4. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN

4. 1 Keadaan Umum Daerah Perusahaan

4.1.1 Lokasi dan Letak Geografis

Desa Cangkringmalang mempunyai luas wilayah 368,44 ha yang secara keseluruhan terdiri dari perumahan penduduk, persawahan dan kawasan industri. Secara geografis, desa ini terletak pada ketinggian 11 m dari permukaan laut dan keadaan suhu rata-rata 31-33 ^{0}C. Denah lokasi Desa Cangkringmalang dapat dilihat pada **Lampiran 1**. Desa Cangkringmalang termasuk dalam wilayah Kecamatan Beji Kabupaten Pasuruan Propinsi Jawa Timur, dengan batas-batas sebagai berikut :

- Sebelah Utara : Kabupaten Sidoarjo
- Sebelah Selatan : Desa Gununggangsir
- Sebelah Timur : Desa Beji
- Sebelah Barat : Kecamatan Gempol

Jarak desa Cangkringmalang dari pusat pemerintahan Kecamatan Beji sekitar 3 km, jarak dari ibu kota Kabupaten Pasuruan sekitar 22 km, dan jarak dari ibu Kota Propinsi sekitar 40 km.

4.1.2 Kondisi Penduduk

Penduduk Desa Cangkringmalang berjumlah 8.438 jiwa dengan rincian sebagai berikut

- Jumlah penduduk laki-laki 4.007 jiwa
- Jumlah penduduk perempuan 4.361 jiwa
- Jumlah kepala keluarga 2.765 kepala keluarga

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

Kondisi kehidupan sosial budaya masyarakat Desa Cangkringmalang dalam sehari-harinya secara umum sangat dinamis dan saling menghormati, Hal tersebut terlihat dengan tidak adanya konflik yang berlatar belakang dari segi sosial maupun segi keagamaan. Penduduk Desa Cangkringmalang mayoritas beragama Islam yaitu sebesar 95%, sedangkan sisanya yaitu 5% beragama lain.

Kondisi sosial ekonomi penduduk Desa Cangkringmalang terdiri dari bermacam-macam mata pencaharian yang berbeda-beda. Mata pencaharian penduduk pada umumnya adalah sebagai Karyawan, Wiraswasta, Petani, Pertukangan, Pensiunan, dan Jasa. Prosentase jumlah penduduk berdasarkan mata pencaharian dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Prosentase Jumlah Penduduk Berdasarkan Mata Pencaharian

Mata Pencaharian	Prosentase Jumlah Penduduk
Karyawan	30%
Wiraswasta	8%
Petani	22%
Pertukangan	20%
Pensiunan	15%
Jasa	5%

Sumber : DKP Kabupaten Pasuruan

Desa Cangkringmalang mempunyai penduduk dengan usia mulai balita sampai lansia. Berikut ini merupakan jumlah penduduk Desa Cangkringmalang menurut usia yang dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Jumlah Penduduk Menurut Usia

Usia Penduduk	Jumlah Penduduk
3-6 tahun	390 orang
7-15 tahun	498 orang
16-19 tahun	2001 orang
20-35 tahun	3.550 orang
35-60 tahun	1.999 orang

Sumber : DKP Kabupaten Pasuruan

Keadaan penduduk Desa Cangkringmalang pada tingkat pendidikan juga berbeda-beda. Kebanyakan penduduk adalah lulusan SMA atau SLTA / sederajat. Adapun prosentase jumlah penduduk menurut tingkat pendidikan dapat dilihat pada Tabel 3.

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

Tabel 3. Prosentase Jumlah Penduduk Berdasarkan Tingkat Pendidikan

Tingkat Pendidikan Terakhir	Jumlah Penduduk Usia Sekolah (%)
Sekolah Dasar / Sederajat	20
SLTP / Sederajat	15
SLTA / Sederajat	60
Diploma / Sederajat	0,5

Sumber : Kantor Desa Cangkringmalang Kecamatan Beji

Dari uraian diatas keberadaan perusahaan baik secara langsung maupun tidak langsung berpengaruh terhadap kehidupan sosial ekonomi masyarakat setempat terutama pada penyerapan tenaga keja yang diutamakan adalah dari penduduk sekitar perusahaan yaitu sekitar 80%, sisanya dari masyarakat diluar wilayah kecamatan Beji. Disisi lain keberadaan perusahaan juga berdampak positif terhadap aktivitas penduduk sekitar yang tidak bekerja di perusahaan yaitu dengan memanfaatkan keberadaan tenaga kerja perusahaan yaitu menyediakan jasa kost, warung, dan jasa angkutan.

4.1.3 Kondisi Umum Perusahaan Perikanan

Desa Cangkringmalang tidak memiliki potensi perikanan, baik perikanan tangkap maupun budidaya. Namun di Desa Cangkringmalang ini berdiri sebuah industri perikanan yang bergerak di bidang pembekuan ikan yaitu PT. Inti Luhur Fuja Abadi. Desa Cangkringmalang memiliki sumber tenaga kerja yang melimpah karena sebagian besar penduduknya bermata pencaharian sebagai karyawan tetap ataupun borongan pada sebuah pabrik sehingga berdirinya suatu pabrik atau industri merupakan salah satu hal yang dapat mengurangi atau menyerap angka pengangguran dan sekaligus dapat menambah penghasilan penduduk sekitar Desa Cangkringmalang tersebut.

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

4.2 Keadaan Umum Perusahaan

4.2.1 Sejarah Perkembangan Usaha

PT. ILUFA merupakan singkatan dari PT. Inti Luhur Fuja Abadi, perusahaan ini didirikan oleh Bapak Yohanes di kawasan industri yang berlokasi ± 38 km di bagian timur dari Kota Surabaya, tepatnya terletak di desa Cangkringmalang km. 6 Beji, Kabupaten Pasuruan, Jawa Timur. Perusahaan ini berdiri pada tanggal 14 April 1988 dengan nama PT. Bumi Mas Indah dan sejak bulan juli 1997 berubah nama menjadi PT. Inti Luhur Fuja Abadi.

Usaha ini bergerak di bidang ekspor komoditi hasil perikanan dan penyimpanan (*storage*). Usaha pengolahan yang dilakukan PT. Inti Luhur Fuja Abadi adalah pengolahan ikan beku yang kemudian akan diekspor ke beberapa negara tujuan, antara lain Amerika Serikat, Uni Eropa, China, Malaysia, Jepang, dan Australia. Perusahaan ini mempunyai nomor ijin untuk melakukan ekspor (*Approval Number*) 242.13.B dan juga memiliki sertifikasi kelayakan pengolahan produk seperti yang tertera pada halaman lampiran di belakang.

Selain melakukan proses-proses pengolahan hasil perikanan, PT. Inti Luhur Fuja Abadi juga bergerak dalam bidang jasa dengan melakukan usaha penyimpanan (*storage*). Usaha penyimpanan ini ditujukan bagi ekspportir ikan yang tidak mempunyai ruang pendinginan (*cold storage*).

4.2.2 Lokasi Tempat Usaha

PT. Inti Luhur Fuja Abadi berlokasi di Desa Cangkringmalang Beji tepatnya di Jalan Cangkringmalang Kecamatan Beji tepatnya di jalan Cangkringmalang km. 6 Kabupaten Pasuruan Propinsi Jawa Timur, dengan batas-batas yang dapat dilihat pada **Lampiran 1**.

- Sebelah Utara : daerah persawahan Desa Cangkringmalang
- Sebelah Timur : PT. KYUNG HI ABADI
- Sebelah Barat : tanah kosong Desa Cangkringmalang

- Sebelah Selatan : daerah pemukiman penduduk Desa Cangkringmalang

4.2.3 Tata Letak Perusahaan

Ada beberapa hal yang menjadi pertimbangan dalam pemilihan lokasi tata letak pabrik untuk pendirian perusahaan di PT. Inti Luhur Fuja Abadi yaitu :

- Dekat dengan daerah pemukiman penduduk sehingga tenaga kerja, tempat kost, dan rumah makan mudah diperoleh.
- Transportasi untuk bahan baku mudah dan lancar karena dengan adanya jalan raya yang menghubungkan Pelabuhan Tanjung Perak, Pelabuhan Pasuruan, Pelabuhan Probolinggo, dan Pelabuhan Banyuwangi.
- Transportasi untuk produk akhir (*export*) mudah dan lancar karena dekat dengan jalan raya dan bebas hambatan (jalan tol) yang menghubungkan PT. Inti Luhur Fuja Abadi dengan Pelabuhan Tanjung Perak yang berjarak sekitar 60km.
- Lokasi PT. Inti Luhur Fuja Abadi merupakan daerah kawasan industri.
- Lahan yang luas memungkinkan untuk diadakan perluasan di masa datang.

4.3 Tenaga Kerja dan Kesejahteraan

4.3.1 Jumlah Tenaga Kerja

Tenaga kerja merupakan salah satu pendukung utama terhadap keberhasilan perusahaan. Tenaga kerja di PT. Inti Luhur Fuja Abadi seluruhnya berjumlah 218 karyawan yang didalamnya termasuk staf pimpinan sampai dengan pekerja yang menangani produk secara langsung. Tenaga kerja di PT. Inti Luhur Fuja Abadi digolongkan menjadi empat golongan, antara lain :

1. Tenaga kerja bulanan, mempunyai ikatan yang kuat antara karyawan dengan perusahaan sehingga tenaga kerja ini tidak dapat diberhentikan tanpa

adanya keputusan dari pimpinan perusahaan. Secara umum latar belakang pendidikan tenaga kerja bulanan adalah lulusan diploma atau sarjana.

2. Tenaga kerja harian tetap, tenaga kerja yang diangkat oleh perusahaan dan tidak dapat diberhentikan tanpa adanya keputusan pimpinan perusahaan.

3. Tenaga kerja harian lepas yaitu tenaga kerja yang diangkat untuk bekerja pada bagian produksi dan akan diberhentikan jika tidak ada pekerjaan lagi.

4. Tenaga kerja borongan yaitu tenaga kerja yang bekerja berdasarkan ada tidaknya pekerjaan. Upah yang diberikan berdasarkan dari pekerjaan yang dilakukan.

4.3.2 Tingkat Pendidikan

Tingkat pendidikan karyawan di PT. Inti Luhur Fuja Abadi sangat bervariasi mulai dari SD sampai dengan Perguruan Tinggi (S1 dan Diploma). Pada bagian staf pimpinan perusahaan mempunyai pendidikan terakhir Perguruan Tinggi, sedangkan pada bagian produksi rata-rata mempunyai pendidikan terakhir SD sampai dengan SMA. Data karyawan berdasarkan tingkat pendidikan terakhir di PT. Inti Luhur Fuja Abadi disajikan pada Tabel 4.

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

Tabel 4. Data Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan di PT. Inti Luhur Fuja Abadi

Klasifikasi Pekerja	Daerah Asal	Pendidikan			
	Lokal	SD	SLTP	SLTA	PT
Direktur Utama	1	-	-	-	1
Direktur Operasional	1	-	-	-	1
Factory Manager	1	-	-	-	1
Accounting	6	-	-	2	4
Ekspport - Import	3	-	-	2	1
Personalia & Umum	10	-	3	5	2
Quality Control (QA)	7	-	-	3	4
Teknisi & Operator mesin	6	-	-	6	-
Logistik	2	-	-	2	-
Pengadaan / Penerimaan	12	-	3	8	1
Processing	108	6	40	61	1
Pembekuan / *Freezing*	2	-	-	2	-
Packing	26	3	7	16	-
Cold Storage	10	-	3	7	-
Sanitasi & *Higiene*	14	-	-	9	5
Satpam	9	-	-	9	-
Total	218	9	56	132	21

Sumber : PT. Inti Luhur Fuja Abadi

4.3.3 Jam Kerja

PT. Inti Luhur Fuja Abadi menerapkan dua kali pengisian daftar kehadiran yaitu pada saat masuk dan pulang dengan tujuan untuk menghindari manipulasi jam kerja dan mempermudah pengawasan terhadap karyawan. Pengaturan jadwal hari dan jam kerja ditentukan oleh perusahaan yang disesuaikan dengan kegiatan dalam proses produksi menurut situasi dan kondisi perusahaan. Pembagian jam kerja di PT. Inti Luhur Fuja Abadi dapat dilihat pada Tabel 5.

Tabel 5. Pembagian Jam Kerja di PT. Inti Luhur Fuja Abadi

Hari	Jam Kerja	Jam Istirahat
Senin – Kamis	08.00-16.00 WIB	11.30-12.30 WIB
Jum'at	08.00-16.00 WIB	11.00-13.00 WIB
Sabtu	08.00-14.00 WIB	11.30-12.30 WIB

Sumber : PT. Inti Luhur Fuja Abadi

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

4.3.4 Upah

Upah untuk tenaga kerja di PT. Inti Luhur Fuja Abadi telah disesuaikan dengan ketetapan Upah Minimum Regional. Karyawan yang bekerja diluar jam kerja diperhitungkan sebagai kerja lembur yang di hitung tiap jamnya. Berikut sistem pengupahan di PT. Inti Luhur Fuja Abadi :

1. Upah bulanan, diberikan kepada tenaga kerja tetap perbulan dan besarnya tergantung jabatan dalam bekerja.
2. Upah harian, diberikan kepada tenaga kerja tetap setiap minggunya pada hari Sabtu. Besarnya sesuai dengan Upah Minimum Regional (UMR) yang telah ditetapkan oleh pemerintah.
3. Upah lembur, diberikan kepada tenaga kerja tetap dan tenaga kerja tidak tetap yang berhubungan langsung dengan proses produksi.
4. Upah borongan, diberikan kepada tenaga kerja tidak tetap yang besarnya tergantung pada jumlah pekerjaan yang dikerjakan.

4.3.5 Kesejahteraan

Untuk meningkatkan kesejahteraan dan keselamatan kerja karyawan PT. Inti Luhur Fuja Abadi memberikan sejumlah fasilitas kepada karyawan, berupa :

a. Fasilitas seperti musholla, kamar mandi, tempat ganti, tempat parkir, asrama karyawan khusus untuk tenaga kerja bulanan.
b. Seragam kerja, afron, penutup kepala,masker, sarung tangan karet, sepatu *boot* untuk keperluan kerja.
c. Obat-obatan dan fasilitas Pertolongan Pertama pada Kecelakaan (P3K).
d. Memberikan Jaminan Sosial Tenaga Kerja (JAMSOSTEK).
e. Uang makan bagi tenaga kerja bulanan.
f. Tunjangan Hari Raya (THR) kecuali untuk tenaga kerja borongan dan harian lepas.

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

g. Libur atau cuti tahunan secara bergiliran agar proses produksi dapat berjalan lancar. Fasilitas cuti untuk karyawan di PT. Inti Luhur Fuja Abadi dapat dibedakan menjadi :

- Cuti tahunan sebanyak 12 hari untuk karyawan yang sudah bekerja keras selama 1 tahun atau lebih.
- Cuti haid dan cuti hamil untuk karyawan wanita. Cuti haid, pada karyawan yang tidak diwajibkan untuk bekerja pada hari pertama dan hari kedua waktu haid, sedangkan untuk cuti hamil, karyawan diberi waktu istirahat selama satu setengah bulan sebelum melahirkan dan diperpanjang selama-lamanya tiga bulan dengan catatan harus menunjukkan surat dokter.
- Ijin meninggalkan pekerjaan diluar cuti tahunan, seperti : perkawinan selama 3 hari, perkawinan anak karyawan selama 2 hari, istri karyawan melahirkan selama 2 hari, kematian istri/suami/anak selama 3 hari.

4.4 Struktur Organisasi Perusahaan

Organisasi terjadi apabila terdapat dua orang atau lebih yang bekerja sama menjalankan pekerjaan untuk mencapai tujuan yang dikehendaki. Dalam satu perusahaan akan tampak beberapa orang atau kelompok orang yang bekerjasama. Mereka bekerja sesuai dengan tugas dan pekerjaan masing-masing. Dengan adanya pembagian tugas tersebut maka wewenang dan tanggung jawab akan terlihat jelas dalam struktur organisasi suatu perusahaan.

PT. Inti Luhur Fuja Abadi di dalam struktur organisasinya menggunakan bentuk garis atau *directing* yaitu setiap bagian mempunyai satu orang atasan yang berhubungan dengan usaha memberikan bimbingan, saran-saran, dan perintah-perintah atau instruksi. Struktur ini mempunyai kelebihan, antara lain : sistemnya sederhana, terdapat batasan yang jelas dalam hal kekuasaan dan

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

tanggung jawab, lebih menjamin disiplin kerja, terdapat kesatuan dalam pimpinan, serta pengambilan keputusan dapat dilakukan secara cepat. Struktur Organisasi garis pada PT. Inti Luhur Fuja Abadi dapat dilihat pada **Gambar 2.**

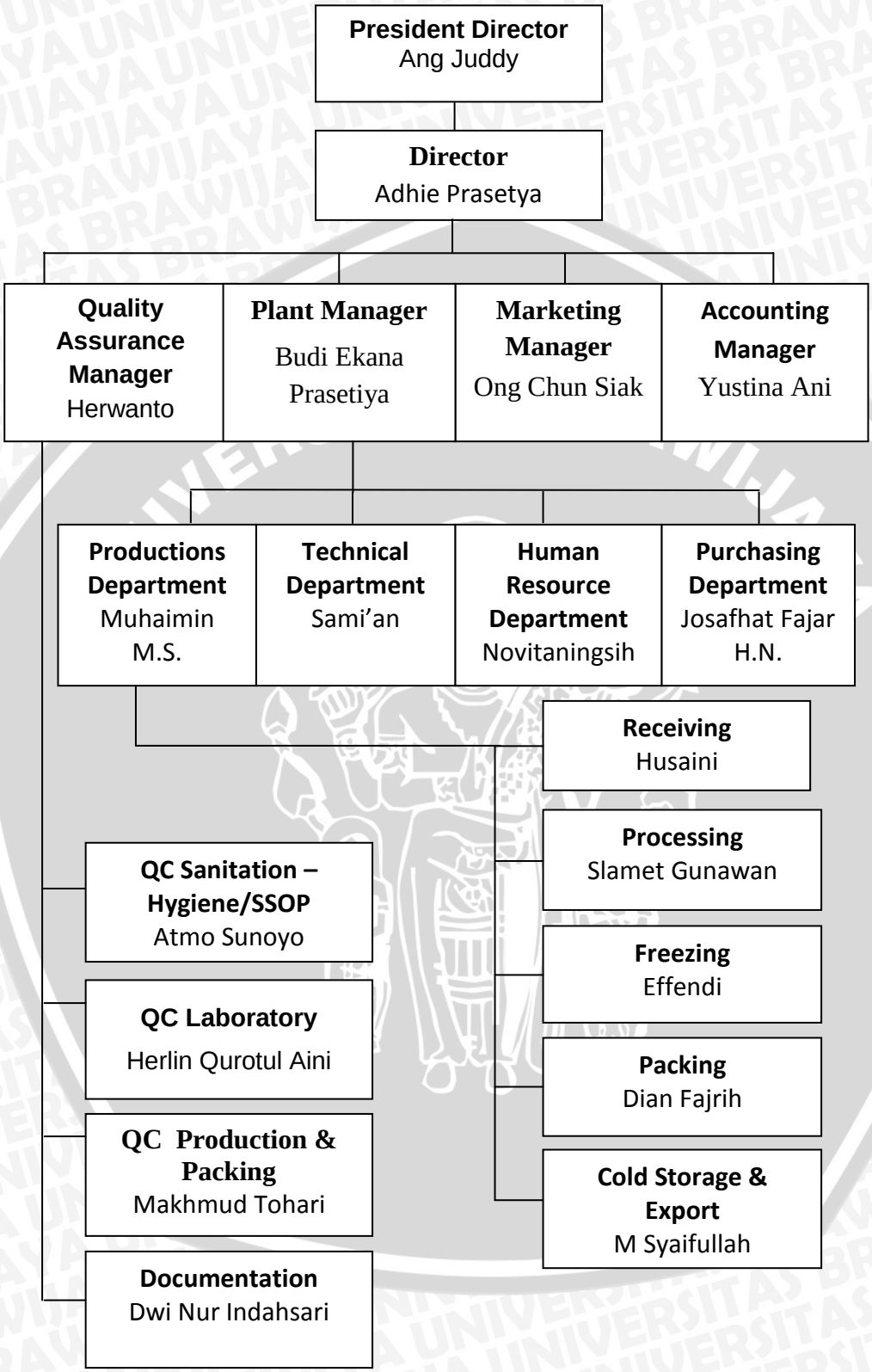
Tugas dan tanggung jawab yang diambil oleh masig-masing bagian tersebut adalah sebagai berikut :

- *President Director* bertanggung jawab menjalankan perusahaan secara menyeluruh dalam arti menentukan kebijakan dari semua kegiatan perusahaan, mengawasi semua kegiatan mulai dari perencanaan, pengorganisasian, operasi,pengawasan, pengendalian, dan menentukan pengambilan keputusan akhir atas investasi yang dilakukan.
- *Director* bertugas membantu direktur dalam melaksanakan tugasnya terutama yang terjadi di lapang serta membantu mengelola perusahaanagar tetap berjalan dengan baik.
- *Quality Assurance Manager* bertanggung jawab terhadap mutu produk yang dihasilkan, melaksanakan proses produksi yang menghasilkan poduk sebaik mungkin, membawahi bagian *Quality Control* yang bertanggung jawab terhadap dokumentasi, uji laboratorium, operasi sanitasi dan hygiene, dan pengendalian proses berlangsung sampai menjadi produk beku. *Quality Assurance Manager* juga mempunyai fungsi yang berhubungan dengan perencanaan dan desain aktivitas yang harus menjamin penimbangan program pengawasan mutu secara efektif.
- *Plan Manager* bertanggung jawab membuat rencana yang memberikan arah pada setiap kegiatan produksi, memudahkan dalam melakukan koordinasi diantara berbagai bagian produksi, dan memberikan tujuan lebih khusus, terperinci serta mudah dipahami.

- *Marketing Manager* merancang pemasaran semua produk, sebagai distributor antara pembeli dengan perusahaan, serta memiliki wewenang untuk mempromosikan produk perusahaan.
- *Accounting Manager* bertugas mengatur lalulintas keuangan perusahaan yang mencakup proses pembukuan dan pencatatan transaksi perusahaan.
- *Quality Control Departement* bertanggung jawab terhadap mutu hasil produksi, analisa dan pengujian laboratorium, penelitian dan pengembangan, peralatan dan perlengkapan yang dipakai di laboratorium dan sanitasi perusahaan.
- *Human Resource Departement* (personalia) bertanggung jawab terhadap pengaturan perusahaan, keselamatan dan kesejahteraan pekerja, dan hubungan kerja antara karyawan dengan perusahaan.
- *Production Departement* bertugas memelihara dan menyediakan peralatan produksi yang dapat dibuat bengkel atau dapat dibeli dengan harga serendah-rendahnya. Kepada bagian teknik juga bertanggung jawab terhadap pengoperasian mesin dan peralatan pabrik yang digunakan dalam proses produksi.
- *Purcashing Departement* (logistik) bertugas merencanakan dan melakukan pembelian atas bahan-bahan dan alat-alat untuk keperluan dan kelancaran produksi.
- *Laboratory* bertanggung jawab terhadap pelaksanaan kegiatan yang berkaitan dengan laboratorium misalnya pengujian kadar air limbah, pengujian mikrobiologi, serta melakukan berbagai Research dan Development (R *and* D).

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

- *Documentation* bertanggung jawab terhadap pengaturan data perusahaan baik yang berhubungan dengan kegiatan proses produksi yang pernah berjalan maupun data tentang sejarah perusahaan.
- *Quality Control Production & Packing* bertugas melakukan analisa untuk memperbaiki mutu produk dan datanya bisa diperoleh dari data *sampling* internal perusahaan ataupun adanya *quality comlain* dari luar perusahaan yaitu customer. QA *Production & Packing* biasanya juga berperan sebagai sertifikasi dari produk tersebut.
- *Quality Control Sanitation and Hygiene* bertugas melakukan aktivitas *checking* atau insppeksi terhadap produk, sebagai pengontrol kualitas produk seperti *sampling*, dan melakukan penetapan standar kualitas sejak produk mulai dirancang (*product design*) sampai dengan distribusi produk ke konsumen.
- *Cold storage and eksppor* bertanggung jawab mulai dari proses penyimpanan dalam *cold storage* sampai pengiriman produk ke konsumen (*ekspport*), selain itu juga mengatur keluar masuknya bahan di ruangan *cold storage*.



Gambar 2. Struktur Organisasi Perusahaan Beserta Nama

4.5 Fasilitas Produksi

4.5.1 Bangunan Pabrik

PT. Inti Luhur Fuja Abadi menggunakan lahan seluas ±18.650 m^2 dengan penggunaan alur jalan, lahan penghijauan dan ruang proses dengan kontruksi bangunan sebagaian besar berupa beton dan baja. Data penggunaan lahan di PT. Inti Luhur Fuja Abadi selengkapnya dapat dilihat pada Tabel 6.

Tabel 6. Penggunaan Lahan di PT. Inti Luhur Fuja Abadi

Nama Bangunan	Panjang (m)	Lebar (m)	Luas (m^2)
Pos Satpam	6,35	5,3	33,6
Ruang Ganti Satpam	9	1,5	13,5
Ruang Gudang Satpam	2,5	2	5
Ruang Produksi A	60	35	2.100
Ruang Produksi B1	24	20	480
Ruang Produksi B2	36	13	468
Ruang Penerimaan	10	6	60
Ruang Eksppor	8	4	32
Ruang Administrasi	4	1,5	6
Ruang Ganti Karyawan A	18	10	180
Ruang Ganti Karyawan B	32	18	576
Ruang Kosong 1	36	20	720
Ruang Kosong 2	42	20	840
Ruang Kosong 3	47	12	564
Ruang Mesin/Teknik 1	68	5	340
Ruang Mesin/Teknik 2	26,8	2,5	67
Ruang Kantor	20	6,5	130
Ruang Mess Karyawan 1	20	6,5	130
Ruang Dapur Mess	9,3	6,8	63,24
Ruang Mess Karyawan 2	20	6,5	130
Gudang Karton	41,2	19,4	799,28
Tandon Air	14	12,5	175
Instalasi Pengolahan Air Limbah	12,2	4,8	58,65
Pagar Keliling Pabrik	598	0,3	179,4
Jumlah Luas Bangunan Keseluruhan			8150,64

Sumber : PT. Inti Luhur Fuja Abadi

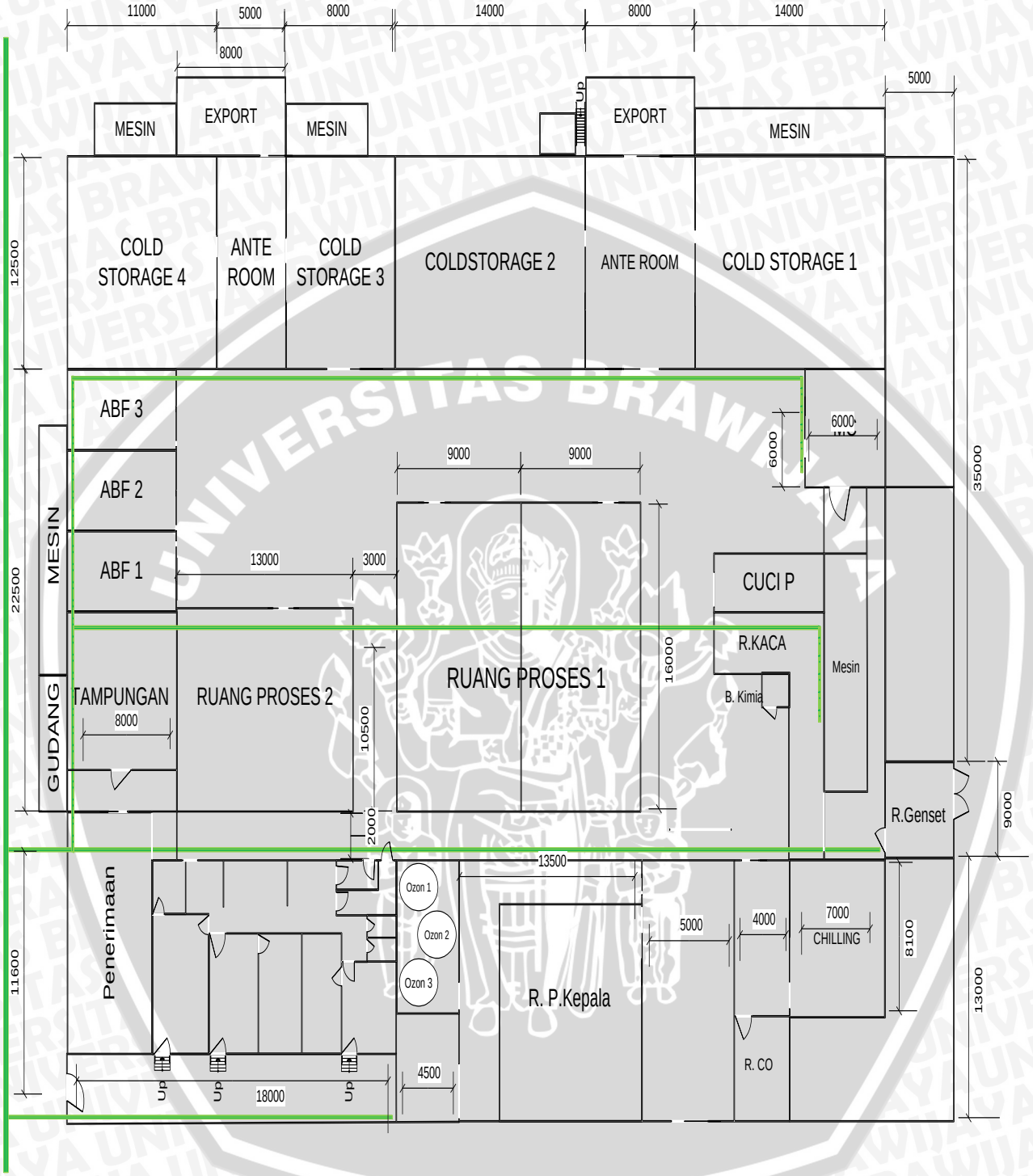
4.5.2 Tata Letak (*Lay Out*) Pabrik

Tata letak yang sesuai dapat membantu perusahaan dalam memproduksi suatu barang, meminimalkan penanganan dan pemindahan barang sehingga dapat mengefisienkan waktu, tenaga serta biaya yang dikeluarkan. Tujuan penyusunan tata letak dalam pabrik, antara lain memudahkan proses manufaktur, meminimumkan pemindahan barang, menekan modal terutama pada peralatan, menghemat pemakaian ruang kerja, meningkatkan efisien kerja, memberikan kemudahan, keselamatan tenaga kerja dan kenyamanan dalam melaksanakan pekerjaan.

Penyusunan tata letak di PT. Inti Luhur Fuja Abadi didasarkan pada *product lay out,* yaitu penyusunan mesindan peralatan sesuai dengan aliran proses produksi. Penyusunan tata letak di PT. Inti Luhur Fuja Abadi dapat dilihat pada **Gambar 3**. Semua mesin dan peralatan pada perusahaan ini disusun menurut urutan proses mulai dari penerapannya, *product lay out* ini mempunyai kelebihan dan kekurangan, antara lain :

a. Kelebihan dari *product lay out,* yaitu : *lay out* sesuai dengan urutan operasi, sehingga memudahkan proses produksi, total waktu produksi per unit menjadi pendek, karena jarak antar proses berdekatan, memerlukan operator dengan keterampilan yang tidak terlalu spesifik, karena mesin yang digunakan tergolong mudah dan otomatis sehingga *training operator* tidak memakan waktu lama, dan tidak membutuhkan banyak biaya, tidak memerlukan tenaga yang berlebih, karena aktivitas yang sedikit selama proses produksi berlangsung dikarenakan jarak antar mesin produksi berdekatan.
b. Kekurangan dari produk *lay out,* yaitu kerusakan dari satu mesin akan mengakibatkan terhentinya proses produksi, karena proses produksi dilakukan secara berurutan, *lay out* ditentukan oleh produk yang diproses

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA



Gambar 3. ***Lay out*** **PT. ILUFA**

5.3. Konstruksi Bangunan

Konstruksi bangunan dan penataan fasilitas yang ada perlu diatur sedemikian rupa sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar serta memenuhi persyaratan sanitasi dan hygiene. Adapun konstruksi bangunan pada PT. Inti Luhur Fuja Abadi adalah sebagai berikut :

1. Lantai

Permukaan lantai di PT. Inti Luhur Fuja Abadi terbuat dari semen dengan kemiringan 5^0. Hal ini bertujuan agar air buangan dapat mengalir ke saluran pembuangan sehingga tidak menimbulkan genangan air pada lantai. Permukaan lantai ruangan diberi cat akrilik warna hijau untuk mengoptimalkan daya tahan terhadap kebocoran/kapilaritas air.

2. Dinding

Dinding terbuat dari bahan *stainless steel* yang tahan terhadap karat, dapat mencegah timbulnya jamur dan lumut serta mudah untuk membersihkannya. Pertemuan antara sisi dinding dengan lantai dibuat melengkung agar kotoran mudah dibersihkan. Pada dinding bagian atas dibuat ventilasi yang terbuat dari kaca dan diberi *blower* sebagai alat pengatur sirkulasi udara.

3. Pintu

Setiap pintu ruangan proses di PT. Inti Luhur Fuja Abadi menggunakan pintu yang dilengkapi dengan tirai-tirai yang terbuat dari bahan plastik yang tebal. Hal ini dimaksudkan untuk mempermudah pekerja saat keluar masuk ruangan tanpa membuka tutup pintu utama dan sekaligus untuk menghindari terjadinya kontaminasi dari luar ruang proses.

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

4. Langit-langit

Langit-langit ruangan proses terbuat dari internit yang berwarna putih. Jarak antara lantai dengan langit-langit adalah sekitar 4meter. Pada langit-langit terdapat lampu neon yang diberi penutup sebagai pengaman apabila terjadi kerusakan. Selain itu pada beberapa tempat diberi lampu perangkap serangga yang bertujuan untuk mencegah kontaminasi yang ditimbulkan oleh serangga terutama lalat.

5.3. Fasilitas Bangunan

PT. Inti Luhur Fuja Abadi dalam memenuhi persyaratan sanitasi dan hygiene serta untuk menjaga kualitas mutu produk, maka dalam ruang proses produksi terdapat fasilitas penunjang antara lain :

1. Ruang Gelap

Ruang gelap berukuran panjang 200cm, lebar 75cm, dan tinggi 25cm, terletak ada pintu masuk menuju ruang proses produksi. Dalam ruang ini terdapat genangan air yang mengandung klorin 200ppm. Air tersebut berfungsi untuk mencuci sepatu boot pekerja yang akan masuk ke dalam ruang produksi sehingga dapat meminimalisir kontaminasi dari luar ruangan proses.

2. Tempat Cuci Tangan

Tempat cuci tangan berupa wastafel yang dilengkapi dengan sabun cair. PT. Inti Luhur Fuja Abadi menggunakan sabun cair merk "*Food Grade*" yang merupakan standar sabun cair untuk bahan makanan.

3. Toilet

Toilet diletakkan terpisah dari ruang proses produksi bertujuan untuk menghindari kontaminasi produk yang dihasilkan. Terdapat 13 toilet diruang ganti karyawan yang terdiri dari 6 toilet wanita dan 7 toilet pria. Kondisi toilet itu sendiri dilengkapi dengan sabun dan gayung serta keadaannya cukup bersih karena perawatan yang dilakukan rutin dan cukup baik.

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

4. Ruang ganti karyawan

Ruang ganti karyawan terletak pada bagian belakang ruang proses produksi. Ruang ini biasa digunakan oleh karyawan untuk mengganti pakaian kerja sebelum masuk kedalam ruang produksi. Selain itu ruangan ini dapat pula digunakan oleh karyawan untuk beristirahat pada waktu jam istirahat.

5. *Ice Storage*

Ice storage merupakan tempat penyimpanan es yang akan digunakan. Es yang akan digunakan terlebih dahulu disimpan dalam ruangan ini agar tidak terkontaminasi dan tidak mudah mencair dengan suhu berkisar -18 ^{0}C.

6. *Chilling Room*

Bahan baku yang akan diproses terlebih dahulu disimpan di dalam *chilling room.* Hal ini bertujuan untuk menjaga suhu bahan baku agar tetap dingin dan meminimalkan kontaminasi yang dapat mempengaruhi mutu bahan baku.

7. *Anteroom*

Anteroom terletak diantara bagian pengemasan dan *cold storage.* Produk yang akan disimpan kedalam *cold storage* terlebih dahulu diletakkan pada ruang antara (*anteroom*) karena untuk menghindari terjadinya penurunan mutu kesegaran ikan. Ruang ini berfungsi sebagai tempat penyimpanan sementara untuk produk yang akan masuk *cold storage*.

8. *Cold Storage*

Suatu ruangan untuk menyimpan produk-produk beku yang telah di kemas dan siap ekspport. *Cold storage* di PT. Inti Luhur Fuja Abadi terdiri dari tiga ruangan yang masing-masing berkapasitas 600 ton dan bersuhu sekitar -20 ^{0}C.

5.3. Mesin dan Peralatan

PT. Inti Luhur Fuja Abadi menggunakan beberapa mesin dan peralatan pada aktivitasnya sehari-hari untuk membantu memperlancar proses produksi. Mesin-mesin pembeku yang digunakan pada PT. Inti Luhur Fuja Abadi antara lain :

1. *Air Blast Freezer* (ABF)

Prinsip kerja ABF adalah pembekuan produk dengan udara dingin, dalam hal ini terjadi perpindahan panas secara konceksi dari *refrigerant* didalam pipa – pipa evaporator yang dihembuskan dengan bantuan kipas angin berkekuatan besar. PT. Inti Luhur Fuja Abadi mempunyai 2 buah mesin ABF yang masing – masing berkapasitas 5 ton/batch dengan menggunakan *refrigerant* Freon (R22).

2. *Contact Plate Freezer* (CPF)

Pada CPF, *refrigerant* dialirkan melalui pipa – pipa di dalam *plate* dan diletakkan diatas *plate* – *plate* CPF, sehingga produk dibekukan secara konduksi.karena pembekuan bersifat konduksi dengan penghsntsr *plate* – *plate* CPF maka waktu pembekuan harus benar – benar diperhatikan, apabila waktu pembekuan terlalu lama dapat mengakibatkan *freezing burn* (gosong akibat pembekuan) yang ditandai dengan ciri – ciri produk menjadi berwarna puttih seperti kapas, bilamana produk tersebut dilelehkan (thawing) akan mengakibatkan produk menjadi banyak kehilangan cairan sehingga akan mengalami susut berat serta kehilangan elastisitas. PT. Inti Luhur Fuja Abadi memiliki 3 buah CPF (2 buah berkapasitas 500 Kg/batch dan 1 buah Sberkapasitas 300 Kg/batch).

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

3. *Tunnel Freezer*

Prinsip kerja *Tunnel Freezer* sama seperti ABF, yakni pembekuan produk dengan hembusan udara dingin dari *refrigerant* (konveksi). Produk diletakkan pada konveyor berjalan didalam ruangan berbentuk lorong (tunnel) dan dibekukan oleh hembusan udara dingin dari *refrigerant* dalam pipa – pipa di atas lorong dengan bantuan kipas angina berkekuatan besar. Produk harus diikat atau dalam wadah yang sangat kuat. PT. Inti Luhur Fuja Abadi memiliki 1 buah buah *Tunnel Freezer* yang sejak pertama kali dipasang belum pernah digunakan secara konvensional dengan pertimbangan kurang ekonomis.

4. *Ice Flake Machine*

Prinsip kerja *Ice Flake Machine* adalah *refrigerant* dalam pipa – pipa di dalam plate berbentuk tabung kemudian membekukan air yang dialirkan di permukaan tabung sehingga menjadi lapisan es, selanjutnya lapisan es dilepas oleh pisau berjalan sehingga menjadi serpihan – serpihan es curia (ice flake). Es curai jatuh kebawah dan ditampung dalam bak – bak plastik. PT. Inti Luhur Fuja Abadi memiliki 1 buah *Ice Flake Machine* dengan kapasitas 10 ton/hari.

Sedangkan peralatan yang digunakan dalam proses pembekuan yaitu :

1. Kompresor

Alat ini berfungsi untuk mengalirkan *refrigeran* dengan cara menghisap *refrigeran* cair kondensor dan menekan (mengkompresikan) refrigeran cair tersebut kearah evaporator yang dibebani produk yang dibekukan. Refrigeran sendiri adalah suatu zat pendingin yang dapat menyerap panas dari benda atau ruangan disekitarnya. Refrigeran yang dipakai di PT. Inti Luhur Fuja Abadi adalah jenis freon. Kompresor yang digunakan di PT. Inti Luhur Fuja Abadi sebanyak 9 buah yang dioperasikan untuk memenuhi kebutuhan mesin dan ruangan pendingin yang digunakan seperti ABF, CPF, *cilling room, ice storage*, dan *cold storage.*

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

2. Kondensor

Kondensor berfungsi untuk mencairkan uap *refrigeran* yang bersuhu tinggi dari evaporator dengan cara mengembunkan *refrigeran* tersebut dengan membuang panas dan membuang tekanannya.

3. Tangki Penampungan

Alat ini berfungsi untuk menampung sementara refrigeran yang telah dicairkan di dalam kondensor yang akan dialirkan ke evaporator. Disamping itu juga berfungsi untuk menampung refrigeran dari masing-masing mesin pembeku pada saat mesin-mesin tersebut terhenti atau sedang diperbaiki. Terdapat dua buah tangki penampung yang diletakkan di bawah kondensor yang masing-masing berkapasitas 2000 liter.

4. Katup Ekspansi

Berfungsi untuk mengatur aliran dan tekanan refrigeran di dalam evaporator sehingga pembekuan dapat berlangsung dengan lancar.

5. Evaporator

Alat ini berupa pipa-pipa yang berkontak dengan produk atau ruang pembeku sebagai jalannya refrigeran.

6. Keranjang Plastik

Keranjang yang terbuat dari plastik dan mempunyai lubang-lubang pada setiap sisinya berukuran panjang 55cm, lebar 45cm, dan tinggi 30cm. Keranjang ini berfungsi untuk menyaring dan memisahkan bahan baku Kerapu dari kotoran dan sekaligus sebagai wadah sementara sebelum di proses.

7. Timbangan Digital

Timbangan ini bersifat otomatis dan berfungsi untuk menimbang produk Kerapu yang akan dijual ke pasaran. PT. Inti Luhur Fuja Abadi mempunyai 30 buah.

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

8. Metal Detector

Alat yang digunakan untuk mendeteksi keberadaan logam pada produk kerapu yang tidak sengaja terikut dalam produk.

9. *Long Pan*

Di PT. Inti Luhur Fuja ini menggunakan 3 macam ukuran *long pan* dengan dimensi masing-masing (110 x 32 x 5)cm, (65 x 35 x 6)cm, dan (53 x 32 x 20)cm. *Long pan* berfungsi sebagai wadah produk yang akan dibekukan.

10. Meja

Meja ini terbuat dari logam yang tahan karat yaitu sejenis stainless steel dan alumunium, mempunyai ukuran panjang 200cm, lebar 50cm, dan tinggi 100cm. Meja ini digunakan pada saat proses pengolahan dan pengemasan produk.

11. Rak Besi

Rak besi berfungsi sebagai tempat produk Kerapu yang akan dibekukan. *Long pan* yang telah berisi produk Kerapu disusun dalam rak besi dan siap dimasukkan ke dalam euang pembeku.

4.9 Jenis – jenis Produk

Produk yang dihasilkan oleh PT. Inti Luhur Fuja Abadi yang merupakan produk pembekuan adalah

a. *Whole Round* (WR), yaitu ikan yang dibekukan dalam keadaan utuh beserta organ – organ dalam, insang, dan sisik tidak dibuang.
b. *Whole Gutted* (WG), yaitu ikan dibekukan dengan dengan menghilangkan isi perutnya saja.
c. *Whole Gutted Gilled* (WGG), yaitu ikan yang dibekukan dengan menghilangkan isi perut dan insangnya.
d. *Whole Gutted Gilled Scalled*, yaitu ikan yang dibekukan dengan menghilangkan isi perut, insang dan sisiknya.

repository.ub.ac.id
UNIVERSITAS BRAWIJAYA

e. *Dressed Whole Tfailed* (DWT), yaitu ikan yang dibekukan dengan meghilangkan kepala dan ekornya.

f. *Headless* (HL), yaitu ikan yang dibekukan dengan menghilangkan kepalanya saja.

g. *Fillet (Skin On or Skin Less)*, yaitu ikan yang dibekukan dengan diambil dagingnya saja. Ikan ini mengalami beberapa tahapan tahapan proses perlakuan sehingga dihasilkan daging ikan tanpa duri.