

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam menciptakan sarjana yang memiliki pengetahuan dan keterampilan dalam bidang industri maka perlu adanya pelatihan dalam meningkatkan kompetensi peserta didik sesuai kurikulum dan kebutuhan dunia kerja sehingga terciptalah Praktik Kerja Lapangan (PKL).

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu mata kuliah untuk melatih kemampuan mahasiswa untuk belajar secara langsung di unit produksi atau pengolahan pangan dan hasil pertanian. Mahasiswa menyaksikan secara langsung aplikasi teknologi pengolahan dalam unit usaha komersial, berinteraksi dengan berbagai pihak di Lokasi kerja praktik, secara kritis melakukan observasi terhadap keseluruhan operasional unit pengolahan, mengenali permasalahan teknis yang muncul, dan menyusun laporan pelaksanaan secara sistematis dan teliti.

PT. Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan merupakan salah satu industri yang bergerak pada bidang pangan dengan menghasilkan produk kecap dan sirup. Dengan portofolio produk yang dihasilkan dan penguasaan pasar yang signifikan, industri ini memberikan peluang bagi mahasiswa Teknologi Pangan untuk mendapatkan pengalaman praktis. Mahasiswa dapat mempelajari proses produksi, pengembangan produk, dan penerapan teknologi pangan terkini pada skala industri yang besar.

1.1.1 Tujuan

1. Mempelajari proses produksi kecap dan membandingkan dengan literatur.
2. Mengevaluasi penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) pada PT. Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan dan membandingkan dengan literatur.

1.1.2 Manfaat

Pelaksanaan Magang Mandiri Industri di PT. Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi Perguruan Tinggi

1. Membuka kesempatan kerja sama yang saling menguntungkan antara UPN “Veteran” Jawa Timur dengan PT. Heinz ABC Indonesia

2. Menambah referensi mengenai perkembangan proses pembuatan kecap dan sirup, serta menerapkan teknologi yang ada untuk melengkapi kurikulum pembelajaran bagi mahasiswa.

3. Bagi Mitra

1. Hasil analisa selama magang mandiri dapat menjadi masukan dan dapat dikaji ulang untuk diimplementasikan pada kebijakan perusahaan dimasa yang akan datang.
2. Menjalani kerja sama dengan perguruan tinggi untuk menghasilkan lulusan yang berkompeten di bidang industri pangan.

3. Bagi Mahasiswa

4. Mahasiswa dapat mengetahui dan mempelajari proses pembuatan kecap dan sirup dengan detail sehingga dapat menambah pengetahuan dan wawasannya.
5. Mahasiswa dapat mengasah soft skills dan hard skills yang nantinya dapat digunakan bekal dalam dunia industri pangan.

3.1 Profil Perusahaan

1.2.1 Sejarah Mitra Magang

PT. Heinz ABC Indonesia merupakan salah satu industri yang bergerak dalam industri makanan dan minuman. Beberapa produk yang diproduksi antara lain sirup, saus, kecap, sarden kaleng, hingga minuman kemasan. PT. Heinz ABC Indonesia memiliki dua pabrik, yaitu *Plant* Pasuruan dan *Plant* Karawang dengan satu kantor pusat yang berada di Menara Mandiri II, lantai 20 – 21, Jl. Jendral Sudirman no. 54-55, Jakarta Selatan. Terdapat tiga tempat distribusi yaitu di wilayah Jakarta, Surabaya, dan Karawang.



Gambar 1 Logo PT. Heinz ABC Indonesia
(Sumber : PT. Heinz ABC Indonesia, 2025)

PT. Heinz ABC Indonesia memiliki tujuan “*Let’s Make Life Delicious!*” yang memiliki makna mendedikasikan diri serta menyerukan semangat untuk menciptakan momen berharga bagi semua orang dengan menghasilkan produk lebih baik setiap harinya. Jangkauan distribusi PT. Heinz ABC Indonesia meliputi wilayah Jawa, luar Jawa, bahkan luar negeri.

PT. Heinz ABC Indonesia juga memiliki prinsip yang dapat bertujuan untuk mencapai tujuannya. 6 prinsip yang dimiliki oleh PT. Heinz ABC Indonesia adalah sebagai berikut :



Gambar 2 Prinsip PT. Heinz ABC Indonesia
(Sumber : PT. Heinz ABC Indonesia,2025)

- a. *We Are Consumer Obsessed* yang berarti konsumen adalah pusat dari semua kegiatan yang dilakukan perusahaan, dan perusahaan membangun budaya kreativitas untuk mengantisipasi dan menangani kebutuhan masa depan konsumen. Perusahaan menyediakan makanan yang menggugah selera di seluruh produknya.
- b. *We Dare To Do Better Every Day* yang berarti perusahaan melakukan peningkatan berkelanjutan, terus – menerus, dan memastikan terus belajar dan bekerja untuk menjadi lebih baik dari sebelumnya.
- c. *We Champion Great People* yang berarti perusahaan akan menarik, memelihara, dan mengembangkan bakat telent orang – orang hebat, yaitu memiliki visi untuk melihat apa yang harus dilakukan dan keberanian untuk melakukannya.
- d. *We Demand Diversity* yang berarti perusahaan mengharuskan keberagaman karena perspektif yang beragam menjadikan perusahaan lebih kuat, lebih menarik, dan lebih inovatif.
- e. *We Do The Right Thing* yang berarti perusahaan memimpin dengan kejujuran dan integritas sehingga akan selalu melakukan hal yang benar untuk konsumen,

mitra, supplier, dan komunitas yang dilayani. Perusahaan juga aktif peduli dengan lingkungan, menciptakan produk yang dibuat secara bertanggung jawab dan berkualitas tinggi.

- f. *We Own it* yang berarti perusahaan sebagai pemilik menunjukkan komitmen dan keyakinan pada tujuannya dan bertanggung jawab atas tindakan hasil yang didapat.

PT. Heinz ABC Indonesia juga memiliki visi dan misi sebagai berikut



Gambar 3 Visi dan Misi PT. Heinz ABC Indonesia

(Sumber : Dokumentasi Pribadi ,2025)

1. Visi : Bangga Membuat Makanan Lezat Tersedia untuk Setiap Keluarga Indonesia
2. Misi :
 1. Bangga bekerja di Kraft Heinz
 2. Memuaskan konsumen dengan produk makanan berkualitas tinggi.
 3. Memastikan produk perusahaan tersedia dimanapun konsumennya berada.
 4. Produk untuk seluruh keluarga Indonesia.

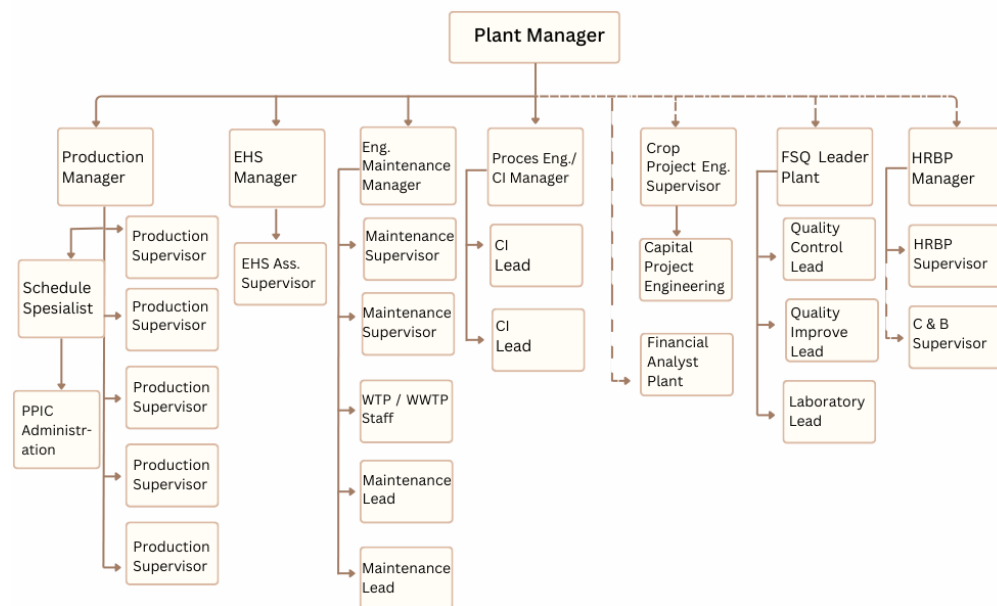
1.2.2 Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi perusahaan berisikan tingkatan mengenai peran dan tugas tiap – tiap divisi ataupun individu berdasarkan jabatannya. Struktur organisasi ini bersifat penting dalam perusahaan guna tercapainya target perusahaan. Oleh karena itu, struktur organisasi harus terstruktur dan sesuai dengan kebutuhan industri.

PT. Heinz ABC Indonesia memiliki struktur organisasi yang jelas dan terstruktur. Pimpinan tertinggi di PT. Heinz ABC Indonesia - Plant Pasuruan yaitu Plant Manager. Dibawah Plant Manager terdapat Manager departemen Produksi,

Manager departemen EHS, Manager departemen Maintenance, Manager departemen Engineering, Project Controller, HRBP Manager, dan Manager departemen FSQ. Kemudian masing – masing manager departemen membawahi beberapa sub departemen yang berisi supervisor, staff, helper, dan pekerja. Berikut struktur organisasi pada PT. Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan.

SUSUNAN ORGANISASI PERUSAHAAN



Gambar 4 Struktur Organisasi PT. Heinz ABC Indonesia
(Sumber : PT. Heinz ABC Indonesia,2025)

Adapun beberapa tugas dari masing-masing jabatan di PT. Heinz ABC Indonesia – Plant Pasuruan adalah sebagai berikut :

1. *Plant Manager*

Memiliki tugas dan wewenang dalam hal merencanakan, memimpin, mengontrol, dan mengawasi keseluruhan kegiatan dan operasi di perusahaan dan bertanggungjawab dengan semua kegiatan di perusahaan. Suatu kegiatan yang dilaksanakan dalam perusahaan harus berdasarkan izin dari Plant Manager.

2. *Production Manager*

Memiliki tugas dan wewenang memimpin dan memonitor proses produksi agar optimal dan produktivitas meningkat.

3. *Environmental, Health, and Safety (EHS) Manager*

Memantau dan memastikan seluruh karyawan menerapkan kebijakan K3 sesuai dengan SOP yang berlaku.

4. *Process Engineer Maintenance Manager*

Bertanggung jawab atas pengoperasian dan perbaikan unit dan utilitas pada bangunan yang telah ditentukan, serta mengembangkan proses produksi yang ekonomis untuk menciptakan produk kebutuhan masyarakat.

5. *CI (Continous Improvment) Manager*

Menganalisis dan meningkatkan strategi proses dan prosedur Perusahaan, serta memantau kinerja karyawan.

6. *Food Safety and Quality (FSQ) Manager*

Bertanggung jawab atas keamanan pangan. Memastikan sistem manajemen keamanan pangan telah ditetapkan, diperbaruhi, dipelihara, diimplementasikan, dan dilaporkan pada pimpinan puncak.

7. *Human Resources Business Partner (HRBP) Manager*

Bertanggung jawab dalam menyusun strategi SDM untuk meningkatkan produktivitas dan perkembangan perusahaan.

8. *Financial Analyst*

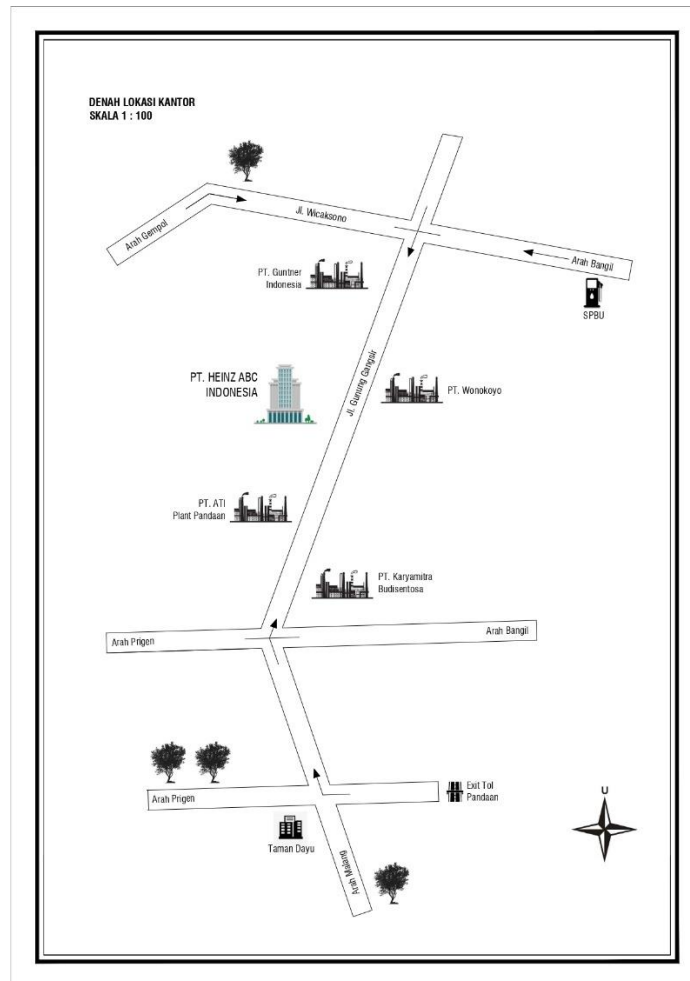
Menganalisa perkembangan keuangan perusahaan.

1.2.3 Lokasi Perusahaan

PT. Heinz ABC Indonesia – Plant Pasuruan berlokasi di Jl. Bintoro 888 Desa Wonokoyo, Kecamatan Beji, Pasuruan Jawa Timur. Lokasi ini dianggap strategis karena berada di lingkungan industri dan terletak di pinggir jalan sehingga aksesnya mudah dijangkau. Secara astronomi terletak pada 7°35'50.51" S, 112°43' 03.23" T - 7°35'47.18"S, 112°43'04.92"T dengan batas – batas sebagai berikut

Sebelah utara	: PT. Jaya Raya Transindo dan Desa Wonokoyo Kulon
Sebelah timur	: PT. Iga Abadi Furniture dan Jl. Bbintoro
Sebelah selatan	: Titik 0 Gunung Gangsir dan PT. Intrasari

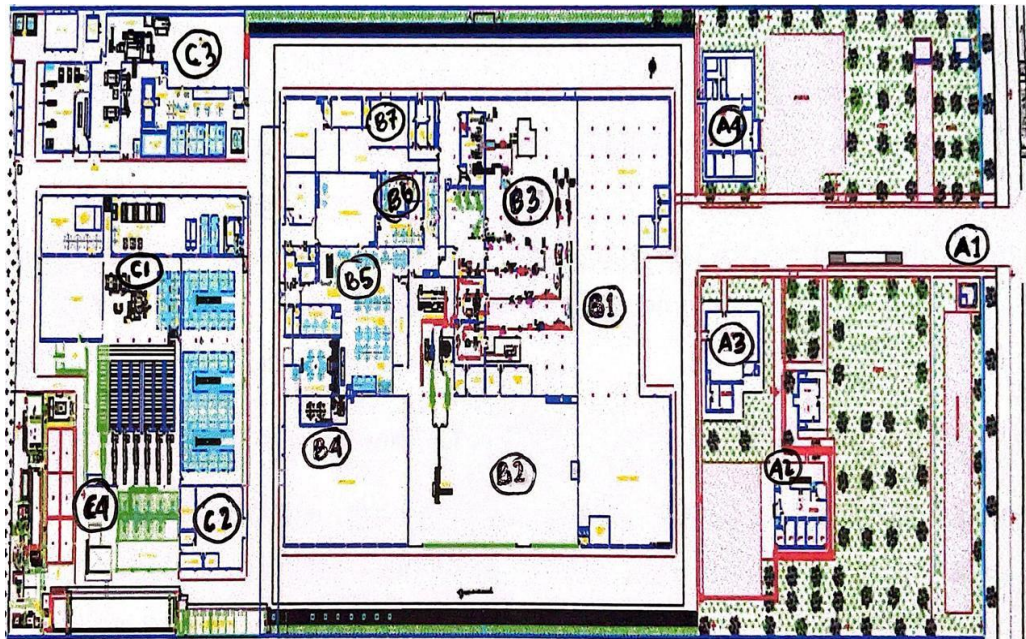
Sebelah barat : PT. Jaya Raya Transindo dan Desa Wonokoyo



Gambar 5 Lokasi PT. Heinz ABC Indonesia
(Sumber : Dokumentasi Pribadi, 2025)

1.2.4 Tata Letak Perusahaan

Tata letak pabrik merupakan aspek penting yang harus diperhatikan. Hal ini karena tata letak menunjang produktivitas sehingga meningkatkan efisiensi kegiatan produksi. Berikut tata letak PT. Heinz ABC Indonesia – Plant Pasuruan.



Gambar 6 Tata Letak PT. Heinz ABC Indonesia
Sumber : PT. Heinz ABC Indonesia (2025)

Lay out PT. Heinz ABC Indonesia – Plant Pasuruan terbagi menjadi tiga bagian dengan diberi kode A untuk area depan, B untuk area proses dan sirup, dan C untuk area fermentasi. Keterangan *lay out* sebagai berikut :

1. Area A1 : *Pos security, training room for contractor.*
2. Area A2 : *Training room and mess, musholla, weight brig office.*
3. Area A3 : *Canteen, poli klinik.*
4. Area A4 : *Main Office.*
5. Area B1 : *Gudang finished good, kantor penerimaan barang, admin gudang finished good, bateray charging room.*
6. Area B2 : *Gudang Packaging Material, area suplay botol.*
7. Area B3 : *Kantor produksi, meeting room, cctv room, ruang panel, ruang sparepart, filling line A, filling line B, filling line C&D, filling line (E,F&G), packaging room, loker dan anteroom.*
8. Area B4 : *Gudang gula, gudang bahan kimia.*

9. Area B5 : Ruang *allergen material*, mushola, ruang timbang kecap, *office*, area proses kecap, area tangki stok kecap, *CIP Kitchen* (area proses kecap).
10. Area B6 : *Cold room*, ruang timbang sirup, ruang timbang warna, area proses sirup, area tangki stok sirup (area proses sirup).
11. Area B7 : Gudang *Raw Material*.
12. Area C1 : *Office*, area penyimpanan sari, area pengepresan, area tangki fermentasi, ruang koji, ruang bibit, ruang bungkil, ruang penampung garam (area fermentasi).
13. Area C2 : *Workshoop*, *technical office*, loker, gudang *sparepart*.
14. Area C3 : Gudang bahan bakar *boiler*, *coal boiler room*, ruang gardu PLN, ruang generator, WTP, *solar storage*, area limbah B3.
15. Area C4 : WWTP *office*, *blower room*, WWTP proses, area TPA, area limbah komersil.