

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1. Sejarah Perusahaan

PT. Mabar Feed Indonesia merupakan salah satu perseroan dalam bidang industri pakan ikan di Medan, Sumatera Utara, Indonesia.

Lokasi pabrik dan kantor berada di Jalan. Rumah Potong Hewan KM 9 No. 44 Mabar, Medan 20242, Telp. (061) 6851233, (061) 30003627, e-mail : mabargrp@indosat.net.id dan website: www.mabargroup.com, mabarfeedindo@gmail.com .

PT. Mabar Indonesia berawal dari perusahaan kecil dengan nama Perusahaan Pakan Ternak “MABAR”, didirikan oleh Bapak Rachman pada tanggal 15 Maret 1976 dalam bentuk industri rumah tangga (*home industri*), kemudian berstatus sebagai perusahaan Penanaman Modal Dalam Negeri pada Agustus 1989. Produk utamanya adalah pakan ayam dan pakan ikan, yang volume penjualannya dari tahun ke tahun mengalami peningkatan yang cukup signifikan. Salah satunya dengan melaksanakan diversifikasi produk, penambahan fasilitas produksi dan laboratorium yang modern serta melakukan aktivitas *benchmarking* sehingga kualitas pakan tetap tinggi dan terjaga. Sehingga produk-produk yang dihasilkan dapat bersaing dipasar dan membantu masyarakat dalam membudidayakan baik ternak ayam maupun ikan.

2.2. Ruang Lingkup Bidang Usaha

PT. Mabar Feed Indonesia memproduksi produk pakan ikan. produk pakan ikan terdiri dari pakan ikan terapung (*flouting*) dan pakan ikan tenggelam (*sinking*). Adapun perbedaan dari kedua jenis produk ini adalah uraian proses produksi *flouting* lebih panjang serta hasil produksi lebih sedikit, sedangkan *sinking* kebalikan dari *flouting* dimana proses produksinya lebih singkat dan lebih banyak di produksi karena permintaan pasar yang cukup banyak.

PT. Mabar Feed Indonesia merupakan perusahaan yang produknya dipasarkan di dalam negeri, aspek pemasaran produk meliputi wilayah Aceh, Jambi, Kalimantan, Riau, Sumatera Barat dan Sumatera Utara. Karena itu, kualitas produk sangat diperhatikan. PT. Mabar Feed Indonesia membuat standart kualitas pada pakan ikan terapung dan pakan ikan tenggelam. PT. Mabar Feed Indonesia membedakan dua bagian produk sebagai berikut:

1. Pakan Terapung (*flouting*)
 - a. Bentuk seragam
 - b. *Density* 440 – 460 gram/liter
 - c. Kadar air 9,5 – 10,5%
 - d. Ukuran diameter 2,2 – 6,5 dan panjang 2,2 – 6,5
 - e. Warna merata
2. Pakan Tenggelam (*sinking*)
 - a. Bentuk seragam
 - b. *Density* 630 – 650 gram/liter
 - c. Kadar air 9,5 – 10,5%

- d. Ukuran diameter 2,2 – 4,2 dan panjang 1,0 – 10,0
- e. Warna merata

2.3. Organisasi dan Manajemen

Organisasi merupakan kata yang berasal dari istilah Yunani yaitu *organon* dan istilah Latin yaitu *organum* yang berarti alat, bagian, anggota, atau badan. Oleh karena itu, organisasi dapat diartikan sebagai suatu wadah bagi sekelompok orang untuk bekerja sama dengan menggunakan dana, alat dan teknologi. mereka bersedia terkait dengan peraturan dan lingkungan tertentu sehingga mengarah pada pencapaian tujuan yang diinginkan. organisasi juga dapat diartikan sebagai salah satu alat manajemen. Manajemen adalah cara pengelolaan dan pengaturan untuk mencapai tujuan tertentu dengan menggunakan sumber daya yang ada.

Hubungan dan kerja sama dalam organisasi dituangkan dalam suatu struktur organisasi. Struktur organisasi menunjukkan satuan-satuan organisasi dan garis wewenang, sehingga batasan-batasan tugas dan tanggung jawab dari setiap personil dalam organisasi dapat dilihat dengan jelas. Dengan demikian, masing-masing personil mengetahui dari mana ia mendapat perintah dan kepada siapa ia harus mempertanggung jawabkan hasil pekerjaannya.

2.3.1. Struktur Organisasi

PT. Mabar Feed Indonesia menggunakan struktur organisasi garis, staf, dan fungsional, meliputi:

1. Hubungan garis (lini) dapat dilihat dengan adanya bagian logistik, kasir dan pembukuan.

2. Hubungan staf dapat dilihat dengan adanya sekretaris auditor.
3. Hubungan fungsional dapat dilihat dengan adanya pembagian tugas yang dilakukan menurut fungsi-fungsinya. Hubungan ini ditandai dengan adanya pembagian departemen pemasaran, keuangan, personalia, pembelian dan produksi.

Struktur organisasi PT. Mabar Feed Indonesia dapat dilihat pada lampiran 1.

2.3.2. Tenaga Kerja dan Jam Kerja

PT. Mabar Feed Indonesia memiliki tenaga kerja yang terdiri dari tenaga kerja langsung dan tidak langsung. Tenaga kerja langsung adalah karyawan yang ditempatkan di bagian pengolahan, sedangkan tenaga kerja tidak langsung adalah karyawan yang ditempatkan pada bagian kantor dan tidak langsung kerja di pabrik. Jumlah tenaga kerja di PT. Mabar Feed Indonesia tercatat 225 orang.

Perincian tenaga kerja dapat dilihat pada tabel 2.1. dibawah ini:

Tabel 2.1. Tenaga Kerja PT. Mabar Feed Indonesia

No.	Bagian	Jumlah (Orang)
1	Bagian Produksi	118
2	Bagian Pengawas Mutu	8
3	Bagian Teknik	12
4	Bagian Logistik	27
5	Bagian Pemasaran	22
6	Bagian Akuntansi	12
7	Bagian Keuangan	6
8	Bagian Personalia Umum	20
Total		225

Sumber : PT. Mabar Feed Indonesia

Hari kerja di PT. Mabar Feed Indonesia adalah enam hari kerja, yaitu hari Senin sampai Sabtu. Jam kerja per hari adalah delapan jam. Pengaturan jam kerja untuk tenaga kerja setiap hari adalah sebagai berikut:

1. Karyawan Kantor (Tenaga kerja Tidak Langsung)

Karyawan kantor ini mulai bekerja pukul 08.00 – 17.00 WIB. Waktu istirahat pukul 12.00 – 13.00. Pada hari Jumat istirahat pukul 12.00 – 13.30.

2. Karyawan Bagian Produksi

Kerja	08.00 – 12.00 WIB
Istirahat	12.00 – 13.00 WIB
Pukul	13.00 – 18.00 WIB

Kerja antara pukul 18.00 – 22.00 atau pada hari libur bagi karyawan bagian ini dihitung sebagai kerja lembur.

2.3.3. Sistem Pengupahan dan Fasilitas

Jumlah gaji yang diberikan kepada karyawan ditentukan menurut jabatan masing-masing. Pembayaran gaji kepada karyawan PT. Mabar Feed Indonesia dibedakan untuk karyawan bulanan dan mingguan. Untuk karyawan bulanan, pembayaran gaji dilakukan setiap akhir bulan. Sedangkan untuk karyawan mingguan diberikan tiap dua minggu sekali. Adapun sistem pengupahan pada karyawan PT. Mabar Feed Indonesia adalah sebagai berikut :

- Gaji pokok
- Upah lembur
- Tunjangan kesehatan
- Tunjangan hari raya dan tahun baru

Selain itu perusahaan juga memberikan tunjangan kesehatan berupa Jaminan Sosial Tenaga Kerja (JAMSOSTEK) dan fasilitas pengobatan ke klinik yang dibiayai perusahaan.

Tunjangan Hari Raya dan Tahun Baru adalah jenis tunjangan yang diberikan kepada karyawan dalam rangka merayakan Hari Raya dan Tahun Baru, diberikan kepada karyawan yang telah bekerja selama 1 tahun perusahaan sebesar 1 bulan gaji.

Sedangkan fasilitas yang diberikan perusahaan untuk karyawan dan staf tidak banyak. Fasilitas hanya diberikan kepada general manager, operasional manager, kepala bagian berupa mobil dinas.

2.4. Proses Produksi

Proses produksi merupakan suatu proses transformasi (mengalami perubahan bentuk secara fisik dan kimia) yang mengubah input yang berupa bahan baku, mesin, peralatan, modal, energi, tenaga kerja menjadi output sehingga memiliki nilai tambah.

PT. Mabar Feed Indonesia yang merupakan perusahaan yang memproduksi pakan ikan dengan menggunakan teknologi semi otomatis yaitu selain menggunakan mesin juga masih menggunakan tenaga kerja sebagai operator maupun pekerjaan manual.

2.4.1. Bahan

2.4.1.1. Bahan Baku

Bahan baku merupakan bahan utama yang digunakan dalam proses produksi untuk menghasilkan sebuah produk. bahan ini memiliki persentase yang relatif

besar dalam produk dibandingkan dengan bahan-bahan lainnya. Kualitas bahan baku yang digunakan sangat menentukan kualitas produk yang dihasilkan.

Salah satu produk jadi misalnya pada produk pakan terapung FL-2 (pakan untuk ikan lele) dilakukan analisa mengenai kandungan nutrisi seperti protein, *fat*, *fiber*, *calcium*, dan fosfor. Bentuk dari produk ini seperti butiran, dengan ukuran diameter 2,2 - 3,2 mm dan panjang 2,2 – 3,2 mm. Adapun kandungan nutrisi yang terkandung dalam pakan terapung FL-2 dapat dilihat pada tabel 2.2. dibawah ini:

Tabel 2.2. Kandungan Nutrisi Pakan Terapung FL-2

Pakan Terapung FL-2	Kandungan Nutrisi (%)
Protein	32,05
Fat	4,0
Fiber	3,7
Calcium	1,1
Fosfor	0,8

Sumber : PT. Mabar Feed Indonesia

Pakan terapung FL-2 digunakan untuk jenis ikan lele pada masa pemeliharaan (*started-grower*). Komposisi bahan yang digunakan untuk menghasilkan 1,5 Ton produk pakan terapung FL-2 dapat dilihat pada tabel 2.3.dibawah ini:

Tabel 2.3. Komposisi Bahan Baku Produksi Pakan Terapung FL-2

Pakan Terapung FL-2	Jumlah (Kg)
DDGS (<i>Dried Distiller Grain Solubles</i>)	30
BKK (Bungkil Kacang Kedelai)	160
Cumi-cumi	15
Dedak	334
Jagung	270
Tepung Ikan Lokal	88
Tepung Terigu	52
MBM (Tepung Daging)	45
Tepung Chili	75
Tepung Lokal	46
PMM (Tepung)	40

Sumber : PT. Mabar Feed Indonesia

2.4.1.2. Bahan Tambahan

Bahan tambahan merupakan pelengkap yang ditambahkan ke dalam produk dengan tujuan untuk meningkatkan citra/mutu produk yang dihasilkan dan merupakan bagian dari produk akhir. Bahan tambahan yang digunakan antara lain:

1. Minyak Ikan (*Fish Oil*)

Adalah bahan yang mengandung protein dan aroma khusus untuk menambah kandungan gizi dan nafsu makan ikan. Minyak Ikan yang dipakai adalah minyak ikan dari negara Chili.

2. Vitamin

Yang berfungsi sebagai suplemen untuk meningkatkan imun tubuh ternak yang akan menjaga kondisi tubuh ternak tetap baik. Vitamin pakan diperoleh diimpor dari Negara Malaysia.

3. Obat-obatan

Obat-obatan ini digunakan untuk membunuh kuman penyebab penyakit pada ternak, sehingga ternak dapat berkembang biak dengan baik. Obat-obatan ini diperoleh dari luar negeri yaitu Brazil dan Jerman.

4. Karung

Karung yang digunakan adalah karung plastik untuk membungkus produk jadi yang diberi label sesuai dengan jenis produk dan lambang yang dimiliki perusahaan. Karung ini diperoleh dari pabrik lokal.

5. Benang jahit, dan jarum jahit karung

Digunakan untuk menutup karung, mengemas produk jadi sehingga siap untuk dikirim kepada pelanggan dan diperoleh dari daerah lokal.

2.4.1.3. Bahan Penolong

Bahan baku penolong merupakan bahan yang digunakan dengan tujuan akhir untuk memperlancar proses produksi tetapi bahan ini tidak terdapat dalam

produk akhir. bahan ini secara tidak langsung mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan. Bahan-bahan penolong yang digunakan sebagai berikut:

1. Air

Air yang digunakan berupa uap (*steam*) dari *boiler* untuk pemasakan bahan baku dalam proses produksi. Air diperoleh dari PDAM Tirtanadi Medan.

2. Bahan Bakar

Sebagai bahan bakar *boiler* untuk menghasilkan uap air yang dibutuhkan dalam pengolahan bahan baku dan diperoleh dari SPBU lokal dan cangkang kelapa sawit.

2.4.2. Uraian Proses produksi

Block Diagram proses produksi pembuatan pakan ikan dapat dilihat pada Lampiran 2.

Uraian proses pembuatan pakan ikan dapat dilihat dibawah ini:

1. Penimbangan (*Batching*)

Bahan baku dimasukkan terlebih dahulu ke lubang *intake*, yaitu tempat pemasukan bahan baku yang kemudian akan dialirkan dengan *chains conveyor* dan elevator ke mesin *precleaner* untuk memisahkan bahan baku dari sampah-sampah yang terdapat pada bahan baku. Kemudian bahan baku memasuki distributor yang akan menyalurkan bahan baku tersebut ke bin masing-masing bahan baku. Setelah masuk ke bin masing-masing, operator dari *control room* melakukan penimbangan sesuai formula jenis pakan yang akan diproduksi. Penimbangan menggunakan timbangan (*scale*) sampai jumlah berat bahan dari kedua timbangan mencapai 1,5 ton. Bahan yang sudah ditimbang kemudian

dimasukkan ke *Mixer 1* untuk dilakukan pengadukan awal, atau sering disebut pengadukan kasar untuk menghomogenkan campuran dari bahan-bahan. Proses *mixing* ini berlangsung selama 2 menit. Bahan baku yang telah *dimix* kemudian di naikkan dengan elevator, lalu dimasukkan ke bin F1 dan F2 untuk dilakukan proses selanjutnya.

2. Penggilingan (*Grinding*)

Bahan baku yang telah masuk di bin F1 kemudian dimasukkan ke *hammer mill machine* (penggilingan kasar), sedangkan bahan baku yang dari bin F2 di masukkan ke *pulverizer machine* (penggilingan halus) untuk dilakukan penggilingan. Pada proses penggilingan dengan *hammer mill*, bahan baku yang turun dari bin F1 langsung digiling sampai berbentuk tepung. Bahan baku yang masuk ke penggilingan akan terpukul dan terlempar masuk ke ayakan yang terpasang sepanjang sisi pisau yang berputar. Hasil penggilingan yang sudah halus akan keluar dari *hammer mill* dan masuk ke bin bahan halus untuk dilakukan proses selanjutnya. Sedangkan pada proses penggilingan dengan *pulverizer machine*, bahan baku yang turun dari bin F2 akan dimasukkan ke dalam mesin *pulverizer*. Bahan yang masuk akan diputar dengan hembusan angin berkecepatan tinggi dan akan membentur mata pisau sehingga bahan akan hancur dan menjadi tepung. Bahan baku yang sudah halus akan diteruskan ke ayakan lalu dimasukkan ke bin bahan halus.

3. Pencampuran (*Mixing*)

Bahan baku yang telah digiling akan dimasukkan ke *bin scale 3* yang akan diteruskan ke *mixer 2*, atau ke *bin scale 4* yang akan diteruskan ke *mixer 3*. Pada pengolahan pakan ikan tenggelam (*sinking*), dapat dilakukan pengadukan pada *mixer 2 dan mixer 3*, sedangkan pakan ikan terapung (*floating*) hanya dapat diaduk pada *mixer 3* saja. Bahan yang sudah masuk ke *mixer 2 dan mixer 3* dicampur dengan memasukkan bahan-bahan tambahan seperti mineral, vitamin dan obat-obatan yang keseluruhannya telah ditimbang dengan proses komposisi $\pm 1\%$. Pada pakan ikan tenggelam (*sinking*), pencampuran minyak ikan dilakukan di *mixer 2 dan mixer 3* yang dialirkan melalui pipa kecil, sampai tercampur merata. Pencampuran dilakukan selama 5 menit, Sedangkan untuk pakan ikan terapung (*floating*) pelapisan minyak ikan dilakukan di mesin *spray*.

4. Pembentukan

Ada dua proses pembentukan pakan ikan pada PT. Mabar Feed Indonesia, yaitu:

a. Proses pembentukan pakan tenggelam (*sinking*)

Bahan yang telah tercampur dilanjutkan dengan *feeder* ke *conditioner machine*. Pada *conditioner machine* ini dilakukan proses *steam* dengan temperatur berkisar 80 - 95 °C. Setelah proses *steam*, dilakukan pembentukan pellet (pemelletan) pada mesin pellet *mill*. Pembentukan pellet ini dicetak pada lubang-lubang yang berukuran tertentu (ukuran *die*). Hasil *pellet* yang sudah dicetak kemudian masuk ke mesin pendingin (*cooler machine*). Pada proses pendinginan, udara panas yang berasal dari *pellet* dihisap oleh *cyclone* hingga suhu turun menjadi 27 - 36 °C.

b. Proses pembentukan pakan terapung (*floating*)

Campuran bahan dari bin *floating* di masukkan ke *bin scale extruder* , kemudian dialirkan ke *conditioner machine* untuk dilakukan proses *steam* dengan temperatur berkisar 80 - 100 °C. Setelah proses *steam* selesai, dilakukan pembentukan pakan dengan menggunakan mesin *extruder*. Pembentukan pakan ini dicetak pada lubang-lubang yang berukuran tertentu (ukuran *die*). Hasil pembentukan ini dihisap oleh *shacksen* untuk membuang uap *steam* yang tersisa pada hasil pembentukan pakan tadi. Kemudian pakan dimasukkan ke dalam mesin *dryer* dengan suhu 132 – 135 °C hingga kadar air berkurang menjadi 9,5 - 10,5 %. Kemudian pakan akan diayak untuk mengurangi kadar debunya. Pakan sudah diayak dialirkan ke *bin scale spray* dan diteruskan ke mesin *spray* untuk dilakukan proses *coating*, yaitu pelapisan pakan dengan minyak ikan untuk memberi aroma pada pakan. Setelah itu bahan diturunkan dengan pipa ke proses pendinginan dengan menggunakan mesin pendingin (*cooler machine*). Pada saat pendinginan, udara panas yang berasal dari pakan jadi dihisap oleh *cyclone* hingga suhu turun menjadi 27 - 36 °C.

5. Pengayakan (*Cooling*)

Setelah proses pendinginan, pakan dibawa dengan *conveyor* dan *bucket elevator* ke pengayakan untuk memisahkan debu yang terdapat pada pakan. Jenis pakan yang ukurannya sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan masuk ke *bin packing* untuk selanjutnya dilakukan pengarungan dan penimbangan. Sedangkan debu dari hasil pengayakan dibawa kembali ke proses pembentukan untuk dilakukan pembentukan ulang.

6. Pengemasan (*Packing*)

Proses pengemasan dimulai dengan penentuan berat per netto produk jadi ditimbang secara otomatis 50 Kg untuk pakan ikan teggelam dan 30 Kg untuk pakan ikan terapung yang masuk ke dalam karung goni plastik. Kemudian karung goni plastik dijahit dengan menggunakan mesin jahit. Selanjutnya, produk yang sudah di *pecking* dibawa ke gudang bahan jadi dengan menggunakan *fork lift*.

