dalam perusahaan dan dikarenakan struktur organisasi besar, untuk itu akan disajikan struktur organisasi utamanya dan selain itu akan pula disajikan struktur organisasi dari departemen QC dimana observasi/kerja praktek dilakukan.

Di PT. INTIBOGA SEJAHTERA jabatan tertinggi dipegang oleh seorang *General Manager* dengan membawahi beberapa manager antara lain HRD & GA Manager, EDB Manager, *National Accounting Manager*, *Corp. Finance Manager*, *National Purchasing Manager*, *Jakarta Factory Manager*, *National Factory Manager*, R & D Manager, QA Manager, *National Sales & Marketing Manager*, *Export Manager*. Setiap *manager* diatas akan bertanggung jawab kepada *General Manager*.

Kesemua *manager* diatas memiliki bawahan *supervison* dan *staff*, kecuali *Jakarta Factory Manager* dan *National Factory Manager*. Untuk *National Factory Manager* membawahi PPIC Manager yang kemudian PPIC Manager memiliki bawahan *supervisor* dan *staff*. Untuk *Jakarta Factory Manager* membawahi beberapa *manager* antara lain *Personel Manager*, GA Manager, QC Lab. Manager, *Raw Material & Store Manager*, *Production Manager SBU Oil*, *Production Manager SBU Margarine & Fat*, *Warehouse Finish Product Manager*, *Engineering Manager*. Setiap *manager* ini akan bertanggung jawab kepada *Jakarta Factory Manager*. Dan semua *manager* dibawah *manager Jakarta Factory Manager* akan membawahi *Subdept. Head*, *Section Head*, *Supervisor*, *Foreman*, *Techisian*, *Operator*, *Helper* dengan tingkatan jabatan sesuai urutan penulisan.

Sedangkan untuk Departemen QC, jabatan tertinggi dipegang oleh seorang QC Lab. Manager dengan membawahi seorang *Subdept. Head*, kemudian membawahi 4 orang *Section Head* yaitu QC Packaging, *Process Control*, *Raw Material Inspection*, dan QC Production. RM. Insp. Membawahi 2 orang JR. Supervisor yaitu *chem. Ingr Jr. Supervisor* dan *Instrument Analyst Jr Supervisor* dan seorang *Analist/Inspector Microbiologi*. *Process Control Sect. Head* membawahi 3 orang

Supervisor untuk 3 shift dan 1 orang *Intake & Dispatch Jr. Supervisor*. *QC Production* membawahi 4 orang *Junior Supervisor* yaitu 1 orang *FG. Inspection* dan 3 orang *Inprocess Inspector*. *QC Packaging* membawahi 1 orang *Primary packing Supervisor* dan 1 orang *Secondary Packing Jr. Supervisor*. Untuk setiap *Jr. Supervisor* akan memiliki beberapa orang bawahan yaitu beberapa *Analyst* dan beberapa *Inspector*.

Struktur Organisasi yang dimiliki PT. INTIBOGA SEJAHTERA ini merupakan jenis struktur organisasi fungsional dimana masing-masing manajer adalah seorang spesialis atau ahli dan masing-masing bawahan/pekerja mempunyai beberapa pimpinan. Manajer memiliki kekuasaan penuh untuk menjalankan fungsi-fungsi yang menjadi tanggung jawabnya.

2.3 Sistem Kerja

PT. INTIBOGA SEJAHTERA menerima pekerjanya dengan penyeleksian yang ketat. Calon pekerja diberikan serangkaian test. Dan setelah itu, calon pekerja akan dilatih (*training*) selama 3 bulan. Pekerja di sini digolong ke dalam 2 bagian yaitu pekerja perkantoran dan pekerja pabrik. Pembagian jam kerja adalah sebagai berikut :

1. Pekerja pabrik

Untuk pekerja pabrik atau pekerja yang melakukan kegiatan produksi dibagi menurut sistem shift yang mana 1 hari terdapat 3 shift dengan rincian sebagai berikut:

- shift I/shift pagi, dengan jam kerja mulai 07.00 hingga 15.00

- shift II/shift sore, dengan jam kerja mulai 15.00 hingga 23.00
- shift III/shift malam, dengan jam kerja mulai 23.00 hingga 07.00

2. Pekerja kantor

Untuk pekerja kantor hanya berlaku jam kantor / jam kerja normal yaitu dengan jam kerja mulai 08.00 hingga 17.00.

PT. INTIBOGA SEJAHTERA menjalankan kegiatan produksi selama 24 jam / non-stop. Dan kegiatan produksi dilakukan setiap harinya dari hari Senin hingga Minggu, terkecuali jika jumlah permintaan menurun maka pada hari minggu tidak akan diadakan kegiatan produksi.

Setiap karyawan setiap harinya diberi jam istirahat selama 1 jam yaitu untuk operator, sedangkan untuk helper staple dan operator garam akan diberikan waktu istirahat selama 2,4 jam dikarenakan pekerjaan yang dilakukan lebih berat. Dan setiap tahunnya pekerja dibolehkan/diberikan hak cuti sebanyak 12 hari.

2.4 Manajemen Mutu

PT. INTIBOGA SEJAHTERA sangat memperhatikan mutu dari setiap produk yang dihasilkan. Dimana pengawasan mutu ini sepenuhnya merupakan tanggung jawab dari Departemen QC, tugas mereka adalah menganalisa pada setiap titik yang telah ditentukan agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang ditentukan yaitu dengan mutu yang baik. Pengawasan mutu yang dilakukan sangat ketat sehingga meminimalkan kemungkinan kelolosan terhadap barang yang tidak sesuai standar.

Pengawasan mutu di PT. INTIBOGA SEJAHTERA ini dibagi menjadi 3 bagian yaitu:

1. Pengawasan mutu terhadap bahan baku yang masuk (*incoming raw material*)

Disini dilakukan analisa terhadap bahan baku CPO yang baru saja sampai yang masih berada di truk-truk minyak yaitu minyak sebelum ditransfer ke *raw material tank*. Disini akan dianalisa keadaan CPO dengan menganalisa beberapa parameter seperti FFA, M+I, IV, PV, DOBI, β -Carotene. Bila hasil analisa baik maka minyak akan langsung ditransfer ke *raw material tank*, bila tidak maka minyak yang datang tersebut akan ditolak.

2. Pengawasan mutu *in-process*

Pada selama pemrosesan minyak akan terus dilakukan pengawasan pada beberapa titik. Yaitu dengan cara dilakukan pengambilan sample dan dilakukan analisa di dalam Lab. QC dan hasil pemeriksaan akan dikirimkan ke bagian produksi.

Berikut ini adalah titik-titik dimana dilakukan pengawasan mutu berserta waktu dimana dilakukan pengulangan dan parameter yang akan dianalisa :

1. Untuk minyak goreng

- *Raw material tank*, setiap hari/tangki, FFA, IV, PV, M+I, DOBI, AV TOTOX, β -Carotene.
- *Refinery plant*, setiap hari/tangki, FFA, IV, PV, M+I, DOBI, AV TOTOX, β -Carotene, Fe, Cu, P.
- *DBPO tank*, tiap jam, color
- *RBDPO tank*, tiap jam : color FFA
tiap *shift* : PV

tiap hari : IV, MP, DOBI, AV, TOTOX, β -
Carotene, Fe, Cu, P.

- *Crystallization plant*, tiap *crystalyser*, color, IV, PV, FFA.
- *RBD Stearine tank*, tiap *crystalyser*, FFA, IV, MP, Color, PV.
- *PFAD tank*, tiap shift, FFA.
- *RBD Olein tank*, tiap *crystalyser*, FFA, IV, PV, CP, M+Vm, Color.
- *Filling*, tiap *filling* : FFA, Color, IV, CP, PV

tiap *shift* : color, FFA, CP, PV, IV, M+Vm

tiap hari : cold stability

2. Untuk margarin

- *Fat blend tank*, tiap blen, FFA, IV, PV, MP, color.
- *Premix Tank*, tiap batch, Color.
- *Raw material tank (water)*, tiap shift, Chlorine, TPC, Coliform.
- *Raw material tank (fat)*, tiap transfer, FFA, IV, PV, MP, M, Color
- *Brine water tank*, tiap batch, pH.
- *Filling*, tiap 2 batch : H₂O

tiap 4 batch : NaCl

tiap shift : TPC, Coliform

tiap batch : N₂

tiap blend : Moisture

Hasil penganalisaan yang dilakukan pihak Lab akan dikirmkan ke bagian produksi dan apabila hasilnya tidak sesuai standar maka bagian produksi akan melakukan penyesuaian-penyesuaian.

3. Pengawasan mutu untuk finish good

Pengecekan disini tidak dilakukan pada semua *box* dan semua *item*, pengecekan hanya dilakukan dengan cara *sampling/acak*. Banyaknya *sample* yang harus diambil untuk tiap jenis produk itu sesuai dengan standar yang telah ditentukan. Dimana standar ini didapat dari perhitungan menurut MIL-STD. Untuk *finish good* baik untuk produk minyak goreng, margarin, ataupun *shortening* dilakukan 2 macam pengawasan mutu.

1. Pengecekan *visual*

Yaitu dimana disini dilakukan pengecekan terhadap fisik dari produk seperti keadaan botol, keadaan box, apakah produk bocor atau tidak.

2. Pengecekan timbang

Yaitu pengecekan dilakukan dengan cara menimbang produk untuk mengetahui apakah berat/isi dari produk cukup atau kurang.

Bila ternyata dari hasil pengecekan ditemukan barang yang tidak baik/tidak sesuai standar, maka barang tersebut akan *di-reject* dan dikirimkan ke bagian *recycling* untuk didaur ulang.