

LAMPIRAN

Lampiran 1: Kajian Tentang Museum

Berdasarkan hasil kongres majelis umum ICOM (International Council of Museum), museum diartikan sebagai tempat yang terbuka untuk umum, lembaga yang sifatnya tetap, tidak mencari keuntungan dan melayani masyarakat, mengumpulkan, meneliti, mengawetkan dan memamerkan atau mengkomunikasikan benda-benda bersejarah yang menjadi bukti kehidupan manusia, dengan tujuan penelitian, pendidikan, dan rekreasi.

Kenyamanan Ruang

Kenyamanan dari ruang pameran dalam museum mempengaruhi pergerakan, suasana hati, dan kebebasan berpikir dari pengunjung. Berikut adalah beberapa faktor kenyamanan yang dibutuhkan dalam museum:

A. Kenyamanan Spasial

Dalam menikmati koleksi di ruang pameran museum, terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi kenyamanan pengunjung, salah satunya adalah jarak pandang orang terhadap benda pameran yang harus sesuai dengan standar ergonomi dan antropometri manusia. Berdasarkan Data Arsitek, sudut pandang normal adalah 54° atau 27° . Berikut adalah sudut pandang dan jarak pandang orang menurut *Neufert*. Sedangkan di bawah ini adalah perletakan panel koleksi dan jarak pandang yang nyaman menurut Pedoman Penyelenggaraan Museum, yang mempertimbangkan kondisi orang disabilitas:

B. Kenyamanan Visual

Kenyamanan visual berhubungan dengan pencahayaan dalam ruang pameran museum, berikut penjelasannya:

a. Pencahayaan Alami

Pencahayaan alami di sini adalah pencahayaan ruang yang bersumber dari matahari atau terang langit yang masuk ke dalam bangunan. Ada 2 macam

pencahayaan alami, yaitu pencahayaan alami langsung yang berasal dari jendela, atap, atap transparan, dsb, dan pencahayaan tidak langsung yang berasal dari permainan bidang kaca, sistem shading, dll. Dalam menggunakan pencahayaan alami, terdapat beberapa faktor yang perlu diperhatikan, di antaranya adalah variasi intensitas cahaya matahari, distribusi dari terangnya cahaya, efek dari lokasi pemantulan cahaya, letak geografis atau orientasi bangunan. Pelubangan masuknya cahaya ke dalam bangunan dapat berasal dari atas yaitu melalui atap, dan melalui samping yaitu dari lubang dinding.

b. Pencahayaan Buatan

Pencahayaan buatan digunakan dengan tujuan untuk menerangi ruangan dan benda pameran, menciptakan suasana tertentu, dan menambah nilai estetika ruang atau benda koleksi. Ada beberapa jenis pencahayaan buatan, yaitu: *General Lighting*, *Local Lighting*, *Accent Lighting*, dan *Ambient Lighting*. Dalam memperhitungkan pencahayaan buatan untuk benda pameran perlu dipertimbangkan letak dan jenis dinding permanen atau non permanen dan sudut pantulnya. Untuk dinding permanen, sudut yang ideal adalah 65-57°, semakin sensitif material koleksi, semakin sedikit pencahayaan yang perlu disediakan.

C. Kenyamanan Thermal

Kenyamanan termal di sini berkaitan dengan kelembaban dan temperatur serta penghawaan yang perlu dipertimbangkan bagi ruang pameran koleksi dan ruang penyimpanan terutama. Kondisi ruangan tidak boleh terlalu kering atau terlalu lembab untuk menjaga keawetan koleksi pameran. Untuk koleksi utama dalam museum, kelembaban yang disarankan adalah kurang lebih 50% dengan temperatur ruang berkisar antara 21°-26°C. Sedangkan untuk penghawaan, dalam ruang pameran museum dapat menggunakan penghawaan alami, dari bukaan atau lubang dinding dan penghawaan buatan berupa AC (*Air Conditioner*).

Lampiran 2: Studi Tentang Sido Muncul

a. Data Sejarah dan Profil PT Sido Muncul

PT. Sido Muncul bermula dari sebuah industri rumah tangga pada tahun 1940, dikelola oleh Ibu Rahkmat Sulistio di Yogyakarta, dan dibantu oleh tiga orang karyawan. Banyaknya permintaan terhadap kemasan yang lebih praktis, mendorong beliau memproduksi jamu dalam bentuk yang praktis (serbuk), seiring dengan kepindahan beliau ke Semarang, maka pada tahun 1951 didirikan perusahaan sederhana dengan nama Sido Muncul yang berarti “Impian yang terwujud” dengan lokasi di Jl. Mlaten Trenggulun. Dengan produk pertama dan andalan, Jamu Tolak Angin. Produk jamu buatan Ibu Rahkmat mulai mendapat tempat di hati masyarakat sekitar dan permintaannya pun terus meningkat.

Dalam perkembangannya, pabrik yang terletak di Jl. Mlaten Trenggulun ternyata tidak mampu lagi memenuhi kapasitas produksi yang besar akibat permintaan pasar yang terus meningkat, maka di tahun 1984 pabrik dipindahkan ke Lingkungan Industri Kecil di Jl. Kaligawe, Semarang. Akibat pasar yang terus bertambah, maka pabrik mulai dilengkapi dengan mesin-mesin modern, demikian pula jumlah karyawannya ditambah sesuai dengan kapasitas yang dibutuhkan, kini jumlah karyawannya sekitar 2000 orang lebih.

Untuk mengantisipasi kemajuan dimasa datang, perlu untuk membangun unit pabrik yang lebih besar dan modern, maka di tahun 1997 diadakan peletakan batu pertama pembangunan pabrik baru di Klepu, Ungaran oleh Sri Sultan Hamengkubuwono ke-10 dan disaksikan Direktur Jenderal Pengawasan Obat dan Makanan saat itu, Drs. Wisnu Kaltim.

Pabrik baru yang berlokasi di Klepu, Kecamatan Bergas, Ungaran, diresmikan oleh Menteri Kesehatan dan Kesejahteraan Sosial Republik Indonesia waktu itu, dr. Achmad Sujudi pada tanggal 11 November 2000. Saat peresmian pabrik, Sido Muncul sekaligus menerima dua sertifikat yaitu Cara Pembuatan Obat Tradisional yang Baik

(CPOTB) dan Cara Pembuatan Obat yang Baik (CPOB) setara dengan farmasi, dan sertifikat inilah yang menjadikan PT. Sido Muncul sebagai satu-satunya pabrik jamu berstandar farmasi, karena memenuhi syarat-syarat yang ditentukan yaitu bangunan sesuai, dari lantai, atap dan sebagainya. Lokasi pabrik sendiri terdiri dari bangunan pabrik seluas 7 hektar, lahan Agrowisata 1,5 hektar, dan sisanya menjadi kawasan pendukung lingkungan pabrik.

Secara pasti PT. Sido Muncul bertekad untuk mengembangkan usaha di bidang jamu yang benar dan baik. Tekad ini membuat perusahaan menjadi lebih berkonsentrasi dan inovatif. Disamping itu diikuti dengan pemilihan serta penggunaan bahan baku yang benar, baik mengenai jenis, jumlah maupun kualitasnya akan menghasilkan jamu yang baik. Untuk mewujudkan tekad tersebut, semua rencana pengeluaran produk baru selalu didahului oleh studi literatur maupun penelitian yang intensif, menyangkut keamanan, khasiat maupun sampling pasar. Untuk memberikan jaminan kualitas, setiap langkah produksi mulai dari barang datang, hingga produk sampai ke pasaran, dilakukan dibawah pengawasan mutu yang ketat.

- 1940



Awal usaha industri jamu perseroan bermula dari sebuah industri rumah tangga yang dikelola oleh Ibu Rahmat Sulistio di Yogyakarta dengan dibantu tiga orang karyawan.

- 1951



Pengolahan jamu dipindahkan dari Yogyakarta ke Semarang , berdirilah perusahaan sederhana dengan nama Sido Muncul yang berarti “Impian yang terwujud” dengan pabrik pertamanya berlokasi di Jalan Mlaten Trenggulun, Semarang.

- 1970

Dibentuk persekutuan komanditer dengan nama CV Industri Jamu dan Farmasi Sido Muncul.

- 1975

Bentuk usaha industri jamu berubah menjadi perseroan terbatas dengan nama PT Industri Jamu dan Farmasi Sido Muncul



- 1984

Pabrik dipindahkan ke lingkungan industri kecil di Jalan Kaligawe Semarang, guna mengakomodir permintaan pasar yang terus bertambah, maka pabrik dilengkapi dengan mesin-mesin modern.

- 1997

Diadakan peletakan batu pertama pembangunan pabrik baru di Klepu, yang lebih besar dan modern oleh Sri Sultan Hamengkubuwono X dan disaksikan Dirjen Pengawasan Obat dan Makanan.



- 2000

Pabrik baru yang berlokasi di Klepu, Kecamatan Bregas, Ungaran diresmikan oleh menteri kesehatan dan Kesejahteraan Sosial Republik Indonesia pada 11 November.



- 2013

Peluncuran penawaran umum perdana saham

Sidomuncul sejumlah 1.500.000.000 (satu miliar lima ratus juta saham dengan harga perdana Rp 580/lembar saham).

b. Data Bahan Baku Sido Muncul

Secara umum, strategi produksi perusahaan ada empat macam, yaitu *process focus*, *repetitive (modular) focus*, *product focus* dan *mass customization*. Bila dilihat dari proses produksi Sido Muncul, yang menghasilkan beberapa varietas produk, (herbal medicine, energy drink, supplement, healthy drinks dan beverage & confectionery, dengan sekitar 300 jenis produk) dengan bahan baku yang beraneka jenis (sekitar 150 bahan baku) serta peralatan yang serupa untuk setiap proses produksinya maka disimpulkan bahwa PT Sido Muncul menggunakan strategi *Process Focus*

c. Data Laboratorium Sido Muncul

Selain pengawasan mutu CPOB juga berkaitan dengan Standar Pabrik Farmasi, oleh karena itu PT Sido Muncul menyediakan:

1. Laboratorium

Laboratorium Instrumentasi

Laboratorium Farmakologi

Laboratorium Formulasi

Laboratorium Farmakognosi

Laboratorium Stabilitas



Laboratorium Kimia, yang dilengkapi peralatan HPLC (High Pressure Liquid Chromatography), GC (Gas Chromatography) dan TLC Scanner (Thin Layer Chromatography). Keseluruhan laboratorium tersebut dibangun di atas lahan seluas 1200 m².

Laboratorium Kultur Jaringan

2. Kebun percobaan dan budidaya tanaman obat
3. Extraction Center
4. Pengolahan air bersih

d. Data Pengolahan Jamu Sido Muncul

Berikut ini penjelasan mengenai process chart tersebut :

1. **Bahan Baku Mentah (Disortasi)**
Bahan baku yang diperoleh disortir sesuai jenisnya dan dipilah bahan yang layak dan bahan yang tidak layak produksi. Ada sekitar 150 jenis bahan baku mentah yang digunakan dalam produksi.
2. **Pencucian**
Semua bahan baku yang layak produksi dicuci untuk membersihkan bahan baku dari kotoran-kotoran.
3. **Pengovenan**
Kadar air dalam bahan baku tidak boleh lebih dari 10%, oleh karena itu dilakukan pengovenan untuk mengurangi kadar air dalam bahan baku. Pengovenan ini juga bertujuan agar bahan tersebut berdaya tahan lama.
4. **Bahan baku matang**
Bahan yang sudah dioven dan akan segera di masukkan proses produksi, dan sebagian disimpan digudang.
5. **Disimpan di gudang bahan baku**
Sebagian bahan baku disimpan di gudang bahan baku sebagai persediaan.
6. **Tahap Penggilingan I**
Semua bahan baku yang siap diproduksi digiling supaya halus dan mudah diproduksi.
7. **Tahap penggilingan II**
Penggilingan II ini dilakukan untuk produksi jamu berbentuk serbuk, bahan yang tadi sudah melalui penggilingan I, digiling lagi supaya lebih halus.
8. **Pengayakan**

Bahan yang sudah melalui 2 kali penggilingan, kemudian diayak dengan ayak yang berukuran 30 mesh.

9. Ekstraksi

Ekstraksi ini dilakukan untuk produksi jamu berbentuk cair. Bahan yang tadi sudah melalui penggilingan I, diekstrak dan diambil sarinya.

10. Pembuatan Jamu

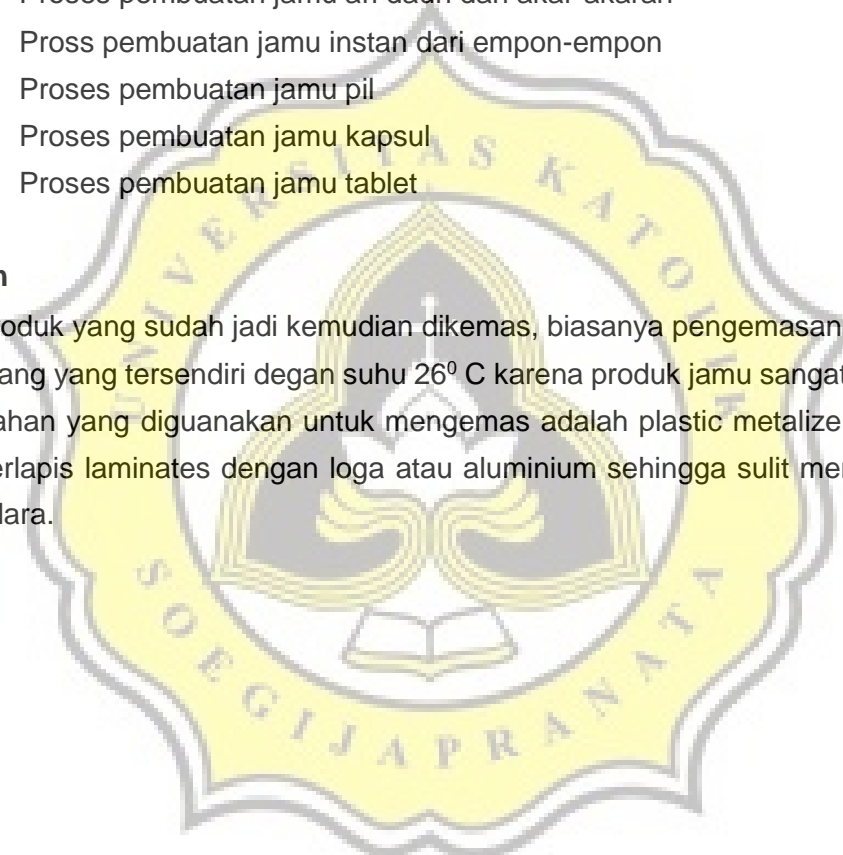
Pembuatan ini tergantung dari jenis bahan baku yang digunakan dan jenis fisik jamu.

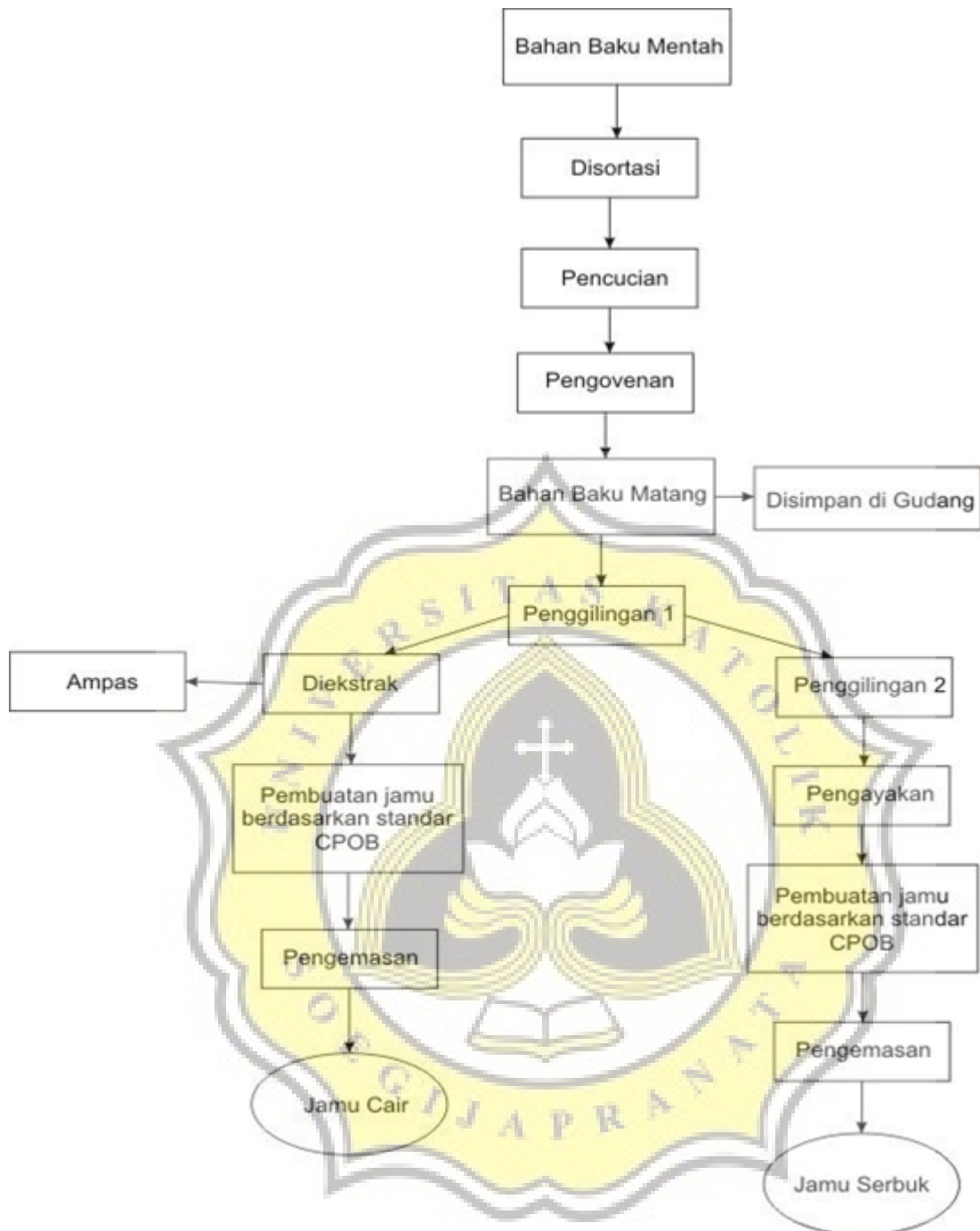
Bentuk proses pembuatan jamu antar lain:

- Proses pembuatan jamu serbuk
- Proses pembuatan jamu cair
- Proses pembuatan jamu ari daun dan akar-akaran
- Proses pembuatan jamu instan dari empon-empon
- Proses pembuatan jamu pil
- Proses pembuatan jamu kapsul
- Proses pembuatan jamu tablet

Pengemasan

Produk yang sudah jadi kemudian dikemas, biasanya pengemasan ini memiliki ruang yang tersendiri dengan suhu 26° C karena produk jamu sangat rentan terkontaminasi. Bahan yang digunakan untuk mengemas adalah plastic metalize yaitu plastic tipis yang berlapis laminates dengan loga atau aluminium sehingga sulit menyerap air, minyak dan udara.



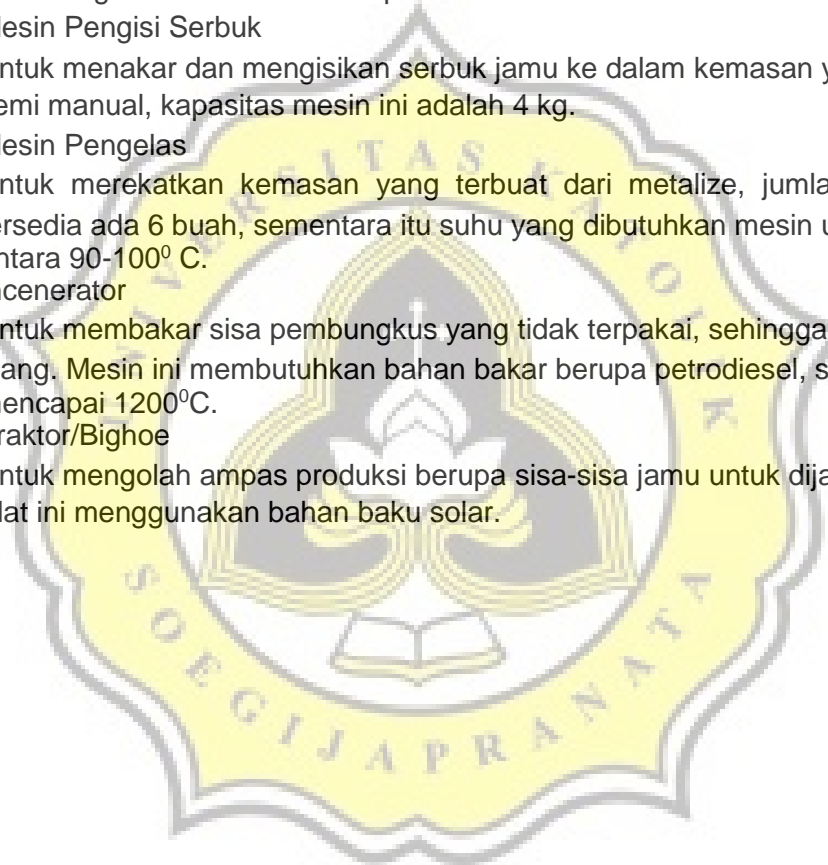


e. Data Mesin Pabrik

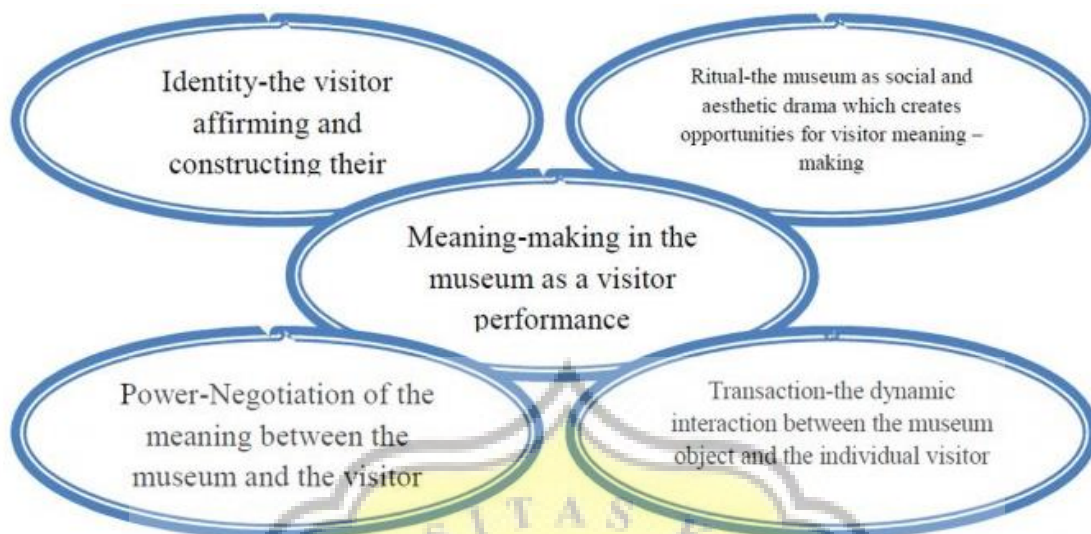
Peralatan dan mesin-mesin yang digunakan di pabrik Sido Muncul ada yang berdiri sendiri ataupun yang merupakan komponen alat yang menjadi kesatuan dalam proses produksi. Berikut ini akan dijabarkan peralatan-peralatan yang digunakan, serta spesifikasi dan fungsinya :

1. Mesin penyangrai
Fungsinya untuk menyangrai bahan baku tertentu (jahe, kunyit, kencur, dan sebagainya) agar kadar airnya berkurang. Mesin ini memiliki kapasitas 50 kg/tabung.
2. Mesin Penggiling

- Fungsinya untuk memecah bahan baku menjadi pecahan-pecahan kasar.
3. Mesin Penghalus Vacum
Untuk memecah bahan baku yang sudah berupa pecahan kasar menjadi serbuk halus yang lolos saring 80 mesh. Mesin ini memiliki kapasitas 100 kg dalam sekali proses.
 4. Mesin Pengayak
Untuk mengayak bahan baku yang sudah menjadi serbuk halus, sehingga dapat lolos dari saringan 80 mesh dan 100 mesh, kapasitas mesin ini adalah 50 kg/pengayakan.
 5. Mesin Pencampur
Untuk mencampurkan bahan baku yang sudah diayak sehingga menjadi lebih homogen, kapasitasnya sekitar 200 kg/pencampuran.
 6. Mesin pengering (cabinet drier)
Untuk mengeringkan bahan baku yang sudah tercampur, sehingga kadar airnya berkurang. Jumlah mesin ini di pabrik Sido Muncul ada 2 buah.
 7. Mesin Pengisi Serbuk
Untuk menakar dan mengisikan serbuk jamu ke dalam kemasan yang tersedia secara semi manual, kapasitas mesin ini adalah 4 kg.
 8. Mesin Pengelas
Untuk merekatkan kemasan yang terbuat dari metalize, jumlah mesin yang tersedia ada 6 buah, sementara itu suhu yang dibutuhkan mesin untuk merekatkan antara 90-100° C.
 9. Incenerator
Untuk membakar sisa pembungkus yang tidak terpakai, sehingga dapat di daur ulang. Mesin ini membutuhkan bahan bakar berupa petrodiesel, suhu mesin ini mencapai 1200°C.
 10. Traktor/Bighoe
Untuk mengolah ampas produksi berupa sisa-sisa jamu untuk dijadikan pupuk organik. Alat ini menggunakan bahan baku solar.



Lampiran 3 : Kajian Pendekatan Tema Desain



A model of the visitor experience.

Konsep New Museology sebagai cara untuk merujuk, tidak hanya pengenalan perspektif teoritis ke dalam pembelajaran tentang museum, tetapi juga untuk perubahan yang lebih luas di dunia museum. Perubahan karakter kerja museum harus jelas dan tidak lagi mengikuti karakter kerja seperti reflektivitas kerja yang telah ada sejak sebelum munculnya kelembagaan museum pada 1970-an. New Museology mengacu pada transformasi museum dari museum yang bersifat eksklusif dan lembaga yang memecah belah sosial menjadi museum yang berorientasi kepada pengunjung serta melibatkan pengunjung, baik dalam bentuk sumbangan ide dan pemikiran, juga pengadaan koleksi di museum (Ross, 2004:84).

Pendekatan new museology Berdasarkan a model of the visitor experience tersebut, maka konsep new museology dapat diterapkan dalam pembentukan museum yang berbasis pada komunitas. Seperti museum Hakka Indonesia di kompleks Taman Mini Indonesia Indah. Tujuan pengelolaan museum yang pada awalnya berorientasi kepada obyek. Dewasa ini tidak lagi dipraktikkan pada museum-museum yang sudah melabelkan diri mereka dengan konsep new museology. Pengelolaan museum berorientasi kepada pengunjung adalah model yang dewasa ini lebih diperhatikan untuk dikembangkan.

Pengunjung akan dilibatkan mulai dari pembuatan konsep, storyline tata pameran sampai kepada penentuan koleksi. Maksudnya bukan berarti pengunjung ikut serta secara penuh berkegiatan. Akan tetapi lebih kepada pemberian saran dan masukan kepada museum. Juga terlibat dalam kegiatan participatory di museum. Museum harus bersifat terbuka terhadap semua saran dan kritikan dari pengunjung. Memiliki tim yang akan mengolah semua informasi yang ada. Kemudian memutuskan untuk menjawab semua masukan dan kritikan tersebut. Tanpa melupakan konsep awal mengapa museum itu berdiri sesuai dengan definisi umum pembentukan museum.

Ross, Max. (2004). "Interpreting the New Museology" dalam *Museum and Society*. Vol.2. No.2 Hal 84



Submission author:
15a10042 MUHAMMAD KHOIRUL ANNAS

Check ID:
15912120

Check date:
15.01.2020 03:33:07 GMT+0

Check type:
Doc vs Internet + Library

Report date:
15.01.2020 06:54:19 GMT+0

User ID:
25225



File name: 15.A1.0042_Muhammad Khoirul Annas.docx

File ID: 20210220 Page count: 48 Word count: 11966 Character count: 83296 File size: 2.48 MB

8.14% Matches

Highest match: 1.54% with source <http://library.binus.ac.id/eColls/eThesiscoll/Bab2DOC/2011-2-00956-DI%20Bab2001.doc>

2.42% Internet Matches

11

Page 50

6.52% Library matches

34

Page 50

3.05% Quotes

Quotes

11

Page 51

No references found

88.8% Exclusions

Sources less than 8 words were automatically excluded

2.52% Internet exclusions

39

Page 52

88.8% Library exclusions

130

Page 52

Replacement

No replaced characters found