

I. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk Bogasari *Flour Mills* merupakan salah satu divisi dari PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk yang bergerak pada bidang penggilingan gandum menjadi tepung terigu terbesar di Indonesia dan terintegrasi dalam satu lokasi. PT. ISM, Tbk Bogasari *Flour Mills* memiliki dua pabrik penggilingan, yaitu Pabrik Jakarta dan Pabrik Surabaya. Dalam situs resmi APTINDO (2013), Hingga saat ini, PT. ISM, Tbk Bogasari *Flour Mills* masih menguasai pasar terigu nasional dengan pangsa pasar sekitar 51%. Adapun total kapasitas produksi Bogasari lebih dari 4 juta ton per tahun. Hal itu berarti Bogasari masih merupakan perusahaan penggilingan tepung terigu terbesar bila dibandingkan dengan perusahaan yang bergerak pada bidang yang sama.

PT. ISM, Tbk Bogasari *Flour Mills* Pabrik Surabaya sendiri merupakan pabrik kedua setelah pabrik penggilingan Jakarta. Pabrik Surabaya memiliki delapan unit penggilingan yaitu A, B, C, D, E, F, G, dan H dengan berbagai merk tepung yang dihasilkan, seperti Cakra Kembar Emas, Cakra Kembar, Segitiga Biru, Kunci Biru, Lencana Merah, Segitiga Hijau, Payung, dan Elang. Tepung terigu sendiri merupakan bahan baku utama ataupun bahan tambahan dalam pembuatan aneka jenis makanan, seperti mie, pasta, roti, gorengan, dan kue. Tepung terigu diproduksi dengan cara menggiling biji gandum dan mengekstraksi endosperm semaksimal mungkin dari biji gandum. Secara garis besar, pengolahan biji gandum menjadi tepung terigu memiliki tiga tahapan proses yaitu *cleaning*, *dampening*, dan *milling*.

Clening Proses adalah proses awal dalam pengolahan gandum. Tahap ini menyangkut proses pembersihan gandum dari kotoran dan produk-produk lain yang terbawa dengan gandum. Proses ini melibatkan beberapa mesin pendukung proses yang secara runtut yaitu *Metalbin*, *Timbangan 1st*, *Magnet separator*, *Combi Cleaner*, *Trieur*, *Scourer*, *Air Aspiration (TRR)*, dan disambung dengan proses *dampening* yang melibatkan mesin *Myfc* dan *Mozf* hingga produk masuk

pada silo tempering bin untuk melalui proses *conditioning* dengan waktu 16 – 24 jam. Setelah melalui proses tersebut, gandum akan mengalami peliatan pada kulit dan pelunakan pada isinya(*endosperm*) dan barulah gandum siap digunakan dalam proses milling.

Adanya waktu yang dibutuhkan dalam proses *conditioning* mengharuskan para operator produksi harus mampu memperhitungkan secara tepat kapan dilakukan pemrosesan *cleaning* dan *dampening* produk agar terhindar dari keadaan kekosongan atau kekurangan produk yang akan masuk pada proses milling.

Kekosongan atau kekurangan produk pada tempering bin sangat mungkin terjadi dalam kegiatan produksi. Berdasarkan pembagian kerja, *screening man* adalah yang paling bertanggung jawab dalam kelancaran proses ini. Kelalaian akan suatu hal dalam proses *cleaning*, *dampening* dapat memungkinkan terjadinya problem pada proses tersebut. Hal lain juga yang tak kalah memungkinkan mengganggu proses *cleaning*, *dampening* adalah Trouble pada mesin-mesin *cleaning*, *dampening*. Trouble pada mesin sangat lumrah terjadi dalam kegiatan produksi dan tidak dapat diprediksi kapan akan terjadi. Bulan April 2016, *Mill CD* seringkali mengalami problem pada kegiatan *screening proses* dan perlu dilakukan pengevaluasian problem yang terjadi sehingga dapat diketahui dengan jelas problem yang terjadi dan solusi yang dapat diambil dalam menghindari problem tersebut.

1.2 Tujuan

1.2.1 Tujuan Umum

Tujuan umum kegiatan Praktek Kerja Lapang (PKL) ini adalah:

- a. Dapat mengaitkan antara pengetahuan akademik dengan pengetahuan praktis dilapangan dan kemudian mampu menghimpun data mengenai suatu kajian pokok dalam bidang keahliannya
- b. Melatih untuk berfikir kritis dalam menghadapi perbedaan yang terjadi di lingkungan kerja dengan teori yang di terima di perkuliahan.
- c. Meningkatkan pemahaman tentang kegiatan perusahaan agar setelah lulus siap menghadapi dunia kerja.

1.2.2 Tujuan Khusus

Tujuan khusus kegiatan Praktek Kerja Lapang (PKL) ini adalah:

- a. Menjelaskan keseluruhan proses produksi di Departemen *Mills*, yaitu terkait proses produksi tepung.
- b. Menjelaskan problem yang mempengaruhi proses *first cleaning* dan penyelesaian problem yang dapat dilakukan.

1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan

Tempat kegiatan PKL ini dilaksanakan adalah di PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk Bogasari *Flour Mills* Surabaya, Jl. Nilam Timur No. 16, Tanjung Perak, Surabaya yang bergerak di bidang pembuatan tepung terigu. Waktu pelaksanaan kegiatan ini dilakukan mulai bulan Maret s/d Juni 2016.