

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Mayonnaise merupakan produk emulsi minyak dalam air (o/w). *Mayonnaise* banyak digunakan sebagai penyedap ataupun bahan tambahan dalam beberapa jenis makanan misalnya salad, burger, kebab atau pizza. Meskipun dapat digunakan pada berbagai makanan *mayonnaise* lebih dikenal sebagai saus salad, baik itu salad buah ataupun salad sayur. Berkembangnya pola pikir yang mengarah kepada gaya hidup sehat membuat penggunaan *mayonnaise* semakin meluas. Sejatinya komponen utama *mayonnaise* yaitu lemak atau minyak yang berasal dari minyak nabati.

Kualitas *mayonnaise* dipengaruhi oleh adanya pengemulsi dan penstabil. Penambahan kuning telur pada mayonnaise berfungsi sebagai pengemulsi yang dapat mempengaruhi kualitasnya. Kuning telur mengandung lesitoprotein yang merupakan bentuk ikatan lesitin dengan protein (Kartikasari *et al.*, 2019). Lesitin memiliki gugus polar dan non polar, dimana gugus polar akan berikatan dengan air dan gugus non polar akan berikatan dengan minyak sehingga kuning telur dapat berfungsi sebagai pegemulsi. Pengemulsi sangat dibutuhkan untuk menjaga kestabilan saat proses pengocokan sehingga minyak dan bahan lainnya tidak terpisah. Selain kuning telur mayonnaise juga dapat dibuat menggunakan tambahan beberapa bahan misalnya mustard, gula, garam, jeruk nipis (Hidayati, 2020).

PT Ajinomoto Indonesia merupakan salah satu industri yang memproduksi *mayonnaise*. *Mayonnaise* dengan merk Mayumi merupakan singkatan dari *Mayonnaise Yummy* yang terbuat dari bahan utama minyak dan kuning telur sebagai emulsifier. *Mayonnaise* termasuk dalam produk olahan telur yang memiliki kandungan lemak yang tinggi karena berbahan dasar minyak dan telur. Mayumi memiliki tiga varian yaitu *original*, *hot type* dan *fruit salad*. Bahan yang dibutuhkan dalam pembuatan produk Mayumi yaitu minyak nabati (*soybean oil*), air, gula, kuning telur (*egg yolk powder*), garam, cuka, penguat rasa (mononatrium glutamat, dinatrium inosinat), mustard, pengatur keasaman (asam sitrat), pengental (gom xantan), bawang merah, bawang putih, pengawet (kalium sorbat), sekuestran (kalsium dinatrium EDTA).

Dalam proses pembuatan *mayonnaise* di PT Ajinomoto tidak terdapat proses pemanasan sama sekali. Oleh karena itu diperlukan jaminan mutu yang dapat menjamin makanan tersebut tidak mengandung bahan berbahaya yang dapat menimbulkan penyakit dan keracunan pada konsumen. *Good Manufacturing Practice* (GMP) merupakan persyaratan minimum mengenai pengolahan dan sanitasi yang harus diterapkan di industri pengolahan pangan untuk menghasilkan produk yang bermutu baik dan aman secara konsisten. Penerapan GMP akan mengarah kepada aspek-aspek yang berhubungan dengan higiene karyawan ataupun sanitasi pada proses produksi. Hal utama dalam penerapan GMP yaitu agar tidak terjadi kontaminasi terhadap produk selama proses produksi, sehingga produk yang sampai ke konsumen merupakan produk yang aman untuk dikonsumsi.

Penerapan GMP harus sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB). Dalam penerapannya, GMP sangat erat hubungannya dengan *Hazard Analysis Critical Control Control Points* (HACCP). Dimana GMP merupakan program prasyarat dari HACCP yang mana berfokus pada pencegahan terjadinya kontaminasi. Pengendalian GMP dapat meliputi faktor fisik (bangunan, mesin, peralatan, transportasi, konstruksi pabrik, dll), faktor higienitas dari personel yang bekerja dan faktor kontrol operasi termasuk pelatihan dan evaluasi GMP.

Sudah sewajarnya PT Ajinomoto Indonesia menjadi pilihan pelaksana magang dalam pemenuhan salah satu persyaratan dalam menyelesaikan jenjang program pendidikan tingkat Diploma (D3) di Politeknik Negeri Jember (POLIJE). Selain itu mahasiswa juga dapat menerapkan ilmu yang di dapat dari aktivitas akademik pada semua proses yang terdapat pada PT Ajinomoto Indonesia. Serta mahasiswa diharapkan mampu menambah wawasan, ilmu pengetahuan serta menjadi bekal terjun ke dunia kerja sesungguhnya setelah perkuliahan.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum

1. Memenuhi salah satu persyaratan dalam menyelesaikan jenjang program Pendidikan tingkat Diploma (D3) di Politeknik Negeri Jember (POLIJE).
2. Menambah pengetahuan dan pengalaman mahasiswa mengenai kondisi yang sesungguhnya dalam suatu industri serta mengetahui permasalahan yang terjadi di dalamnya dan berusaha mendapatkan penyelesaiannya.
3. Meningkatkan wawasan, pengetahuan, pengalaman, kemampuan serta keterampilan mahasiswa pada perusahaan tempat magang.
4. Mengetahui, mengerti dan memahami penerapan teori dan praktik dengan cara membandingkan apa yang diperoleh di bangku perkuliahan dengan kenyataan di lapangan.
5. Melatih mahasiswa untuk bekerja mandiri di PT Ajinomoto Indonesia-Mojokerto *Factory* sekaligus beradaptasi dengan kondisi lapangan yang tersedia.

1.2.2 Tujuan Khusus

Tujuan khusus dari pelaksanaan magang di PT Ajinomoto Indonesia-Mojokerto *Factory* yaitu:

1. Mengetahui serta mempelajari tahapan proses produksi Mayumi di *department FP-2 section* Mayumi.
2. Mengetahui dan memahami penerapan *Good Manufacturing Practice* (GMP) atau penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) di *department FP-2 section* Mayumi.
3. Mampu mengidentifikasi permasalahan yang terjadi dalam penerapan *Good Manufacturing Practice* (GMP) pada *department FP-2 section* Mayumi.

1.2.3 Manfaat Magang

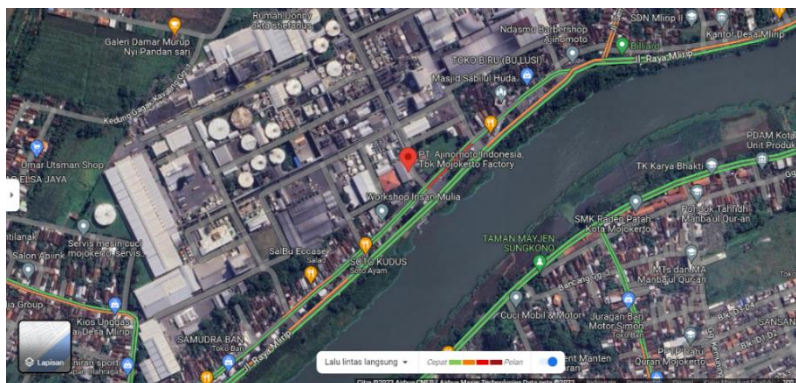
Manfaat yang diperoleh dari kegiatan magang yang telah dilakukan di PT Ajinomoto Indonesia-Mojokerto *Factory* yaitu:

1. Mahasiswa terlatih untuk mengerjakan pekerjaan lapangan dan sekaligus melakukan serangkaian keterlampiran yang sesuai dengan bidang keahliannya.
2. Mahasiswa memperoleh kesempatan untuk memantapkan keterampilan dan pengetahuan sehingga kepercayaan dan kematangan dirinya akan semakin meningkat.
3. Mahasiswa terlatih berfikir kritis dan menggunakan daya nalarnya dengan cara memberikan komentar logis terhadap kegiatan yang dikerjakan dalam bentuk laporan kegiatan yang telah dilakukan.
4. Menumbuhkan sikap kerja mahasiswa berkarakter.
5. Melatih mahasiswa untuk memiliki karakter bertanggung jawab, mandiri dan bekerjakeras.

1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja

1.3.1 Waktu dan Tempat Magang

Kegiatan magang ini dilaksanakan pada tanggal 4 September – 4 Desember 2023. Kegiatan magang ini dilaksanakan di PT Ajinomoto Indonesia, yang beralamatkan di Jalan Raya Mlirip No. 110, Gedong, Mlirip, Kecamatan Jetis, Kabupaten Mojokerto, Jawa Timur. Berikut merupakan peta lokasi PT Ajinomoto Indonesia-Mojokerto *Factory*.



Gambar 1.1 Peta Lokasi PT Ajinomoto Indonesia-Mojokerto *Factory*
 Sumber: Google Maps

1.3.2 Jadwal Kerja

Kegiatan magang di PT Ajinomoto Indonesia dilaksanakan mulai tanggal 4 September – 4 Desember 2023. Kegiatan magang dilakukan pada hari Senin-Jum'at, pada pukul 08.00-16.00 WIB, jadwal dapat dilihat pada Table 1.1.

Tabel 1. 1 Jadwal Magang di PT Ajinomoto Indonesia, Mojokerto

No	Hari	Waktu
1.	Senin	07.00-11.00
		Istirahat
		13.00-16.00
2.	Selasa	07.00-11.00
		Istirahat
		13.00-16.00
3.	Rabu	07.00-11.00
		Istirahat
		13.00-16.00
4.	Kamis	07.00-11.00
		Istirahat
		13.00-16.00
5.	Jumat	06.10-08.00 (Senam)
		07.00-11.00
		Istirahat
		13.00-16.00
6.	Sabtu-Minggu	Libur

Sumber: PT Ajinomoto Indonesia, 2023

1.4 Metode Pelaksanaan

Metode pelaksanaan magang di PT Ajinomoto Indonesia-Mojokerto *Factory* sebagai berikut:

1. Observasi

Observasi dilakukan dengan cara pengamatan secara langsung kegiatan maupun aktivitas yang dilakukan di PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto *Factory* dengan tujuan untuk mendapatkan data yang dibutuhkan yang berhubungan dengan proses selama kegiatan magang berlangsung

2. Wawancara

Kegiatan wawancara dilakukan dengan cara tanya jawab secara langsung dengan pembimbing lapang, para pekerja, meneger-manager di PT Ajinomoto Indonesia-Mojokerto *Factory* khususnya para pekerja yang berada di *department* FP-2 *section* Mayumi. Metode wawancara merupakan metode yang memungkinkan terjadinya komunikasi langsung, karena pada saat yang sama terjadi dialog antara narasumber dan mahasiswa

3. Dokumentasi

Dokumentasi dilakukan dengan cara pengambilan gambar dan pengumpulan data serta mempelajari beberapa dokumen perusahaan yang berhubungan dengan program studi Teknologi Industri Pangan.

4. Kerja Nyata

Kerja nyata dilakukan dengan melakukan praktik secara langsung dengan mengikuti instruksi dari pihak *department* FP-2 PT Ajinomoto Indonesia-Mojokerto *Factory* dan didampingi oleh pembimbing *department* dan karyawan yang ahli dibidangnya.

5. Studi Pustaka

Studi pustaka dilakukan dengan cara mencari teori-teori atau sumber bacaan yang berkaitan dengan proses dan pokok permasalahan yang berhubungan dengan kegiatan selama magang.