

BAB III

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

3.1. Sejarah Perusahaan

Dalam rangka swasembada protein pada tahun 1954, pemerintah Indonesia bekerja sama dengan PBB mendirikan sebuah pabrik susu nabati dengan nama N.V.Saridele. Pengelolaannya dipercayakan kepada Bank Industri Negara, sedangkan PBB dalam hal ini United Children's Emergency Funds (UNICEF) memberikan pinjaman mesin-mesin pengolah susu oleh N.V.Saridele melalui Departemen Kesehatan Republik Indonesia. Dan tenaga ahli dididik oleh dan atas tanggungan biaya Food and Organization (FAO).

Pada tahun 1962 hubungan Indonesia dengan UNICEF dan FAO terputus. Beberapa tahun kemudian pengelolaan N.V.Saridele diserahkan kepada Badan Pimpinan Umum (BPU) Farmasi Negara dan menjadi Perusahaan Negara (PN.Sari Husada).

Menteri Kesehatan Prof. Dr. Satrio, atas saran para dokter anak senior di Fakultas Kedokteran Universitas Indonesia menugaskan P.N.Sari Husada untuk membuat sejenis susu bayi, kemudian diberi nama SGM (Susu Gula Minyak). Kemudian PN.Sari Husada menambahkan hasil produksinya dengan makanan anak sejenis bubur, yaitu SNM (Susu Nasi Minyak). Produk-produk tersebut diterima masyarakat dengan baik.

Pada tahun 1967 Indonesia bergabung kembali dengan PBB, UNICEF menyerahkan kepemilikan seluruh harta milik perusahaan kepada Departemen Kesehatan, perubahan kebijakan

pemerintah yang berkenaan dengan pengelolaan perusahaan-perusahaan negara, yaitu dihapuskannya BPU, dimana termasuk pula BPU Farmasi merubah juga status PN.Sari Husada.

Tanggal 18 Agustus 1968 dengan dibentuknya PT.Kimia Farma, kepemilikan dan pengelolaan PN.Sari Husada diserahkan kepada PT.Kimia Farma dengan mengganti nama menjadi PT.Kimia Farma Unit IV. Setelah berlangsung dua tahun, berubah menjadi PT.Kimia Farma Unit Produksi Yogyakarta.

Tanggal 8 Mei 1972 PT.Kimia Farma menandatangani suatu kerjasama dengan PT.Tiga Raksa yang kemudian membantu PT.Sari Husada dibawah akte nomor yang disahkan oleh Menteri Kehakiman RI dengan surat keputusan tanggal 28 September 1972 nomor Y.A.5/159/7, serta didaftarkan di kantor Penitera Pengadilan Negeri Yogyakarta tanggal 3 Oktober 1972 nomor 73/72/PT dan diumumkan dalam berita negara RI tanggal 26 Desember 1972 nomor 103 tambahan nomor 542. Secara operasional PT.Sari Husada baru menjalankan usahanya tanggal 1 Oktober 1972 dengan memanfaatkan fasilitas Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) seperti diatur dalam UU nomor 6 tahun 1968.

Pada tanggal 4 Juni 1983 berdasarkan surat nomor SI.083/PM/1983, Bapepam memberikan kesempatan kepada PT.Sari Husada untuk menjual sahamnya kepada masyarakat melalui Bursa Efek Indonesia, di Jakarta. Maka komposisi kepemilikan saham PT.Sari Husada sejak saat itu adalah sebagai berikut :

- PT.Kimia Farma : 43,54 %
- PT.Tiga Raksa : 35,63 %

- Publik : 20,83 %

Tahun 1992 keseluruhan saham yang dimiliki oleh PT.Kimia Farma dijual kepada PT.Tiga Raksa, sehingga kepemilikan saham PT.Tiga Raksa terhadap PT.Sari Husada menjadi 79.17 %. Berdasarkan keputusan RUPS Luar Biasa tanggal 2 Mei 1994, PT.Sari Husada memutuskan untuk melakukan Penawaran Umum Terbatas III kepada para pemegang saham disertai dengan hak memesan efek terlebih dahulu, sejumlah 14.264.650 lembar saham dengan harga Rp. 2.000,00 (dua ribu rupiah) per saham. Tujuan Kegiatan tersebut adalah untuk memperoleh dana dalam rangka membiayai akuisisi terhadap seluruh saham PT.Sigizindo dari PT.Tiga Raksa.

Tahun 1996 PT.Sari Husada telah mempersiapkan diri dalam menghadapi Era Globalisasi dengan mengadakan restrukturisasi pada semua bidang, meliputi :

- Memperbarui / modifikasi mesin-mesin produksi
- Penerapan Sistem Manajemen Mutu (TQM, ISO 9002)
- Sumber daya Manusia (Pembobotan dan Sistem Penggajian baru / terkini)
- Investigasi strategis (pengembangan lahan) di desa Kemodo Prambanan

Untuk itu pada tahun 1998 PT.Sari Husada melakukan aliansi strategi dengan Nutricia International B.V. yang memiliki kelebihan pada aspek internasional yaitu :

- Research and Development
- Teknologi

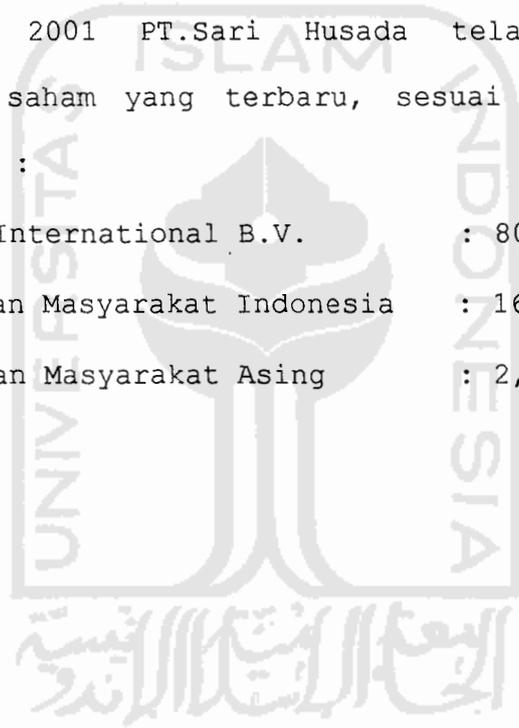
- International Marketing
- Pengalaman
- Modal yang besar

Adapun kepemilikan saham adalah sebagai berikut :

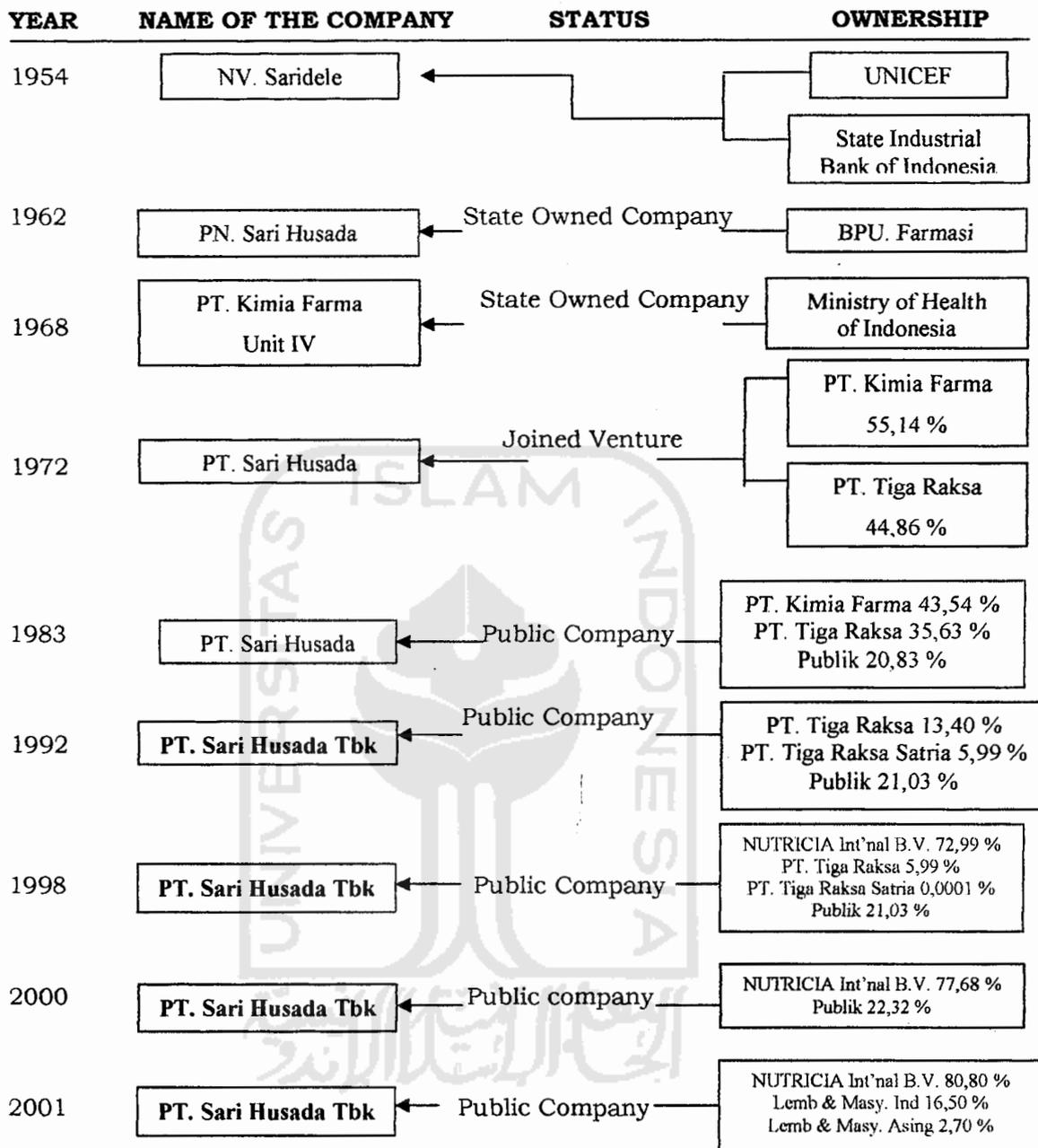
- Nutricia International B.V. : 72,99 %
- PT.Tiga Raksa : 5,99 %
- PT.Tiga Raksa Satria : 0,0001 %
- Publik : 21,03 %

Pada tahun 2001 PT.Sari Husada telah mengalami perubahan kepemilikan saham yang terbaru, sesuai dengan RUPS Mei tahun 2001, adalah :

- Nutricia International B.V. : 80,80 %
- Lembaga dan Masyarakat Indonesia : 16,50 %
- Lembaga dan Masyarakat Asing : 2,70 %



The History of PT. Sari Husada Tbk



Sumber : PT. Sari Husada Tbk. doc

3.2. Kepemilikan Perusahaan

DATA PERUSAHAAN

Nama Perusahaan : PT.Sari Husada Tbk

Kegiatan Utama : Produsen Susu dan Makanan
Bayi

Alamat Kantor

a. Kantor Pusat & Marketing : Gedung Tira Lantai 3
Jl. H.R.Rasuna Said Kav.B3
Jakarta 12920

b. Pabrik I : Jl.Kusumanegara No.137 PO.Box
37 Yogyakarta 55002

c. Pabrik II : Jl Raya Yogya - Solo Km.19
Desa Kemudo, Prambanan, Klaten

Tahun Berdiri : 08 Mei 1972

Anak Perusahaan : PT.Sugizindo

Jenis Produk Utama

a. Susu Bayi Formula : SGM, VITALAC

b. Susu Lanjutan : SGM 2, VITALAC

c. Susu Pertumbuhan : SGM 3 , VITAPLUS

d. Bubur Susu : SNM

e. Makanan Ibu Hamil dan Menyusui : LACTAMIL

f. Susu anak dan Dewasa : FCMP

Kapasitas Produksi : 80 ton per tahun

Jumlah Tenaga Kerja : Indonesia 492 orang
Third Party 458 orang
Asing 2 orang

Tujuan Penjualan	: 90 % lokal
	10 % ekspor
Bisa Bekerjasama	: Produk Lisensi Morinaga
Jepang	
Pencatatan di BEJ	: 5 Agustus 1983
Jumlah Saham	: 183.523.172
Kantor Pencatatan Saham	: PT.Sharestar Indonesia
Susunan Modal	
a. Modal Dasar	: Rp. 115.000.000,00
b. Jumlah Saham	: 230.000.000 lembar
c. Nominal per Saham	: Rp. 500,00
d. Modal Disetor	: Rp. 88.024.681.500,00
Pemegang Saham	
a. Nutricia International B.V.	: 80,80 %
b. Lembaga & Masyarakat Indonesia	: 16,50 %
c. Lembaga & Masyarakat Asing	: 2,70 %

3.3. Misi dan Visi Perusahaan

Agar berhasil mencapai sasaran dalam kualitas, diterima dan dipahaminya nilai-nilai perusahaan secara merata oleh seluruh karyawan PT.Sari Husada kemudian menjadi faktor yang menentukan. Oleh sebab itu adalah penting bagi karyawan untuk menerima nilai-nilai perusahaan sebagai nilai pribadi, sehingga tercipta kesamaan pandangan dalam mengejar misi perusahaan.

Misi dari PT.Sari Husada adalah sebagai berikut, "Ikut mengembangkan kesehatan dan kecerdasan Bangsa Indonesia dengan menyediakan makanan bergizi."

Untuk mewujudkan misi tersebut, diperlukan juga untuk menyatukan visi seluruh karyawan PT.Sari Husada menjadi satu kesatuan. Dengan adanya satu visi, maka akan lebih mempermudah bagi PT.Sari Husada untuk menjalankan misinya. Karena dengan adanya satu visi, maka menjadikan suatu kesatuan kepentingan bagi seluruh karyawan PT.Sari Husada. Dan visi dari PT.Sari Husada adalah, "Menjadi *market leader* di pasar susu formula dan makanan bayi." Dengan kata lain, "PT.Sari Husada menyusui nusantara dan dunia."

3.4. Tata Letak dan Lay-out Pabrik Perusahaan

PT.Sari Husada adalah sebuah perusahaan multi internasional yang dimiliki oleh NUMICO International B.V. yang berpusat di Belanda.

PT.Sari Husada terdiri dari 4 bagian pokok, yaitu :

1. Kantor Pusat dan Marketing

Kantor pusat dan marketing PT.Sari Husada dipindahkan ke Jakarta dengan berbagai pertimbangan, beralamatkan di Gedung Tira Lantai 3, Jl. H.R.Rasuna Said Kav.B3 Jakarta Selatan 12920.

2. Pabrik I

Pabrik I yang terletak di kelurahan Muja-muju Yogyakarta yang tepatnya di Jl.Kusumanegara No.173 Yogyakarta. Terdiri dari

kegiatan produksi (3 mesin Spray drier dan 1 mesin Drum drier) dan kantor kegiatan kantor administrasi.

3. *Pabrik II*

Pabrik II PT.Sari Husada adalah sebuah pabrik susu yang sangat luas yang terletak di Desa Kemudo Kecamatan Prambanan, lebih tepatnya di Jl. Raya Yogya - Solo Km.19 Desa Kemudo, Prambanan Klaten. PT.Sari Husada telah merencanakan secara lengkap seluruh kegiatan produksi dan proses produksi, finishing, packing, IPAL dan gudang dan sarana bahan baku dan gudang barang / produk jadi.

4. *Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL) Pabrik I*

Sebagai perusahaan yang mempunyai wawasan lingkungan, PT.Sari Husada membangun IPAL sebagai sarana pembuangan air sisa pencucian alat-alat produksi dan merupakan percontohan IPAL di DIY dan Jateng. IPAL terletak di bantaran kali Gajah Wong yang jaraknya \pm 300 m sebelah timur lokasi Pabrik I.

Adapun pertimbangan memilih lokasi pabrik ini adalah :

1. *Sejarah*

Lokasi pabrik ini berkaitan dengan sejarah berdirinya PT.Sari Husada, dimana awal mula berdirinya pabrik terletak di Jl.Kusumanegara yang pada saat itu masih belum berkembang seperti saat ini.

2. *Pengadaan Bahan Baku*

Lokasi Pabrik I dan Pabrik II tidak terlalu jauh dari sumber bahan baku yang diperlukan. Misalkan, susu segar yang didapatkan dari Gabungan Koperasi Susu Indonesia di

Yogyakarta, Boyolali, Klaten, dan Purwokerto. Sedangkan untuk pengadaan gula pasir diperoleh dari pabrik gula Tasik Madu, sedangkan susu skim harus didatangkan dari New Zealand dan Swedia.

3. *Transportasi*

Lokasi Pabrik I dan Pabrik II yang tidak jauh dari jalan raya serta berada di tengah kota sangat memudahkan dalam hal pengangkutan, baik untuk bahan baku, maupun hasil produksi dengan biaya relatif murah.

4. *Tenaga Kerja*

Pabrik I dan Pabrik II terletak di kota Yogyakarta dan kota Klaten yang sangat padat penduduknya, sehingga sangat memudahkan mendapatkan tenaga kerja yang banyak dan terdidik.

Dan pertimbangan yang digunakan untuk memilih kantor pusat dan marketing di Jakarta adalah sebagai berikut :

1. *Pusat Perekonomian Nasional dan Internasional*

Kota Jakarta merupakan denyut nadi perekonomian Negara yang memungkinkan PT.Sari Husada menangkap peluang pasar yang masih terbuka lebih luas.

2. *Pusat Kebijakan Pemerintah*

Sebagai pusat kebijakan pemerintah, kota Jakarta adalah tempat yang ideal bagi PT.Sari Husada untuk menentukan kebijakan bagi diri sendiri yang berakibat positif bagi kelangsungan kegiatan perusahaan yang sesuai dengan kondisi negara pada saat itu.

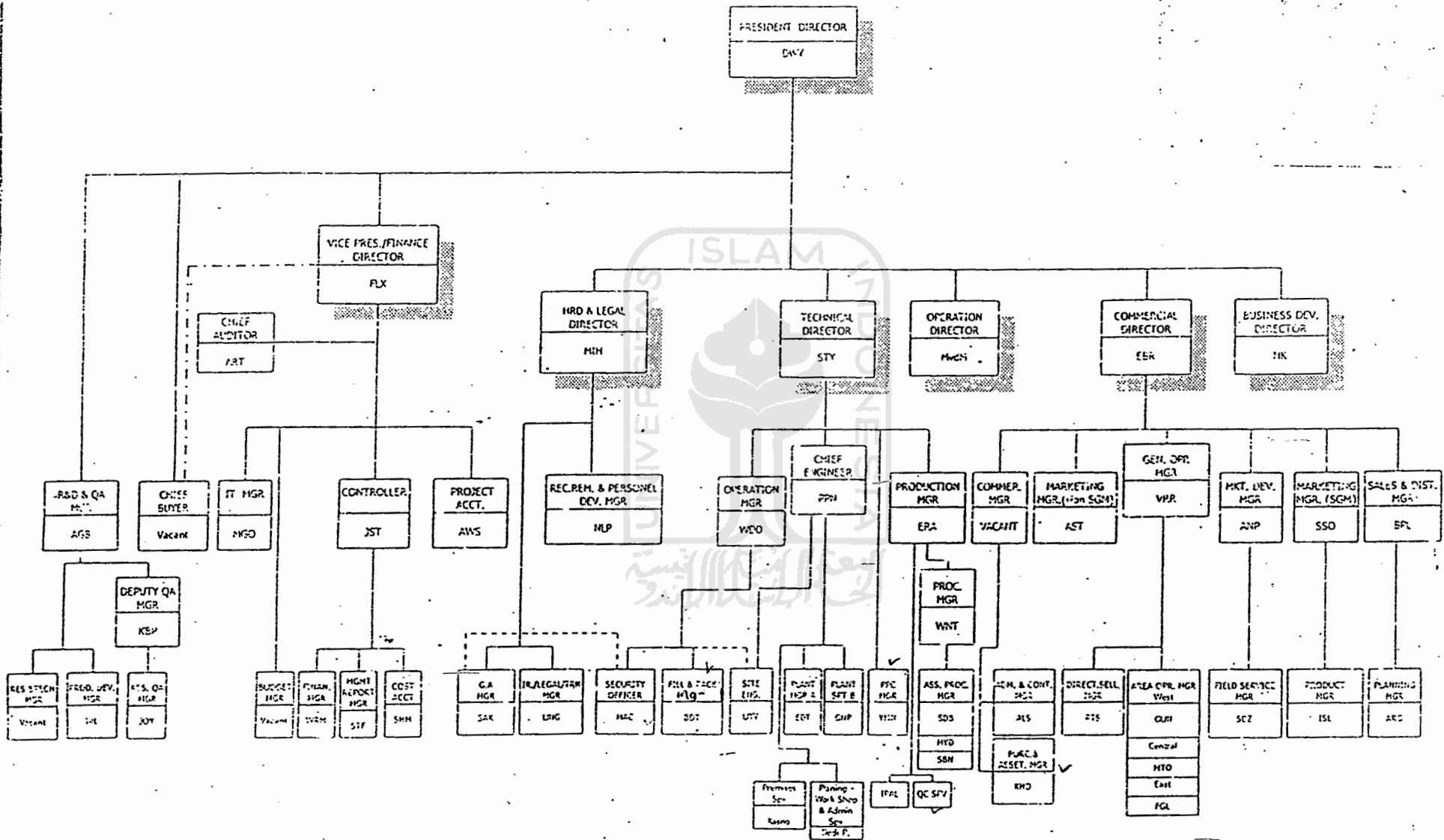
3.5. Struktur Organisasi Perusahaan

PT.Sari Husada adalah sebuah perusahaan yang mayoritas kepemilikan sahamnya dimiliki oleh ROYAL NUMICO International B.V., yang juga pemilik dari Group Nutricia.

Struktur organisasi yang diterapkan di PT.Sari Husada menggunakan sistem garis dan staf, dimana setiap bawahan hanya bisa mendapatkan perintah dari satu atasan saja dan manajer, sehingga pimpinan bagian lain tidak bisa memberikan perintah kepada bagian lain meskipun garis kedudukannya masih di bawah manajer tersebut.



**PT SARI HUSADA Tbk
ORGANIZATION STRUCTURE 2001**



3.5.1. Pembagian Tugas dan Tanggung Jawab

1. Direksi

- a. Menetapkan kebijakan mutu dan sasaran mutu secara formal.
- b. Menjamin bahwa kebijakan mutu dan sasaran mutu dapat dimengerti, diterapkan, dan dipelihara pada semua tingkat jajaran perusahaan.
- c. Menjamin kecukupan dan tingkat keahlian sumber daya yang diperlukan dalam penerapan ISO 9001.
- d. Menetapkan tanggung jawab, wewenang, serta hubungan antar fungsi jabatan yang berkaitan dengan mutu.
- e. Menetapkan wakil manajemen.

2. QA Manajer

- a. Menetapkan sistem mutu.
- b. Bertanggung jawab dalam pemeriksaan, verifikasi, dan penentuan status material dan produk akhir.
- c. Menetapkan prosedur pengendalian dokumen dan data.
- d. Menetapkan prosedur pengendalian kalibrasi terhadap peralatan pemeriksaan, pengukuran, dan pengujian di laboratorium.
- e. Menetapkan prosedur pengendalian produk yang tidak sesuai dan tindakan koreksi dan pencegahan.
- f. Menetapkan prosedur penanganan, penyimpanan, pengemasan, pemeliharaan, dan penyerahan material dan produk.
- g. Menetapkan prosedur pengendalian catatan mutu.
- h. Menetapkan prosedur pengendalian lingkungan pada area yang mensyaratkan tingkat higienitas tertentu.

- i. Menetapkan prosedur audit mutu internal dan mengkoordinasi pelaksanaannya.
3. Manajer Representatif
 - a. Menjamin efektivitas penerapan sistem mutu.
 - b. Mengevaluasi tindakan perbaikan dan pencegahan.
 4. R&D Manajer
 - a. Menetapkan prosedur pengendalian desain produk-produk dan pengemasan.
 - b. Mengkoordinasi aktivitas perancangan dan pengembangan produk dan pengemasan.
 - c. Menetapkan spesifikasi material, produk akhir proses, dan produk akhir.
 5. HRD Manajer
 - a. Mengkoordinasi program pelatihan seluruh karyawan.
 - b. Menetapkan, menerapkan, dan mendokumentasikan prosedur identifikasi kebutuhan pelatihan seluruh karyawan.
 - c. Memelihara dan mengevaluasi catatan-catatan pelatihan karyawan sebagai dasar pengembangan karyawan.
 6. PPC Manajer
 - a. Menetapkan prosedur tinjauan kontrak.
 - b. Mengidentifikasi permintaan produk dari pelanggan.
 7. Chief Engineering
 - a. menjamin fungsi mesin dan peralatan produksi.
 - b. Menetapkan prosedur pengendalian dan kalibrasi alat-alat ukur yang terintegrasi dalam proses produksi.

8. Production Manajer

- a. Menjamin produksi dilaksanakan sesuai rencana dan persyaratan yang ditentukan.
- b. Menetapkan prosedur pengendalian proses.

9. Operation Manajer

- a. Menjamin produksi (filling dan packing) dilaksanakan sesuai rencana dan persyaratan yang ditetapkan.
- b. Menetapkan prosedur pengendalian proses.

10. QC Supervisor

- a. Bertanggung jawab dalam pemeriksaan, verifikasi, dan penentuan status produk dalam proses dan pemeriksaan produk akhir.
- b. Melaksanakan kalibrasi terhadap peralatan pemeriksaan, pengukuran, dan pengujian laboratorium.

11. Purchasing Manajer

- a. Mengkoordinasi evaluasi dan penetapan vendor.
- b. Menetapkan pembelian material.
- c. Menetapkan prosedur pengendalian aktivitas pembelian.

12. RMWH Supervisor

- a. Bertanggung jawab dalam penerimaan, penanganan, penyimpanan, pemeliharaan, peracikan material, dan pengemas (khusus produk lisensi) untuk keperluan produksi.

13. LCS Officer

- a. Bertanggung jawab dalam penerimaan, penanganan, penyimpanan, pemeliharaan, dan pengiriman produk jadi lisensi.
- b. Mengkoordinasi pelaksanaan pelayanan kepada pelanggan.
- c. Bertanggung jawab terhadap penanganan, penyimpanan, dan pemeliharaan produk jadi tidak sesuai PT.Sari Husada.

14. TNT

- a. Bertanggung jawab dalam penerimaan, penanganan, penyimpanan, dan pemeliharaan bahan pengemas dan produk jadi PT.Sari Husada.



3.6. Sumber Daya Manusia Perusahaan

HEAD COUNT KARYAWAN PT.SARI HUSADA Tbk

No	Division	Usia					Jml	Sex		Jml	DPK
		< 20	21-30	31-40	41-50	> 51		Male	Female		
1	Commisioners										
2	Director			2	1	4	7	7		7	
3	CIA		2	1			3	2		3	
4	Secretary		1	2	1		4		4	4	
5	Purchasing		1	6	1		8	8		8	
6	Jakarta Rep.			1			1	1		1	
7	Sales		1	9			10	9	1	10	
8	Marketing		37	85	34	4	160	102	58	160	
9	HRD		3	8	4		15	12	3	15	
10	Quality Assr.		10	4			14	12	2	14	
11	R & D		11	4	1		16	13	3	16	
	F/A										
12	F/A		2	9	7	1	19	14	4	19	
13	Budget		1	1			2	1	1	2	
14	IT		1	1			2	2		2	
	Engineering										
15	Premises				2	1	3	3		3	
16	Engineering		13	9	13	2	37	37		37	
	Production										
17	PPIC		2	2	3	1	8	8		8	
18	Quality Control		10	6	4		20	19	1	20	
19	Processing		47	39	30	1	117	117		117	
20	Waste Treatment		2	2			4	4		4	
	SH - Kemudo										
21	Filling & Packing		26	36	12		74	74		74	
22	Processing		12	19	11		42	42		42	
23	PPIC		2				2	2		2	
24	Quality Control		11				11	11	1	12	
25	Waste Treatment		2				2	2		2	
26	Engineering		24	2			26	26		26	
27	Quality Ass.		2				2	2		2	
28	HRD		1	1	1		3	3		3	
	Total	0	224	249	126	14	616	533	79	616	

3.7. Proses Produksi

Dalam proses produksi PT.Sari Husada menjabarkan proses produksi atas produk susu SGM dan Full Cream Milk Powder. Dimana masing-masing kedua proses produksi tersebut memiliki tahapan-tahapan tersendiri.

Dalam proses produksi ini, akan dijelaskan terlebih dahulu mesin-mesin yang akan dipergunakan dalam proses produksi perusahaan. Dan juga akan diuraikan bahan-bahan baku apa saja yang akan digunakan untuk menghasilkan produk-produk yang diproduksi perusahaan.

3.7.1. Profil Mesin Produksi

Mesin pokok didalam proses produksi meliputi :

a. Dryer

1 Niro TFD-500	: 2 ton/hari
1 Niro TFD-315	: 1,4 ton/hari
1 Anhydro Dryer	: 0,5 ton/hari
1 Drum Dryer	: 0,3 ton/hari

b. Packing Line

1 Colby	: 30 can/min
1 Ferrum A	: 45 can/min
1 Ferrum B	: 35 can/min
3 Rovema Twin	: 195 sachet/min
1 Rovema Single	: 25 sachet/min

c. Bak IPAL

Bak Kontrol	: 3 m ³
-------------	--------------------

Bak Equalisasi	: 200 m ³
Bak Netralisasi	: 9 m ³
Bak Anaerob (UASB)	: 650 m ³
Bak Aerasi	: 630 m ³
Bak Penetral Gas	: -
Bak Sedimentasi	: 275 m ³
Bak Digester	: 421,2 m ³
Bak Biokontrol	: 12 m ³

Uraian mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi :

1. *Balance Rank*

Fungsi	: Menjaga kontinuitas aliran susu
Kapasitas	: 500 - 1000 ltr
Jumlah	: 2 buah
Pelengkap	: Sebuah pelampung di permukaan cairan dalam tangki bekerja secara otomatis.

2. *Plate cooler*

Fungsi	: Tempat mendinginkan susu
Kapasitas	: 10.000 ltr./jam
Jumlah	: 1 buah

3. *Silo*

Fungsi	: Tempat penyimpanan susu sebelum diproses
Kapasitas	: 50.000 - 10.000 ltr
Jumlah	: 1 buah
Pelengkap	: Isolator glasswool dengan tebal 8 cm

4. *Evaporator*

Fungsi : Untuk mengembunkan uap air yang terbentuk pada proses pengentalan susu.

Jumlah : 2 buah

5. *Condensator*

Fungsi : Menguapkan uap air dari calendria

Jumlah : 1 buah

6. *Thermo Compresor*

Fungsi : Menaikkan suhu uap air dengan penekanan

Jumlah : 1 buah

7. *Pasteurizer*

Fungsi : Untuk membunuh bakteri patogen pada pemanasan
70 - 80°C

Jumlah : 1 buah

8. *Plate Cooler*

Fungsi : Untuk mendinginkan susu sehingga menjadi 2°C

Kapasitas : 1.000 ltr./jam

Jumlah : 1 buah

9. *Tangki Susu Kental*

Fungsi : Untuk tempat penampungan sementara susu yang telah dipekatkan sebelum diproses

Kapasitas : 5.000 ltr

Jumlah : 2 buah

10. *Coumpounding Tank*

Fungsi : Untuk mencampur bahan-bahan

Kapasitas : 5.000 ltr

Jumlah : 2 buah

11. Clarifier

Fungsi : Untuk menyaring bahan-bahan

Jumlah : 2 buah

12. Homogenizer

Fungsi : Untuk memecah adanya glukosa, lemak, dan memperoleh campuran homogen

Kapasitas : 5.000 ltr./jam

Jumlah : 1 buah

13. Mix Storage Tank

Fungsi : Menampung bahan sebelum masuk ke alat penyaring

Kapasitas : 6.000 ltr

Jumlah : 1 buah

Pelengkap : Isolator Glasswood dilengkapi pengaduk

14. Pre Heat Exchanger

Fungsi : Sebagai pemanas awal susu sebelum ke alat penyaring dengan suhu 145 - 152°C

Kapasitas : 5.000 ltr

Jumlah : 1 buah

15. Air Radiator

Fungsi : Untuk memanaskan udara penyaring setelah dilewatkan pada filter dengan suhu 300 - 350°C

Jumlah : 1 buah

16. High Pressure Pump

Fungsi : Menekankan liquid supaya keluar dari nozel membentuk kabut

Jumlah : 1 buah

17. Rogers Spray Dryer

Fungsi : Sebagai alat penyaring susu

Kapasitas : 300 kg/jam

Jumlah : 1 buah

Pelengkap : - Nozel untuk melewatkan susu cair yang akan dikeringkan
- Filter untuk pelengkap bubuk susu yang terikut udara keluar
- Alat pengetuk untuk mengumpulkan bubuk susu yang berada di dasar ruang pengering
- Palu untuk membantu menjatuhkan bubuk susu yang tertangkap filter
- Exhaust fan untuk menghisap aliran udara panas keluar

3.7.2. Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan oleh PT.Sari Husada adalah sebagai berikut :

1. Susu segar yang memenuhi syarat-syarat :

Suhu : max 14°c
Berat jenis : min 1,26 gr/ltr
Kadar lemak : min 2,8%
Total solid : 4,5 - 7,0°SH
MBRT : 6,5 - 6,8
Alkohol test : 10,45%

- Boiling test : min 2
Storochth test : negatif
H2O2 test : negatif
Formalin test : negatif
Amilum test : negatif
Sacharosa test : negatif
Carbonate test : negatif
Sedimen test : negatif
Organolopik : normal
2. skim milk powder
 3. Minyak nabati
 4. Air
 5. Mineral
 6. Vitamin-vitamin
 7. Gula

3.7.3. Proses Produksi Produk

Proses Produksi Susu SGM

Proses pembuatan inti SGM merupakan tahap awal dari proses pembuatan susu SGM. Proses ini digolongkan sebagai "partly spray dryer" yang artinya dari proses pengeringan dengan spray dryer, baru merupakan bubuk inti, sehingga perlu dicampur dengan bahan lainnya.

Proses pembuatan SGM, dibagi menjadi 2 tahap, yaitu :

a. *Proses Basah (Wet Process)*

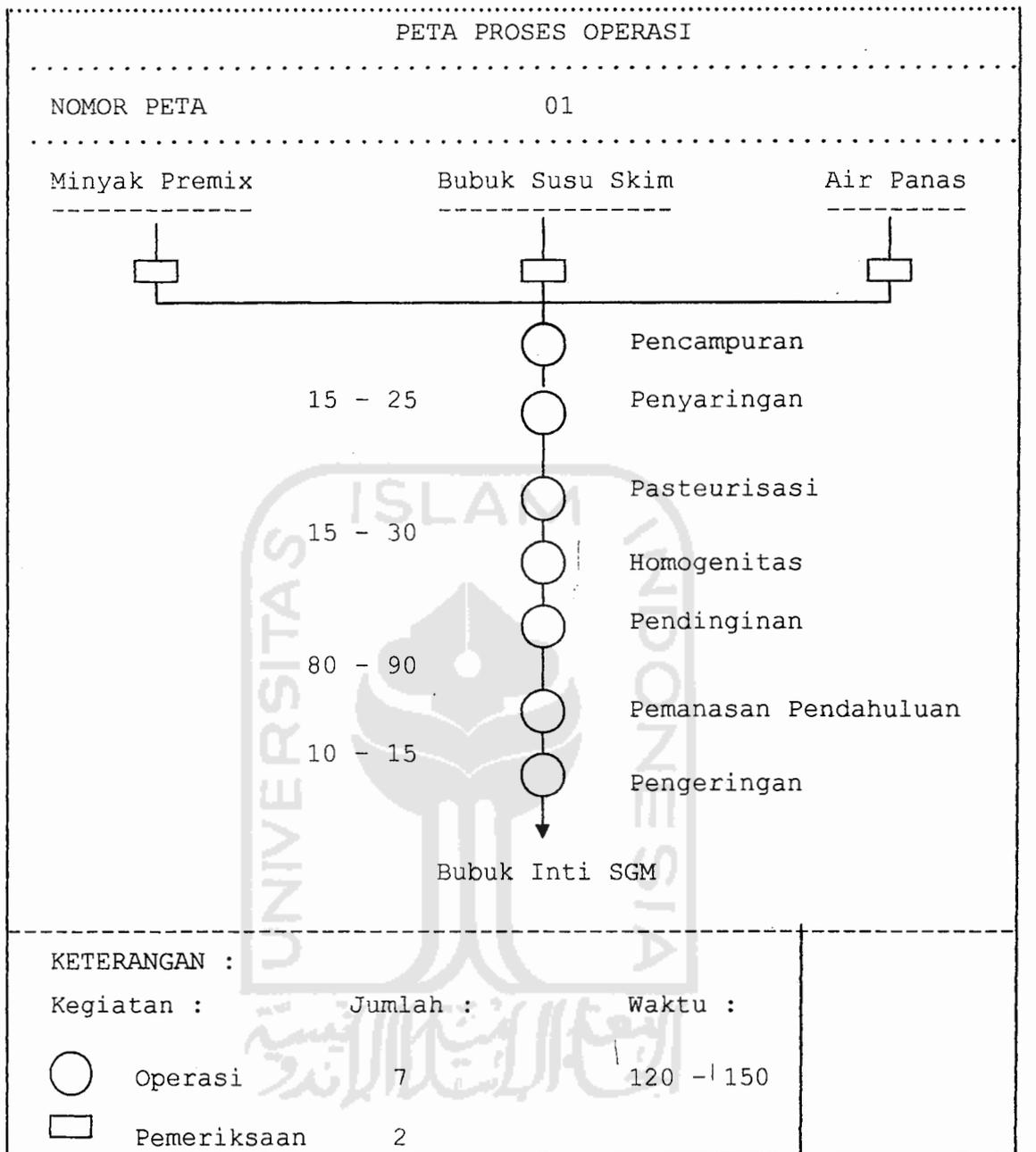
Dalam proses ini bahan baku yang diproses terdiri dari skim milk powder, minyak nabati, dan air. Proses ini menghasilkan inti SGM (base powder).

1. Proses Pencampuran

Sebelum dilakukan proses mixing, semua alat dibersihkan terlebih dahulu dengan cara mengalirkan uap panas melalui pipa-pipa menuju ke tangki pencampuran. Setelah semua siap, maka tangki pencampuran diisi dengan minyak nabati dan air panas yang bersuhu 80°C . Selama pemberian air panas, pengadukan terus dilakukan sambil perlahan-lahan dimasukkan skim yang bertujuan untuk mencampur dan mensirkulasi larutan, serta menghancurkan partikel-partikel skim yang belum larut. Proses pencampuran ini dilakukan selama 15 menit sampai dengan 25 menit dengan suhu bekisar antara 50°C sampai dengan 55°C .

2. Penyaringan (clarifer)

Larutan hasil pencampuran sebelumnya kemudian dialirkan ke penyaringan dengan dilakukan proses penyaringan kotoran-kotoran atau benda-benda asing yang mungkin terbawa yang bekerja atas dasar berat jenis partikel penyusun larutan.



3. Pasteurisasi

Proses ini dilakukan dengan menggunakan metode HTST (High Temperature short Time) atau pasteurisasi pada suhu tinggi dengan waktu singkat. Suhu yang diterapkan berkisar antara 70°C sampai dengan 80°C dengan waktu yang sama sesuai

standard HTST, yaitu 15 menit pemanasan dilakukan dalam plat penukar panas (Plat Heat Exchanger).

4. Homogenisasi

Proses homogenisasi dimaksudkan untuk menyeragamkan dan mengecilkan partikel-partikel atau globula-globula lemak dalam larutan, sehingga tidak terjadi endapan. Dari proses homogenisasi ini diperoleh larutan dengan globula-globula lemak yang sama ukurannya yaitu 2μ yang semula mempunyai ukuran yang bervariasi $1\mu - 16\mu$.

5. Pendinginan

Pendinginan ini dilakukan selain untuk menghambat perkembangan bakteri juga untuk menjaga kerusakan larutan selama penyimpanan. Proses cooling ini dilakukan dengan suhu sekitar antara $4^{\circ}\text{C} - 10^{\circ}\text{C}$ selama 80 menit sampai dengan 90 menit.

6. Pemanasan Pendahuluan

Proses pemanasan pendahuluan (pre-heating) dimaksudkan untuk menaikkan suhu larutan sebelum dilakukan proses pengkabutan. Proses ini dilakukan dengan suhu antara $85^{\circ}\text{C} - 95^{\circ}\text{C}$ selama 10 - 15 menit.

7. Pengkabutan

Setelah larutan dipanaskan kemudian dikeringkan, dengan cara dikabutkan melalui nozel yang berdiameter 0,3 - 0,4 meter dalam ruang spray dryer. Tekanan udara dalam ruang oven kurang dari 1 atm. Dari hasil pengkabutan ini diperoleh inti SGM (base powder), yaitu berupa partikel-

partikel halus. Bubuk halus yang disebut ini kemudian ditampung dalam tanki penampung (hooper).

b. *Proses Kering (Dry Process)*

Pada tahap ini digunakan bahan dasar inti SGM, serta menggunakan gula, mineral, vitamin, dan skim. Dari proses ini akan dihasilkan susu bubuk SGM.

1. *Pencampuran*

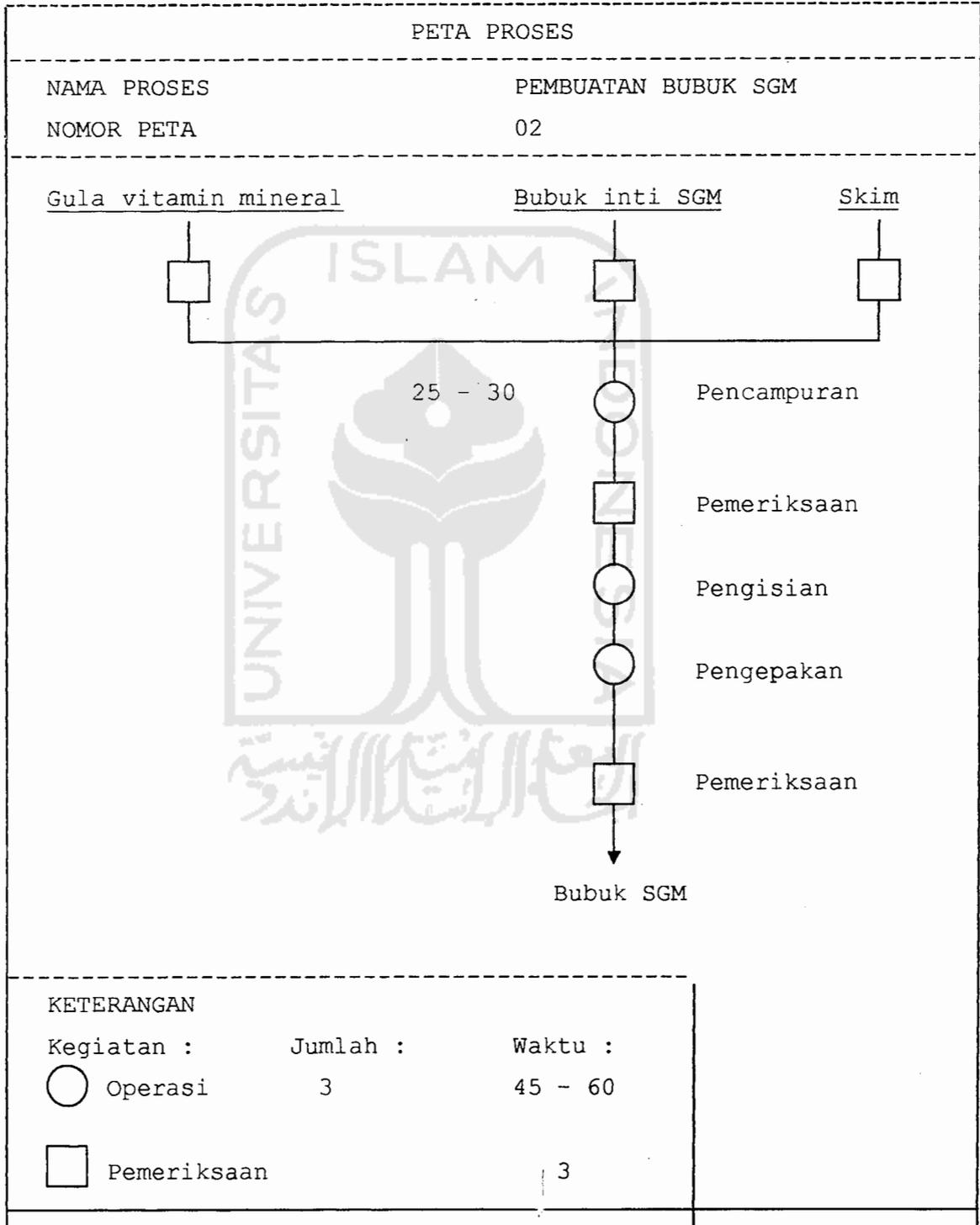
Proses penyelesaian produk (finishing) dimulai dengan pencampuran (blending) inti SGM dengan gula, vitamin, mineral, dan laktosa serta tambahan skim untuk menghasilkan total solid seperti yang diharapkan. Sebelumnya gula dan vitamin dicampur terlebih dahulu, baru kemudian dilakukan pencampuran (blending) keseluruhan bahan, yaitu antara bubuk inti, mineral, skim, dan campuran gula dan vitamin. Proses pencampuran ini akan menghasilkan produk jadi.

2. *Proses Pengalengan (Canning)*

Susu bubuk yang sudah jadi di mesin blender dialirkan ke alat penimbang untuk diukur sesuai dengan kemasannya. Kemudian dialirkan ke mesin pengisi kaleng (arenoo) dengan sistem tekanan udara dan selanjutnya dilakukan proses penutupan dengan mesin penutup kaleng (menzini). Sebelum digunakan kaleng-kaleng tersebut disterilisasi dengan penyinaran sinar ultra violet serta diisi dengan gas nitrogen agar susu dapat tahan lama.

3. Proses Pengepakan (Packing)

Setelah kaleng-kaleng dan aluminium foil terisi semua, kemudian dibawa ke bagian pengepakan (packing melalui ban berjalan untuk dilakukan proses terakhir, yaitu pengepakan.



Proses Produksi Full Cream Milk Powder

Proses pengolahan susu menjadi susu Full Cream Milk Powder (FCMP) secara garis besar terdiri dari dua tahapan, yakni proses pembuatan susu kental dan proses pembuatan susu bubuk.

a. Proses Pembuatan Susu Kental

Proses pengolahan susu segar menjadi susu kental dilakukan melalui beberapa tahapan, yaitu :

1. Penerimaan Susu Segar

Susu segar yang diterima oleh pabrik didapat dari peternak sapi perah yang tergabung dalam KUD yang merupakan anggota dari Gabungan Koperasi Susu Indonesia (GKSI). Susu sebanyak 45.000 liter / hari harus diuji oleh Quality Assurance, jika telah memenuhi persyaratan maka akan dipompa dan dimasukkan ke dalam Balance Tank (BT) yang dilengkapi dengan penyaring dan katub yang berfungsi untuk mengatur kontinuitas aliran susu yang akan masuk ke dalam proses pendinginan.

2. Pendinginan

Dari Balanced Tank, susu segar dialirkan melalui flow meter menuju plate cooler. Flow meter disini berfungsi untuk menghitung susu segar yang akan masuk ke tahap pendinginan. Dalam plate cooler terjadi pendinginan yang akan mengubah suhu susu dari 7°C - 12°C menjadi 2°C - 8°C. Media pendinginan yang digunakan pada plate cooler adalah air dingin dengan suhu 1°C - 2°C. Dan pada kisaran suhu tersebut akan terjadi penghambatan pertumbuhan mikroba,

pengecahan autooksidasi pada susu, dan peningkatan efisiensi pasteurisasi. Susu segar yang telah didinginkan kemudian disimpan dalam tangki susu segar (TSS). Tangki ini dilengkapi dengan pengaduk untuk mencegah terjadinya creaming yaitu terpisahnya krim bagian atas dan serum susu bagian bawah.

3. Pasteurisasi

Pasteurisasi adalah proses pemanasan setiap partikel dalam susu dengan suhu 62°C selama 20 menit atau pemanasan susu pada suhu 72°C selama 15 detik. Proses ini dilakukan dengan regenerated spiroterm, yaitu unit yang terdiri 3 bagian yaitu regenerasi, pasteurisasi, dan bagian pendingin. Alat ini dapat menghasilkan suhu pasteurisasi 121°C selama 4 detik. Pasteurisasi yang dilakukan termasuk pasteurisasi dengan sistem HTST. Proses ini terjadi mula-mula susu segar dialirkan ke bagian pasteurisasi yang merupakan proses pemanasan dengan menggunakan medium air panas hingga suhu susu mencapai 121°C . Selanjutnya susu masuk ke bagian pendinginan, yang dilakukan dengan menggunakan medium pendingin air dingin hingga suhu susu mencapai $\pm 4^{\circ}\text{C}$. Selanjutnya susu disimpan ke dalam silo, yang kemudian siap untuk diproses lebih lanjut.

4. Evaporasi

Susu yang berasal dari Silo selanjutnya akan dievaporasi, yaitu suatu proses pemekatan suatu larutan dengan cara menuapkan sebagian cairan yang ada sehingga akan didapatkan

kadar padatan sesuai dengan yang diinginkan. Evaporator bekerja dalam dua tahap penguapan, yaitu kalendria I dan kalendria II. Evaporator juga dilengkapi kondensator, fungsinya untuk menaikkan suhu susu yang dievaporasi. Suhu susu yang keluar dari kondensator berkisar $40^{\circ}\text{C} - 45^{\circ}\text{C}$. Kemudian susu dialirkan ke kalendria I dengan suhu sekitar 60°C dan melalui bagian tengah kalendria I susu dialirkan ke kalendria II dengan suhu $\pm 76^{\circ}\text{C}$. Kondisi pada kalendria dibuat vacum dengan alat kondensator sehingga pada suhu $60^{\circ}\text{C} - 70^{\circ}\text{C}$ susu akan mendidih dan menguap. Masing-masing kalendria terdiri dari 2 bagian yang dihubungkan oleh thermokompresor untuk mendapatkan hembusan panas dari uap panas. Dari bagian tengah kalendria II dari bagian atasnya, kemudian keluar lagi melalui bagian atas lagi, dan diteruskan masuk ke kalendria I, yang terakhir masuk ke density record, yakni unit pendeteksi total zat padat susu yang telah dievaporasi yaitu sekitar 48%. Jika total zat padat belum memenuhi syarat maka susu dikembalikan ke tangki umpan untuk diproses kembali, dan jika telah sesuai syarat maka susu dialirkan ke bagian pendinginan.

5. Pendinginan

b. Proses Pembuatan Susu Bubuk

Tahap-tahapan yang harus dilalui susu kental sebelum menjadi susu bubuk adalah sebagai berikut :

1. Pemanasan

Pemanasan dilakukan dengan plate heat exchanger hingga mencapai suhu 60°C - 70°C . Proses ini merupakan proses dimana sebelum susu kental dicampur pada tangki pencampur (Coumpounding Tank).

2. Pencampuran

Dalam tangki pencampuran ini, susu kental dicampur dengan bahan-bahan tambahan sehingga menghasilkan spesifikasi tertentu sesuai yang dikehendaki pabrik. Apabila susu telah tercampur dengan baik, maka proses selanjutnya adalah dihomogenisasi.

3. Homogenisasi

Tujuannya adalah untuk menyeragamkan ukuran globula lemak yang semula bervariasi antara 4μ - 8μ menjadi $\pm 4\mu$. Homogenisasi akan dilakukan dengan "Two Stage Homogenizer" yang merupakan homogenisasi dua tingkat. Tingkat pertama menggunakan tekanan 1000 - 2000 psi, sedangkan tingkat kedua menggunakan 500 psi. Setelah dihomogenisasi susu kental disimpan sementara dalam Mix Storage Tank (MST) yang dilengkapi dengan pengaduk untuk mencegah terjadinya pengendapan dan pemisahan susu, juga dilakukan pengujian laboratorium untuk mengetahui kondisi susu kental tersebut.

4. Pemanasan

Selanjutnya dari MST susu kental dipanaskan dengan plate heat exvhanger hingga mencapai suhu 70°C - 74°C . Tujuannya

adalah mempercepat terjadinya pengeringan agar lebih efisien.

5. Penyaringan

Setelah susu kental dipanaskan susu disaring untuk memisahkan partikel-partikel kasar yang terdapat dalam susu dengan menggunakan alat yang disebut duplex filter. Penyaringan ini bekerja dengan pemompaan sehingga susu kental dapat melewati saringan yang berukuran \pm 200 mesh.

6. Pengeringan

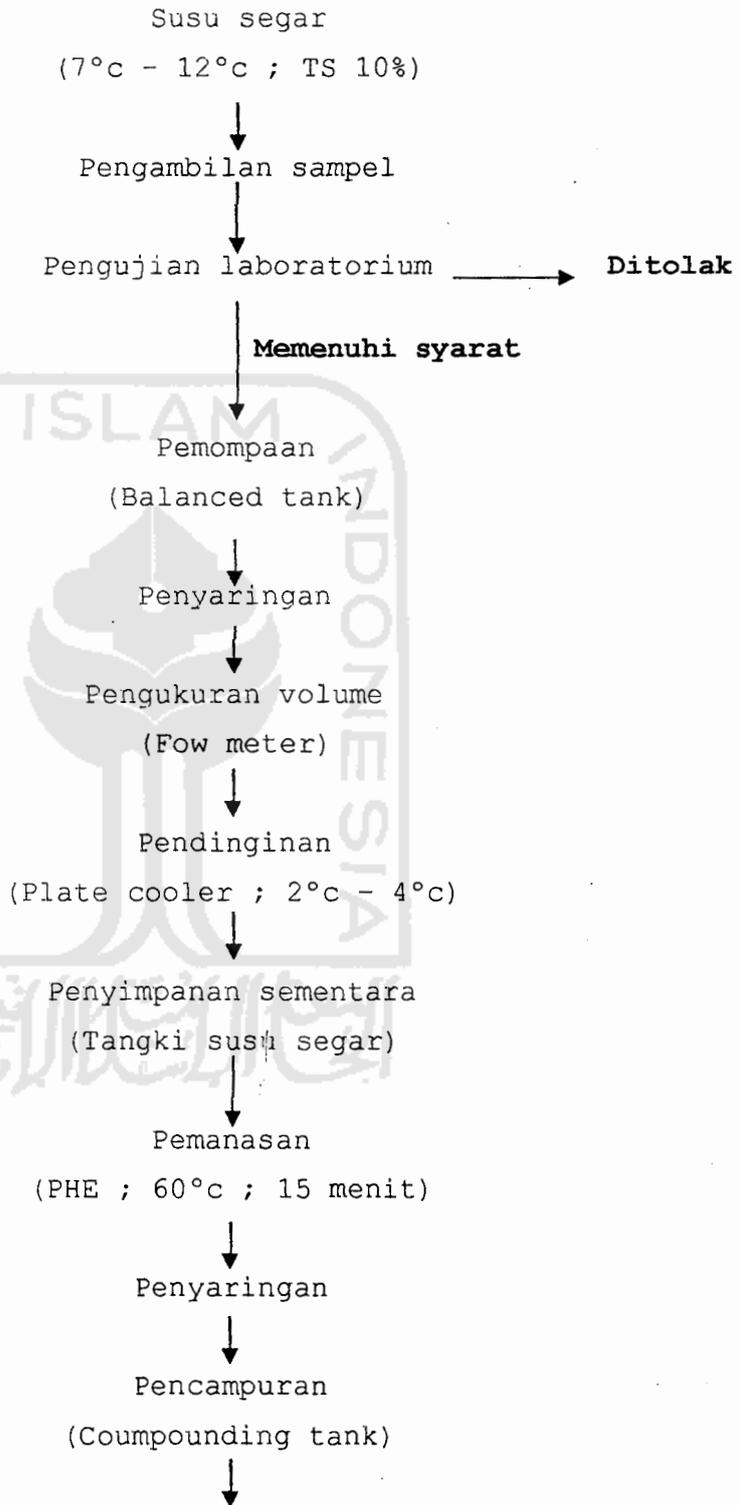
Susu kental yang telah disaring kemudian dilewatkan melalui High Pressure Pump (HPP), yang akan memompa dengan tekanan 1000 - 2000 psi, sehingga susu kental akan mengalami proses pengkabutan, maka partikel susu akan mengering dengan cepat sampai kadar airnya mencapai 3%. Pengeringan ini dilakukan dengan alat Anhydro Dryer, yaitu susu kental dipanaskan hingga suhunya mencapai 160°C - 170°C , kemudian masuk ke ruang pengering dan keluar dengan suhu 80°C , dengan kecepatan 600kg / jam. Susu bubuk yang jatuh ke lantai pengering akan dikumpulkan dengan pengeruk dan dikeluarkan dengan screw conveyor, sedangkan yang tidak jatuh akan ditahan oleh filter yang berfungsi sebagai kantong penangkap bubuk susu agar tidak terbawa aliran udara keluar. Pada ruang pengering dipasang palu yang bekerja secara berkala, yang dihubungkan dengan katup (Valve) pada pipa pengeluaran udara, disaat palu bekerja maka katup akan

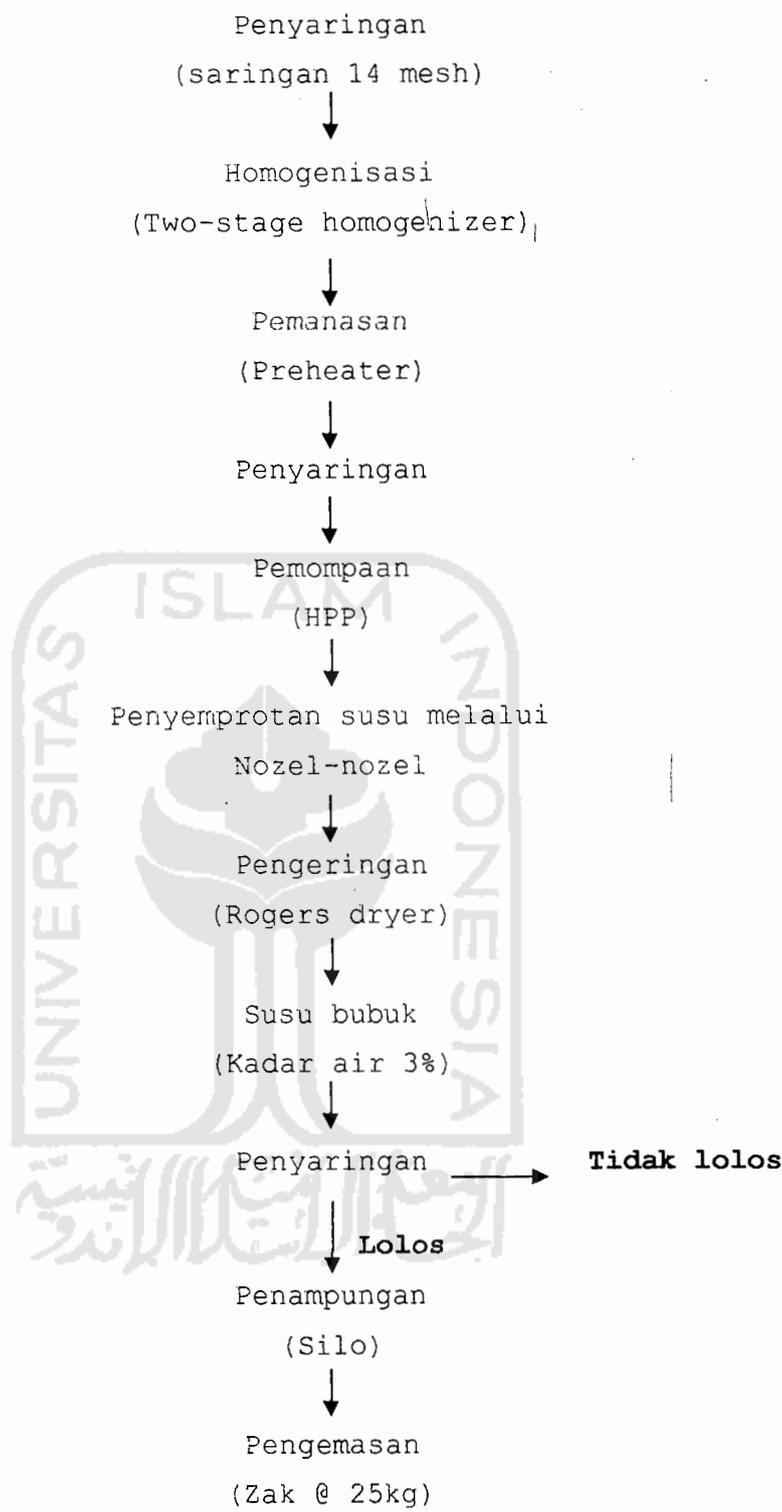
menutup saluran udara keluar, sehingga memudahkan bubuk susu turun ke dasar ruang pengering.

7. Pengisian dan Pengemasan

Dari ruang Spray Dryer susu disaring dalam filter yang dilengkapi dengan screen yang digerakkan dengan bantuan vibrator, sehingga bubuk susu yang didinginkan dilewatkan pada rotary valve dengan pneumatic system menuju silo, sedangkan bubuk yang tidak tersaring akan dibuang. Dari silo diangkut ke filling hopper dan dimasukkan ke dalam kertas / zak kemudian dikemas. Tiap zak mempunyai berat bersih 25kg. Sistem pengisian dilakukan secara manual, yakni operator mengendalikan pengeluaran bubuk susu dan di bawah filling hopper terdapat sebuah timbangan. Setelah bubuk susu dimasukkan dalam kantong plastik, kemudian diikat secara manual, dan empat lapis kertas pelindung dijahit dengan mesin, lalu dikirim ke bagian gudang penyimpanan produk jadi.

PROSES PEMBUATAN FCMP





3.8. Penghargaan yang Dicapai PT.Sari Husada

Pada tahun 1999, PT.Sari Husada memperoleh ISO 9001 dari SGS (Societe Generale de Surveillance) International Certification Service yang berpusat di Inggris. ISO 9001 adalah standar yang menekankan keseluruhan kegiatan di dalam perusahaan, mulai dari pengembangan produk, pembelian bahan baku, proses produksi, pemasangan, sampai kepada pelayanan pasca jual. Saat ini Sari husada sedang mengembangkan penerapan ISO 9001 versi 2000, yang lebih menekankan pada kontinuitas improvement yakni proses siklus perencanaan, penerapan, pengecekan dari tindakan.

PT.Sari Husada juga memperoleh dari BAPEPOM yang bekerja sama dengan MUI sebuah sertifikat HALAL untuk tahun 1996 sampai dengan tahun 2001. Serifikat Halal menekankan kehalalan produk yang dihasilkan dan juga proses produksi, bahan baku produksi, yang mengacu kepada syariat Islam agar barang produksi yang dihasilkan halal dan aman dikonsumsi oleh konsumen yang mayoritas muslim.

Kemudian pada tahun 2000, sertifikat ISO 14001 didapat PT.Sari Husada dari SGS, dimana sertifikat ini menekankan pada sistem manajemen lingkungan, dimana perusahaan secara konsisten berupaya untuk menciptakan sistem dan sumber daya yang memadai untuk mengurangi pengaruh terhadap lingkungan karena aktivitas perusahaan. Dan pada tahun yang sama PT.Sari Husada juga memperoleh sertifikat SMK3 (Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja), yang diperoleh dari DEPNAKER RI, karena PT.Sari

Husada telah berhasil menerapkan K3 didalam perusahaan dengan baik.

Tahun berikutnya, tahun 2001 sertifikat HACCP diperoleh dari SGS. Sistem HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point), yaitu analisis bahaya pada titik pengendalian kritis. Merupakan suatu sistem yang dapat mengidentifikasi, mengevaluasi, dan mengendalikan bahaya bagi keamanan pangan. Sistem ini digunakan untuk meminimalkan resiko bahwa produk yang dihasilkan bebas dari bakteri dan virus patogen, tidak mengandung toksin, bahan kimia dan hal lain-lain yang menyebabkan sakit.

Kemudian tahun 1994 dan tahun 2001 PT.Sari Husada menerima penghargaan Zero Accident Award. Pada penghargaan pertama diterimanya atas kecelakaan nihil selama 8.867.552 jam kerja karyawan, atau selama 3 tahun 11 bulan yang terhitung sejak 1 Januari 1991 sampai dengan 30 November 1994. Penghargaan kedua diterima pada tanggal 18 Januari 2002 di Istana Negara, diserahkan langsung oleh Presiden Megawati Soekarnoputri, dan diterima oleh Setyanto selaku Direktur produksi PT.Sari Husada Tbk. Penghargaan ini diberikan kepada PT.Sari Husada atas prestasinya dalam melaksanakan program keselamatan dan kesehatan kerja sehingga 7.322.871 jam kerja tidak terjadi kecelakaan kerja/nihil, terhitung sejak tanggal 1 Januari 1998 sampai dengan 30 November 2001.

3.9. Praktek Proses Pengendalian Manajemen yang telah Diterapkan oleh PT.Sari Husada Tbk.

PT.Sari Husada merupakan perusahaan yang menggunakan struktur organisasi dengan sistem garis dan staff, dimana stiap bawahan hanya bisa mendapatkan perintah dari satu atasan saja. Sehingga manajer atau pimpinan bagian lain tidak dapat memberikan perintah kepada bagian lain, meskipun garis kedudukannya masih dibawah manajer tersebut.

Oleh karenanya masing-masing departemen di PT.Sari Husada memiliki direktur sendiri yang memimpin departemen tersebut. Dan direktur-direktur tersebut langsung berada dibawah Presiden Direktur perusahaan.

Presiden Direktur perusahaan akan memberikan perencanaan strategik kepada setiap direktur departemen. Dimana perencanaan strategik ini berisi tentang master strategi yang terdiri dari : misi, visi, tujuan, sasaran perusahaan, dan sasaran strategik. Kemudian iasi lain dari perencanaan strategik perusahaan adalah sasaran jangka pendek yang berupa implikasi strategi berdasarkan analisis SWOT, program jangka menengah dengan kurun waktu 5 tahun, dan program jangka panjang dengan kurun waktu 10 tahun.

Dengan berlandaskan perencanaan strategik yang dikeluarkan oleh presiden direktur perusahaan, maka masing-masing direktur departemen melakukan penyusunan anggaran departemen berdasarkan kebijakan-kebijakan per departemen. Anggaran yang

disusun oleh masing-masing departemen merupakan realisasi dari perencanaan strategik yang ada.

Anggaran yang telah tersusun lengkap oleh masing-masing direktur departemen akan diajukan ke presiden direktur, di mana oleh presiden direktur akan ditelaah lebih lanjut. Jika anggaran yang disusun telah sesuai sebagai wujud realisasi dari perencanaan strategik yang ada, maka anggaran tersebut akan disahkan oleh presiden direktur.

Proses selanjutnya anggaran yang telah disetujui tersebut akan diolah oleh bagian umum penganggaran departemen keuangan, yang kemudian untuk anggaran biaya departemen akan diturunkan dana sejumlah yang tertera dalam anggaran tersebut.

Penyusunan anggaran hanya dalam periode per enam bulan / satu semester, dengan bulan penyusunan per Januari dan per Juli dalam tiap tahunnya. Pada tiap akhir bulan Juni dan bulan Desember akan ada evaluasi pelaksanaan penganggaran tersebut dalam bentuk rapat pertanggungjawaban direktur tiap departemen terhadap dewan direksi.

Dari rapat pertanggungjawaban ini akan terlihat kinerja masing-masing departemen, dan akan diadakannya revisi penganggaran jikalau kinerja tersebut dianggap kurang baik.

Dan untuk setiap awal bulan Januari akan ada rapat tahunan dewan direksi untuk mengevaluasi kinerja perusahaan per departemen dengan periode satu tahun. Dengan berdasarkan hasil analisis tersebut, akan terlihat apakah perencanaan strategik

yang ada masih sesuai dengan realisasi hasil kinerja perusahaan atau memang diperlukan adanya pembaharuan.

