

BAB II

TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

2.1. Riwayat Perusahaan

PT. SAT merupakan perseroan terbatas yang didirikan sejak tahun 1983 oleh Bapak Rachmat Gunawan. Berdasarkan UU Nomor 40 Tahun 2007 Tentang Perseroan Terbatas, Perseroan Terbatas adalah badan hukum yang merupakan persekutuan modal, didirikan berdasarkan perjanjian, melakukan kegiatan usaha dengan modal dasar yang seluruhnya terbagi dalam saham dan memenuhi persyaratan yang ditetapkan. Pendirian PT. SAT memiliki tujuan untuk mengembangkan perusahaan bisnis yang mampu bersaing dan bertahan dalam pasar global yang memberikan upaya maksimal dalam memenuhi keinginan konsumen dengan mencapai kualitas produksi yang lebih baik serta mengutamakan keamanan pangan.

PT. SAT memiliki visi dan misi sebagai pedoman dalam menjalankan usaha. Visi PT. SAT adalah sebagai berikut:

1. Selalu berorientasi pada kepuasan pelanggan.
2. Akan selalu menciptakan produk yang aman dan berkualitas.
3. Tangguh dalam kompetisi global.

Misi PT. SAT berupa tujuan yang ingin dicapai oleh PT. SAT, tujuan tersebut diwujudkan dengan misi sebagai berikut:

1. Selalu cepat dalam merespon isu-isu tentang mutu.
2. Akurat dalam merencanakan dan menganalisa sistem keamanan pangan.
3. Target oriented, yaitu penerapan metode yang baik serta bertanggung jawab, berpegang pada visi, dan menjalankan misi dengan baik.

Pendirian PT. SAT ini disahkan oleh adanya Akte Pendirian nomor 71 tanggal 1 Juni 1984 ditandatangani oleh notaris Rika You Soo Shin, SH dan

disahkan melalui Surat Keputusan Menteri Kehakiman Republik Indonesia tanggal 30 Nopember 1984 nomor. C2-8586-01.01 th 1984.

Awal masa berdiri, PT. SAT memulai usaha dibidang pembekuan katak untuk keperluan ekspor pada area seluas 5.000 m² dengan dua *contact plate freezer* dan *cold storage* yang berkapasitas 200 MT. Penggabungan usaha dilakukan PT. SAT pada tahun 1984, melalui kerjasama dengan PT. Halimas Sakti untuk mengembangkan usaha di bidang pembekuan udang. PT. Halimas Sakti memiliki sumber bahan baku dan tenaga ahli, tetapi memiliki keterbatasan ruang produksi, sedangkan PT. SAT memiliki ruang produksi tetapi belum memahami seluk beluk usaha pembekuan udang dengan baik. Seiring dengan kemajuan dan perkembangan perusahaan, fasilitas-fasilitas pabrik terus-menerus diperbaharui dengan menggunakan teknologi terbaru dan kapasitas produksi yang terus ditingkatkan secara bertahap. Oleh karena itu pada tahun 1986, PT. SAT memperluas usahanya dengan membeli tanah sekelilingnya seluas 20.000 m² dan mendirikan bagian khusus yang memproduksi udang beku.

Pada tahun 1986, fasilitas yang dimiliki PT. SAT agar proses produksi dapat berjalan dengan baik adalah sebagai berikut:

1. Tiga buah mesin *contact plate freeze*,
2. Satu buah mesin *steam cooker*,
3. Dua buah mesin *reverse osmosis system*,
4. Empat buah mesin pembuat *flake ice*,
5. Dua buah mesin IQF,
6. Lima ruangan *cold storage* dengan kapasitas 5.000 MT,
7. Sepuluh unit *loading docks*,
8. Satu buah mesin pendingin air, dan
9. Laboratorium untuk analisa mikrobiologis dan kimia.

Pada tanggal 11 Agustus 1987, pendirian PT. SAT diresmikan oleh pemerintah Indonesia yang dihadiri oleh Ir. Airlangga Hartanto, MBA., MMT., Soedomo, dan Kamardi Arif. Pada tahun 1991, PT. SAT mendirikan cabang di Banyuwangi untuk mengembangkan usaha. Anak perusahaan PT. SAT di Banyuwangi adalah PT. Surya Adi Kumala Abadi. Selain itu, di Banyuwangi PT. SAT juga mengelola tambak dengan luas 150 hektar.

Pasokan udang yang diterima oleh PT. SAT berasal dari seluruh perairan di Indonesia, antara lain Kalimantan, Jawa, Sumatera, Sulawesi, hingga Papua. Jenis udang yang diolah di PT. SAT antara lain *white shrimp*, *vannamei shrimp*, *pink shrimp*, *black tiger shrimp*, *fresh water shrimp*, serta *mexican shrimp*.

Sertifikat yang telah diperoleh oleh PT. SAT adalah:

1. Sertifikat HACCP atau sistem manajemen keamanan pangan pada tahun 2018.
2. SKP (Sertifikat Kelayakan Produk) dari pemerintah Indonesia pada tahun 2018 dengan grade A.
3. Sertifikat BRC (*British Retail Consortium*) juga diperoleh pada tahun 2018 sebagai syarat untuk dapat mengekspor produk ke wilayah UK dan India.

Dokumen sertifikat yang telah diperoleh oleh PT. SAT dapat dilihat pada Lampiran 1-4. Sertifikat yang telah diperoleh diperbarui setiap tahun sebagai upaya untuk mempertahankan dan meningkatkan kualitas produk.

Adanya sertifikat HACCP dan SKP yang telah diperoleh oleh PT. SAT memastikan bahwa PT. SAT mampu menjalankan program sanitasi sesuai standar yang telah ditetapkan. ISO 22000 mengatur hal-hal seperti yang dijelaskan berikut ini:

1. *Pre-requisite* sebagai dasar dan pedoman untuk menghasilkan kondisi lingkungan yang higienis.

2. Identifikasi bahaya yang dapat muncul selama proses produksi berlangsung serta penentuan batas maksimal resiko masih dapat ditoleransi.
3. Penerapan HACCP untuk mengontrol setiap tahapan proses produksi guna menjamin keamanan produk akhir yang dihasilkan.
4. Pengelolaan produk pangan berpotensi bahaya dan menjamin keamanan rantai makanan.
5. Pembentukan tim yang bertanggung jawab terhadap keamanan pangan yang terdiri dari berbagai divisi.
6. Informasi dan karakteristik yang dibutuhkan baik untuk bahan baku maupun produk akhir untuk memastikan pengendalian proses produksi telah dilakukan dengan tepat.
7. Komunikasi dengan pihak eksternal yaitu *supplier*, pelanggan, dan regulator untuk memastikan bahwa *food safety* telah terlaksana.

PT. SAT membentuk jaringan bisnis bersama dengan pelanggan serta berusaha semaksimal mungkin memenuhi permintaan dan persyaratan pelanggan. Hal tersebut dilakukan untuk menjaga serta meningkatkan standar produksi dan *food safety*. Kebijakan *food safety* yang diterapkan oleh PT. SAT adalah sebagai berikut.

1. Menjamin produk yang aman dan sesuai persyaratan pelanggan dan undang-undang.
2. Total komitmen untuk terus melakukan peningkatan.
3. Selalu melakukan peninjauan berkala terhadap kebijakan *food safety*.
4. Mendukung pencapaian tujuan dan target.
5. Terus menerus meningkatkan kepedulian karyawan terhadap *food safety* melalui program pelatihan.

2.2. Letak Perusahaan

2.2.1. Lokasi Perusahaan

Pemilihan lokasi untuk mendirikan suatu perusahaan/pabrik sangat penting dalam menganalisis suatu lokasi, karena dapat mempengaruhi peningkatan biaya yang akan dikeluarkan (Hamali, 2016). Dalam pemilihan lokasi perlu dilakukan pertimbangan, antara lain kedekatan dengan konsumen, kedekatan dengan pemasok, infrastruktur, iklim bisnis, produktivitas tenaga kerja, lingkungan, resiko politik, regulasi pemerintah setempat, nilai tukar serta resiko mata uang, biaya total, dan budaya (Harsanto, 2013).

Lokasi PT. SAT terletak di Jl. Raya Tropodo No. 126, Desa Tropodo, Kecamatan Waru, Kabupaten Sidoarjo, Jawa Timur 61256. PT. SAT berbatasan dengan Desa Tambakrejo di bagian utara, Desa Pabean di bagian selatan, Desa Tambak Sawah di bagian timur, dan Kompleks Ruko Raya Tropodo di bagian barat. Peta lokasi PT. SAT dapat dilihat pada Gambar 2.1.. Berdasarkan letak geografis, PT. SAT berada 5 m di atas permukaan air laut dengan suhu rata-rata 26-30°C dan curah hujan rata-rata 2.500-3.000 mm/tahun.



Gambar 2.1. Peta Lokasi Pabrik PT. SAT
Sumber: Google Inc (2019)

2.2.2. Tata Letak Pabrik

Tata letak pabrik merupakan tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik untuk menunjang kelancaran proses produksi yang memanfaatkan luas ruang untuk penempatan mesin-mesin, fasilitas produksi, kelancaran aliran material, penyimpanan material baik yang bersifat sementara ataupun permanen (Arif, 2017). Tata letak yang baik berkontribusi pada efisiensi semua fasilitas proses produksi secara keseluruhan. Menurut Herjanto (2008), tata letak pabrik dapat dibedakan menjadi beberapa jenis, yaitu:

1. Tata Letak Produk (*Product Layout*)

Tata letak produk merupakan penyusunan tata letak alat atau mesin diatur sesuai jenis produk yang ditentukan dalam satu ruangan. Penerapan tata letak ini dapat mempermudah pengawasan proses produksi sehingga kebutuhan *material handling* menjadi rendah, tetapi jika terjadi kerusakan pada sebuah mesin, maka proses produksi akan terhenti.

2. Tata Letak Proses (*Process Layout*)

Tata letak proses merupakan penyusunan tata letak dimana alat atau mesin yang sejenis atau yang mempunyai fungsi sama ditempatkan dalam satu ruangan serta dapat menghasilkan berbagai jenis produk. Penerapan tata letak ini dapat memperkecil terhentinya produksi yang diakibatkan oleh kerusakan mesin, tetapi kebutuhan *material handling* meningkat karena aliran proses yang beragam.

3. *Fixed Position Layout*

Tata letak ini menerapkan material sebagai hal yang tetap pada posisinya, sedangkan fasilitas produksi seperti mesin, peralatan, serta komponen-komponen pembantu lainnya bergerak menuju lokasi material atau komponen produk utama. Penerapan tata letak ini mengurangi pergerakan material sehingga dapat menghindari penurunan mutu produk dan memerlukan ruang yang besar serta persediaan bahan yang tinggi.

4. *Group Technology Layout*

Tata letak ini merupakan kombinasi tipe tata letak produk dan proses yang mengelompokkan produk atau komponen yang akan dibuat berdasarkan kesamaan dalam proses yang mengakibatkan mesin dan fasilitas produksi lainnya ditempatkan dalam sebuah sel manufaktur yang memiliki urutan proses yang sama untuk menghasilkan efisiensi yang tinggi dalam proses manufaktur tersebut.

5. Model tata letak yang digunakan PT. SAT adalah kombinasi dari tata letak produk dan tata letak proses (*Group Technology Layout*). Tata letak pabrik PT. SAT dapat dilihat pada Lampiran 5a. Ruang penerimaan dan ruang proses beserta peralatannya diletakkan secara terpisah yang merupakan ciri khas tata letak proses, sedangkan di dalam ruang proses, tata letak peralatan termasuk mesin pembeku serta meja pengemas diatur berdasarkan urutan proses produksi yang merupakan ciri khas tata letak produk.

PT. SAT menerapkan tata letak aliran proses saat penerimaan bahan baku, sortasi, penimbangan, preparasi, dan *soaking*. Tata aliran proses diterapkan selama preparasi bahan baku hingga bahan baku udang siap dibekukan menjadi produk utama. Udang yang telah didatangkan dari *supplier* diberi *pre-treatment* di area penerimaan bahan baku. Udang yang telah dipersiapkan, direndam (*soaking*) di area *soaking*. Setelah direndam,

uang dibekukan pada area pembekuan. Tata letak pada area pembekuan diatur berdasarkan jenis produk yang akan dihasilkan yang merupakan ciri dari tata letak produk. Keuntungan yang diperoleh PT. SAT dalam menerapkan tata letak gabungan aliran proses dan produk adalah sebagai berikut.

1. Total waktu produksi lebih singkat karena tata letak ruangan telah diurutkan berdasarkan proses sehingga pemindahan bahan tidak memerlukan waktu yang lama.
2. Biaya material handling rendah karena aktivitas pemindahan bahan dilakukan menurut jarak terpendek.
3. Tidak terjadi penurunan mutu produk akibat waktu produksi yang lebih singkat. Waktu produksi yang singkat lebih dapat mempertahankan mutu produk.
4. Luas area setiap bagian produksi telah diminimumkan, sehingga memudahkan perencanaan dan pengendalian proses.