

**LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG
PENGENDALIAN MUTU DEPARTEMEN MASAKO
PT. AJINOMOTO INDONESIA**



Oleh :

Wahyu Ari Pradiptasari	1561039
Niki Rahmawati	1561109
Ainun Nur Latifah	1561167

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
STIE PGRI DEWANTARA JOMBANG
2019**

KULIAH KERJA MAGANG
PENGENDALIAN MUTU DEPARTEMEN MASAKO
PT.AJINOMOTO INDONESIA

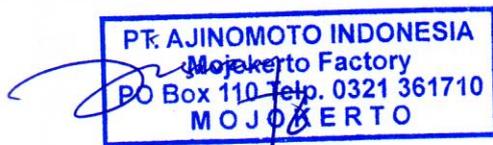


Oleh:

Wahyu Ari Pradiptasari	1561039
Niki Rahmawati	1561109
Ainun Nur Latifah	1561167

Jombang, 01 April 2019

Mengetahui,
Pendamping Lapangan



Djoko Siswanto

Menyetujui,
Dosen Pembimbing Lapangan

Wenda Wahyu C.,SE.,MM

Mengesahkan,
Ketua Program Studi



Nurul Hidayati.SE.,MM

KATA PENGANTAR

Segala puji bagi Allah SWT, yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk menyelesaikan dan menyusun laporan Kuliah Kerja Magang yang berjudul Pengendalian Mutu Departemen Masako. Yang telah dilaksanakan di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto *Factory*. Penulis laporan Kuliah Kerja Magang mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya atas segenap pihak yang secara langsung maupun tidak langsung telah membantu penulis dalam menyusun laporan Kuliah Kerja Magang. Dengan rasa hormat kami ucapkan terima kasih kepada :

1. Allah SWT Yang Maha Pengasih dan Penyayang
2. Keluarga, yang selalu memberikan motivasi dan dukungan baik moril maupun materil kepada penulis untuk terus maju.
3. Bapak Djoko Siswanto selaku Pendamping Lapangan Kuliah Kerja Magang yang telah membimbing selama melaksanakan kegiatan Kuliah Kerja Magang
4. Bapak Wenda Wahyu C,SE.,MM . Selaku Dosen Pembimbing Lapangan (DPL) yang telah membimbing dalam menyelesaikan laporan magang.
5. Seluruh pihak yang telah membantu dan memberi dukungan hingga selesainya Kuliah Kerja Magang ini.

Kami menyadari bahwa laporan ini jauh dari kata sempurna, serta masih banyak kekurangan dan kesalahannya. Oleh karena itu kritik dan saran dari semua pihak yang bersifat membangun selalu kami harapkan, demi kesempurnaan makalah ini. Dan mudah – mudahan laporan ini dapat mendorong kita untuk lebih giat dalam proses menimba ilmu dengan sebaik – baiknya. Amin yarobbal'amin.

Jombang, 01 April 2019

Tim Penyusun

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Kuliah Kerja Magang	1
1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang.....	2
1.3 Manfaat Kuliah Kerja Magang.....	2
1.4 Tempat Lokasi dan Waktu Kuliah Kerja Magang	2

BAB II TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG

2.1 Sejarah Perusahaan.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	4
2.3 Kegiatan Umum Perusahaan	6

BAB III PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG

3.1 Pelaksanaan Kerja Yang Dilakukan Di Tempat Magang	8
3.2 Kendala Yang Dihadapi.....	20
3.3 Cara Mengatasi Kendala	21

BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN

4.1 Kesimpulan	22
4.2 Saran.....	22

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1 Kunjungan Ke Warehouse 10	9
Gambar 2 Penjelasan Proses Produksi Masako	10
Gambar 3 Kunjungan ke Departemen Masako	10
Gambar 4 Kunjungan ke Section <i>Agri-Dev</i>	11
Gambar 5 Kunjungan ke <i>East Distribution Center</i>	11
Gambar 6 Penjelasan Tentang <i>Maintanance</i> PT. Ajinomoto Indonesia	12
Gambar 7 Produk Masako	13
Gambar 8 Proses Pembuatan Masako	15
Gambar 9 Proses Packing Masako.....	17
Gambar 10 Proses Pengolahan Masako	18

DAFTAR TABEL

Tabel 1 Sejarah PT. Ajinomoto Indonesia	6
Tabel 2 Kegiatan Kuliah Kerja Magang	8
Tabel 3 Sejarah Masako	13

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Peta Lokasi PT. Ajionomoto Indonesia.....	A-1
Lampiran 2 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia	B-1
Lampiran 3 <i>Job Description</i>	C-1
Lampiran 4 Dokumentasi	D-1
Lampiran 5 Formulir Kegiatan Harian.....	E-1
Lampiran 6 Formulir Kegiatan Harian.....	F-1
Lampiran 7 Formulir Kegiatan Harian.....	G-1

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kuliah Kerja Magang adalah kegiatan kurikuler yang dikemas dalam sebuah mata kuliah yang wajib dilaksanakan oleh seluruh mahasiswa STIE PGRI Dewantara. Kuliah Kerja Magang adalah suatu bentuk proses pembelajaran mahasiswa mendukung program pendidikan di STIE PGRI Dewantara dan program teknis praktis yang ditemukan di lapangan penyelenggaraan pendidikan keahlian professional yang memadukan secara sistematis dan sinkron antara program pendidikan di STIE PGRI Dewantara dengan penguasaan keahlian yang diperoleh melalui kegiatan pengalaman langsung di dunia kerja yang mengarah kepada pencapaian tingkat keahlian profesional dalam sebuah pekerjaan tertentu.

Dalam mata kuliah ini kegiatan pembelajaran dilaksanakan langsung dalam dunia kerja. Kegiatan ini bertujuan untuk membekali mahasiswa dengan keahlian yang sesuai dengan situasi dan kondisi kerja nyata yang diperoleh di perguruan tinggi sehingga mahasiswa dapat memahami dan memiliki keterampilan. Disisi lain, diperlukan suatu sinergi anantara dunia kerja dengan lembaga pendidikan dalam meningkatkan sumber daya manusia secara lebih luas. Maka Kuliah Kerja Magang ini di maksudkan untuk memahami dan mencari kemampuan dasar yang diinginkan dunia kerja untuk dikembangkan di STIE PGRI Dewantara sebagai lembaga tenaga professional yang berorientasi pada dunia kerja.

PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto *factory* merupakan industry besar yang bergerak di bidang produksi bumbu penyedap *Monosodium Glutamate* (MSG). selain memproduksi asam amino dan MSG, perusahaan juga mngembangkan produk-produknya berupa bumbu masak siap pakai (MASAKO,SAJIKU, dan SAORI). MASAKO adalah bumbu kaldu penyedap yang dibuat dengan perpaduan sempurna antara daging segar yang berkualitas, bumbu dan rempah pilihan, sehingga secara praktis sehingga menyempurnakan kelezatan masakan dengan rasa dan aroma dari daging asli sama seperti kaldu buatan di rumah.

Menimbang hal tersebut serta berdasar himbaun dari program studi manajemen STIE PGRI Dewantara, maka kami selaku penulis, termotivasi untuk melaksanakan praktik magang di PT.Ajinimoto Indonesia. Kami mengharapkan bahwa dengan memilih dan megikuti kuliah kerja magang di PT. Ajinomoto Indonesia kami dapat mengetahui dan memahami proses

manajemen di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto *factory* khususnya pada pengendalian mutu Departemen Masako.

1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang

Tujuan Umum

Tujuan umum dari Kuliah Kerja Magang di PT. Ajinomoto Indonesia ini adalah mengetahui gambaran secara umum kondisi perusahaan PT. Ajinomoto Indonesia.

Tujuan Khusus

Tujuan khusus dari pelaksanaan Kuliah Kerja Magang di PT. Ajinomoto Indonesia ini adalah untuk mengetahui dan mempelajari tentang pengendalian mutu produk Masako yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Jawa Timur.

1.3 Manfaat Kuliah Kerja Magang

1. Menghasilkan lulusan yang memiliki keahlian profesional dengan tingkatan pengetahuan dan keterampilan serta etos kerja yang sesuai dengan tuntutan dunia kerja.
2. Sebagai *Feed Back* dalam melakukan penyempurnaan kurikulum dan proses pembelajaran di STIE PGRI Dewantara Jombang yang relevan dengan kebutuhan dunia kerja.
3. Sebagai media pembelajaran mahasiswa dengan menyesuaikan keilmuan dengan aplikasi di dunia kerja mengenai PT. Ajinomoto Indonesia.

1.4 Tempat, Lokasi, dan jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang

Kuliah Kerja Magang dilaksanakan di PT. Ajinomoto Indonesia yang berada di Jalan Raya Mlirip, Desa Mlirip, Kec. Jetis, Kab. Mojokerto, Jawa Timur. Kuliah Kerja Magang dilaksanakan Pada Tanggal 04 Maret 2019 – 31 Maret 2019, Kuliah Kerja Magang dilakukan di lapangan dengan jam kerja mulai pukul 08.00-16.00 WIB pada hari senin-jum'at.

BAB II

GAMBARAN UMUM

2.1 Sejarah Perusahaan

PT. Ajinomoto didirikan oleh seorang professor dari Jepang bernama Kikunae Ikada. Profesor Kikunae Ikada adalah seorang ahli kimia dan guru besar yang berasal dari Universitas Tokyo Imperial Jepang, yang mana pada tahun 1908 penemuannya mengenai sumber rasa gurih dari kaldu rumput laut (Kombu) menjadi sangat fenomenal dan menjadi cikal bakal lahirnya MSG yang berkembang di dunia. Berkat penemuannya tersebut, pada tahun 1909 mulai diproduksi sebuah produk penyedap yang diberi nama umami dengan merek AJI NO MOTO. Mulai tahun tersebut pula umami mulai diperjualkan secara komersial pada masyarakat Jepang. Hingga saat ini AJINOMOTO telah dipergunakan selama 100 tahun dan beredar luas di seluruh wilayah dan Negara. Ajinomoto dapat bertahan lama dipergunakan oleh masyarakat luas karena selalu mengutamakan kepercayaan dan kesetiaan konsumen.

PT. Ajinomoto Indonesia terdiri dari 2 sub perusahaan dalam satu lokasi, yaitu PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional. Produk yang dihasilkan dari perusahaan tersebut adalah sama. Hanya saja, PT. Ajinex Internasional menangani permintaan produk ekspor atau memenuhi pasar Internasional. Sedangkan PT. Ajinomoto Indonesia memenuhi permintaan produk untuk pasar domestik saja. Hingga saat ini, Ajinomoto Group di Indonesia terdiri dari PT. Ajinomoto Indonesia, PT. Ajinomoto *Bakery* Indonesia, PT. Ajinex Internasional, PT. Ajinomoto Sales Indonesia. PT. Ajinomoto *Sales* Indonesia yang memiliki cabang penjualan di Jakarta, Surabaya, dan Medan.

Ajinomoto Group memiliki filosofi yang juga digunakan sebagai slogan dan mutu. Filosofi tersebut yaitu “menciptakan kehidupan yang lebih baik secara global dengan memberikan kontribusi bagi kemajuan yang lebih berarti dalam bidang makanan dan kesehatan, serta berkarya bagi kehidupan”. Hal tersebut selaras dengan logo yang tertera pada setiap kemasan produk Ajinomoto yaitu “*Eat Well, Live Well*”. PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional merupakan industri yang tidak menghasilkan limbah non ekonomis (*Zero Emission*). Hal tersebut terbukti tahun 2009, pabrik Mojokerto PT. Ajinomoto Indonesia mendapatkan penghargaan program *Zero Emission* dari Ajinomoto *Co.Inc Japan*. Penghargaan tersebut diberikan karena PT. Ajinomoto Indonesia tidak hanya berfokus pada produk pangan

saja, tetapi juga mengolah seluruh hasil samping yang berasal dari proses pengolahan, sehingga dapat dimanfaatkan secara maksimal menjadi produk baru yang memiliki nilai jual. Beberapa produk hasil produksi meliputi pupuk cair (Amina dan AJIFOL), produk pakan ternak (AJITEIN dan FML), kompos, *gypsum*.dll.

Visi dan Misi PT. Ajinomoto Indonesia

Visi : menjadi pabrik yang atraktif untuk berkontribusi bagi Indonesia dan masyarakat muslim global.

Misi : menyediakan produk dengan nilai-nilai 5A meliputi *AVAILABLE*, *APPLICABLE*, *AFFORDABLE*, *ACCEPTABLE*, *ATTRACTIVE* untuk pelanggan melalui produksi yang stabil.

2.2 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia

Struktur organisasi dapat diartikan sebagai susunan dan hubungan antara bagian dan posisi dalam perusahaan. Menurut Robins 1995: 6, struktur organisasi menetapkan bagaimana tugas akan dibagi, siapa melapor pada siapa, mekanisme koordinasi yang formal serta pola interaksi yang akan diikuti. Kemudian dikatakan Robins (1995:6) pula bahwa sebuah struktur organisasi mempunyai 3 kelompok yaitu kompleksitas, formalisasi, dan sentralisasi. Kompleksitas berarti dalam struktur organisasi mempertimbangkan tingkat differensiasi yang ada dalam organisasi termasuk didalamnya tingkat spesialisasi atau pembagian kerja, jumlah tingkatan dalam organisasi serta tingkat sejauh mana unit-unit organisasi tersebar secara geografis, formalisasi berarti tingkat sejauh mana sebuah organisasi menstandarkan diri kepada peraturan dan prosedur untuk mengatur perilaku dari para pegawainya. Sentralisasi adalah mempertimbangkan dimana letak dari pusat pengambilan keputusan, apakah cenderung sentralisasi atau desentralisasi. Struktur organisasi yang ditetapkan PT. Ajinomoto Indonesia adalah struktur organisasi tipe lini dan fungsional. Struktur organisasi lini merupakan struktur organisasi yang sederhana yang paling banyak diterapkan di suatu perusahaan. Struktur organisasi lini dan fungsional menempatkan tenaga kerja berdasarkan keahlian dan berdasarkan spesifikasi yang dibutuhkan posisi – posisi yang ada. Oleh sebab itu, tidak menutup kemungkinan untuk seorang pekerja memiliki lebih dari satu pemimpin yang ahli pada bidangnya. Struktur organisasi lini dan fungsional dihubungkan dengan garis tanggung jawab secara langsung antara atasan dan bawahan.

Struktur organisasi yang ada pada PT. Ajinomoto Indonesia dipimpin oleh *Vice President Director* yang merupakan kedudukan tertinggi diperusahaan. *Vice President Director* ini bertanggung jawab langsung terhadap pimpinan *Head Office* Ajinomoto Indonesia di Jakarta. *Vice President Director* dibantu oleh seorang *Factory Manager* dan *Vice Factory* dalam menjalankan tugasnya. Kedudukan- kedudukan tersebut ditempati oleh orang-orang Jepang. *Factory Manager* dan *Vice Factory* bertanggung jawab terhadap segala aktivitas dan kegiatan yang berlangsung di dalam maupun di luar pabrik yang bersangkutan dengan PT. Ajinomoto Indonesia dan mempertanggung jawabkan segala sesuatunya kepada *Vice President Director*.

Di PT. Ajinomoto Indonesia terdapat beberapa departemen yang kemudian dibagi lagi kedalam beberapa seksi yang lebih spesifik terhadap beberapa tugas dan tanggung jawabnya. Di dalam struktur organisasi lini yang ditetapkan di PT. Ajinomoto Indonesia jabatan tertinggi atau bisa disebut dengan pejabat lini adalah *Vice President Director* yang memiliki garis komando hingga ke departemen-departemen yang ada di dalam perusahaan. Untuk pejabat fungsional diisi oleh para pekerja setiap seksi yang memiliki garis koordinasi antara seksi yang dimaksudkan tiap-tiap seksi memiliki fungsi dan tujuan yang sama dan memiliki hubungan satu dengan yang lain karena berada dibawah departemen yang sama.

Dalam prakteknya struktur organisasi lini dan fungsional yang diterapkan di PT. Ajinomoto Indonesia memiliki kelebihan dan kekurangan. Kelebihan dari struktur organisasi tersebut adalah dapat meningkatkan produktivitas karyawan. Meningkatnya produktivitas karyawan dikarenakan pekerjaan yang dikerjakan sesuai dengan bidang keahlian dari pekerja tersebut. Solidaritas dan kedisiplinan antar karyawan dapat terjalin karena setiap seksi saling berhubungan dan juga tidak ada pembeda antara tugas pokok yang harus dikerjakan dan tugas yang berupa bantuan. Selain itu juga terjalinnya rasa saling dihargai dikarenakan dalam pengambilan keputusan melibatkan seluruh karyawan atau pekerja. Sedangkan kelemahan direktur organisasi lini dan fungsional adalah proses pengambilan keputusan cenderung lebih lambat karena perlu melibatkan banyak pihak selain itu tidak jarang muncul kejenuhan pada karyawan akibat spesialisasi kerja. Dengan spesialisasi kerja mempersempit kemungkinan seorang pekerja dipindah ke departemen atau seksi yang lain. Struktur organisasi PT. Ajinomoto Indonesia dapat dilihat pada **Lampiran 2** dan *job Description* dapat dilihat pada **Lampiran 3**.

2.3 Kegiatan Umum Perusahaan

PT. Ajinomoto Indonesia berdiri pada tahun 1969 di Jakarta. Pada tahun 1970 mendirikan pabrik pertamanya di Mojokerto, Jawa Timur dengan produk utama penyedap rasa dengan merek AJI – NO – MOTO yang dipasarkan keseluruh wilayah Indonesia. Pabrik kedua di Karawang didirikan pada tahun 2012 dengan tujuan memenuhi kebutuhan produk – produk bumbu masak bagi masyarakat Indonesia. Di tahun 2015, PT. Ajinomoto *Bakery* Indonesia resmi didirikan. Pabrik di Karawang timur dengan *Japan Technology* dan *Japanese staff* yang berpengalaman akan mulai beroperasi di Agustus 2016 saat ini selain Ajinomoto. Grup Ajinomoto Indonesia memproduksi Masako bumbu kaldu penyedap, Sajiku bumbu praktis siap saji, Saori bumbu masakan Asia, dan Mayumi Mayonaise yummi. Pada saat ini Grup Ajinomoto Indonesia terdiri dari PT. Ajinomoto Indonesia, PT. Ajinomoto *Bakery* Indonesia, PT. Ajinex International, PT. Ajinomoto *Sales* Indonesia. PT. Ajinomoto *Sales* Indonesia yang memiliki cabang penjualan di Jakarta, Surabaya, Medan.

Tabel 1 Sejarah PT. Ajinomoto Indonesia

Tahun	Kegiatan
1969	PT. Ajinomoto Indonesia didirikan
1970	Pabrik Mojokerto mulai beroperasi
1970	AJI-NO-MOTO diproduksi
1986	AJI-PLUS diproduksi
1989	PT. AJINEX <i>INTERNATIONAL</i> mulai beroperasi
1989	MASAKO untuk eceran diproduksi
1989	Mulai menjual Tencho dan Aspartame
1993	PT. Ajinomoto Sales Indonesia mulai beroperasi
1999	SAJIKU diproduksi dan dipasarkan
2005	SAORI diproduksi dan dipasarkan
2012	SAJIKU GOLDEN CRISPY diproduksi dan dipasarkan
2012	MAYUMI rasa Original diproduksi
2012	Pabrik Ajinomoto Karawang mulai beroperasi
2014	Mayumi Pedas mulai dipasarkan SAORI Saus Asam Manis mulai dipasarkan
2015	Sajiku Sayur Sop & Sajiku Sayur Asem mulai dipasarkan
2016	Sajiku CAPCAY mulai dipasarkan

Sumber dari PT. Ajinomoto Indonesia

Pemasaran adalah suatu aktivitas yang bertujuan untuk mencapai sasaran perusahaan, dilakukan dengan cara mengantisipasi kebutuhan pelanggan atau klien serta mengarahkan aliran barang dan jasa yang memenuhi kebutuhan pelanggan atau klien dari produsen (cannon dkk, 2008) sebagian besar, produk yang dihasilkan oleh PT. Ajinomoto Indonesia dipasarkan di dalam negeri. Sebesar 80% untuk domestic sedangkan 20% untuk di ekspor ke berbagai Negara. Untuk pemasaran di dalam negeri, produk dari PT. Ajinomoto Indonesia dipasarkan oleh PT. Ajinomoto Sales Indonesia (ASI). Perusahaan ini melakukan segala sesuatu yang berhubungan dengan pemasaran seperti segmentasi dan target pasar, promosi dan distribusi, penentuan harga jual. Untuk memperlancar proses pendistribusian dan peredaran produk, kini PT. Ajinomoto Sales Indonesia membuka kantor cabang di berbagai kota besar seperti Medan, Jakarta, Semarang dan Surabaya dan juga memiliki agen – agen besar yang tersebar di wilayah Indonesia.

Grup Ajinomoto Indonesia berkomitmen untuk menghasilkan produk berkualitas tinggi dan aman untuk dikonsumsi untuk masyarakat Indonesia yang mayoritas adalah muslim. Hal ini ditunjukkan dengan keberhasilan menjadi produsen MSG pertama di Indonesia yang memperoleh sertifikat Sistem Jaminan Halal (SJH) sebuah pencapaian tertinggi dalam manajemen halal. Seluruh produk ajinomoto juga telah mendapatkan sertifikat halal dari Majelis Ulama Indonesia (MUI) PT. Ajinomoto Indonesia bekerja keras dalam meningkatkan kualitas produk agar selalu membawa kebaikan bagi manusia dan lingkungan melalui penerapan *system* ISO 9001 untuk jaminan mutu, ISO 14001 untuk manajemen lingkungan, ISO 22000 untuk keamanan pangan, dan OHSAS 18001 untuk manajemen k3 dari badan sertifikasi SGS dengan akreditasi UKAS (*United Kingdom Accreditation Service*).

BAB III

PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG

3.1 Pelaksanaan Kerja Yang Dilakukan Di Tempat Magang

Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang di PT. Ajinomoto Indonesia dilaksanakan mulai tanggal 4 maret – 31 maret 2019, dengan jam kerja mulai pukul 08.00-16.00 WIB. Sistem Kuliah Kerja Magang pada PT. Ajinomoto Indonesia yang dilakukan oleh mahasiswa STIE PGRI Dewantara Jombang tidak di fokuskan pada bidang pemasaran produk-produk yang dimiliki oleh PT. Ajinomoto Indonesia melainkan mahasiswa ditunjukkan bagaimana mengelola sistem manajemen yang ada pada berbagai divisi yang ada pada PT. Ajinomoto Indonesia. Dengan tujuan agar mahasiswa dapat mengetahui sistematika manajemen yang ada pada perusahaan dalam dunia kerja dan menambah pengalaman serta keterampilan yang akan mendukung profesionalisme serta untuk membandingkan antara teori yang di dapat di bangku perkuliahan dengan kondisi lapangan.

Tabel 2 Kegiatan Kuliah Kerja Magang

Kegiatan Kuliah Kerja Magang
Pengenalan tentang PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto <i>Factory</i> .
Sosialisasi Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3) didalam perusahaan PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto <i>Factory</i> .
Pemberian materi tentang Departemen PPC (<i>Production Planning Control</i>) dan OC (<i>Organization Chart</i>) serta bagian - bagian yang terdapat didalam Departemen PPC
Pemberian materi tentang Departemen IC (<i>Inventory Control</i>) tentang penyimpanan material barang produksi dan <i>finish good</i> .
Mengunjungi <i>Ware House</i> -8 A untuk material dan <i>Ware House</i> -10 untuk <i>finish good</i> yang dibedakan sesuai kebutuhan produksi dengan model <i>racking</i> .
Pengenalan serta materi tentang Departemen E&M (<i>Engineering And Maintenance</i>) yang berfokus pada manajemen pemeliharaan mesin yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia.
Mengunjungi serta pemberian materi tentang Departemen Produksi Masako dan melihat langsung proses produksi
Mengunjungi serta pemberian materi tentang Departemen Produksi Sajiku Tepung Bumbu serta melihat langsung proses produksi

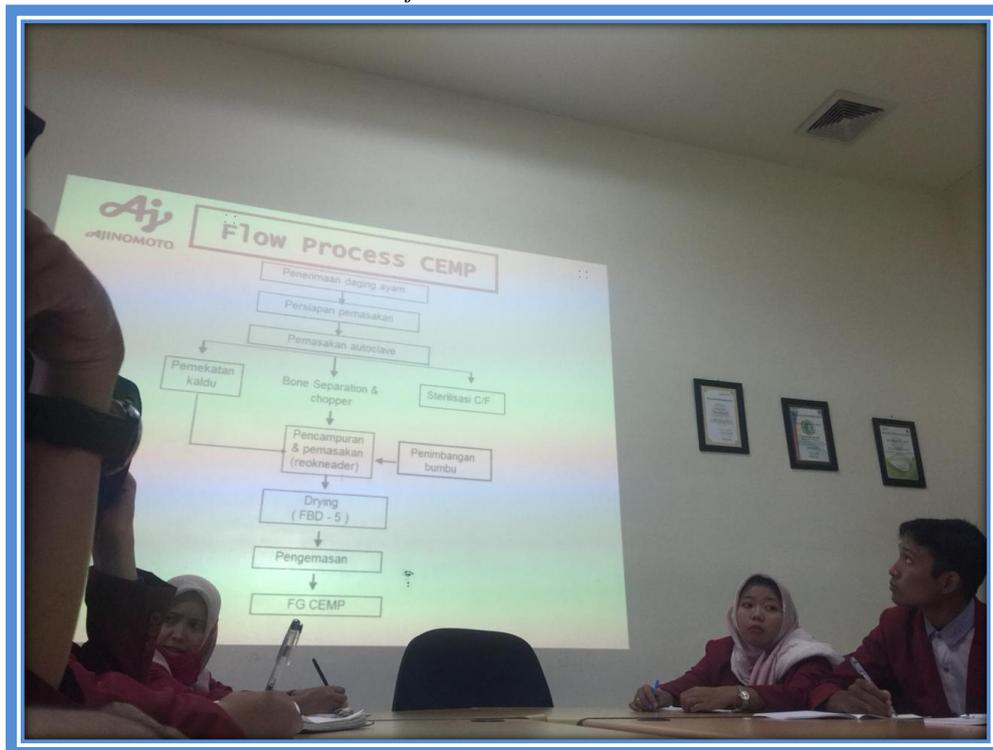
Mengunjungi serta pemberian materi tentang EDC (<i>East Distribution center</i>) yang berfokus pada distribusi <i>finish good</i> dari semua jenis produksi PT. Ajinomoto Indonesia yang akan di distribusikan secara khusus untuk kawasan Indonesia Timur.
Materi tentang AGRI-DEV (<i>Agriculture Development Department</i>) yang berfokus pada bidang <i>Co-Production</i> dari PT. Ajinomoto Indonesia dalam bidang agraris.
Mengunjungi setiap section produk AGRI-DEV (<i>Agriculture Development Department</i>) untuk mengetahui lebih lanjut sistem dan proses pembuatan dari produk sampingan yang berasal dari limbah produksi PT. Ajinomoto Indonesia.
Mengunjungi serta pemberian materi tentang Departemen F&A (<i>Finance & Accounting Department</i>) dan sitem kerja dari divisi Akuntansi yang ada di PT. Ajinomto Indonesia.
Pengenalan serta pemberian materi tentang HSE (<i>Health, Safety & Environment Activities</i>) dan pembagian setiap <i>section</i> dari setiap tugas yang ada di HSE (<i>Health, Safety & Environment Activities</i>).
Pemberian materi Komitmen Pribadi dan Organisasi serta pemahaman mengenai Departemen G&P (<i>General & Personal</i>).

Gambar 1 Kunjungan Ke Warehouse 10



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019

Gambar 2 Penjelasan Proses Produksi Masako



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019

Gambar 3 Kunjungan ke Departemen Masako



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019

Gambar 4 Kunjungan ke Section Agri-Dev



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019

Gambar 5 Kunjungan ke East Distribution Center



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019

Gambar 6 Penjelasan Tentang Maintenance PT. Ajinomoto Indonesia



Sumber: Dokumentasi Pribadi, 2019

3.1.1 Pengendalian Mutu Departemen Masako Pada PT Ajinomoto Indonesia

1. Profil Masako

Masako adalah bumbu kaldu dari daging ayam/sapi asli yang berkulitas dan dipadukan dengan bumbu rempah pilihan sehingga membentuk suatu bumbu kaldu yang lezat. Bahan baku utama pembuatan masako adalah *Chicken Extract Meat Powder* (CEMP) dan *Beef Extract Meat Powder* (BEMP). Bahan baku daging ayam dan daging sapi didapatkan dari *supplier* yang ditunjuk oleh PT. Ajinomoto Indonesia. Untuk kualitas dan kehalalannya sudah bersertifikat MUI yang mana PT. Ajinomoto setiap satu tahun sekali melakukan audit ke *supplier* atau vendornya, serta pembaruan sertifikat MUI.

Gambar 7 Produk Masako



Sumber : <https://www.dapurumami.com/produk/masako-IYr5i>

Tabel 3 Sejarah Masako

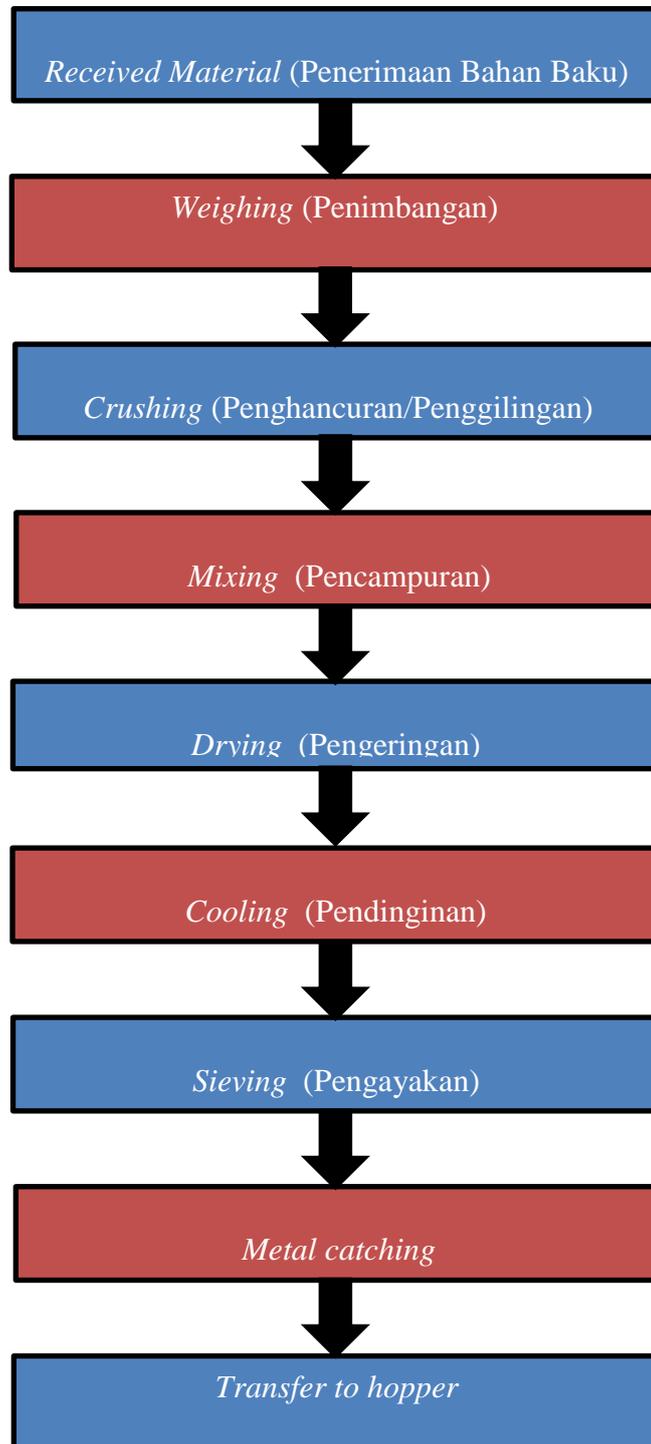
Tahun 1991	<i>Launching</i> Masako sapi ukuran <i>sachet</i> Rp 100 (10g) juga masako sapi 250 g dalam botol. Memperkenalkan Masako sapi melalui iklan TV menggunakan artis Paramitha Rusady
Tahun 1993	Sebagai salah satu perusahaan yang pertama kali menayangkan iklan TV di program Doraemon dan Oshin
Tahun 1994-1996	<i>Launching</i> Masako Rp 50 (4,5g) dan Masako 50g.
Tahun	Pertamakali menayangkan iklan di tabloid berisikan resep masakan dan

1997	masih dilakukan sampai sekarang.
Tahun 1998	Mulai mensponsori program acara masak “Santapan Nusantara” di TPI (MNC TV)
Tahun 2000-2003	<i>Launching</i> Masako Rp500 (18g) dan diperkenalkan melalui iklan TV
Tahun 2010	Melaksanakan perbaikan terhadap masako yang ke 2 untuk memperkuat image bahwa Masako dibuat dengan daging asli. Kampanye ini diasosiasikan melalui kegiatan advertising dan personal.

Sumber: PT. Ajinomoto Indonesia

2. Proses Pembuatan Masako

Gambar 8 Proses Pembuatan Masako



Sumber: PT. Ajinomoto Indonesia

- Proses Penerimaan Material

PT.Ajinomoto Indonesia sangat memperhatikan kualitas setiap jenis bahan baku yang akan diproses, karena hal tersebut menjadi penentu dalam menghasilkan produk yang bermutu tinggi. Ayam yang digunakan dalam bahan baku Masako adalah daging ayam yang menghasilkan cita rasa kaldu ayam yang sangat kuat. Setiap harinya ribuan daging ayam segar diterima dari rumah potong hewan bersertifikat Halal dan siap diproses di pabrik Masako. Setelah dicuci bersih ayam siap dimasak dengan temperatur dan uap tinggi. Daging Sapi yang digunakan sebagai bahan baku pembuatan ekstrak daging sapi adalah jenis yang berkualitas, baik local maupun kawin silang, atau sapi impor yang dikembangkan secara lokal dengan kondisi fisik dalam keadaan sehat bebas penyakit dan bersertifikat Halal.

- Penimbangan

Melakukan penimbangan bahan baku dengan tujuan agar takaran pas dan mendapatkan hasil produk yang terbaik sebelum dimasak.

- Penghancuran

Pada proses ini bahan baku dipisah dengan tulangnya dengan cara manual. Selanjutnya daging ayam di masuakan mesin penggilingan. Sedangkan tulang ayam akan diolah di lokasi lain untuk dijadikan pellet (pakan ikan).

- Pencampuran

Pada proses ini dilakukan pencampuran antara daging ayam yang sudah halus dan juga bumbu tambahan lain seperti merica,ketumbar,garam,gula,bawang merah dan juga bawang putih. Merica dan ketumbar dipastikan sudah steril dan bebas dari kontaminasi bahan lain.

- Pengeringan

Dalam proses ini tekstur bumbu penyedap masih basah sehingga perlu dilakukannya pengeringan dengan menggunakan mesin blower. Panas yang tinggi yang dihasilkan oleh mesin blower membuat bumbu kaldu menjadi kering atau menjadi butir-butir.

- Pendinginan

Pada proses pendinginan bumbu kaldu tersebut didinginkan dari suhu sebelumnya yang panas

- Pengayakan

Pada proses ini bumbu kaldu yang sudah hapir jadi diayak guna memilah antara tekstur bumbu yang lembut dan yang masih berbutir-butir. Bumbu kaldu yang masih berbutir-butir pada akhirnya akan diproses lagi hingga menjadi bumbu kaldu yang halus.

- *Material Catching*

Pada proses ini bumbu kaldu mengalami proses pemilahan bahaya maghnet yang ada pada bumbu kaldu menggunakan mesin.

- *Transfe To Hopper*

Bumbu penyedap yang telah jadi akan mengalir masuk ke alat pengemas dan dikemas brbagai macam sesuai dengan ukuran beratnya.

Gambar 9 Proses Packing Masako



Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019

Gambar 10 Proses Pengolahan Masako



Sumber: <https://www.dapurumami.com/produk/masako-IYr5i,2019>

3. Mesin dan Peralatan Masako

PT. Ajinomoto Indonesia memiliki berbagai macam mesin dan peralatan yang digunakan pada setiap proses produksi. Mesin dan peralatan produksi yang digunakan oleh perusahaan akan sangat berpengaruh terhadap produktivitas dan efisiensi produk serta pelaksanaan produksi di dalam perusahaan. Mesin dan peralatan membutuhkan system pemeliharaan yang bertujuan untuk mencegah dampak lingkungan yang disebabkan oleh kerusakan mesin pabrik tersebut. sistem pemeliharaan yang dilakukan di PT. Ajinomoto Indonesia dibagi menjadi 3, yaitu :

- Perawatan

Maintenance merupakan kegiatan yang berhubungan dengan perawatan peralatan mesin dalam produksi. Perawatan atau bisa disebut dengan *Preventif Maintenance* yaitu kegiatan pemeliharaan dengan melakukan pengecekan pada suatu mesin mulai dari kinerja dan kondisi visual mesin. Untuk mencegah timbulnya kerusakan yang tak terduga dan memperpanjang umur alat, maka perlu dilakukan perawatan mesin industry.

- Perbaikan

Mesin dan peralatan yang digunakan dalam proses produksi tidak hanya dilakukan perawatan secara periodik saja, melainkan juga dilakukan perbaikan terhadap mesin dan alat produksi untuk mencegah kerusakan atau yang mengalami kerusakan. Perbaikan terhadap mesin dan peralatan yang menunjang proses produksi bertujuan untuk memperlancar proses produksi.

- Suku cadang

Suku cadang digunakan untuk mrngganti bagian – bagian mesin dan alat yang rusak. Suku cadang ini akan mempermudah penanganan mesin jika terjadi kerusakan pada mesin atau alat perusahaan. Penggantian suku cadang dilakukan secara berkala sesuai dengan keperluan pabrik, yang dilakukan dengan cara menghentikan proses produksi sementara waktu. Selain itu, untuk mempermudah penanganan mesin, penyediaan suku cadang ini bertujuan untuk mengefisiensikan proses produksi. Tempat suku cadang ini ada di bagian *Spare Part*. Namun, terkadang proses perbaikan yang rumit akan dilimpahkan kepada pihak lain.

4. Pengendalian Mutu

Pengendalian mutu bertujuan untuk mencegah terjadinya penyimpangan mutu dan memperbaiki kesalahan mutu yang mungkin terjadi. Untuk mencegah terjadinya penyimpangan, hendaknya dilakukan pengendalian pada tiap-tiap tahap proses (wibowo,

2007). PT. Ajinomoto Indonesia melaksanakan pengendalian dengan cara tersebut. Setiap proses dikendalikan dengan menggunakan nilai kontrol pada kondisi tertentu. Pengendalian mutu dilakukan mulai dari penerimaan bahan baku, proses produksi, hingga produk akhir.

PT. Ajinomoto Indonesia merupakan perusahaan yang menjunjung tinggi kualitas dari produk yang dihasilkan. Hal ini dapat dilihat dari beberapa sertifikasi yang telah diperoleh PT. Ajinomoto Indonesia. Sertifikasi yang telah dimiliki antara lain Sistem Jaminan Halal (SJH), sertifikasi Halal dari Majelis Ulama Indonesia, ISO 9001 untuk sertifikasi jaminan mutu, ISO 14001 untuk sertifikasi manajemen lingkungan, ISO 22000 mengenai keamanan pangan, dan OHSAS 18 untuk manajemen K3. Selain itu, PT. Ajinomoto Indonesia memiliki standard mutu Ajinomoto Internasional bernama *Ajinomoto Japan International Standard* (AJIS). Semua sertifikat tersebut membuktikan bahwa PT. Ajinomoto Indonesia selalu menjamin bahwa kualitas produk yang dihasilkan telah memenuhi kriteria yang dibutuhkan.

Pengendalian mutu proses produksi Masako pada PT. Ajinomoto Indonesia juga melibatkan adanya mesin dan peralatan yang mendukung. Mesin dan peralatan yang digunakan pada proses produksi Masako di PT. Ajinomoto Indonesia merupakan mesin dan peralatan yang otomatis. Seluruh parameter di kontrol melalui ruang panel yang berada di setiap departemen. Ruang panel ini berisikan komponen alat control untuk mengendalikan parameter setiap proses, apabila ditemukan parameter yang hampir melampaui batas maka operator panel yang bertanggung jawab dalam mengendalikan parameter tersebut. Pengendalian mutu pada departemen masako melalui *Quality Planning*. *Quality Planning* terdiri dari *Flow Proses*, intruksi kerja, catatan mutu, dan *Quality Control*. Untuk *Quality Planning Flow Proses* yaitu mencakup proses *Extract Meat Powder* (EMP), *BULK*, dan *Packing*.

3.2 Kendala Yang Dihadapai

Dalam pelaksanaan Kuliah Kerja Magang di PT. Ajinomoto Indonesia kami memiliki beberapa kendala yaitu kurang menguasai materi yang di berikan pada saat pelaksanaan Kuliah Kerja Magang karena tidak sesuai dengan jurusan. Selain itu tidak di berikannya jadwal kegiatan dalam pelaksanaan kuliah kerja magang di PT. Ajinomoto Indonesia. Serta kami mengalami kesulitan dalam meminta data-data untuk penyusunan laporan karena merupakan privasi perusahaan.

3.3 Cara Mengatasi Kendala

Untuk mengatasi kendala pada saat pelaksanaan Kuliah Kerja Magang di PT.Ajinomoto Indonesia, dengan cara mencatat setiap materi yang diberikan sebagai tambahan pengetahuan dan bahan untuk menyusun laporan. Jika tidak di berikan jadwal maka kami segera mengkonfirmasi setiap kegiatan yang akan dilaksanakan kepada pendamping lapangan,dalam menyusun laporan kami mendapatkan data dengan cara hanya meminta data yang tidak merupakan data privasi perusahaan.

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

4.1 Kesimpulan

PT. Ajinomoto Indonesia adalah pabrik yang memproduksi aneka bumbu penyedap rasa yang bertempat di 110, Jl. Raya Mlirip, Mlirip, Jetis, Mojokerto, Jawa Timur 61352. Grup Ajinomoto Indonesia terdiri dari PT. Ajinomoto Indonesia, PT. Ajinomoto *Bakery* Indonesia, PT. Ajinex Internasional, PT. Ajinomoto *Sales* Indonesia. PT. Ajinomoto *Sales* Indonesia memiliki cabang penjualan di Jakarta, Surabaya, dan Medan, PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto, merupakan industri besar yang bergerak di bidang produksi bumbu penyedap *Monosodium Glutamate* (MSG). Selain memproduksi Asam Amino dan MSG, perusahaan juga mengembangkan produk-produknya berupa bumbu masak siap pakai yaitu MSAKO, SAJIKU, dan SAORI. Pada tahun 1989 MSAKO di produksi di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory*. MSAKO adalah bumbu kaldu penyedap rasa yang dibuat dengan perpaduan sempurna antara daging segar yang berkualitas, bumbu dan rempah pilihan. PT. Ajinomoto Indonesia merupakan perusahaan yang menjunjung tinggi kualitas dari produk yang dihasilkan. Hal ini dapat dilihat dari beberapa sertifikasi yang telah diperoleh PT. Ajinomoto Indonesia. Sertifikasi yang telah dimiliki antara lain Sistem Jaminan Halal (SJH), sertifikasi Halal dari Majelis Ulama Indonesia, ISO 9001 untuk sertifikasi jaminan mutu, ISO 14001 untuk sertifikasi manajemen lingkungan, ISO 22000 mengenai keamanan pangan.

4.2 Saran

Pengendalian mutu pada Departemen Masako sudah cukup baik. Adapun dari hasil observasi yang telah kami lakukan pada Divisi Masako, adanya bau Masako yang cukup menyengat dan dapat mengganggu pernafasan sehingga membuat tidak nyaman, maka seharusnya karyawan produksi maupun karyawan kantor alangkah baiknya menggunakan masker dikarenakan kantor masako dan tempat produksi yang berdekatan.

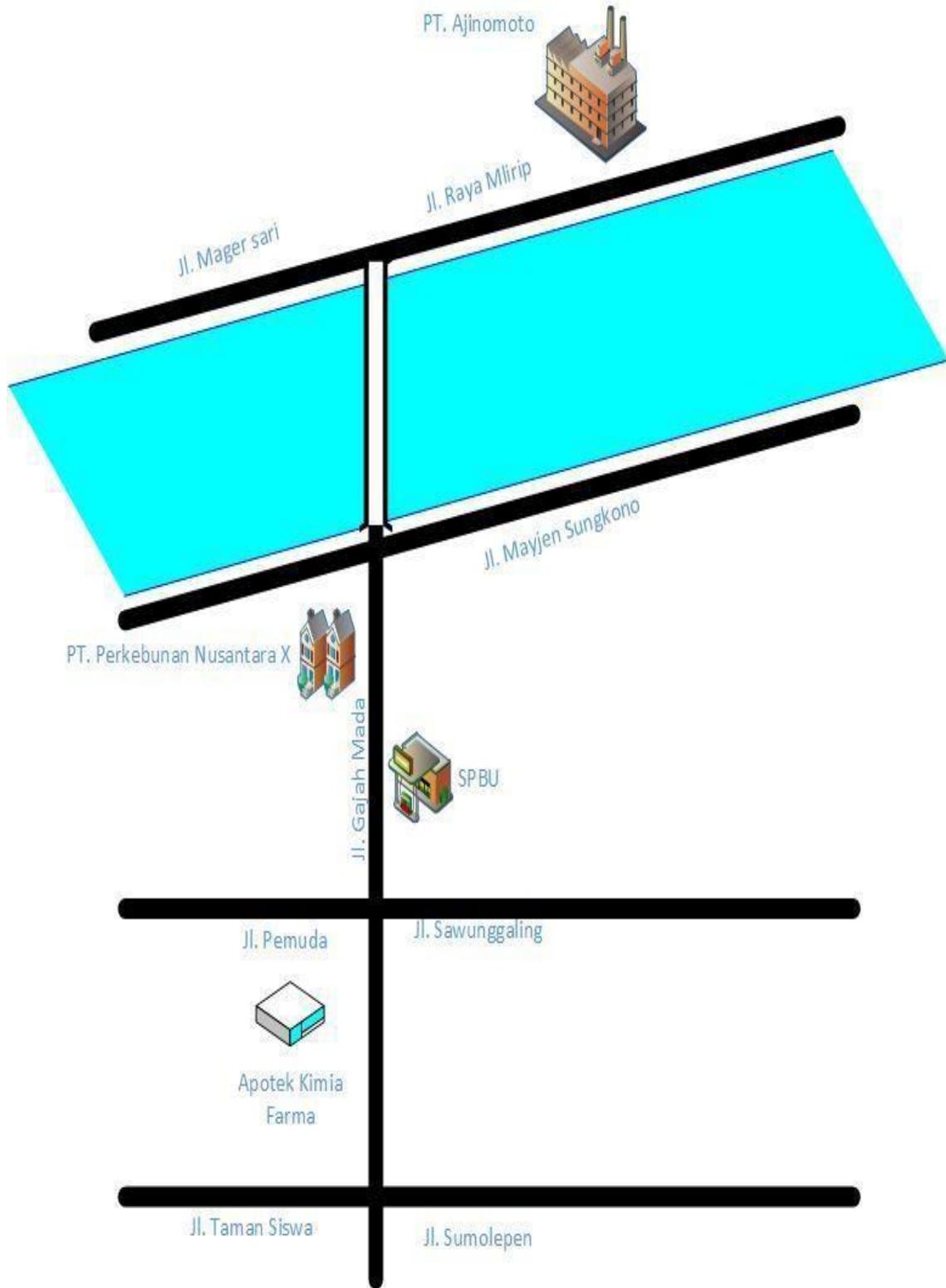
DAFTAR PUSTAKA

Cannon, Joseph P., William D. Perreault Jr. dan Jerome McCarthy. 2008. Alih Bahasa : Diana Angelica dan Ria Cahyani. Dasar-Dasar Pemasaran : Pendekatan Manajerial Global. Buku 2. Edisi 16. Salemba Empat. Jakarta.

Robbins, Sp, St al. (2006).Perilaku Organisasi Buku 2. Jakarta: Salemba Empat.

Wibowo. 2007. Manajemen Kinerja. PT. Raja Grafindo Parsada: Jakarta.

Lampiran 1 Peta Lokasi PT. Ajinomoto Indonesia



Lampiran 2 Struktur Organisasi Pt. Ajinomoto Indonesia



Lampiran 3 Job Description

No	Posisi	Tugas dan tanggung jawab
1.	Direktur	<p>Bertanggung jawab atas jalannya perusahaan</p> <p>Menentukan alur kebijakan baik intern maupun ekstern.</p> <p>Merumuskan dan mengembangkan rencana produksi.</p> <p>Mengambil tindakan yang mendukung kelanjutan produksi</p> <p>Mengangkat dan memberhentikan karyawan.</p>
2.	Manajer Pabrik	<p>Menentukan keputusan desain dari system produksi pabrik yang bersangkutan.</p> <p>Menentukan keputusan operasi dan pengendalian sitem tersebut baik dalam jangka waktu panjang maupun pendek.</p>
	Wakil Manajer Pabrik	<p>Membantu kerja dari manajer pabrik dalam menjalankan tugas-tugasnya, termasuk dalam memberikan saran dan mengambil keputusan-keputusan penting.</p>
	Departemen Umum dan Personalia	<p>Menangani hal-hal yang berhubungan dengan perijinan, kesehatan pekerja dan kesejahteraan karyawan,transportasi, keamanan dan lingkungan.</p> <p>Hal-hal yang berkaitan dengan recruitmen karyawan serta seleksi penempatan, gaji karyawan, dan pembinaan organisasi internal.</p>
	Departemen Keuangan dan Akuntansi	<p>Merencanakan keuangan perusahaan, administrasi perusahaan serta akuntansi perusahaan.</p> <p>Bertanggung jawab pada pengelolaan keuangan perusahaan</p>
	Departemen pembelian	<p>Perencanaan produksi perusahaan yang meliputi jumlah produksi yang disesuaikan dengan permintaan pasar dan distribusi produk jadi serta mengendalikan proses produksi.</p> <p>Pengadaan bahan baku utama, bahan pembantu serta peralatan yang berhubungan dengan proses produksi.</p>
7.	Departemen Fisik dan Distribusi	<p>Seksi ekspor dan impor bertanggung jawab atas persiapan dokumen dan administrasi serta pengiriman barang sampai ke tangan pemesan.</p> <p>Seksi pengendali bertanggung jawab dalam pelaksanaan sistem distribusi produk dan bertanggung jawab pada produk yang dihasilkan.</p> <p>Seksi pergudangan bertanggung jawab atas penyimpanan bahan baku utama, bahan pembantu maupun produk jadi MSG yang dihasilkan dalam bentuk <i>bulk</i> maupun MSG</p>

		yang siap dipasarkan dalam bentuk produk jadi lainnya. Selain itu juga bertanggung jawab untuk <i>distribusi raw material</i>
8.	Departemen Quality Assurance dan planning	Departemen <i>Quality Control</i> bertanggung jawab terhadap pengawasan kualitas material, proses, produk akhir, dari proses pembuatan MSG dan non MSG
9.	Departemen Engineering dan Maintenance	Bertanggung jawab terhadap pemeliharaan dan kontruksi peralatan
	Seksi T-1	Bertanggung jawab terhadap <i>maintenance</i> , yaitu menangani dalam hal pemeliharaan fasilitas, mesin, dan alat-alat yang ada di pabrik
	Seksi T-2	Bertanggung jawab terhadap desain dan kontruksi. Departemen ini bertugas menangani dalam hal pergantian mesin yang baru, gedung baru, atau penyempurnaan mesin dan gedung yang sudah ada.
	Seksi T-3	Bertanggung jawab terhadap elektrik dan instrumentasi, yaitu menangani dalam hal pengadaan fasilitas telepon dan penerangan.
	Seksi T-4	Bertanggung jawab terhadap <i>food's engineering</i> .
	Departemen Produksi MSG Bulk (P-1)	Menangani proses produksi dari MSG Bulk. Untuk persiapan inoculum, hal ini dilakukan oleh PT. AJINEX Internasional
	Seksi H-1	Bertanggung jawab terhadap proses dekalsifikasi atau pre-treatment raw material dan sakarifikasi
	Seksi H-2	Bertanggung jawa terhadap proses fermentasi
	Seksi H-4	Bertanggung jawab terhadap proses isolasi
	Seksi H-5/H-6	Bertanggung jawab terhadap proses purifikasi
	Departemen PRODUKSI 2 (FP-2)	Bertanggung jawab terhadap pengemasan produk aru yang telah di produksi yaitu pemuatan Masako dan Sajiku.
	Seksi FI-1	Bertanggung jawab terhadap proses ekstraksi
	Seksi FI-2	Bertanggung jawab terhadap <i>Bulk</i> Masako
	Departemen produksi 3 (FP-3)	Bertanggung jawab terhadap packing dari produk MSG dalam berbagai ukuran kristal dan erat tiap kemasan yang siap untuk dipasarkan
	Seksi 1	Bertanggung jawab terhadap proses <i>packing</i>
	Seksi 2	Bertanggung jawab terhadap <i>packing material</i>
	Departemen produksi 4 (FP-4)	Bertanggung jawab terhadap pencetakan merek pengemasan Departemen P-4 ini hanya membawahi seksi <i>printing</i> . <i>Printing</i> dikerjakan sendiri oleh PT.Ajinomoto

		Indonesia, serta melayani pemesanan untuk Ajinomoto yang ada di luar negeri
	Departemen utility (P-5)	Bertanggung jawab terhadap utilitas pabrik, seperti suplai energi, air, dan lain sebagainya. Departemen ini dibagi menjadi seksi <i>utility I (maintenance material)</i> dan <i>utility II (energy)</i>
	Departemen WWT	Bertanggung jawab terhadap pengolahan limbah cair
	<i>By product</i> (P-6)	Bertanggung jawab terhadap pemuatan pupuk cair amina yang merupakan produk sampingan dan pemuatan MSG.

Sumber dari PT.Ajinomoto Indonesia

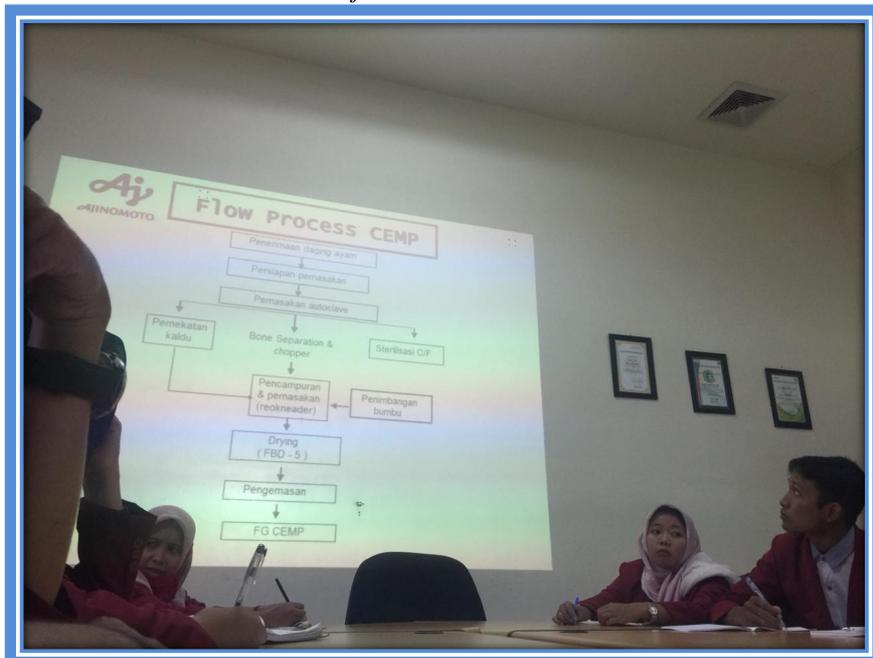
Lampiran 4 Dokumentasi

Gambar 11 Kunjungan Ke Warehouse 10



Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019

Gambar 12 Penjelasan Proses Produksi Masako



Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019

Gambar 13 Kunjungan ke Departemen Masako



Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019

Gambar 14 Kunjungan ke Section Agri-Dev



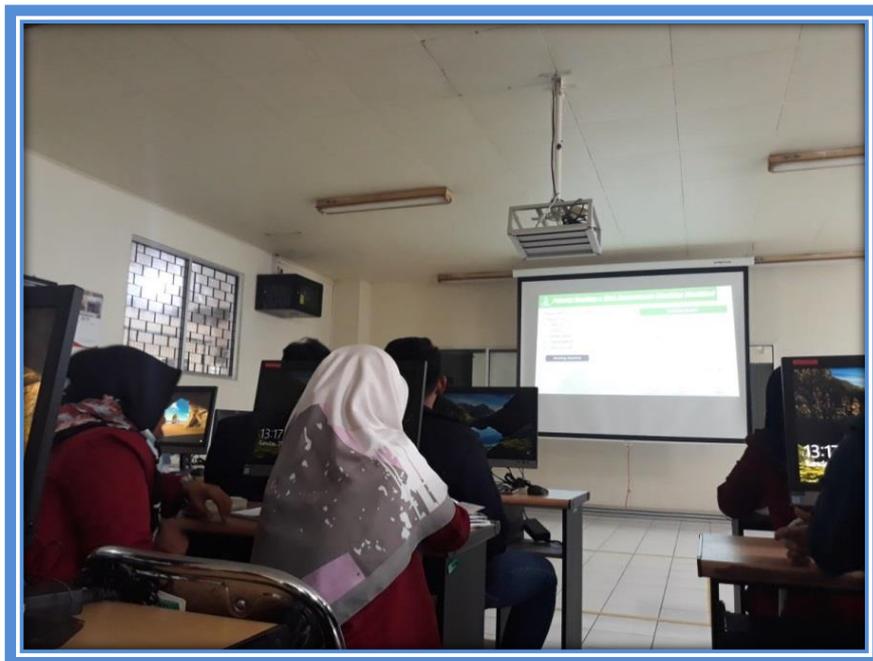
Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019

Gambar 15 kunjungan ke East Distribution Center



Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019

Gambar 16 Penjelasan Tentang Maintenance PT. Ajinomoto Indonesia



Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019

Gambar 17 Kunjungan Dosen Pembimbing Lapangan



Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019

Gambar 18 Bersama Pendamping Lapangan



Sumber: Dokumentasi Pribadi,2019

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

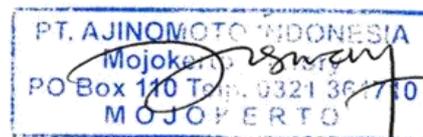
Nama : Wahyu Ari Pradiptasari
Nim : 1561039
Kelas : Kp Msdm 2015
Divisi : Masako Department
Tempat Kkm : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping
I	Senin, 04 Maret 2019	Pengenalan tentang PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto <i>Factory</i> .	
	Selasa, 05 Maret 2019	Sosialisasi Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3) didalam perusahaan PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto <i>Factory</i> .	
	Rabu, 06 Maret 2019	Pemberian materi tentang Departemen PPC (<i>Production Planning Control</i>) dan OC (<i>Organization Chart</i>) serta bagian - bagian yang terdapat didalam Departemen PPC.	
	Kamis, 07 Maret 2019	Libur Hari Raya Nyepi	
	Jumat, 08 Maret 2019	Pemberian materi tentang Departemen IC (<i>Inventory Control</i>) tentang penyimpanan material barang produksi dan <i>finish good</i> .	
II	Senin, 11 Maret 2019	Mengunjungi <i>Ware House-8 A</i> untuk material dan <i>Ware House-10</i> untuk <i>finish good</i> yang dibedakan sesuai kebutuhan produksi dengan model <i>racking</i> .	

	Jumat, 22 Maret 2019	Pemberian materi Komitmen Pribadi dan Organisasi serta pemahaman mengenai Departemen G&P (<i>General & Personal</i>).	
IV	Senin, 25 Maret 2019	Mengerjakan Laporan.	
	Selasa, 26 Maret 2019	Mengerjakan Laporan	
	Rabu, 27 Maret 2019	Mengerjakan Laporan.	
	Kamis, 28 Maret 2019	Mengerjakan Laporan.	
	Jumat, 29 Maret 2019	Penutupan Kuliah Kerja Magang.	

Mojokerto, 29 Maret 2019

Pendamping Lapangan



DJOKO SISWANTO

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Niki Rahmawati
Nim : 1561109
Kelas : Kp Msdm 2015
Divisi : Masako Department
Tempat Kkm : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory

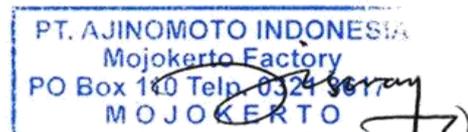
Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping	
I	Senin, 04 Maret 2019	Pengenalan tentang PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto <i>Factory</i> .		
	Selasa, 05 Maret 2019	Sosialisasi Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3) didalam perusahaan PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto <i>Factory</i> .		
	Rabu, 06 Maret 2019	Pemberian materi tentang Departemen PPC (<i>Production Planning Control</i>) dan OC (<i>Organization Chart</i>) serta bagian - bagian yang terdapat didalam Departemen PPC.		
	Kamis, 07 Maret 2019	Libur Hari Raya Nyepi		
	Jumat, 08 Maret 2019	Pemberian materi tentang Departemen IC (<i>Inventory Control</i>) tentang penyimpanan material barang produksi dan <i>finish good</i> .		
II	Senin, 11 Maret 2019	Mengunjungi <i>Ware House-8 A</i> untuk material dan <i>Ware House-10</i> untuk <i>finish good</i> yang dibedakan sesuai kebutuhan produksi dengan model <i>racking</i> .		

	Selasa, 12 Maret 2019	Pengenalan serta materi tentang Departemen E&M (<i>Engineering And Maintenance</i>) yang berfokus pada manajemen pemeliharaan mesin yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia.	
	Rabu, 13 Maret 2019	Mengunjungi serta pemberian materi tentang Departemen Produksi Masako dan melihat langsung proses produksi.	
	Kamis, 14 Maret 2019	Mengunjungi serta pemberian materi tentang Departemen Produksi Sajiku Tepung Bumbu serta melihat langsung proses produksi.	
	Jumat, 15 Maret 2019	Mengunjungi serta pemberian materi tentang EDC (<i>East Distribution center</i>) yang berfokus pada distribusi <i>finish good</i> dari semua jenis produksi PT. Ajinomoto Indonesia yang akan di distribusikan secara khusus untuk kawasan Indonesia Timur.	
III	Senin, 18 Maret 2019	Materi tentang AGRI-DEV (<i>Agriculture Development Department</i>) yang berfokus pada bidang <i>Co-Production</i> dari PT. Ajinomoto Indonesia dalam bidang agraris.	
	Selasa, 19 Maret 2019	Mengunjungi setiap section produk AGRI-DEV (<i>Agriculture Development Department</i>) untuk mengetahui lebih lanjut sistem dan proses pembuatan dari produk sampingan yang berasal dari limbah produksi PT. Ajinomoto Indonesia.	
	Rabu, 20 Maret 2019	Mengunjungi serta pemberian materi tentang Departemen F&A (<i>Finance & Accounting Department</i>) dan sistem kerja dari divisi Akuntansi yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia.	
	Kamis, 21 Maret 2019	Pengenalan serta pemberian materi tentang HSE (<i>Health, Safety & Environment Activities</i>) dan pembagian setiap <i>section</i> dari setiap tugas yang ada di HSE (<i>Health, Safety & Environment Activities</i>).	

	Jumat, 22 Maret 2019	Pemberian materi Komitmen Pribadi dan Organisasi serta pemahaman mengenai Departemen G&P (<i>General & Personal</i>).	
IV	Senin, 25 Maret 2019	Mengerjakan Laporan.	
	Selasa, 26 Maret 2019	Mengerjakan Laporan	
	Rabu, 27 Maret 2019	Mengerjakan Laporan.	
	Kamis, 28 Maret 2019	Mengerjakan Laporan.	
	Jumat, 29 Maret 2019	Penutupan Kuliah Kerja Magang.	

Mojokerto, 29 Maret 2019

Pendamping Lapangan



DJOKO SISWANTO

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Ainun Nur Latifah
Nim : 1561167
Kelas : Kp Msdm 2015
Divisi : Masako Department
Tempat Kkm : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping	
I	Senin, 04 Maret 2019	Pengenalan tentang PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto <i>Factory</i> .		
	Selasa, 05 Maret 2019	Sosialisasi Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3) didalam perusahaan PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto <i>Factory</i> .		
	Rabu, 06 Maret 2019	Pemberian materi tentang Departemen PPC (<i>Production Planning Control</i>) dan OC (<i>Organization Chart</i>) serta bagian - bagian yang terdapat didalam Departemen PPC.		
	Kamis, 07 Maret 2019	Libur Hari Raya Nyepi		
	Jumat, 08 Maret 2019	Pemberian materi tentang Departemen IC (<i>Inventory Control</i>) tentang penyimpanan material barang produksi dan <i>finish good</i> .		
II	Senin, 11 Maret 2019	Mengunjungi <i>Ware House-8 A</i> untuk material dan <i>Ware House-10</i> untuk <i>finish good</i> yang dibedakan sesuai kebutuhan produksi dengan model <i>racking</i> .		

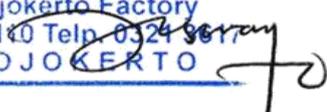
	Selasa, 12 Maret 2019	Pengenalan serta materi tentang Departemen E&M (<i>Engineering And Maintenance</i>) yang berfokus pada manajemen pemeliharaan mesin yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia.	
	Rabu, 13 Maret 2019	Mengunjungi serta pemberian materi tentang Departemen Produksi Masako dan melihat langsung proses produksi.	
	Kamis, 14 Maret 2019	Mengunjungi serta pemberian materi tentang Departemen Produksi Sajiku Tepung Bumbu serta melihat langsung proses produksi.	
	Jumat, 15 Maret 2019	Mengunjungi serta pemberian materi tentang EDC (<i>East Distribution center</i>) yang berfokus pada distribusi <i>finish good</i> dari semua jenis produksi PT. Ajinomoto Indonesia yang akan di distribusikan secara khusus untuk kawasan Indonesia Timur.	
III	Senin, 18 Maret 2019	Materi tentang AGRI-DEV (<i>Agriculture Development Department</i>) yang berfokus pada bidang <i>Co-Production</i> dari PT. Ajinomoto Indonesia dalam bidang agraris.	
	Selasa, 19 Maret 2019	Mengunjungi setiap section produk AGRI-DEV (<i>Agriculture Development Department</i>) untuk mengetahui lebih lanjut sistem dan proses pembuatan dari produk sampingan yang berasal dari limbah produksi PT. Ajinomoto Indonesia.	
	Rabu, 20 Maret 2019	Mengunjungi serta pemberian materi tentang Departemen F&A (<i>Finance & Accounting Department</i>) dan sitem kerja dari divisi Akuntansi yang ada di PT. Ajinomto Indonesia.	
	Kamis, 21 Maret 2019	Pengenalan serta pemberian materi tentang HSE (<i>Health, Safety & Environment Activities</i>) dan pembagian setiap <i>section</i> dari setiap tugas yang ada di HSE (<i>Health, Safety & Environment Activities</i>).	

	Jumat, 22 Maret 2019	Pemberian materi Komitmen Pribadi dan Organisasi serta pemahaman mengenai Departemen G&P (<i>General & Personal</i>).	
IV	Senin, 25 Maret 2019	Mengerjakan Laporan.	
	Selasa, 26 Maret 2019	Mengerjakan Laporan	
	Rabu, 27 Maret 2019	Mengerjakan Laporan.	
	Kamis, 28 Maret 2019	Mengerjakan Laporan.	
	Jumat, 29 Maret 2019	Penutupan Kuliah Kerja Magang.	

Mojokerto, 29 Maret 2019

Pendamping Lapangan

PT. AJINOMOTO INDONESIA
Mojokerto Factory
PO Box 100 Telp. 0324 9617
MOJOKERTO


DJOKO SISWANTO