

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 berkapasitas produksi maksimal mencapai 5.900 ton per hari dengan 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 mengecilkan ukuran *endosperm* menjadi ukuran yang sekecil mungkin. Selain produk utama tepung terigu, produk sampingan yang dihasilkan (*By Product*) adalah *Bran*, *Pollard*, *Industrial Flour (IF)*, *Fine Bran*, *Germ* dan *Pellet* dimana semua produk ini bernilai ekonomis, sehingga laku untuk dijual. Gandum sebagai bahan baku utama dalam pembuatan tepung terigu merupakan gandum pilihan yang diimpor dari Negara-negara besar penghasil gandum seperti Australia, Kanada, Amerika Serikat, Ukraina, Rusia, dan India dengan spesifikasi dan jenis gandum sesuai Negara penghasilnya masing-masing. Gandum yang berasal dari Negara-negara maju biasanya sudah dilengkapi dengan

Certificate of Analyze (CAO) sebagai bukti bahwa gandum tersebut sudah di uji kualitasnya.

Gandum yang akan digunakan untuk proses produksi terlebih dahulu dibersihkan dari material selain gandum seperti biji – bijian (jagung, kedelai, dsb), batang gandum, kulit gabah, daun, dsb, menggunakan mesin – mesin *screening/cleaning*. Proses pembersihan gandum dibagi menjadi dua kali proses yaitu *first cleaning* dan *second cleaning*. *First cleaning* adalah proses pembersihan gandum mulai dari raw wheat bin sampai ke tempering bin. Tempering bin merupakan tempat penampungan sementara (silo) setelah gandum mengalami proses penambahan air (dampening). Kapasitas silo tempring bin di seksi mill GH yaitu sebanyak 3.248 ton, untuk mill G kapasitasnya sebanyak 1,624 ton begitu juga untuk mill H kapasitasnya sebanyak 1.624 ton. Sedangkan kapasitas giling di seksi mill GH sebanyak 2016 ton/ hari, untuk mill G sebanyak 1008 ton dan mill H sebanyak 1008 ton dengan kapasitas giling 42 ton/jam. Gandum yang berada di dalam silo tempering bin dapat dikontrol menggunakan suatu alat yang dinamakan *memograf*. *Memograf* merupakan suatu alat yang digunakan untuk mengukur gandum di dalam silo menggunakan sensor (seling) berdasarkan ukuran volume. Fungsi *memograf* itu sendiri yaitu untuk menampilkan hasil yang dibaca oleh sensor, mengkonversi satuan hitung (mengubah pembacaan produk dari meter ke dalam satuan ton), dan mengatur tampilan pembacaan sensor. Cara kerja dari *memograf* menerima signal dan menterjemahkan pembacaan sensor sesuai keinginan user. Penggunaan *memograf* tersebut bertujuan untuk mempermudah dalam proses pengontrolan terkait kondisi silo dan pada saat akan pergantian cap. Ketika dalam proses pergantian cap, jumlah gandum yang tersedia dapat diketahui secara pasti dan berapa lama jumlah gandum tersebut akan habis dalam sekali giling. Sehingga *memograf* disini sebagai alat bantu untuk mempermudah pekerjaan *screening* man dalam proses produksi.

1.2 TUJUAN DAN MANFAAT

1.2.1 Tujuan Umum

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

- a. Meningkatkan pengetahuan dan wawasan serta pengalaman mahasiswa mengenai kegiatan perusahaan secara umum.
- 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. Mengetahui keseluruhan kegiatan proses produksi tepung terigu dari proses screening sampai milling di seksi mill GH.
- b. Memahami alur proses screening dan cara kerja tiap – tiap mesin pada kegiatan produksi di seksi mill GH.
- c. Mengetahui dampak positif dan negtif penggunaan alat memograf terhadap situasi silo pada proses screening di seksi mill GH.

1.2.3 Manfaat Praktek Kerja Lapang

Pelaksanaan Praktek Kerja Lapang ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi mahasiswa/i yang berada dilokasi maupun bagi tempat melaksanakan. Adapun manfaat tersebut adalah sebagai berikut :

1. Manfaat Bagi Mahasiswa/i
 - a. Menambah wawasan, pengalaman serta keterampilan baru dalam proses produksi menjadi tepung terigu
 - b. Meningkatkan kedewasaan dan mempersiapkan diri untuk menghadapi dunia kerja.
 - c. Sebagai saran untuk mengaplikasikan teori-teori dan ilmu-ilmu yang dipelajari diperkuliahan di dalam dunia kerja.
2. Manfaat Bagi Lembaga Diploma III Manajemen Agribisnis

- a. Dapat memberikan masukan dan ide-ide baru sebagai pertimbangan dalam memperbaiki sistem kurikulum dan pengajaran dilembaga pendidikan.
 - b. Sebagai masukan untuk mengembangkan ilmu pengetahuan dibidang pertanian dan industri.
 - c. Sebagai acuan dalam melaksanakan penelitian yang berkaitan dengan pertanian, dan wirausaha.
3. Manfaat Bagi PT. Indofood Sukses Makmur TBK. *Flour Mills* Surabaya
- a. Memberikan masukan berupa sumbangan pikiran baik secara teoritis maupun praktis.
 - b. Menjalin hubungan dan kerjasama yang baik antara perusahaan dengan mahasiswa/i dan Diploma III Manajemen Agribisnis.
 - c. Dapat membantu memberikan sumbangan ide yang kreatif terkait proses produksi tepung terigu yang berkualitas.

1.3 LOKASI DAN JADWAL KERJA

1.3.1 Lokasi

Tempat kegiatan magang 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 Mei 2016. Adapun batas – batas lokasi perusahaan ini adalah sebagai berikut :

- Sebelah timur : dermaga Bogasari
- Sebelah barat : berbatasan langsung dengan depo LPG PT Pertamina dan PT. Dumas Tanjung Perak Shipyard
- Sebelah utara : berbatasan langsung dengan PT AKR
- Sebelah selatan : berbatasan langsung dengan PT Indonesia Power

1.3.2 Jadwal Kerja

Proses produksi PT. Indofood Sukses Makmur Tbk Bogasari Flour Mills berlangsung 24 jam kerja sehingga dibagi menjadi 3 shift dengan waktu kerja sebagai berikut :

1. Shift Malam, pukul 23.00 – 07.00
2. Shift Pagi, pukul 07.00 – 15.00
3. Shift Sore, pukul 15.00 – 23.00

Pergiliran waktu shift diatur selang seminggu sekali. Bagi karyawan non shift waktu kerja dilakukan mulai pukul 08.00 – 16.00, kecuali hari sabtu sampai pukul 12.00, hari libur dan hari – hari besar lainnya disesuaikan dengan kebutuhan yang ada.

1.4 METODE PELAKSANAAN

1.4.1 Orientasi

Hari pertama kegiatan Praktek Kerja Lapang di PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. *Flour Mills* Surabaya adalah pengenalan dan perjanjian kontrak selama Praktek Kerja Lapang. Peserta Praktek Kerja Lapang juga di fasilitasi APD (alat pelindung diri) yaitu berupa sepatu safety, helm, ear plug dan masker. Pada hari pertama juga disampaikan peraturan yang berlaku di perusahaan. Yaitu peserta dilarang membawa kamera, laptop, makanan dan minuman, kaos oblong, Hand Phone berkamera, serta dilarang keluar lingkungan perusahaan selama jam kerja (terkecuali mendapat ijin dan memiliki alasan yang jelas).

1.4.2 Adaptasi

Adaptasi dilakukan dengan cara melihat serta memahami kegiatan apa saja yang dilakukan di lokasi Praktek Kerja Lapang, selain itu juga belajar bersosialisasi dengan karyawan agar mahasiswa dapat mengikuti kegiatan dilingkungan tersebut dan mampu membaaur sehingga mendapat kerjasama yang baik. Hal ini dilakukan bertujuan agar mahasiswa/i dapat melaksanakan kegiatan Praktek Kerja Lapang dengan baik sehingga mampu berdampak positif pada mahasiswa/i dan perusahaan.

1.4.3 Pelaksanaan PKL

Pelaksanaan PKL ini melibatkan mahasiswa/i dalam beberapa aktivitas yang dikerjakan oleh karyawan, namun tidak semua pekerjaan karyawan diijinkan untuk dilakukan oleh peserta Praktek Kerja Lapang karena di area produksi banyak menggunakan mesin-mesin berat yang memiliki resiko yang tinggi. 2

minggu pada bulan pertama kegiatan PKL mahasiswa/i ditempatkan pada satu lokasi yang sama yaitu di panel room di mill GH. Biasanya kepala seksi atau *Miller* mencoba menjelaskan fungsi mesin-mesin yang berada di *Mill* dan proses penggilingan gandum sampai menjadi tepung. *Minggu* ketiga setiap mahasiswa/i ditempatkan pada bagian proses yang berbeda, yaitu proses *cleaning* dan *milling*. Rollingan pada dua bagian proses tersebut dilakukan seminggu sekali sampai 3 bulan.