

## DAFTAR ISI

|  |     |
|--|-----|
| DAFTAR TABEL   | iii |
| DAFTAR GAMBAR  | iii |
| DAFTAR LAMPIRAN  | iii |
| 1 PENDAHULUAN  | 1   |
| 1.1 Latar Belakang   | 1   |
| 1.2 Tujuan   | 2   |
| METODE KAJIAN  | 2   |
| 2.1 Waktu dan Tempat Pelaksanaan PKL   | 2   |
| 2.2 Teknik Pengumpulan Data  | 2   |
| KEADAAN UMUM PERUSAHAAN  | 3   |
| 3.1 Profil dan Sejarah Perusahaan  | 3   |
| 3.2 Visi dan Misi  | 3   |
| 3.3 Struktur Organisasi  | 4   |
| 3.4 Nilai Inti Perusahaan  | 4   |
| 3.5 Ketenagakerjaan  | 5   |
| 3.6 Tata Letak Perusahaan  | 6   |
| 3.6.1 Ruang Perkantoran  | 6   |
| 3.6.2 Ruang Utilitas   | 6   |
| 3.6.3 Ruang Sanitasi   | 6   |
| 3.6.4 Ruang Produksi   | 6   |
| 3.6.5 Gudang ( <i>Warehouse</i> )  | 8   |
| 3.6.6 Ruang Ganti  | 8   |
| 3.6.7 Ruang <i>Security</i>  | 8   |
| 4 PROSES PRODUKSI SUSU FORMULA BAYI KEMASAN KALENG DI<br>PT KALBE MORINAGA INDONESIA | 9   |
| 4.1 Tahap Persiapan  | 9   |
| 4.1.1 Persiapan Bahan Baku Utama ( <i>Material Mayor</i> )                           | 9   |
| 4.1.2 Persiapan Bahan Penunjang ( <i>Material Minor</i> )                            | 9   |
| 4.1.3 Persiapan Material <i>Fat</i>  | 10  |
| 4.2 Proses Basah ( <i>Wet Process</i> )  | 10  |
| 4.2.1 Pencampuran di <i>Compounding Tank</i>   | 10  |
| 4.2.2 Klarifikasi  | 11  |
| 4.2.3 Penampungan di <i>Balance Tank</i>   | 11  |
| 4.2.4 Pasteurisasi   | 11  |
| 4.2.5 Homogenisasi   | 12  |
| 4.2.6 Penampungan di <i>Buffer Tank</i>  | 12  |
| 4.3 Proses Kering ( <i>Dry Process</i> )   | 13  |
| 4.3.1 Pemanasan Awal ( <i>Pre Heating</i> )  | 13  |
| 4.3.2 Pemanasan ( <i>Heating</i> )   | 13  |
| 4.3.3 Pengeringan  | 13  |
| 4.3.4 Pendinginan di <i>External Fluid Blend</i> (EFB)                               | 14  |

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang meminumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.





|        |  |    |
|--------|--|----|
| 4.3.5  | Penyaringan di <i>Siever</i>   | 14 |
| 4.3.6  | Penampungan di <i>Powder Tank</i>  | 14 |
| 4.3.7  | <i>Tote Bin Filling</i>  | 14 |
| 4.4    | Proses Pencampuran   | 15 |
| 4.4.1  | Pencampuran ( <i>Blending</i> )  | 15 |
| 4.4.2  | Penuangan ( <i>Tipping</i> )   | 15 |
| 4.4.3  | Penampungan di <i>Powder Storage Tank</i>  | 15 |
| 4.4.4  | Penyaringan di <i>Siever</i>   | 15 |
| 4.4.5  | Penampungan di <i>Hopper</i>   | 16 |
| 4.5    | Proses <i>Filling</i> dan <i>Packing</i>   | 16 |
| 4.5.1  | Suplai kaleng  | 16 |
| 4.5.2  | Sterilisasi kaleng   | 16 |
| 4.5.3  | Suplai <i>scoop</i>  | 17 |
| 4.5.4  | <i>Barcode scanner</i>   | 17 |
| 4.5.5  | Sterilisasi kaleng dan <i>scoop</i>  | 17 |
| 4.5.6  | Pengisian ( <i>Filling</i> )   | 17 |
| 4.5.7  | <i>Clinchier</i>   | 18 |
| 4.5.8  | <i>Gassing</i>   | 18 |
| 4.5.9  | <i>Double seamer</i>   | 18 |
| 4.5.10 | Pencetakan kode produksi   | 18 |
| 4.5.11 | Mesin X-Ray  | 19 |
| 4.5.12 | <i>Packing</i>   | 19 |
| 5      | PENGENDALIAN PROSES PENGEMASAN SUSU FORMULA BAYI<br>DALAM KEMASAN KALENG<br>DI PT KALBE MORINAGA INDONESIA | 20 |
| 5.1    | Karakteristik Kemasan Kaleng   | 20 |
| 5.2    | Pengawasan Mutu Kedatangan Bahan Kemasan   | 20 |
| 5.2.1  | Pemeriksaan Kemasan Primer (Kemasan Kaleng)  | 21 |
| 5.2.2  | Pemeriksaan Kemasan Sekunder ( <i>Carton box</i> )   | 21 |
| 5.3    | Pengendalian Proses Pengemasan di <i>Line Canning</i>  | 21 |
| 5.3.1  | Pemeriksaan <i>Leak Test</i> (Metode Vakum)  | 21 |
| 5.3.2  | Pemeriksaan Residual Oksigen (RO <sub>2</sub> )  | 22 |
| 5.3.3  | Pengukuran <i>Double Seaming</i>   | 25 |
| 5.3.4  | Pemeriksaan Berat Bersih Produk  | 26 |
| 5.3.5  | Verifikasi Mesin X-Ray   | 26 |
| 5.3.6  | Verifikasi <i>Barcode Scanner</i>  | 27 |
| 5.3.7  | Penanganan Kemasan <i>Reject</i>   | 27 |
| 6      | SIMPULAN DAN SARAN   | 28 |
| 6.1    | Simpulan   | 28 |
| 6.2    | Saran  | 28 |
|        | DAFTAR PUSTAKA   | 29 |
|        | LAMPIRAN   | 30 |
|        | RIWAYAT HIDUP  | 40 |

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.
2. Dilarang memurnikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

## DAFTAR TABEL

|         |  |    |
|---------|--|----|
| Tabel 1 | Spesifikasi hasil <i>double seaming</i>          | 25 |
| Tabel 2 | Penyebab kemasan <i>reject</i> dan penanganannya | 28 |

## DAFTAR GAMBAR

|           |  |    |
|-----------|--|----|
| Gambar 1. | <i>Compounding tank</i> untuk proses pencampuran larutan susu      | 11 |
| Gambar 2  | <i>Clarifier</i> untuk proses pemisahan padatan dalam larutan susu | 11 |
| Gambar 3  | <i>Pasteurizer</i> untuk proses pasteurisasi larutan susu          | 12 |
| Gambar 4  | <i>High Pressure Pump (HPP)</i> untuk proses transfer susu         | 13 |
| Gambar 5  | <i>Spray dryer</i> untuk mengubah larutan susu menjadi bubuk susu  | 14 |
| Gambar 6  | <i>UV sterilizer</i> untuk proses sterilisasi kemasan kaleng       | 16 |
| Gambar 7  | Mesin <i>filling</i> untuk proses pengisian susu ke dalam kemasan  | 18 |
| Gambar 8  | Mesin X-Ray untuk mendeteksi kandungan logam pada produk           | 19 |
| Gambar 9  | <i>Vacuum leak test</i> untuk menguji kebocoran kemasan            | 22 |
| Gambar 10 | <i>Head space oxygen analyzer</i> untuk mengukur residual oksigen  | 22 |
| Gambar 11 | Hasil pengamatan residual oksigen (RO <sub>2</sub> ) kemasan 800 g | 23 |
| Gambar 12 | Hasil pengamatan residual oksigen (RO <sub>2</sub> ) kemasan 400 g | 24 |
| Gambar 13 | Proses <i>Double Seaming</i>                                       | 25 |
| Gambar 14 | Metal <i>detector X-ray card</i> untuk verifikasi mesin X-ray      | 27 |

## DAFTAR LAMPIRAN

|            |   |    |
|------------|---|----|
| Lampiran 1 | Struktur organisasi PT Kalbe Morinaga Indonesia                             | 31 |
| Lampiran 2 | Diagram alir proses produksi susu formula bayi ( <i>infant</i> )            | 32 |
| Lampiran 2 | Diagram alir proses produksi susu formula bayi ( <i>infant</i> ) (Lanjutan) | 33 |
| Lampiran 3 | Proses pengemasan produk di <i>line canning</i>                             | 34 |
| Lampiran 3 | Proses pengemasan produk di <i>line canning</i> (Lanjutan)                  | 35 |
| Lampiran 4 | Spesifikasi kemasan sekunder  | 36 |
| Lampiran 5 | Jenis produk susu bubuk formula yang diproduksi                             | 37 |
| Lampiran 6 | Xbar chart berat bersih susu kemasan 800 g                                  | 38 |
| Lampiran 7 | Xbar chart berat bersih susu kemasan 400 g                                  | 39 |

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
  - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
  - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.
2. Dilarang meminumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.