

BAB X

KESIMPULAN DAN SARAN

X.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang didapatkan setelah melakukan kegiatan Pratik Kerja Lapangan di PT. Daesang Ingrediens Indonesia, diantaranya yaitu :

1. Pembuatan *Monosodium Glutamat* (MSG) di PT. Daesang Ingrediens Indonesia menggunakan bahan baku berupa molasses, raw sugar serta glukose (sebagai tambahan molasses agar tidak terlalu banyak residu) yang difermentasi menggunakan mikroorganisme (*Corynebacterium glutamicum*). Proses utama dalam pembuatan MSG dibagi menjadi 4 plant proses diantaranya, Plant Fermentasi, Plant Recovery, Plant Revinary, dan Plant Packing.
2. Produk MSG di PT. Daesang Ingrediens Indonesia dibagi menjadi 3 produk diantaranya, MIWON dan Indorasa, Bio MIWON, MIWON Plus.
3. Distribusi produk MSG di PT. Daesang Ingrediens Indonesia dibagi menjadi 2 yaitu, distribusi lokal dan distribusi ekspor. Pabrik ini menggunakan proses kristalisasi batch dan kontinu dalam menghasilkan produk berupa MSG. Proses kristalisasi kontinu di khususkan untuk kebutuhan distribusi produk ekspor, sedangkan proses kristalisasi batch digunakan untuk distribusi produk lokal.
4. Limbah yang dihasilkan di PT. Daesang Ingredients Indonesia diantaranya limbah padat berupa gypsum slurry, cake karbon dan humos. Limbah cair berasal dari air sisa proses MSG dan corn starch, cairan sisa proses, kebocoran pipa, tangki, dan pompa, air bekas pencucian alat – alat seperti tangki, kain filter, dan lain sebagainya serta terdapat limbah gas dan limbah B3. Air limbah diolah sesuai dengan standar yang dikeluarkan oleh pemerintah sebelum dibuang ke sungai Kalimas Surabaya.



X.2 Saran

Praktik Kerja Lapangan di PT. Daesang Ingrediens Indonesia yang telah dilaksanakan, terdapat beberapa saran guna untuk meningkatkan performa pabrik, diantaranya :

1. Optimalisasi penerapan K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) perlu terus dilakukan agar tercipta lingkungan kerja yang aman, nyaman, dan produktif.
2. Penerapan penggunaan alat pelindung diri (APD) diutamakan area packing guna menjaga kebersihan lingkungan kerja serta memastikan proses pengemasan berlangsung dengan standar higienitas yang optimal.