



BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

II.1 Tepung Bumbu

Tepung merupakan salah satu produk pertanian yang digunakan sebagai bahan baku dalam pengolahan produk pangan. Jenis tepung yang sering digunakan dalam pengolahan produk pangan yaitu tepung terigu, tepung tapioka, tepung sagu, tepung beras, tepung roti, dan tepung bumbu. Tepung bumbu instan menjadi salah satu bahan yang banyak peminatnya. Di pasar banyak beredar merek tepung bumbu baik dari perusahaan besar maupun lokal. Aneka tepung bumbu instan dengan berbagai jenis mulai untuk ayam goreng, ikan, tempe, tahu, sampai mendoan dibungkus dengan cantik. Puluhan merek yang beredar baik di pasar tradisional maupun modern menunjukkan bahwa pasar tepung bumbu instan makin terbuka lebar. Tepung bumbu yang dimaksudkan adalah campuran aneka tepung dengan racikan bumbu sehingga praktis yakni langsung digunakan. Pengguna tepung instan tidak perlu meracik bumbu lagi. Keunggulan lain tepung bumbu instan adalah lebih hemat. Dengan menggunakan tepung bumbu instan, untuk membuat ayam goreng tepung tidak lagi perlu membeli aneka bumbu lainnya sehingga banyak mengeluarkan uang, padahal hanya untuk membuat beberapa potong saja (Nengseh, 2019).

II.2 Sajiku

PT. Ajinomoto Indonesia melakukan pengembangan produk, hingga di tahun 1989 dilakukan peluncuran produk bumbu penyedap rasa yang dibuat dari ekstrak daging ayam dan sapi dengan merek dagang Masako. Dengan bertambahnya produk yang dihasilkan, maka hal tersebut berdampak pada pemasaran yang semakin meluas. Disamping itu, pengembangan produk terus dilakukan, dengan meluncurkan kembali produk baru berupa bumbu masakan praktis dan serbaguna dengan merek dagang Sajiku di tahun 1999.

Sajiku merupakan merek dagang dari produk bumbu masakan praktis dan serbaguna yang dimiliki PT. Ajinomoto Indonesia. Produk ini memiliki beberapa

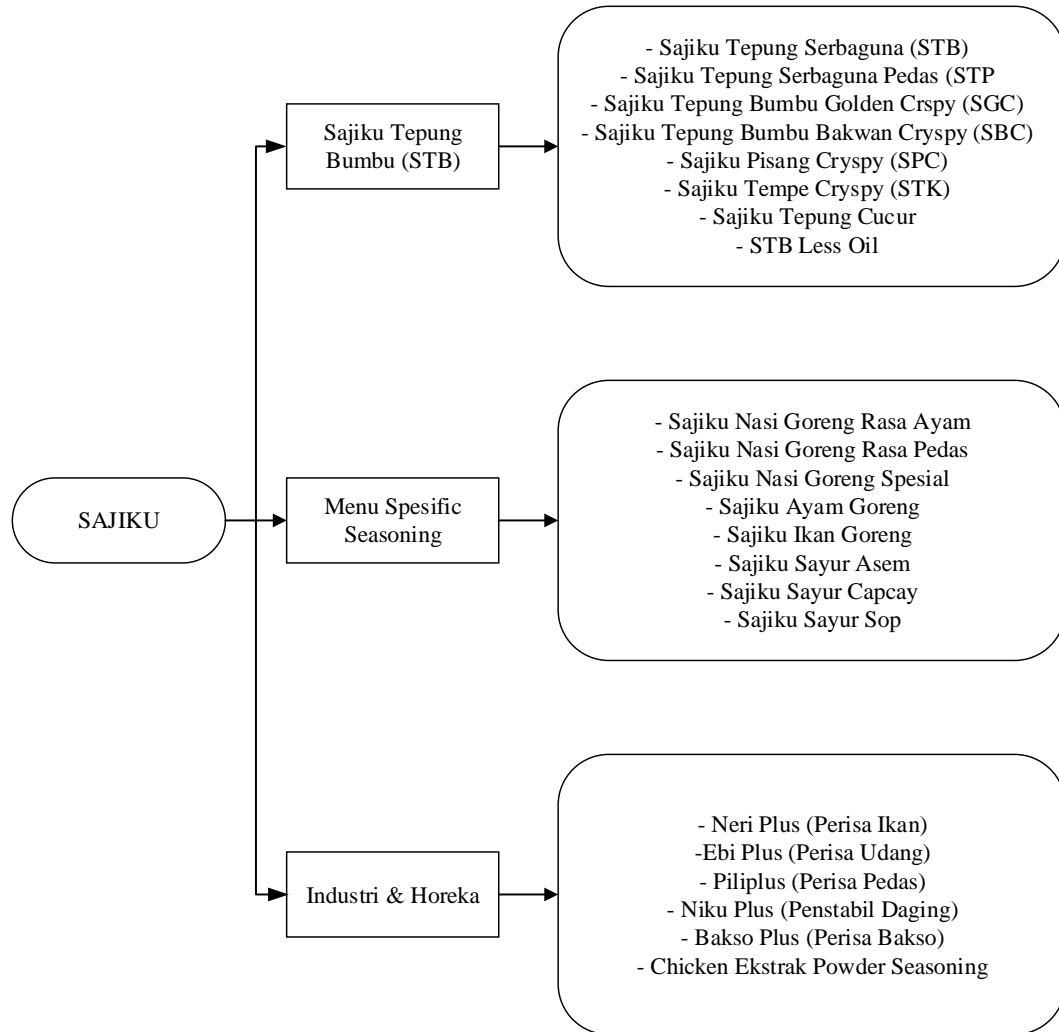


jenis yaitu Sajiku Tepung Bumbu (STB), Menu Spesific Seasoning (MSS), dan Produk industri & horeka. Produk ini dibuat dari bahan yang berkualitas serta dibuat dari rempah-rempah yang telah dikeringkan. Pemasaran produk ini telah tersebar di seluruh wilayah Indonesia.

Sajiku terbuat dari komponen *material* seperti tepung tapioka, tepung gandum, garam, penguat rasa (mononatrium glutamat, asam inosinat), bawang putih, merica, dan bawang merah. Komponen *material* tepung tapioka dan tepung gandum, dilakukan *treatment material* seperti *sieving* (pengayakan), *metal catching* (penghilangan logam), dan *kill egg* (mematikan telur *insect*). Selanjutnya dilakukan penimbangan sesuai dengan komposisi tiap *material*, kemudian dilakukan proses mixing menggunakan *pow ribbon mixer* untuk STB (Sajiku Tepung bumbu) dan *speed kneader* untuk MSS (*Menu Spesific Seasoning*), sehingga dihasilkan tepung sajiku yang siap untuk dilakukan pengepakan dan pengkartonan (Wulandari, 2020).

II.3 Macam-Macam Produk Sajiku

Produk sajiku secara garis besar dibagi menjadi 3 diantaranya adalah sajiku tepung bumbu (STB), menu spesific seasoning (MSS), dan produk industri & horeka. Untuk sajiku tepung bumbu (STB) dikemas dalam varian kemasan 40 – 210 gram, untuk ukuran varian ini ditentukan berdasarkan permintaan pasar. Untuk menu spesific seasoing (MSS) dikemas dalam varian 20 gram, sedangkan untuk produk industri & horeka dikemas dalam kemasan besar yaitu 900 – 1000 gram dikarenakan kebutuhannya yang besar. Pada produk Sajiku Tepung Bumbu (STB) terdapat varian Seri Aji yaitu produk sajiku khusus untuk ekspor diantaranya adalah sajiku tepung bumbu serbaguna reguler (STB), sajiku tepung bumbu serbaguna pedas (STP), sajiku pisang cryspy (SPC), dan sajiku tepung cucur. Produk seri aji ini akan diekspor ke beberapa negara seperti malaysia dan pakistan.



Gambar II.1 Macam - Macam Produk Sajiku

Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2023)

II.4 Standar Mutu Tepung Bumbu Nasional

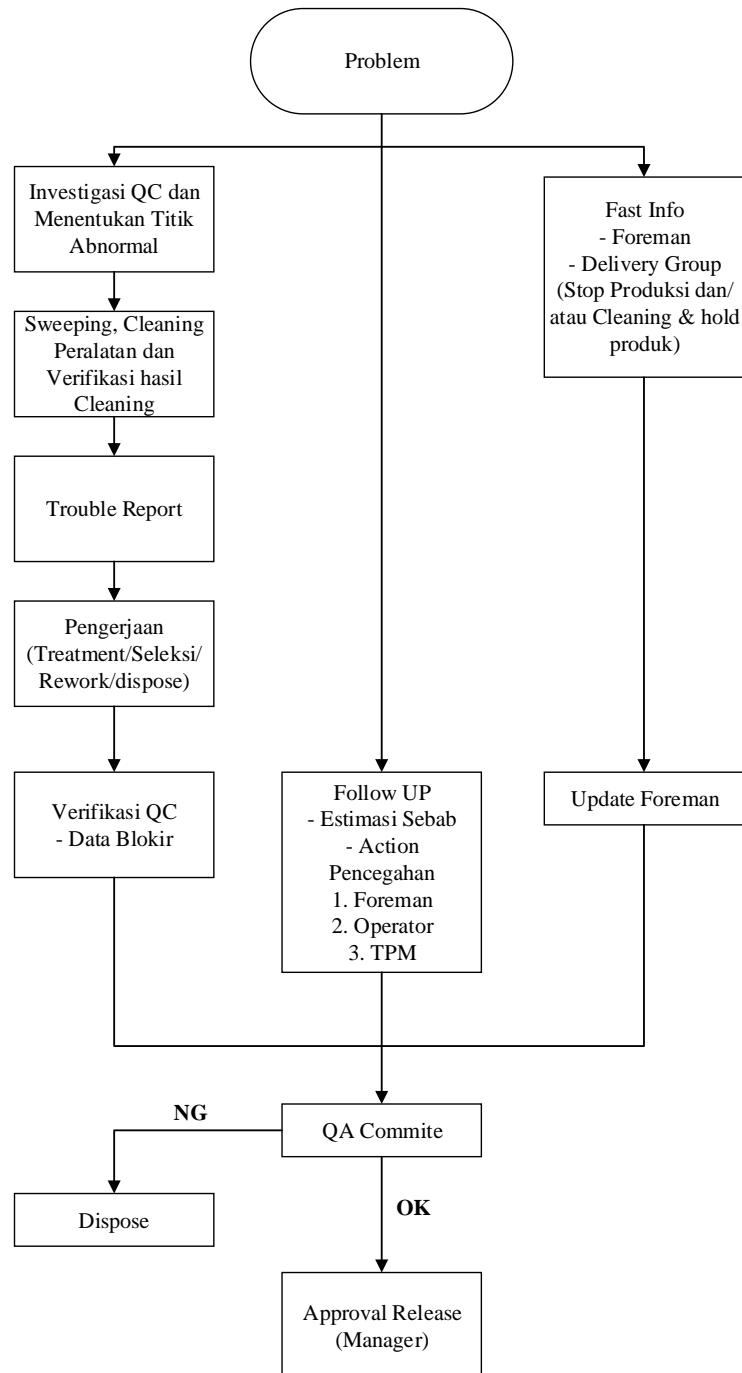
Standar Nasional Indonesia (SNI 01-4476-1998:3) tepung bumbu adalah bahan makanan berupa campuran tepung dan bumbu dengan atau tanpa penambahan bahan makanan lain dan bahan tambahan makanan lain yang diijinkan.



Tabel II.1 Syarat Mutu Tepung Bumbu Menurut SNI 01-4476-1998:3

No.	Jenis Uji	Satuan	Persyaratan
1.	Keadaan :		
1.1	Bau	-	Normal Khas
1.2	Rasa	-	Normal Khas
1.3	Warna	-	Normal
2.	Benda-benda asing	-	Tidak boleh ada
3.	Serangga (dalam bentuk) Setadia (dan potongan)	-	Tidak boleh ada
4.	Air	%, b/b	Maksimum 12
5.	Abu	%, b/b	Maksimum 1,5
6.	Abu silikat	%, b/b	Maksimum 1
7.	Serat kasar	%, b/b	Maksimum 1,5
8.	Derajat asam	ml NaOH 1 N/100 g	Maksimum 4,0
9.	Bahan Tambahan :		
9.1	Pengawet	-	Sesuai SNI 01-0222-1995 dan Permenkes No.722/ Men.Kes /Per/IX/1998
10.	Cemaran Logam :		
10.1	Timbal (Pb)	mg/kg	Maksimum 1
10.2	Tembaga (Cu)	mg/kg	Maksimum 10,0
10.3	Seng (Zn)	mg/kg	Maksimum 40,0
10.4	Raksa (Hg)	mg/kg	Maksimum 0,05
11.	Cemaran Arsen (As)	mg/kg	Maksimum 0,5
12.	Cemaran Mikroba :		
12.1	Angka lempeng total	koloni/gram	Maksimum $1,0 \times 10^6$
12.2	E.colli	APM/gram	Negatif
12.3	Kapang dan Khamir	koloni/gram	Maksimum $1,0 \times 10^2$

II.5 Penanganan Material, Proses, dan Produk *Out Spec* pada PT. Ajinomoto Indonesia



Gambar II.2 *Flow* Penanganan Material, Proses, dan Produk *Out Spec* di PT. Ajinomoto Indonesia

Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2023)



Terdapat beberapa masalah yang terjadi pada pabrik. Masalah tersebut dapat bersumber dari material, proses, ataupun dari produk yang dikeluarkan. Untuk mengatasi masalah haruslah sesuai dengan aturan/*flow* yang berlaku pada pabrik tersebut agar masalah dapat diinvestigasi dengan benar dan dapat diatasi dengan cepat. Berikut beberapa penanganan masalah yang terjadi pada PT. Ajinomoto Indonesia yaitu :

1. Penanganan terhadap produk dan sisa produk tidak sesuai / *out* spesifikasi, *follow up* dan sistem informasi

Metode yang dilakukan :

- 1) Melakukan investigasi sumber/penyebab produk *out spec* dan menentukan titik awal dan akhir produk yang terdampak kondisi *out spec*, atau berdasarkan keputusan dari manajemen
- 2) Memberikan identitas produk *out spec* (Produk di Hold)
- 3) Melakukan penempatan produk *out spec* dengan jelas
- 4) Berikan tanda / marka pada produk *out spec* agar tidak terikut proses produksi (menggunakan garis kuning)
- 5) *Sweeping* produk *out spec* pada area terdampak

2. Jika terdapat produk rusak dan tidak ada produk pengganti dengan SKU dan *exp. Date* yang sesuai.

Metode yang dilakukan :

- 1) produk di *dispose* atau diberikan pengganti dengan produk dengan tanggal produksi berbeda dan status "*PASS*".
- 2) Informasikan *trouble report* dan kronologi kepada *foreman* (management) dan kepada *delivery group* agar produk *out* tidak terikut ke proses selanjutnya
- 3) Lakukan pengerjaan produk *out* (sesuai dengan instruksi dari manajemen), PIC: QC member dan/atau dibantu operator yang sudah di sosialisasi *flow* pengerjaan produk *out*
- 4) Khusus pengerjaan re-karton, prosedur sebagai berikut :
 - Lakukan rekarton produk OK hasil seleksi / yang sudah re-*work* dengan penataan dalam karton sesuai prosedur (FA)



-
- *Sealing* dengan PVC print secara manual atau box sealer
 - Lewatkan pada mesin auto weigher dengan setting operasi sesuai SKU
 - Jika hasil *autoweighing* OK, berikan stemper R pada bagian atas sebelah kanan
 - Lakukan *palletizing* sesuai dengan prosedur (FA)
- 5) Setelah pengerjaan, dilakukan verifikasi hasil pengerjaan oleh QC, memastikan hasil pengerjaan sesuai target dari manajemen
 - 6) Secara paralel, dilakukan *follow up* terhadap kondisi *out* meliputi:
 - a. Estimasi penyebab
 - PIC : QC dan TPM
 - Metode : Observasi kemungkinan penyebab kondisi *out*
 - b. Aksi Pencegahan
 - PIC : QC dan TPM
 - Metode : Perbaiki prosedur, *update* OPL & sosialisasi
 - 7) Segera informasikan hasil pengerjaan kepada *foreman*
 - 8) Informasi hasil pengerjaan dan *follow up* kepada manajemen untuk selanjutnya ditentukan *approval release* pada produk setelah pengerjaan ulang
 - 9) *Update* laporan final kepada *Foreman* dan *Sect, Manager*