

BAB II

GAMBARAN UMUM PT. INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR, TBK. DIVISI NOODLE SEMARANG

2.1 SEJARAH PT. INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR, TBK

Pada awalnya PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk, Divisi *Noodle* didirikan di Jakarta dengan nama PT. Sanmaru Food Manufacturing Co. Ltd yang berdiri pada tanggal 27 April 1970 yang bergerak dibidang pengolahan makanan dan minuman. Sedangkan PT. Sanmaru Food Manufacturing Co. Ltd cabang Semarang didirikan pada tanggal 31 Oktober 1987 diresmikan oleh menteri Perindustrian Ir. Hartanto dan Menteri Tenaga Kerja Soedomo.

Pada tanggal 1 Maret 1994, PT. Sanmaru Food Manufacturing Co. Ltd dan anak perusahaan yang berada di lingkup Indofood Group bergabung menjadi sebuah perusahaan dengan nama PT. Indofood Sukses Makmur Tbk yang khusus bergerak dibidang pengolahan *mie instant*. Kemudian pada tanggal 1 Oktober 2009, PT. Indofood Sukses Makmur Tbk berganti nama menjadi PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk.

Dalam beberapa dekade ini PT Indofood Sukses Makmur Tbk telah bertransformasi menjadi sebuah perusahaan Total Food Solutions dengan kegiatan operasional yang mencakup seluruh tahapan proses produksi makanan, mulai dari produksi dan pengolahan bahan baku hingga menjadi produk akhir yang tersedia di rak para pedagang eceran. Kini, Indofood dikenal sebagai perusahaan yang mapan dan terkemuka di setiap kategori bisnisnya.

2.2 VISI, MISI DAN NILAI PERUSAHAAN

Visi dan misi yang ditunjukkan oleh PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk. Divisi Noodle Semarang adalah realistik, spesifik dan meyakinkan yang merupakan penggambaran citra, nilai, arah dan tujuan untuk masa depan perusahaan.

2.2.1 Visi PT Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi Noodle Semarang

Menjadi penyedia utama makanan konsumen produk bermerek terkemuka bagi jutaan konsumen Indonesia dan juga diberbagai penjuru dunia.

2.2.2 Misi PT Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi Noodle Semarang

- a. Senantiasa meningkatkan kompetensi karyawan, proses produksi dan teknologi.
- b. Menyediakan produk yang berkualitas tinggi, inovatif dengan harga terjangkau, yang merupakan pilihan pelanggan.
- c. Memastikan ketersediaan produk bagi pelanggan domestik maupun internasional.
- d. Memberikan kontribusi dalam peningkatan kualitas hidup bangsa Indonesia, khususnya dalam bidang nutrisi.
- e. Meningkatkan *stakeholder's value* secara berkesinambungan.

2.2.3 Nilai Perusahaan PT Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi Noodle Semarang

“Dengan disiplin sebagai falsafah hidup, kami menjalankan usaha kami dengan menjunjung tinggi integritas, kami menghargai seluruh pemangku kepentingan dan secara bersama-sama membangun kesatuan untuk mencapai keunggulan dan inovasi yang berkelanjutan”

2.3 PROFIL PERUSAHAAN

2.3.1 Profil Perusahaan

PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk, Divisi *Noodle* Semarang merupakan salah satu perusahaan *mie instant* dan makanan olahan yang menjadi salah satu cabang perusahaan yang dimiliki oleh Salim *Group*.

PT. Indofood CBP Sukses Makmur Divisi *Noodle* merupakan divisi terbesar di Indofood dan pabriknya tersebar di 17 Kota di Indonesia diantaranya berada di kota Jakarta, Tangerang, Cibitung, Bandung, Cirebon, Semarang, Surabaya, Bandar Lampung, Makassar, Banjarmasin, Manado, Pontianak, Palembang, Medan dan Pekanbaru. Selain di dalam negeri, Divisi

Noodle juga memiliki pabrik di Filipina, China, Nigeria, Saudi Arabia, Siria dan Malaysia.

PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi Noodle Semarang merupakan salah satu cabang perusahaan dari Group Indofood Divisi Noodle. Perusahaan ini bergerak dalam bidang pembuatan *mie instant* yang siap saji dan dikemas bersama bumbu dan minyaknya, kemudian didistribusikan ke wilayah DIY dan Jawa Tengah. Produk yang dihasilkan antara lain *mie instant* dengan merk Indomie, Supermi, Sarimi, dan Sakura dalam berbagai macam rasa.

2.3.2 Logo PT Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi Noodle Semarang



Logo PT Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi Noodle Semarang menggunakan dua warna dasar yaitu merah dan biru, dengan pencitraan grafis huruf dan warna. Merah melambangkan semangat, dan biru mencitrakan geografis Indonesia sebagai Negara kepulauan.

2.3.3 Lokasi

PT. Indofood CBP Sukses Makmur divisi *Noodle* merupakan divisi terbesar di Indofood dan pabriknya tersebar di 17 kota salah satunya adalah kota Semarang. PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi *Noodle* Semarang terletak di Jl. Tambak Aji II No. 08, Kelurahan Tambak Aji, Kecamatan Ngaliyan, Kota Semarang.

Lokasi PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi *Noodle* Semarang terletak di dalam suatu kawasan industri di Semarang bagian Barat berdekatan dengan jalan utara Semarang Jakarta, sehingga mempermudah proses pendistribusian dan pengangkutan bahan baku dan produk jadi.

Batas wilayah PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi *Noodle* Semarang adalah sebagai berikut :

- a. Sebelah Barat : PT. Apollo
- b. Sebelah Timur : PT. Guna Mekar Industri
- c. Sebelah Utara : PT. Lautan Luas
- d. Sebelah Selatan : PT. Woi

Lokasi pabrik tidak berada di dekat tepi jalan dan jarak menuju pabrik sekitar 1 km dari tepi jalan. Hal ini tidak mempengaruhi proses pendistribusian dan proses transportasi karena lokasi pabrik mudah dijangkau. Lokasi pabrik jauh dari rumah pemukiman warga karena area tersebut merupakan area kawasan industri. Luas bangunan pabrik adalah 19.695 m², sedangkan luas tanah adalah 33.015 m².

2.3.4 Karyawan

Jumlah karyawan di PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk Divisi *Noodle* Cabang Semarang sebanyak ± 900 Orang (dapat berubah setiap bulan berdasarkan turn over karyawan). Karyawan PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Divisi *Noodle* Cabang Semarang terbagi atas karyawan kantor dan karyawan pabrik. Jumlah karyawan masih dapat berubah sesuai dengan penerimaan karyawan baru.

Perekrutan karyawan tidak dilakukan setiap hari melainkan pada saat perusahaan membutuhkan tenaga kerja. Syarat penerimaan tenaga kerja minimal tamat SMA/ sederajat usia minimal 18 tahun. Sedangkan untuk karyawan kantor syarat penerimaan karyawan disesuaikan dengan jabatan yang diduduki, sehat jasmani maupun rohani, lulus test tertulis dan wawancara serta memiliki etos kerja yang tinggi dan bertanggung jawab.

Waktu Kerja

Waktu kerja pada umumnya adalah 6 hari seminggu dengan jumlah jam kerja 7 (tujuh) jam sehari dan 40 jam seminggu yang dilakukan dalam dinas normal ataupun bergilir (*shift*). Bagi pekerja kantor atau pabrik ataupun bagian yang bekerja atas dasar 5 hari kerja seminggu maka tiap harinya bekerja selama 8 jam.

Adapun jam kerja bergilir (*shift*) adalah sebagai berikut:

a. Hari Senin-Jumat

- 1) *Shift I* : 07.00-14.30 WIB
- 2) *Shift II* : 14.30-22.00 WIB
- 3) *Shift III* : 22.00-07.00 WIB

b. Hari Sabtu

- 1) *Shift I* : 07.00-12.00 WIB, tanpa waktu istirahat.
- 2) *Shift II* : 12.00-17.00 WIB, tanpa waktu istirahat.
- 3) *Shift III* : libur.

2.3.5 Produk yang Dihasilkan

PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi *Noodle* merupakan salah satu cabang perusahaan yang dimiliki Salim Group yang memproduksi mie instant dalam berbagai merk dan varian rasa.

1. Indomie

Pertama kali Indomie dikenalkan pada tahun 1972, yaitu Indomie Kuah dengan Rasa Kaldu Ayam yang sesuai dengan selera masyarakat Indonesia. Kemudian pada tahun 1982, penjualan produk Indomie semakin meningkat dan dikeluarkan varian rasa baru yaitu Indomie Kuah Rasa Kari Ayam. Kemudian pada tahun 1983, Indomie mulai meluncurkan varian Indomie Mi Goreng.



2. Supermi

Supermi mulai diproduksi tahun 1968 oleh Sudono Salim sebagai *mie instant* serbaguna, kemudian tahun 1976 Supermi hadir dengan varian rasa Kaldu Ayam. Supermi merupakan produk yang diluncurkan sebelum Indomie sebagai mie instant serbaguna dan sesudah Indomie sebagai mie instant berbumbu. Tahun 2008, Supermi membuat varian baru yaitu Supermi Go dengan tiga macam rasa yaitu GoBang, Goso, dan GoKar. Pada tahun 2013, Supermi meluncurkan Supermi Rasa Ayam Spesial.



3. Sarimi

Sarimi diproduksi pada tahun 1982, Kemudian pada tahun 2012 Sarimi membuat mascot dan kemasan baru. Adapunn Sarimi mempunyai varian Rasa yaitu : Sarimi Isi 2 Mi Goreng Rasa Ayam, Sarimi Isi 2 Mi Goreng Rasa Ayam Kremes, Sarimi Isi 2 Rasa Kari Spesial, Sarimi Isi 2 Soto Koya Jeruk Nipis, Sarimi Isi 2 Rasa Ayam Bawang, Sarimi Isi 2 Rasa Baso Sapi, Sarimi Soto Koya Gurih, Sarimi Soto Koya Pedas, Sarimi Rasa Ayam Bawang, Sarimi Rasa Baso Sapi, Sarimi Mi Goreng Rasa Ayam, Sarimi Rasa Kaldu Ayam, Sarimi Besar Mi Goreng Spesial, Sarimi Besar Mi Goreng Spesial Ekstra Pedas, Sarimi Besar Rasa Soto Mi.



4. Mie Sakura

Mie Sakura juga terdiri dari mie goreng ataupun mie kuah. Adapun *varian* rasa dari Mie Sakura yaitu Sakura Ayam Kecap Pedas, Sakura Rasa Soto Ayam, Sakura Mi Goreng, Sakura Rasa Baso Sapi, Sakura Rasa Ayam Bawang, Sakura Rasa Ayam Spesial, Sakura Rasa Sup Ayam, dan Sakura Rasa Kaldu Ayam.



5. Pop Bihun

Pop Bihun terdiri dari bahan baku beras dan memiliki berbagai varian diantaranya Pop Bihun Spesial Rasa Kari Pedas, Pop Bihun Spesial Rasa Soto Ayam, Pop Bihun Spesial Rasa Ayam Bawang, Pop Bihun Spesial Goreng Spesial, Pop Bihun Reguler Bihun Goreng, Pop Bihun Reguler Rasa Soto Ayam, Pop Bihun Reguler Rasa Ayam Bawang.



6. Pop Mie

Pop Mie mulai diproduksi pada tahun 1987. Pop Mie adalah jenis *mie instant* yang ada dalam bentuk cup. Pop Mie memiliki berbagai varian rasa diantaranya Pop Mie Mi Goreng Spesial, Pop Mie Mi Goreng Pedas, Pop Mie Mi Goreng Rasa Sosis Spesial, Pop Mie Mi Goreng Rasa Sosis Bakar

Pedas, Pop Mie Rasa Ayam Spesial, Pop Mie Rasa Ayam Bawang (Spesial), Pop Mie Rasa Baso (Spesial), Pop Mie Rasa Baso, Pop Mie Rasa Soto Ayam, Pop Mie Rasa Kari Ayam, Pop Mie Mini Rasa Ayam Bawang, Pop Mie Mini Rasa Baso Sapi, Pop Mini Rasa Soto Mie.



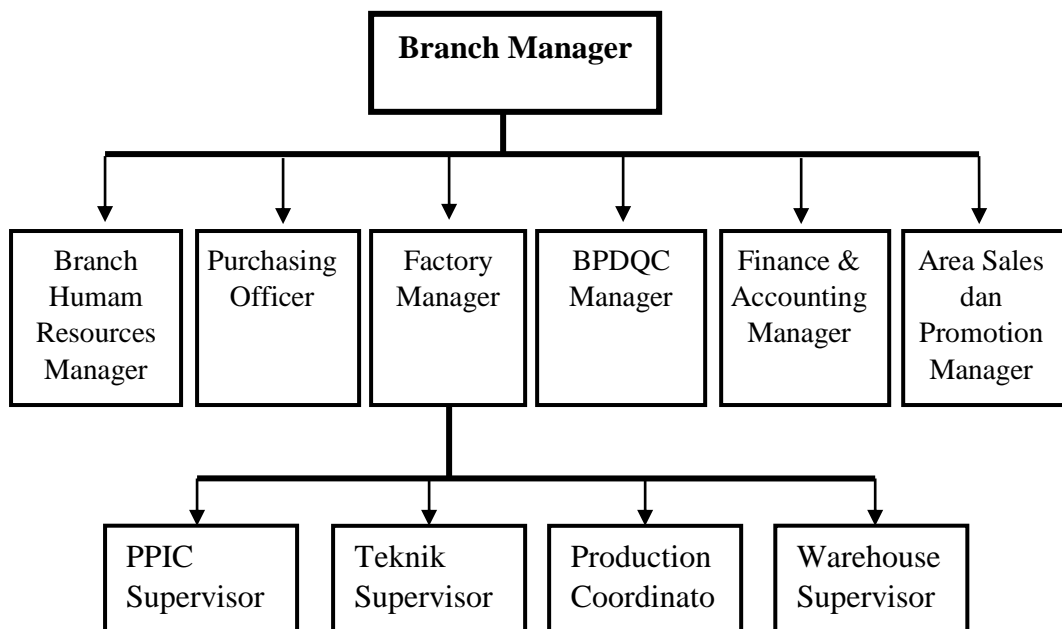
7. Mie Telur Cap 3 Ayam

Mie Telur Cap 3 Ayam merupakan produk yang mudah diolah sebagai masakan utama dengan berbagai kreasi. Produk ini lebih sehat karena dikeringkan dengan suhu yang tinggi sehingga mengakibatkan kadar air maksimal dalam mie relatif sangat rendah dan mencegah mikroba pembusuk berkembang biak dan tanpa bahan pengawet. Adapun Mie Telur Cap 3 Ayam terbagi menjadi dua pilihan yaitu Mie Telur Cap 3 Ayam Mie Kriting dan Mie Telur Cap 3 Ayam Mie Bulat.



2.4 STRUKTUR ORGANISASI

PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi *Noodle* Semarang dipimpin oleh seorang General Manager yang bertugas memimpin dan mengarahkan seluruh kegiatan perusahaan. General Manager tersebut membawahi enam departemen yaitu Branch Human Resources Manager, Purchasing Officer, Factory Manager, Branch Process Development & Quality Control Manager, Finance & Accounting Manager, dan Area Sales & Promotion Manager. Didalam operasional perusahaan, setiap departemen saling terkait dan berhubungan dengan departemen lain guna untuk mewujudkan keberlangsungan dan kelancaran dalam setiap kegiatan perusahaan sehari-harinya.



2.5 FUNGSI BAGIAN PADA PERUSAHAAN

PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi *Noodle* Semarang dipimpin oleh seorang General Manager yang bertugas memimpin dan mengarahkan seluruh kegiatan perusahaan untuk mencapai tingkat kinerja yang tinggi dalam menghasilkan produk-produk yang berkualitas tinggi dengan jaminan sistem pengendalian mutu produk yang selalu dijaga dan dilaksanakan secara konsisten. General Manager tersebut membawahi enam departemen, yaitu:

1. *Branch Human Resources Manager (BHRM)*

BHRM memimpin departemen *Human Resources* yang memiliki tugas untuk merencanakan, mengkoordinir, mengarahkan dan mengendalikan kegiatan-kegiatan terkait sumber daya manusia yang meliputi hubungan industrial, administrasi kepegawaian, jaminan sosial dan pelayanan umum untuk mendukung pencapaian sasaran perusahaan.

2. *Purchasing Officer*

Purchasing Officer memimpin departemen Purchasing yang mempunyai tugas untuk melakukan pengadaan barang-barang yang diperlukan oleh masing-masing departemen.

3. *Factory Manager (FM)*

Seorang FM memimpin departemen *Manufacturing* yang mempunyai tugas merencanakan, mengkoordinir, mengarahkan dan mengendalikan kegiatan manufacturing yang meliputi:

a. *Production Planning and Inventory Control (PPIC)*

Dipimpin oleh PPIC Supervisor yang bertugas merencanakan jadwal produksi berdasarkan *Confirmed Weekly Order (CWO)* yang diterima dan mengendalikan tingkat kesediaan *raw material* dan *finished goods* sehingga *buffer stock* tetap terjaga.

b. Teknik

Dipimpin oleh Teknik *Supervisor* yang mempunyai tugas merencanakan, mengkoordinasi, dan mengendalikan kegiatan di bagian teknik baik dalam perawatan maupun perbaikan mesin sehingga dapat menjamin kelancaran operasional mesin produksi beserta sarana penunjangnya.

c. *Production*

Dipimpin oleh *Production Coordinator* yang membawahi tiga *production shift supervisor* yang bertugas merencanakan, mengkoordinasi dan mengendalikan aktivitas produksi sesuai persyaratan standar yang telah ditetapkan serta menjaga kelancaran

proses produksi dengan tetap meminimalkan pemborosan *raw material* dan *utilitas* secara efektif dan efisien.

d. *Warehouse*

Dipimpin oleh *Warehouse Supervisor* yang terdiri dari *warehouse raw material supervisor* dan *warehouse finish goods supervisor*. Bertugas untuk merencanakan, mengkoordinasi dan mengendalikan kegiatan pergudangan sehingga tercapai keakurasian jumlah, keutuhan dan keamanan barang.

4. *Branch Process Development and Quality Control Manager (BPDQCM)*

BPDQCM memimpin departemen PDQC yang mempunyai tugas untuk mengendalikan mutu (*Incoming Quality Control, Process Quality Control, Outgoing Quality Control*) dan *Market Audit*.

5. *Finance & Accounting Manager (FAM)*

FAM memimpin departemen *Finance & Accounting*, mempunyai tugas untuk merencanakan dan mengendalikan semua kegiatan keuangan, menyajikan laporan dan analisis keuangan untuk mendukung kegiatan operasional perusahaan.

6. *Area Sales & Promotion Manager (ASPM)*

ASPM memimpin departemen *Marketing*, yang mempunyai tugas pokok untuk merencanakan dan mengkoordinir strategi kegiatan promosi dan penjualan terhadap semua produk yang dihasilkan.

2.6 PROSES PRODUKSI

Tahapan proses produksi di PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk Divisi Noodle Semarang sebagai berikut:

1. Penuangan tepung pada *screw*

Tepung dituang pada *screw*, perbandingannya sesuai dengan jenis mie yang akan diproduksi. Kemudian ditarik ke mesin *mixer* melalui pipa hisap. Tempat penuangan tepung pada *screw* berada dalam gudang tepung, setelah tepung dituangkan dalam *screw* kemudian akan dihisap dengan motor hisap melalui pipa. Karena mesin *screw* menghasilkan getaran yang tinggi maka tenaga kerja yang bekerja di bagian *screw* diberikan APD tambahan selain masker kain, topi penutup

kepala, sarung tangan, sepatu juga memakai *spotter*, yaitu untuk melindungi alat vital dari getaran karena tenaga kerja pada bagian *screw* adalah laki-laki.

2. *Mixing*

Proses pencampuran bahan baku utama, tepung terigu dan larutan alkali sampai adonan *homogen*, membutuhkan waktu ± 8 menit untuk mie kecil dan $\pm 10-15$ menit untuk mie besar. Lalu adonan diturunkan ke *Weeder Press*. Area *mixing* berada di lantai 2, lantainya dari keramik yang cukup licin sehingga tenaga kerja juga harus berhati-hati dalam bekerja. Setiap 1 tenaga kerja mengawasi 2 panel kontrol mesin *mixer*. APD yang digunakan adalah topi penutup kepala, sarung tangan, masker, sepatu dan *ear plug* karena mesin *mixer* juga menghasilkan suara yang cukup tinggi.



3. *Pressing*

Adonan yang *homogen* dilewatkan pada beberapa mesin *roll press* sampai didapatkan adonan dengan ketebalan tertentu, lalu masuk ke *sliter* untuk membentuk untaian mie. *Pressing* berada di bawah ruang *mixing*, karena akan memudahkan proses penuangan tepung dari *mixing*. Kondisi ruangan *pressing* bersuhu panas hanya ada lubang *blower* yang diarahkan ke tempat duduk tenaga kerja, sehingga disediakan air minum dalam galon yang dapat diminum kapan saja. APD yang digunakan yaitu penutup kepala, masker kain dan sepatu *boat*.



4. *Steaming*

Tahap awal pemasakan mie melalui *steam box* yang dialirkan uap bersuhu $\pm 1000C$ dengan sistem dikukus. Ruang *steaming* bersuhu panas, namun tenaga kerja hanya memasuki ruangan untuk pengecekan saja (*control pannel*).



5. *Cutting*

Proses pemotongan mie sesuai dengan ketebalan dengan menggunakan pisau *cutter*. Dari proses awal produksi sampai akhir semuanya berurutan, pada proses *cutting* jika ada mie yang tidak sesuai dengan ketebalan atau bentuk maka akan ditarik dan di *pressing* kembali.



6. *Frying*

Potongan mie dimasukkan ke dalam mangkuk dan digoreng pada suhu berkisar $\pm 120^{\circ}\text{C}$ - 160°C bertujuan untuk mengurangi kadar air pada mie, rata-rata dari 32%- 35% menjadi $\pm 3\%$ sehingga mie akan tahan selama 8 bulan. Penggorengan dilakukan menggunakan minyak goreng yang dipanaskan dengan uap boiler. Suhu sekitar ruang *frying* sangat panas, namun terdapat ventilasi yang berupa jendela yang berada di bawah atap, sehingga dapat merata ke seluruh area.



7. *Cooling*

Pendingin mie dengan menggunakan kipas angin atau *fan* sehingga didapatkan mie bersuhu sekitar 40°C sekitar 8-11 menit. Area *cooling* cukup gelap meskipun tidak melebihi NAB, karena tertutup kipas angin dan *control pannel*.



8. *Packaging*

Proses penambahan bumbu atau *sauce* dan minyak bumbu sesuai dengan rasa, selanjutnya dikemas dalam kemasan etiket untuk melindungi produk, memudahkan transportasi mie yang sudah terbungkus dan dikemas dalam karton box. Biasanya menghasilkan ± 140 *packs* per menit. Per karton berisi 40 *packs* dan siap untuk didistribusikan ke konsumen. Tenaga kerja pada bagian

packaging berjumlah 8 orang dalam masing-masing *line*, yaitu 1 orang mengamati kondisi mie dari proses *cooling*, 2 orang pemberi bumbu atau *sauce*, 2 orang pemberi minyak goreng, 1 orang pengecek bumbu dan minyak, dan 2 orang mengepak mie dalam kardus.

