

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT. Indofood Sukses Makmur Tbk, Bogasari *Flour Mills* merupakan perusahaan penggilingan tepung terbesar kedua di dunia yang memiliki dua pabrik di Indonesia yaitu PT. ISM, Tbk Bogasari *Flour Mills Jakarta Factory* dan PT. ISM, Tbk Bogasari *Flour Mills Surabaya Factory*. Kapasitas penggilingan total dari PT. Bogasari mencapai 15,9 ribu ton per hari. Perusahaan yang mulai beroperasi sejak tahun 1971 ini mendapat kepercayaan konsumen atas produk-produknya yang berkualitas. Selain tepung sebagai produk utama yang dihasilkan, Bogasari juga memiliki produk sampingan (*by product*) berupa *bran*, *pollard*, *industrial flour*, dan *pellet*.

Tepung terigu merupakan bahan baku dalam pembuatan berbagai jenis makanan. Konsumen tepung terigu di Indonesia menuntut kualitas yang tinggi untuk tepung yang akan dikonsumsinya. Oleh karena itu, untuk meraih kepuasan konsumen Bogasari menerapkan sistem yang ketat dalam pembentukan *quality control* untuk produk-produknya. Sistem manajemen yang ketat juga diterapkan oleh Bogasari untuk menjaga kepercayaan konsumen atas produk-produk Bogasari.

Standar tinggi yang diinginkan konsumen terhadap produk-produk Bogasari tak terlepas dari proses produksi yang baik yang harus dilaksanakan oleh PT. ISM, Tbk Bogasari *Flour Mills*. Proses produksi tepung memiliki standar *operational* khusus sebagai pedoman pelaksanaan proses produksi di PT. ISM, Tbk Bogasari *Flour Mills*. Proses penggilingan gandum menjadi tepung memerlukan beberapa tahapan, yaitu proses pembersihan (*cleaning*), proses penggilingan (*milling*), pengayakan dan penggilingan kembali hingga mencapai reduksi tepung yang maksimal dengan kualitas terjaga sesuai dengan standar yang telah ditentukan oleh Bogasari.

Proses pembersihan (*cleaning*) menjadi hulu dari kegiatan penggilingan gandum. Tujuan dari proses pembersihan (*cleaning*) gandum adalah memisahkan gandum dari material-material asing selain gandum yang terdapat di dalamnya

baik karena proses pemanenan, pengangkutan, *loading* dan *unloading*. Material-material asing tersebut berupa batang, tangkai, biji-bijian selain gandum, material logam dan sebagainya. Material-material asing tersebut dapat mengganggu berlangsungnya proses penggilingan serta mempengaruhi kualitas tepung yang dihasilkan. Pengaruh yang didapat apabila tidak dilakukan pembersihan sebelum proses penggilingan adalah kerusakan pada mesin-mesin giling gandum.

Kegiatan *cleaning* dalam departemen *mill* digolongkan dalam kegiatan *screening*. Kegiatan *screening* adalah kegiatan untuk mempersiapkan gandum kotor menjadi gandum siap giling. Kegiatan yang dilakukan dalam proses *screening* meliputi pembersihan gandum (*cleaning*), penambahan air, serta proses *conditioning*. Penambahan air dilakukan untuk mempermudah proses *milling* serta untuk mencapai *moisture* (kadar air) tepung yang telah ditargetkan. Sedangkan *conditioning* adalah masa pendiaman gandum di dalam *bin* selama beberapa waktu agar air yang telah ditambahkan dapat meresap ke dalam *endosperm* gandum. Semua kegiatan yang dilakukan dalam proses *screening* menjadi titik tolak tercapainya target produksi dalam penggilingan gandum yang dilakukan pada department *mill*.

Efektivitas merupakan nilai ketercapaian target yang dituju dalam sebuah proses. Melihat pentingnya kegiatan *screening* dalam proses penggilingan gandum maka diperlukan pengukuran efektivitas dalam pelaksanaan *screening*. Target-target tertentu diperlukan dalam proses *screening* seperti ketercapaian target pembersihan gandum, pemaksimalan proses pembersihan dengan meminimalkan sumber daya yang ada dan sebagainya. Oleh karena itu pengukuran produktivitas dalam proses *screening* perlu dilakukan dan bersamaan dengan pelaksanaan kontrol proses yang tepat.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1 Tujuan Umum

1. Meningkatkan wawasan pengetahuan serta pemahaman mengenai perusahaan, instansi pemerintah, atau agroindustri

2. Meningkatkan keterampilan pada bidang perindustrian sebagai bekal untuk menghadapi dunia kerja
3. Melatih mahasiswa berfikir kritis terhadap perbedaan metode pekerjaan antara teori di masa perkuliahan dengan praktek di lapang

1.2.2 Tujuan Khusus

1. Dapat menjelaskan sejarah perusahaan PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk Bogasari *Flour Mills* Surabaya
2. Dapat menjelaskan struktur organisasi perusahaan PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk Bogasari *Flour Mills* Surabaya
3. Dapat menjelaskan pekerjaan-pekerjaan yang terdapat dalam PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk Bogasari *Flour Mills* Surabaya beserta kendala yang terjadi di lapang
4. Mengetahui dan memahami proses dan produktivitas *screening (cleaning)* di *Mill EF*
5. Dapat mengkritisi kegiatan yang dilakukan di lapangan dengan teori yang telah diterima dari bangku kuliah

1.2.3 Manfaat

1. Menambah pengetahuan dan wawasan tentang dunia kerja khususnya dunia industri diluar kegiatan akademik
2. Memiliki keterampilan dalam melakukan pekerjaan di dunia industri
3. Mendapatkan pengalaman dalam melakukan pekerjaan di dunia industri

1.3 Waktu dan Tempat

1.3.1 Waktu

Kegiatan PKL dilaksanakan selama 512 jam terhitung mulai tanggal 3 Maret – 10 Mei 2014.

1.3.2 Tempat

Kegiatan PKL dilaksanakan di PT. Indofood Sukses Makmur, Tbk Bogasari *Flour Mills* Surabaya. Alamat Jl. Nilam Timur No. 16 Tanjung Perak Surabaya.

1.4 Metode Pelaksanaan

1.4.1 Pengenalan

Minggu pertama dalam kegiatan PKL mahasiswa mengenal dan memahami seluruh lini yang terdapat di PT. ISM, Tbk Bogasari *Flour Mills* Surabaya, mulai dari runtutan proses kegiatan sampai pelaksanaan K3 yang ada di dalamnya. Lini yang dipelajari adalah *Jetty and Silo Department, Mills Department* (Seksi *milling* dan seksi *pelletizing*), *Flour Silo and Mixing Packing (flour silo and packing, flour bulk, mixing plan, dan by product packing)*. Mahasiswa dijelaskan mengenai alur proses produksi (*flow sheet*) dan informasi lain yang berhubungan dengan proses produksi.

1.4.2 Pelaksanaan PKL

Kegiatan PKL ini menuntut mahasiswa untuk memahami proses produksi pada seksi *milling* dan *pelletizing* dengan cara membantu pekerjaan operator maupun *foreman* pada kedua seksi tersebut. Kegiatan yang dilakukan meliputi kontrol proses dalam setiap proses produksi pada kegiatan *screening, roll (milling)*, dan *sifter* pada seksi *milling* serta kegiatan kontrol proses yang dilakukan operator maupun *foreman* pada seksi *pelletizing*.

1.5 Metode Pengumpulan Data

1.5.1 Data Primer

Data primer adalah data yang diperoleh secara langsung melalui pelaksanaan kegiatan PKL serta penggalian informasi dengan bertanya langsung kepada manajer (*head miller*), *miller (section head)*, *foreman*, maupun operator pada seksi *milling* dan *pelletizing* di PT. ISM, Tbk Bogasari *Flour Mills* Surabaya.

1.5.2 Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh dengan cara mempelajari pustaka, catatan, dokumentasi hasil – hasil penelitian serta membaca literatur yang berhubungan dengan kegiatan penggilingan gandum.