

**LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG**  
**SISTEM PERENCANAAN, PENGENDALIAN DAN PROSES PRODUKSI**  
**MASAKO SERTA PENGENALAN PRODUK MELALUI PROGRAM**  
**FACTORY VISIT**  
**PT. AJINOMOTO INDONESIA MOJOKERTO FACTORY**



Oleh:

Atiq Qurrotul Uyun	(1661102)
Nurul Hidayah	(1661103)
Asiska Dwi Setiowati	(1661104)
Dita Amelia	(1661109)
Fahmiya Nur Kumala	(1661242)

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN**  
**SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI (STIE)**  
**PGRI DEWANTARA JOMBANG**  
**2020**

**KULIAH KERJA MAGANG**  
**SISTEM PERENCANAAN, PENGENDALIAN DAN PROSES PRODUKSI**  
**MASAKO SERTA PENGENALAN PRODUK MELALUI PROGRAM**  
**FACTORY VISIT**  
**PT. AJINOMOTO MOJOKERTO**



Oleh:

Atiq Qurrotul Uyun	(1661102)
Nurul Hidayah	(1661103)
Asiska Dwi Setiowati	(1661104)
Dita Amelia	(1661109)
Fahmiya Nur Kumala	(1661242)

Jombang, 17 April 2020

Mengetahui,  
Pendamping Lapangan



(IBADUL WASTAN NAZAR)

Menyetujui,  
Dosen Pembimbing Lapangan

Drs. Moh Thamrin Bey, Msi

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 Sistem Perencanaan, Pengendalian Dan Proses Produksi Masako Serta Pengenalan Produk Melalui Program Factory Visit. 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. Ibu Nurul Hidayati, S.E., MM. Selaku Ketua Program Studi Manajemen STIE PGRI Dewantara Jombang.
2. Bapak Djoko Siswanto, Ibadul Wasi'an Nazar dan Yuana selaku Pendamping Lapangan Kuliah Kerja Magang yang telah membimbing selama melaksanakan kegiatan Kuliah Kerja Magang
3. Bapak Drs. Moh Thamrin Bey, Msi. Selaku Dosen Pembimbing Lapangan (DPL) yang telah membimbing dalam menyelesaikan laporan magang.
4. Seluruh pihak staf dan karyawan PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory yang telah membantu dan memberi materi dukungan selama berada di departement terkait hingga selesainya Kuliah Kerja Magang ini.
5. Keluarga, yang selalu memberikan motivasi

Penulis 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 laporan ini. Dan mudah – mudahan laporan ini dapat mendorong kita untuk lebih giat dalam proses menimba ilmu dengan sebaik – baiknya. Amin yarobbal'amin.

Jombang, 17 April 2020

Tim Penyusun

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>HALAMAN JUDUL .....</b>	<b>i</b>
<b>HALAMAN PENGESAHAN.....</b>	<b>ii</b>
<b>KATA PENGANTAR.....</b>	<b>iii</b>
<b>DAFTAR ISI.....</b>	<b>iv</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>v</b>
<b>DAFTAR TABEL.....</b>	<b>vi</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN .....</b>	<b>vii</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
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 .....	3
1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang .....	3
<b>BAB II TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG</b>	
2.1 Sejarah Perusahaan.....	5
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	6
2.3 Kegiatan Umum Perusahaan .....	12
<b>BAB III PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG</b>	
3.1 Pelaksanaan Yang Dilakukan Selama Kuliah Kerja Magang .....	13
3.2 HASIL Pengamatan Di Tempat Magang .....	14
3.3 Cara Mengatasi Kendala .....	32
<b>BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN</b>	
4.1 Kesimpulan .....	33
4.2 Saran.....	33
<b>DAFTAR PUSTAKA</b>	
<b>LAMPIRAN</b>	

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.2.1 Alur Awal Sebelum Proses Produksi .....	15
Gambar 3.2.1.1 Alur Sistem Delivery Finish Good .....	15
Gambar 3.2.2. Produk Masako.....	17
Gambar 3.2.2.1. CEMP Proses.....	18
Gambar 3.2.2.2 BEMP Proses.....	18
Gambar 3.2.2.3. Proses Produksi Masako.....	22
Gambar 3.2.2.4. Proses Packing Pada Masako .....	25

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Rincian Tahap Kegiatan Magang.....	3
Tabel 2.2 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia.....	7
Tabel 3.1 Rincian Tahap Kegiatan Magang.....	13
Tabel 3.2.2 Proses Produksi Masako .....	22
Tabel 3.2.2.1 Proses Packing .....	24

## DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Struktur Organisasi Departemen PPC .....	34
Lampiran 2 Foto Kegiatan Kuliah Kerja Magang.....	35

# **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, MAYUMI).

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 mengikuti kuliah kerja magang di PT. Ajinomoto Indonesia kami dapat mengetahui dan memahami proses manajemen di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto factory khususnya pada Sistem Perencanaan, Pengendalian Dan Proses Produksi Masako Serta Pengenalan Produk Melalui Program Factory Visit.

## **1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang**

### **1. Tujuan Umum**

Tujuan umum dari pelaksanaan kuliah kerja magang (KKM) ini adalah untuk mengetahui gambaran secara umum mengenai perencanaan, pengaturan dan pemeriksaan di setiap aspek dalam produksi serta pengenalan produk melalui program factory visit. yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory.

### **2. Tujuan Khusus**

Tujuan khusus dari pelaksanaan Kuliah Kerja Magang di PT. Ajinomoto Indonesia ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui dan mempelajari tentang perencanaan, pengadaan raw material dan pengontrolan produksi yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Jawa Timur.
2. Untuk mengetahui proses produksi di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Jawa Timur.
3. Menjalin hubungan baik antara perusahaan dengan masyarakat.

## **1.3 Manfaat Kuliah Kerja Magang**

1. Mahasiswa mampu mengenal, mengetahui dunia kerja pada bagian perencanaan, pengadaan raw material dan pengontrolan produksi serta proses produksi di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Jawa Timur.

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

#### 1.4 Tempat Kuliah Kerja Magang Penulisan

Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory yang berlokasi di Jalan Raya Mlirip No. 110, Gedong, Mlirip, Jetis, Mojokerto, Jawa Timur. Adapun tempat kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan di Departemen PPC (Production Plan Control) PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory. Kuliah Kerja Magang dilaksanakan Pada Tanggal 02 Maret 2020 – 02 April 2020, Kuliah Kerja Magang dilakukan di lapangan dengan jam kerja mulai pukul 07.00-16.00 WIB pada hari senin-jum'at.

#### 1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang

*Tabel 1.1 Rincian Tahap Kegiatan Magang*

No.	Kegiatan	Maret Minggu Ke				
		I	II	III	IV	V
1.	Pengenalan Lingkungan Kerja					
2.	Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang					
3.	Pengumpulan Data					
4.	Menyusun Laporan					
5.	Menyusun Laporan					

Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto dilakukan sejak tanggal 02 Maret 2020 sampai dengan 02 April 2020 dengan rincian sebagai berikut:

1. Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan pada hari Senin sampai dengan Jum'at.
2. Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dimulai pada pukul 07.00 WIB sampai dengan pukul 16.00 WIB.
3. Penyusunan laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) dimulai sejak minggu ke-4 pelaksanaan kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) berlangsung.

## **BAB II**

### **TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG**

#### **2.1 Sejarah Perusahaan**

“Untuk menciptakan bumbu yang enak dan terjangkau, dan mengubah makanan sederhana dan bergizi menjadi makanan lezat.” Itulah penggalan ungkapan dari Dr. Kikunae Ikeda, ilmuwan Jepang yang menemukan rasa UMAMI lebih dari seabad yang lalu. Ikeda menemukan bahwa komponen utama dari rasa umami adalah asam glutamat, salah satu asam amino. Ambisi Ikeda saat itu adalah untuk memperbaiki status gizi di Jepang, dan keinginannya “untuk membuat makanan sederhana menjadi lebih lezat,” yang membawa pada penemuan bumbu UMAMI AJI-NO-MOTO® untuk meningkatkan kelezatan pada makanan. Ide original ini menyebar ke seluruh dunia.

Dunia sekarang memiliki berbagai tantangan terkait pangan dan setiap negara memiliki kondisi yang berbeda-beda, seperti kekurangan gizi dan kelebihan gizi. Disinilah peranan dari ide kami “Dengan pemahaman yang kuat tentang kebiasaan diet dan gizi dari masing-masing negara, untuk memberikan kelezatan yang mendukung kesehatan sehari-hari.”

Makan tidak hanya memberi makanan bagi tubuh tetapi juga bagi pikiran. Makanan yang dibuat untuk anggota keluarga dapat memperkaya kehidupan, dan makan bersama keluarga di meja makan dapat mempererat ikatan antar keluarga. Keinginan kami untuk menciptakan kesenangan memasak dan makan bersama, dan membangkitkan vitalitas tubuh keesokan harinya.

Diluar makanan, pengetahuan terkait asam amino dapat membuat hidup lebih nyaman. Contohnya: asam amino untuk otot guna mendukung para orang tua yang memiliki masalah terkait berkurangnya kekuatan otot, dan juga meningkatkan kinerja para atlet. Telah terbukti bahwa asam amino dapat meningkatkan kualitas tidur. Dalam beberapa tahun terakhir, produk dan layanan yang kami tawarkan telah meningkat ke berbagai bidang seperti

peningkatan kualitas tidur karena kami terus memperluas potensi dari asam amino.

Kami menghadapi setiap masalah yang beragam di seluruh dunia satu per satu, langsung, dengan terus melakukan penelitian, melakukan trial berulang kali dan setiap hari belajar untuk menyelesaikan masalah yang ada. “Untuk mewujudkan kesehatan yang lebih besar bagi orang-orang di seluruh dunia” Itulah Misi dari Ajinomoto Group, dan kami akan terus berupaya agar Misi tercapai.

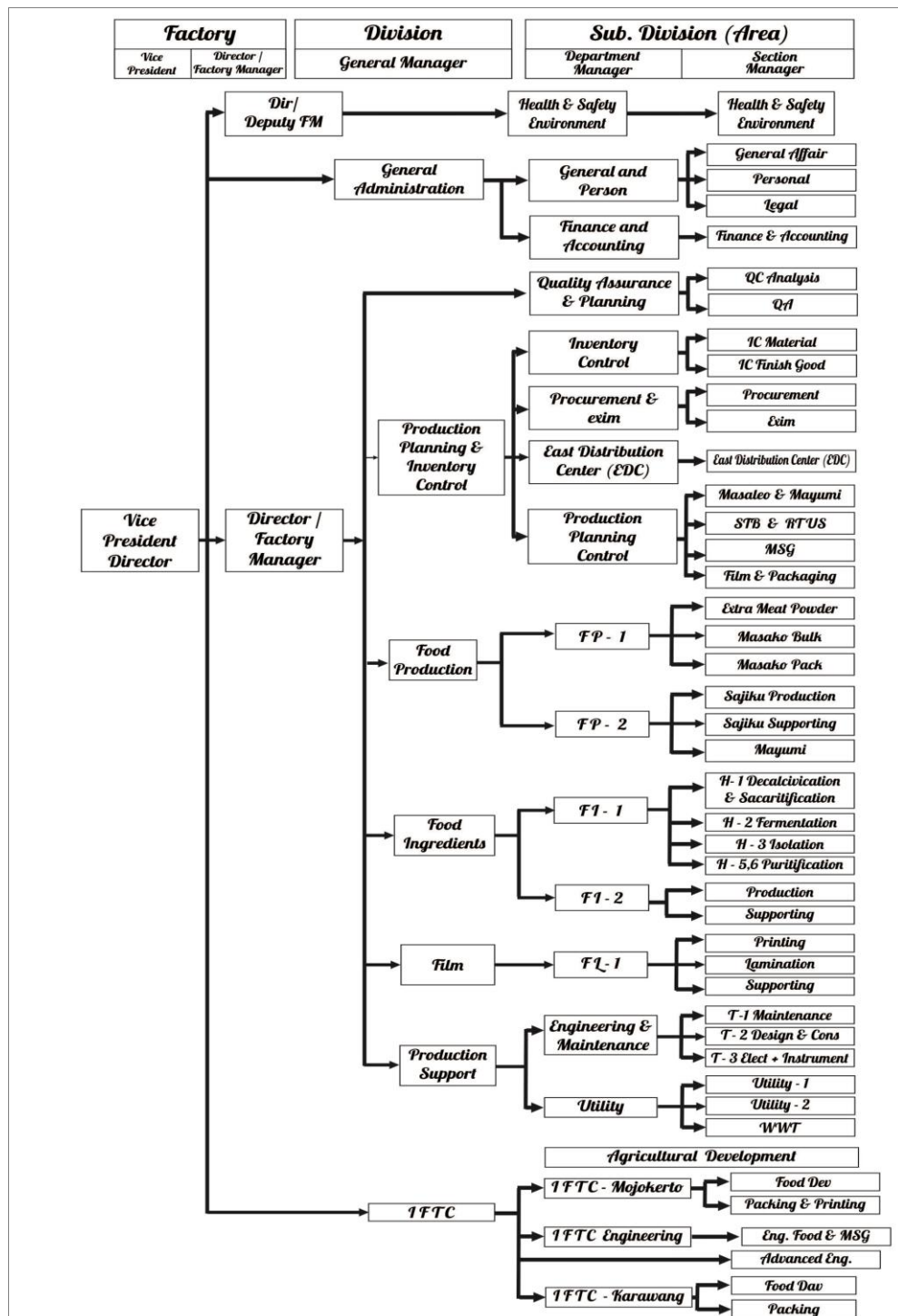
## **2.2 Struktur Organisasi Perusahaan**

Struktur organisasi dapat diartikan sebagai susunan dan hubungan antara bagian dan posisi dalam perusahaan. Menurut Budiasih (2012), struktur organisasi menetapkan bagaimana tugas dan pekerjaan dibagi, dikelompokkan, dan dikoordinasikan secara formal. Menurut Hasibuan (2010), struktur organisasi adalah suatu gambar yang menggambarkan tipe organisasi, pendepartemenan organisasi kedudukan, dan jenis wewenang pejabat, bidang dan hubungan pekerjaan, garis perintah dan tanggung jawab, rentang kendali dan sistem pimpinan organisasi. Menurut Siswanto (2005), struktur organisasi menspesifikasikan pembagian kerja dan menunjukkan bagaimana fungsi atau aktivitas yang beraneka ragam yang dihubungkan sampai batas tertentu, juga menunjukkan tingkat spesialisasi aktivitas kerja. Pengertian lain dari struktur organisasi dapat diartikan sebagai kerangka kerja formal organisasi yang dengan kerangka itu tugas-tugas pekerjaan dibagi, dikelompokkan, dan dikoordinasikan (Robbins dan Coulter, 2007).

PT. Ajinomoto Indonesia sendiri memiliki struktur organisasi yang memiliki tipe lini dan fungsional. Struktur organisasi lini dan fungsional ini memanfaatkan tenaga ahli dalam bidang khusus semaksimal mungkin, sehingga memungkinkan seorang pekerja bisa memiliki lebih dari seorang pemimpin, dimana masing-masing pimpinan tersebut dapat memerintah sesuai dengan keahliannya. Di dalam struktur lini pejabat lini diisi oleh Vice

President Director yang memiliki garis komando atau perintah bukan hanya sampai ke Factory Manager yang bertanggung jawab terhadap semua aktivitas yang berlangsung di pabrik tetapi sampai pada departemen-departemen yang ada pada perusahaan sedangkan pejabat fungsional diduduki oleh para pekerja yang ada pada setiap seksi yang memiliki garis koordinasi antar seksi.

*Tabel 2.2 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia*



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2020)

Dari struktur organisasi diatas adapun Job description masing-masing jabatan yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory yakni sebagai berikut:

1. Direktur
  - a. Bertanggung jawab atas jalannya perusahaan
  - b. Menentukan alur kebijakan baik internal maupun eksternal
  - c. Merumuskan dan mengembangkan rencana produksi yang meliputi jumlah dan kualitas produksi, pemakaian bahan baku, tenaga kerja dan lainnya
  - d. Mengambil tindakan yang mendukung kelanjutan produksi
  - e. Mengangkat dan memberhentikan karyawan.
2. Manajer pabrik
  - a. Menentukan keputusan yang berhubungan dengan desain dari system produksi pabrik yang bersangkutan;
  - b. Menentukan keputusan yang berhubungan dengan operasi dan pengendalian system tersebut baik dalam jangka waktu panjang maupun pendek.
3. Wakil manajer pabrik mempunyai tugas dan bertanggung jawab membantu kerja dari manajer pabrik dalam menjalankan tugas – tugasnya, termasuk dalam memberikan saran dan mengambil keputusan – keputusan penting.
4. Departemen Umum dan Personalia
  - a. Seksi Masalah Umum, menangani hal – hal yang berhubungan dengan perijinan, kesehatan pekerja dan kesejahteraan karyawan, transportasi, keamanan dan lingkungan hidup;
  - b. Seksi Personalia, menangani hal – hal yang berkaitan dengan recruitment karyawan serta seleksi penempatan, gaji karyawan dan pembinaan organisasi internal.
5. Departemen Keuangan dan Akuntansi mempunyai tugas merencanakan keuangan perusahaan, administrasi perusahaan serta akuntansi perusahaan. Serta bertanggung jawab pada pengelolaan keuangan perusahaan.
6. Departemen Pembelanjaan
  - a. Seksi Kontrol bertanggung jawab atas perencanaan produksi perusahaan yang meliputi jumlah produksi yang disesuaikan dengan



- permintaan pasar dan distribusi produk jadi serta mengendalikan proses produksi;
- b. Seksi Pembelian bertanggung jawab atas pengadaan bahan baku utama, bahan pembantu serta peralatan yang berhubungan dengan proses produksi.
7. Departemen Fisik dan Distribusi
- a. Seksi Ekspor dan Impor bertanggung jawab atas persiapan dokumen dan administrasi serta pengiriman barang sampai ke tangan pemesan. Demikian juga halnya jika perusahaan mengimpor bahan untuk produksi maupun peralatan;
  - b. Seksi Pengendali bertanggung jawab dalam pelaksanaan system distribusi produk dan bertanggung jawab pada produk yang dihasilkan;
  - c. Seksi Pergudangan bertanggung jawab atas penyimpanan bahan baku utama, bahan pembantu maupun produk jadi MSG yang dihasilkan dalam bentuk bulk maupun MSG yang siap dipasarkan dalam bentuk produk jadi lainnya. Selain itu juga bertanggung jawab untuk distribusi raw material.
8. Departemen PPC bertugas merencanakan dan mengendalikan pengadaan raw material produksi agar proses produksi berjalan sesuai schedule yang ditentukan dan memenuhi target.
- a. Planning : Bertugas membuat perencanaan kebutuhan produksi berdasarkan schedule penerimaan dari logistik atau ASI (Ajinomoto Sales Indonesia).
  - b. Purchase Order (PO) : Bertugas membuat PO ke supplier untuk dikonfirmasi terkait pengiriman material ataupun pengembalian material bila ada kendala.
  - c. Material Incoming Control : Bertugas untuk memonitor kedatangan material sesuai schedule Pembuatan PO yang telah dibuat dengan kapasitas pemesanan
  - d. Delivery : Bertugas untuk mengontrol produk finish good ke EDC dan ASI (ajinomoto sales indonesia).

9. Departemen Quality Assurance dan Planning

- a. Seksi QC bertanggung jawab terhadap mikrobiologi dan sensori, seta physical dan chemist;
- b. Seksi QA bertanggung jawab terhadap administrasi bahan serta produk – produk yang dianalisa.

10. Departemen Engineering dan Maintenance

- a. Seksi T-1 bertanggung jawab terhadap maintenance, yaitu menangani dalam hal pemeliharaan fasilitas, mesin, dan alat – alat yang ada di pabrik;
- b. Seksi T-2 bertanggung jawab terhadap desain dan konstruksi. Departemen ini bertugas menangani dalam hal pergantian mesin yang baru, gedung baru, atau penyempurnaan mesin dan gedung yang sudah ada;
- c. Seksi T-3 bertanggung jawab terhadap elektrik dan instrumentasi, yaitu menangani dalam hal pengadaan fasilitas telepon dan penerangan;
- d. Seksi T-4 bertanggung jawab terhadap food's engineering.

11. Departemen Produksi MSG Bulk (FI-1)

- a. Seksi H-1 bertanggung jawab terhadap proses dekalsifikasi atau pre-treatment raw material dan sakarifikasi;
- b. Seksi H-2 bertanggung jawab terhadap fermentasi;
- c. Seksi H-4 bertanggung jawab terhadap proses isolasi;
- d. Seksi H-5/H-6 bertanggung jawab terhadap proses purifikasi.

12. Departemen Produksi 1 (FP-1)

- a. Seksi EMP bertanggung jawab terhadap proses ekstraksi;
- b. Seksi Masako Bulk bertanggung jawab terhadap bulk masako;
- c. Seksi Masako Pack bertanggung jawab terhadap pengemasan masako.

13. Departemen Produksi 2 (FP-2)

- a. Seksi Sajiku Production bertanggung jawab terhadap produksi sajiku;
- b. Seksi Sajiku Supporting bertanggung jawab membantu proses produksi;

- c. Seksi Mayumi bertanggung jawab terhadap produksi mayumi.
- 14. Film bertanggung jawab terhadap packaging film atau bungkus semua produk yang dihasilkan PT. Ajinomoto.
- 15. Departemen Utility bertanggung jawab terhadap utilitas pabrik, seperti suplai energi, air, dan lain sebagainya. Departemen ini dibagi menjadi seksi utility I (maintenance material), utility II (energy), utility III (waste water treatment).
- 16. Departemen Agri Development, bertanggung jawab terhadap pembuatan pupuk cair amina yang merupakan produk samping dari pembuatan MSG.

### **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.

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 kerja 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 Yang Dilakukan Selama Kuliah Kerja Magang**

*Tabel 3.1 Rincian Tahap Kegiatan Magang*

No.	Kegiatan	Maret Minggu Ke				
		I	II	III	IV	V
1.	Pengenalan Lingkungan Kerja					
2.	Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang					
3.	Pengumpulan Data					
4.	Menyusun Laporan					
5.	Menyusun Laporan					

Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto dilakukan sejak tanggal 02 Maret 2020 sampai dengan 02 April 2020 dengan rincian sebagai berikut:

1. Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan pada hari Senin sampai dengan Jum'at.
2. Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dimulai pada pukul 07.30 WIB sampai dengan pukul 16.00 WIB.
3. Penyusunan laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) dimulai sejak minggu ke-4 pelaksanaan kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) berlangsung.

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.

### **3.2 Hasil Pengamatan Di Tempat Magang**

#### **3.2.1 PPC Departement (Production Plan Control)**

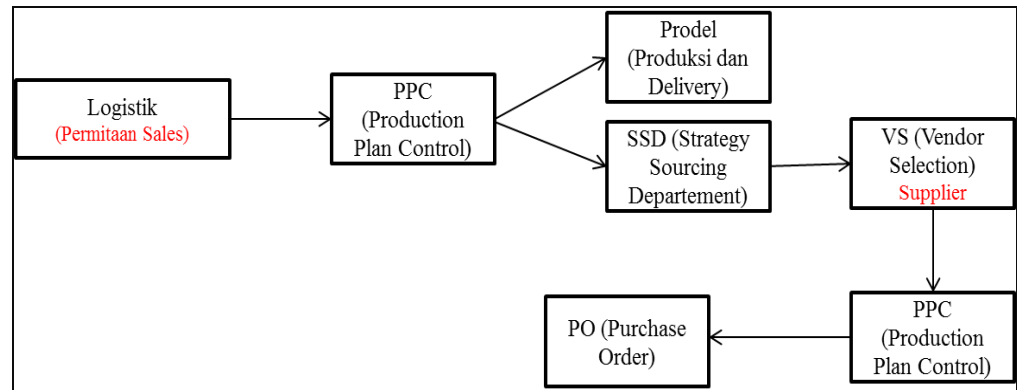
PPC (Production Plan Control) adalah suatu departement perusahaan yang bertugas merencanakan dan mengendalikan pengadaan raw material produksi agar proses produksi berjalan sesuai schedule yang ditentukan dan memenuhi target. Visi “Become A Realiabile And Trusted Departement In Supply Chain Magement Proces”. Missi : “To Support The Sustainable Stable Production By Preparing An Acculate Production Planning, Efficient Control Of Materials And Smooth Delivery Of Products To Customer”. Depatement PPC terdapat empat seksi dari masing-masing brand meliputi : Sajiku, Masako & Mayumi, MSG Serta Packing Film. Dari ke empat seksi yang ada di PPC kita hanya terfokuskan pada perencanaan, pengendalian proses produksi pada brand MASA KO sampai ketahap packing.

#### **A. PPC MASA KO**

1. Jobdesk PPC PPC Brand MASA KO memiliki 4 jobdisk dari masing-masing bagian tersebut, diantaranya: Planning bertugas membuat perencanaan kebutuhan produksi berdasarkan shcedule penerimaan dari logistik atau ASI (Ajinomoto Sales Indonesia). Purchase Order (PO) bertugas membuat PO ke supplier untuk dikonfirmasi terkait pengiriman material ataupun pengembalian material bila ada kendala. Material Incoming Control bertugas untuk memonitor kedatangan material sesuai schedule pembuatan PO yang telah dibuat dengan kapasitas pemesanan. Delivery bertugas untuk mengontrol produk Finish Good ke EDC dan ASI (Ajinomoto Sales Indonesia).

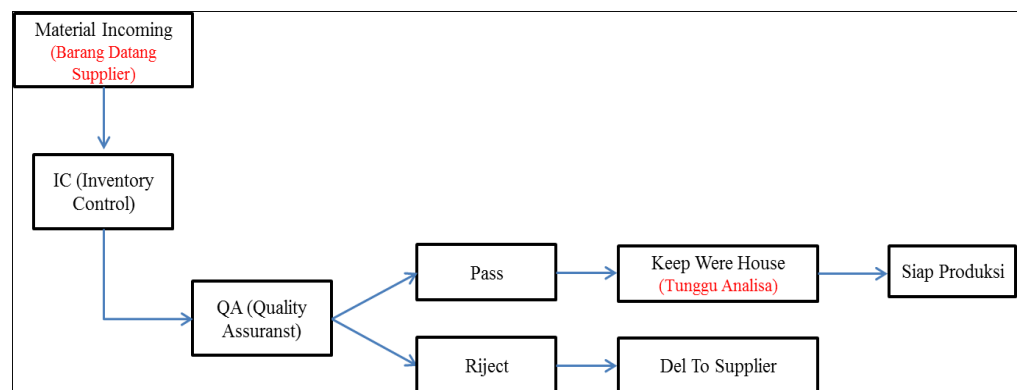
## 2. Alur Sistem Perencanaan dan Pembuatan PO Raw Material

*Gambar 3.2.1 Alur Awal Sebelum Proses Produksi*



*Sumber : Departement PPC (Production Plan Control), 2020*

*Gambar 3.2.1.1 Alur Sistem Delivery Finish Good*



*Sumber : Departement PPC (Production Plan Control), 2020*

## 3. Jenis-jenis Material Riject

- a. Segi Kualitas : Kondisi speak barang tidak sesuai yang ditentukan perusahaan.
- b. Segi Kemasan : Kondisi kemasan material yang tidak sesuai standart yang ditetapkan perusahaan.
- c. Segi Keselamatan dan Kelengkapan Berkendara : Kondisi kendaraan pengangkut material tidak standart dengan peraturan yang telah ditetapkan perusahaan dan kelengkapan berkendara semisal Surat Izin Mengemudi, STNK dll.

- d. Segi Lingkungan : Kondisi material yang tidak sesuai dengan speak yang telah ditetapkan perusahaan. Ex: bau material udang yang menyengat yang tidak seperti kondisi kedatangan sebelumnya.
  - e. Segi Etika : Kondisi kepribadian kurang sopannya driver dalam berkendara.
  - f. Stok Penuh : Penyediaan stok digudang masih sesuai kebutuhan yang ditentukan oleh perusahaan.
  - g. Lain-lain : Kendala dan Solusi mengenai perencanaan dan pengadaan raw material produksi di Departemen PPC.
4. Ada dua jenis permasalahan yang terjadi apabila ada ketidaksesuaian pada saat kedatangan material.
- 1. Riject adalah pengembalian raw material diawal sebelum proses produksi dilakukan secara sistem.
  - 2. Return adalah pengembalian diwaktu proses produksi apabila ada ketidaksesuaian material produk yang diterima.
- Sebagai berikut:
- a) Kendala : Issue Corona yang menyebabkan dibatasinya kuota impor bahan baku.  
Solusi : Perlunya penambahan stok raw material impor digudang penyimpanan.
  - b) Kendala : Keterlambatan pengiriman raw material produksi oleh Supplier.  
Solusi : Perlu adanya peraturan kesepakatan kontrak antara supplier dan perusahaan.
  - c) Kendala : Adanya Single Supplier terhadap beberapa raw material produksi.  
Solusi : Perlu adanya penambahan data supplier untuk raw material yang single supplier.



### 3.2.2 Departemen FP-1 Masako

Departemen FP-1 Masako merupakan salah satu departemen yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory untuk memproduksi khususnya memproduksi masako ayam dan masako sapi dengan berbagai macam-macam beratnya.

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 3.2.2 Produk Masako*



*Sumber : [www.dapurumami.com/produk/masako-IYr5i](http://www.dapurumami.com/produk/masako-IYr5i)*

#### A. Proses Pembuatan Produk Masako

##### 1. EMP (Ekstract Meat Powder) Proses

*Gambar 3.2.2.1 CEMP Proses*



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory

Gambar 3.2.2.2 BEMP Proses



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory

a. Proses Pemilihan Daging Ayam

PT. Ajinomoto Indonesia sangat memperhatikan kualitas setiap jenis material yang akan diproses, karena hal tersebut menjadi penentu pula dalam menghasilkan produk yang berkualitas. Salah satu contohnya adalah dalam penyeleksian daging ayam dari Rumah Potong Hewan sebagai bahan baku pembuatan ekstrak daging ayam. Jenis ayam yang digunakan adalah ras pedaging

karena memiliki citarasa yang kuat untuk menghasilkan kaldu yang berkualitas.

Berikut standar kualitas yang diberlakukan untuk tiap Rumah Potong Hewan dalam memilih jenis ayam yang baik.

- a) Tipe ayam : ras pedaging.
- b) Umur yaitu 40-45 hari dengan berat 1,8 – 2 kg/ekor.
- c) Sehat dari segi fisik dengan adanya kontrol yang mewajibkan tiap Rumah Potong Hewan melampirkan sertifikat bebas flu burung (free avian flu).

Setelah diseleksi di Rumah Potong Hewan, ayam tersebut diproses dan kemudian dikirim ke pabrik Ajinomoto dalam bentuk daging beku (frozen meat).

Proses penyeleksian daging ayam harus memenuhi kriteria sebagai berikut:

- a) Penampakan daging ayam harus segar.
  - b) Baunya tidak busuk (tidak amis).
  - c) Tidak pucat.
  - d) Tidak berlendir.
  - e) Pengecekan terhadap kualitas mikrobiologi & kimia.
- b. Proses Produksi Ekstrak Daging Ayam

Ekstrak daging ayam terbuat dari daging ayam yang sudah dikeringkan dan ditambah bumbu lainnya. Cara pembuatannya adalah sebagai berikut:

- a) Setiap harinya, ribuan kilogram daging ayam dari Rumah Potong Hewan dan siap diproses.
- b) Pemanasan dengan autoklaf, setelah dicuci bersih ayam dimasak menggunakan autoklaf dengan temperature dan tekanan uap yang tinggi. Proses memasak menggunakan autoklaf juga berfungsi sebagai sterilisasi untuk membunuh mikroba jahat.

- c) Pemisahan daging dengan tulang, hampir semua proses produksi masako mesin otomatis, namun ada 1 proses yang harus dilakukan secara manual menggunakan tangan, yaitu proses memisahkan daging ayam dari tulangnya.
  - d) Penggilingan, proses penggilingan bertujuan untuk mendapatkan ukuran daging ayam yang lebih kecil dan seragam.
  - e) Pemasakan dan Pencampuran, pada proses ini daging ayam yang sudah digiling dicampur dengan air kaldu dan bumbu lainnya.
    - 1. Pengerinan, proses pengerinan berfungsi untuk menurunkan kadar air dalam ekstrak daging, sehingga menurunkan resiko cemaran mikroba.
    - 2. Produk ditaruh di ruang dingin.
- c. Proses Pemilihan Daging Sapi
- a) Sapi yang digunakan sebagai bahan baku pembuatan ekstrak daging sapi adalah jenis sapi local, bisa local murni, kawin silang (cross-breeding), atau sapi yang diimpor kemudian digemukkan secara local, salah satunya jenis sapi brahman.
  - b) Sapi yang diimpor biasanya berasal dari peternakan sapi di Australia tepatnya di wilayah sekitar Melbourne. Keistimewaan daerah-daerah tersebut adalah udaranya yang bersih, kualitas rumput yang baik serta suhu yang hangat, sehingga dapat menghasilkan kualitas sapi-sapi terbaik.
  - c) Jenis sapi yang baik untuk dijadikan ekstrak daging sapi adalah:
    - 1. Sapi dalam keadaan sehat
    - 2. Postur badan proporsional
    - 3. Korelasi yang tepat dan berat badan (dengan umur X hari dan berat Y kg/ekor)
  - d) Jenis daging yang digunakan pun harus memenuhi kadar lemak optimum 10% karena lemak ini memberikan kontribusi

terhadap rasa dan tekstur, sedangkan lemak yang terlalu tinggi akan menyebabkan produk menjadi berminyak jika dikunyah.

- e) Supplier yang ditunjuk harus menyertakan sertifikat yang menyatakan bahwa sapi yang akan digunakan telah bebas penyakit sapi gila dan juga sertifikat HALAL dari MUI
- d. Proses Produksi Ekstrak Daging Sapi
- a) Sama halnya dengan ekstrak daging ayam, ekstrak daging sapi adalah daging sapi yang sudah dikeringkan, kemudian dicampur bumbu lainnya dan dikemas dengan cara yang higienis.
  - b) Setiap harinya, ribuan kilogram daging sapi diterima dari Rumah Potong Hewan dan siap diproses
  - c) Pencucian, proses pencucian daging sapi bertujuan untuk menurunkan/ menghilangkan sisa darah yang masih tertinggal/ Proses ini dilakukan secara otomatis untuk menghindari masuknya kontaminan. Setelah itu, dilanjutkan dengan proses penimbangan dan penggilingan
  - d) Penggilingan, kapasitas penggilingan daging sapi ini cukup besar yaitu sekitar 600 kg/jam
  - e) Pemasakan dan Pencampuran, pada proses ini daging sapi yang sudah digiling dimasak dan dicampur dengan bumbu-bumbu
  - f) Pengeringan, proses pengeringan berfungsi untuk menurunkan kadar air dalam ekstrak daging, sehingga menurunkan resiko cemaran mikroba
  - g) Pengayakan, proses pengayakan bertujuan untuk mendapatkan ukuran produk yang seragam sekaligus memisahkan butiran yang terlalu besar.
  - h) Produk ditaruh di ruang dingin

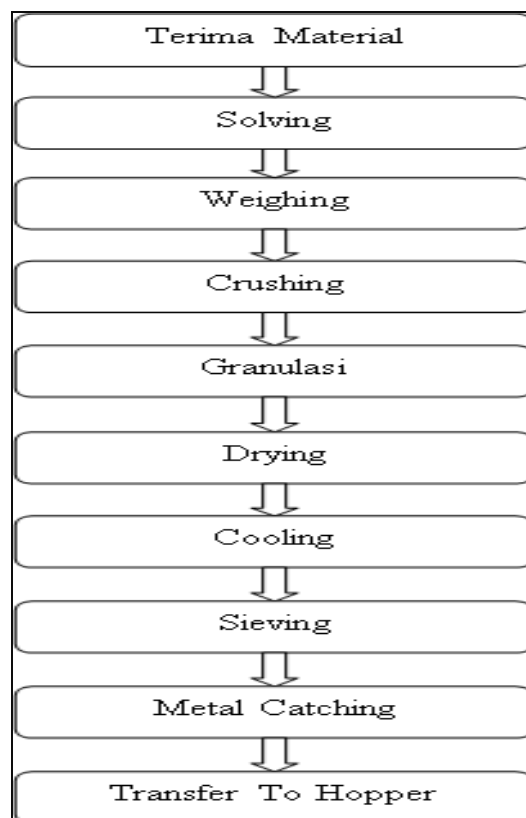
## 2. Flow Proses Masako Bulk

### Gambar 3.2.2.3 Proses Produksi Masako



Sumber : [www.dapurumami.com/produk/masako-IYr5i](http://www.dapurumami.com/produk/masako-IYr5i)

Tabel 3.2.2 Proses Produksi Masako

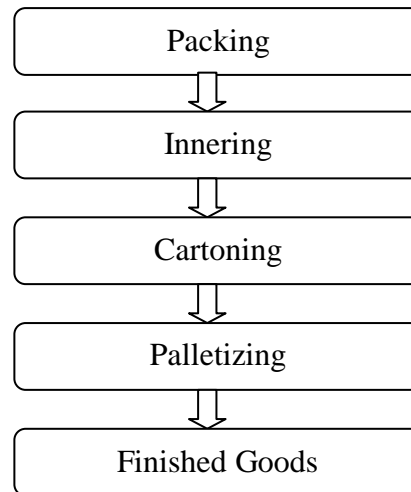


*Sumber : Dokumentasi PT. Ajinomoto Indonesia*

- a. Penerimaan material, dimana kita menerima dari FI-2 departemen berupa MSG, garam, dll. Serta ada juga dari IC departemen berupa bumbu-bumbu dan juga dari EMP berupa CEMP & BEMP. Setelah material masuk dilakukan pengecekan nama dan jenis material, masa expired date kemasan, kode halal, dll. Ketika sudah pas baru dilakukan proses selanjutnya.
- b. Solving, yaitu dilakukan pemindahan ke suatu wadah untuk menampung segala material yang diterima untuk kelangsungan proses.
- c. Penimbangan (weighing), dimana semua material dilakukan penimbangan sesuai dengan resep.
- d. Penggilingan (Crushing), setelah dilakukan penimbangan selanjutnya yaitu proses penggilingan (crushing) dimana bertujuan untuk menghancurkan bumbu-bumbu supaya halus
- e. Pencampuran (mixing), pencampuran garam dengan bumbu-bumbu hasil crushing, proses ini menggunakan mesin granulator.
- f. Pengeringan (drying & cooling), proses pengeringan dengan steam dimana proses ini bertujuan untuk menghilangkan bahaya, selama 9 menit drying dan cooling selama 11 menit.
- g. Pengayakan (sieving), Pada proses ini bumbu kaldu yang sudah hampir 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.
- h. Metal Catching , pada proses ini bumbu mengalami proses pemilahan benda asing yang dilakukan menggunakan mesin.
- i. Transfer To Hopper, Bumbu penyedap yang telah jadi akan masuk ke alat pengemas dan dikemas sesuai dengan ukuran beratnya.

### 3. Proses Packing

Tabel 3.2.2.1 Proses Packing



- a. Packing, dengan menggunakan mesin toyo secara otomatis proses pengemasan masako berlangsung secara otomatis, menggunakan material film roll dan foil bag.
- b. Innering, dengan menggunakan inner plastik atau roll plastik.
- c. Cartoning, setelah melakukan proses packing dan innering selanjutnya proses cartoning menggunakan karton.
- d. Palletizing, setelah itu proses palletizing dilakukan menggunakan robot.
- e. Finished Goods, dimana semua proses sudah selesai dan sebelum dikirim ke departemen EDC dilakukan pengambilan sampel secara acak dan dikirim ke pihak IC untuk dianalisa, ketika sudah pas maka baru boleh rilis dan siap dikirim ke EDC.

Gambar 3.2.2.4 Proses Packing Pada Masako





*Sumber : [www.liputan6.com](http://www.liputan6.com)*

#### 4 Pengendalian Mutu Pada Tahap Drying (CCP 1), Sieving (CCP 2), Metal Catching (CCP 3)

Menurut Dr.K. Ishikawa suatu kegiatan meneliti, mengembangkan, merancang dan memenuhi kepuasan konsumen, dan memberi pelayanan yang baik,di mana pelaksanaannya melibatkan seluruh kegiatan dalam perusahaan mulai pimpinan teratas sampai karyawan pelaksanaan.. PT. Ajinomoto Indonesia sudah melakukan pengendalian dengan langkah-langkah yang telah ditetapkan. Pengendalian mutu dilakukan mulai dari penerimaan bahan baku, prose produksi, hingga tahap akhir atau packing. PT. Ajinomoto merupakan perusahaan yang menjunjung kualitas dari produk yang dihasilkan. Hal ini dapat dilihat dari beberapa sertifikasi yang telah diperoleh PT. Ajinomoto Indonesia.

Sertifikasi yang telah diperoleh antara lain Sertifikat Sistem Jaminan Halal (SJH), sebuah pencapaian tertinggi dalam sistem Manajemen Halal, sertifikat halal dari Majelis Ulama Indonesia (MUI). 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). Semua sertifikat tersebut membuktikan bahwa PT. Ajinomoto menjamin kualitas

produk yang dihasilkan telah memenuhi standar yang telah ditetapkan. Pengendalian mutu pada proses produksi juga melibatkan mesin dan peralatan yang mendukung, mesin dan peralatan yang ada di PT. Ajinomoto dilakukan secara otomatis. Seluruh parameter mesin dikontrol melalui ruang panel pada setiap departemen, ruang panel tersebut bertujuan untuk mengendalikan parameter setiap proses produksi.

- a. Pengendalian mutu pada tahap Drying (CCP 1) melalui pengecekan temperatur pada setiap tahap proses produksi
- b. Pengendalian mutu pada tahap Sieving (CCP 2) dilakukan melalui pengecekan pada NaCL, Moisture dan SV
- c. Pengendalian mutu pada tahap Metal Catching (CCP 3) dilakukan dengan cara penangkapan benda asing seperti logam oleh alat metal catcher.

### 3.2.3 Departemen GA

Perkembangan usaha saat ini menunjukkan bahwa citra dan reputasi perusahaan mengalami hal yang menggembirakan. Strategi Promosi Perusahaan sering digunakan sebagai salah satu cara untuk meningkatkan permintaan atau penjualan barang dan jasa yang ditawarkan, sehingga dapat meningkatkan laba yang diperoleh. Selain itu kegiatan promosi juga memberikan kemudahan dalam merencanakan strategi pemasaran selanjutnya, karena biasanya kegiatan promosi dijadikan sebagai cara berkomunikasi langsung dengan calon konsumen. Sehingga informasi yang akurat dari para konsumen dapat diperoleh mengenai respon produk yang ditawarkan.

Promosi dipandang sebagai arus informasi atau persuasi satu arah yang dibuat untuk mempengaruhi seseorang atau organisasi kepada tindakan yang menciptakan pertukaran dalam pemasaran. Jadi promosi merupakan usaha perusahaan untuk menciptakan kesadaran, memberitahukan, membujuk dan mempengaruhi konsumen untuk

melakukan pembelian terhadap produk yang ditawarkan perusahaan. Kegiatan promosi yang dilakukan berfungsi untuk menyebarkan informasi dan mendapatkan perhatian (*attention*), menciptakan dan menumbuhkan keinginan (*desire*), serta mengembangkan keinginan konsumen untuk membeli produk yang ditawarkan. Keberadaan Public Relations bagi sebuah perusahaan sangat penting karena kehidupan perusahaan bergantung pada keharusan penjualan yang lebih luas sehingga diperlukan suatu sistem komunikasi dengan beribu-ribu bahkan berjuta-juta calon pembeli potensial, maka disini Public Relations perlu merubah perannya dalam mempromosikan corporate, dengan menerapkan suatu strategi Public Relations untuk dapat mempromosikan perusahaan dalam mencapai tujuan bersama dari organisasi perusahaan tersebut.

Strategi Promosi Public Relations yaitu kiat dan teknik promosi penjualan dan pengenalan produk atau perusahaan yang memadukan kekuatan publisitas dengan pendekatan teknik-teknik jurnalistik dan pemanfaatan saluran khusus dengan mengadakan kegiatan atau event yang mengandung unsur penerangan tentang informasi produk-produk baru dan hingga upaya mempengaruhi atau menciptakan opini publik yang menguntungkan biasanya sering dituangkan dalam salah satu kegiatan yang disebut dengan program CSR.

Salah satu upaya dalam memasarkan atau memperkenalkan produk PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory kepada masyarakat yaitu dengan melalui kegiatan Factory visit. Dengan adanya factory visit perusahaan bisa memperkenalkan produk-produk ajinomoto pada masyarakat luas. Selain itu dengan adanya kegiatan tersebut PT Ajinomoto dapat memberikan pengertian pada masyarakat bahwa produk dari ajinomoto sangatlah tidak berbahaya, hal ini karena sedang maraknya asumsi bahwa MSG sangat berbahaya.

Factory visit merupakan salah satu aktivitas public relation yang dilaksanakan sebagai manajemen isu tentang bahaya MSG. Factory Visit

sangat diperlukan untuk manajemen isu terhadap isu tersebut dalam upaya menjaga loyalitas dan kepercayaan konsumen. Dalam melakukan factory visit perusahaan menentukan batasan-batasan untuk melakukan kunjungan seperti, untuk PKK jumlah minimal peserta yaitu 60 orang dan maksimal 80 orang. Untuk Perguruan Tinggi minimal 60 orang dan maksimal 100 orang. Sedangkan untuk sekolah yaitu minimal SMP dan meminimalisir membawa anak kecil karena ditakutkan akan mengganggu kelancaran kegiatan. Dalam hal ini PT Ajinomoto sudah menerima tamu kunjungan sekitar 30% murid dan 70% PKK. Dalam kegiatan tersebut pihak yang mengatur jalannya kegiatan yaitu dari seksi General Affairs (GA) yang menangani kehadiran tamu.

General Affairs adalah sebuah posisi yang berada dibawah pimpinan Divisi Umum atau Kepala Operasional, biasa disebut GA. Untuk perusahaan dengan struktur organisasi sederhana, GA biasanya digabung dengan HRD, bahkan terkadang bagian pembelian atau purchasing.

General Affairs mempunyai tugas mendukung kegiatan operasional perusahaan melalui pengadaan barang dan jasa yang dibutuhkan. Dalam melakukan tugasnya, GA banyak melakukan koordinasi dengan departemen lain untuk mengetahui kebutuhan mereka serta merencanakan anggaran pengadaan barang atau jasa beserta biaya pemeliharaannya.

Pengadaan seluruh peralatan dan kebutuhan kerja meliputi – namun tidak terbatas pada – alat tulis kantor, meja, kursi, laptop, komputer, AC, aksesoris atau penghias ruangan, dan lain sebagainya. Tugas ini juga mencakup fasilitas dan sumber daya penunjang lain seperti kendaraan operasional, office boy, cleaning service, satpam, operator telpon, dan jasa outsourcing lainnya.

Diperlukan kerja sama yang baik dengan departemen terkait untuk mempercepat proses pengadaan yang sesuai dengan kebutuhan pemakai sehingga mendapatkan produk dengan spesifikasi akurat dan berkualitas dan tidak melebihi anggaran yang ditentukan.

Fungsi General Affairs yaitu untuk pengadaan dan pemeliharaan yang sifatnya lebih menyeluruh, General Affairs mengadakan penilaian kondisi dan fasilitas yang dibutuhkan dan membuat prioritas sebelum mengajukan anggaran. Sebagai contoh, apakah kebutuhan perbaikan fasilitas toilet lebih penting daripada pembaharuan ruang meeting, training atau lobby penerimaan tamu perusahaan? Apakah keberadaan kantin diperlukan, dan siapa yang mengelolanya? Sebaiknya GA memprioritaskan pada hal-hal yang akan meningkatkan produktivitas karyawan terlebih dahulu, namun ini tentunya tergantung pada banyak faktor, misalnya untuk perusahaan yang sering menerima kunjungan pelanggan, tentunya lebih baik mempunyai lobby, ruang tunggu atau pertemuan yang lebih representatif.

Perawatan yang menjadi tanggung jawab GA meliputi gedung kantor (kebersihan, tampilan luar), lingkungan kantor (lahan parkir yang aman, halaman kantor dan/atau gudang yang memadai), kebersihan lingkungan kerja bagi karyawan (ruang kerja, ruang meeting, lobby dan semua area perusahaan), perawatan instalasi listrik (mechanical dan electrical).

Aspek penting lain dari tugas seorang General Affairs adalah membina hubungan baik dengan para supplier barang atau jasa. Termasuk di dalamnya membuat kontrak kerja, memastikan pembayaran tepat waktu, dan melakukan komplain mewakili perusahaan jika diperlukan. Hubungan ini secara tidak langsung berdampak pada kinerja dan produktivitas karyawan.

GA juga berfungsi dalam menciptakan, mengembangkan, dan mengimplementasikan sistem kerja atau prosedur pengadaan dan perawatan fasilitas yang ada. Misalnya, membuat checklist dan jadwal kebersihan toilet, membuat ringkasan cara pemeliharaan genset, mobil, sepeda motor dan peralatan berharga lainnya. Pekerjaan standar biasanya membuat prosedur permintaan pengadaan ulang kebutuhan kantor yang sering terpakai, seperti pulpen, kertas, stapler, dan perlengkapan ATK lainnya.

Sebagai departemen yang aktif melayani internal perusahaan, GA juga mengadakan survei kepuasan pelayanan yang ditujukan kepada seluruh karyawan atau unit kerja dalam rangka peningkatan kualitas produk atau jasa, ketepatan dan kecepatan pelayanan yang diberikan.

Fungsi penting lainnya adalah mempersiapkan laporan berkala untuk keperluan rapat anggaran, laporan keuangan atas aset dan beban biaya kantor sehingga perusahaan bisa menilai efektivitas investasi internal ini. General Affairs juga bisa membantu dalam pengurusan segala bentuk perizinan yang dibutuhkan perusahaan, dan menjalin hubungan dengan pihak eksternal seperti pemerintah daerah, kepolisian, muspida, ormas, wartawan, kelurahan, kecamatan, dan sebagainya.

Untuk pemasarannya PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory memiliki strategi tersendiri. Sebagian besar produk yang dihasilkan oleh PT. Ajinomoto Indonesia dipasarkan di dalam negeri dengan rincian 80% untuk domestik dan 20% diekspor ke berbagai negara. Untuk pemasaran di dalam negeri tidak dilakukan sendiri oleh PT. Ajinomoto Indonesia, melainkan melalui anak perusahaan yang bernama 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, PT. Ajinomoto Sales Indonesia membuka kantor cabang di beberapa kota besar seperti Medan, Jakarta, Semarang dan Surabaya dan juga memiliki agen-agen besar yang tersebar di seluruh wilayah Indonesia. Memiliki banyak agen besar dan kantor cabang yang tersebar di seluruh wilayah Indonesia, PT. Ajinomoto Sales Indonesia perlu memiliki saluran distribusi yang efektif dan efisien. Terdapat 2 faktor pertimbangan dalam memilih saluran distribusi antara lain:

a. Pertimbangan pasar

Berdasarkan jumlah pelanggan potensial relatif banyak, maka menggunakan banyak perantara.

b. Pertimbangan produk

Berdasarkan perishability dimana produk MSG merupakan produk yang secara fisik tidak mudah rusak dan tahan lama. Sehingga memungkinkan disalurkan melalui saluran distribusi yang panjang.

Berdasarkan kondisi tersebut tipe saluran distribusi yang dipilih PT. Ajinomoto Indonesia adalah tipe saluran distribusi dua level atau distribusi dilakukan dari produsen-agen-pengecer-konsumen. Agen sebagai penyalur menjalankan kegiatan perdagangan besar dalam saluran distribusi yang ada. Sasaran utama penjualan agen adalah pengecer besar. Sedangkan produsen hanya melayani penjualan dalam jumlah besar kepada agen atau perusahaan besar lain dan tidak menjual kepada pengecer. Pembelian oleh konsumen dilayani oleh pengecer.

Kegiatan pendistribusian dilakukan PT. Ajinomoto Sales Indonesia menggunakan 2 jalur yaitu jalur darat dan jalur laut. Untuk jalur darat terdiri dari 16 kota tujuan seperti Surabaya, Madura, Malang, Jombang, Solo, Semarang, Yogyakarta, Purwokerto, Cirebon, Bandung, Karawang, Bogor, Lampung, dan lainnya. Sedangkan pendistribusian yang dilakukan dengan jalur laut terdiri dari 17 kota tujuan seperti Samarinda, Banjarmasin, Jayapura, Sampit, Pekanbaru, Balikpapan dan lainnya.

Kegiatan pemasaran yang dilakukan selama 1 bulan mencapai 758 kali pengiriman mencakup seluruh tujuan pendistribusian. Dalam sistem pemasarannya, PT. Ajinomoto Sales Indonesia menggunakan kegiatan promosi mengenai produk yang dihasilkan. Kegiatan promosi yang dilakukan mencakup 3 kegiatan, yaitu:

a. Advertising

Promosi yang dilakukan melalui iklan media massa seperti televisi, radio, majalah, brosur, situs web dan lainnya.

b. Personal Selling

Promosi yang dilakukan secara lisan dalam suatu percakapan antara penjual dan calon pembeli.

c. Sales Promotion

Promosi yang dilakukan dengan cara memberi sampel produk kepada konsumen atau dengan memberikan selebaran secara langsung kepada konsumen. Kegiatan ini dilakukan oleh sales dari PT. Ajinomoto Sales Indonesia.

### **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 materi sesuai jadwal maka kami segera mengkonfirmasi setiap kegiatan yang akan dilaksanakan kepada pendamping lapangan,dalam menyusun laporan kami mendapatkan data dengan cara meminta data yang tidak merupakan data privasi perusahaan.



## **BAB IV**

### **PENUTUP**

#### **4.1 Kesimpulan**

PT. Ajinomoto Indonesia-Mojokerto merupakan salah satu industri makanan yang terus berkembang di Indonesia. PT. Ajinomoto Indonesia berdiri sejak tahun 1969 dan pabrik Ajinomoto sendiri berlokasi di Kota Mojokerto, Jawa Timur. PT. Ajinomoto ini memproduksi berbagai macam produk, khususnya produk utama yaitu Masako, Mayumi, MSG, Sajiku, dll. Selain memproduksi produk utama, PT. Ajinomoto ini merupakan perusahaan industri manufaktur dimana perusahaan mengolah barang mentah menjadi barang jadi. Salah satu aktivitas yang berkaitan dengan teknik industri yang dapat menjadi objek PKL adalah proses produksi pada PT. Ajinomoto.

#### **4.2 Saran**

##### **4.2.1 Saran Bagi Mahasiswa**

Adapun saran bagi mahasiswa adalah seharusnya mahasiswa lebih aktif dalam mencari informasi mengenai materi PKL yang dilaksanakan agar mahasiswa dapat memahami dunia industri lebih maksimal.

##### **4.2.2 Saran Bagi Perusahaan**

Adapun beberapa saran bagi perusahaan adalah sebagai berikut:

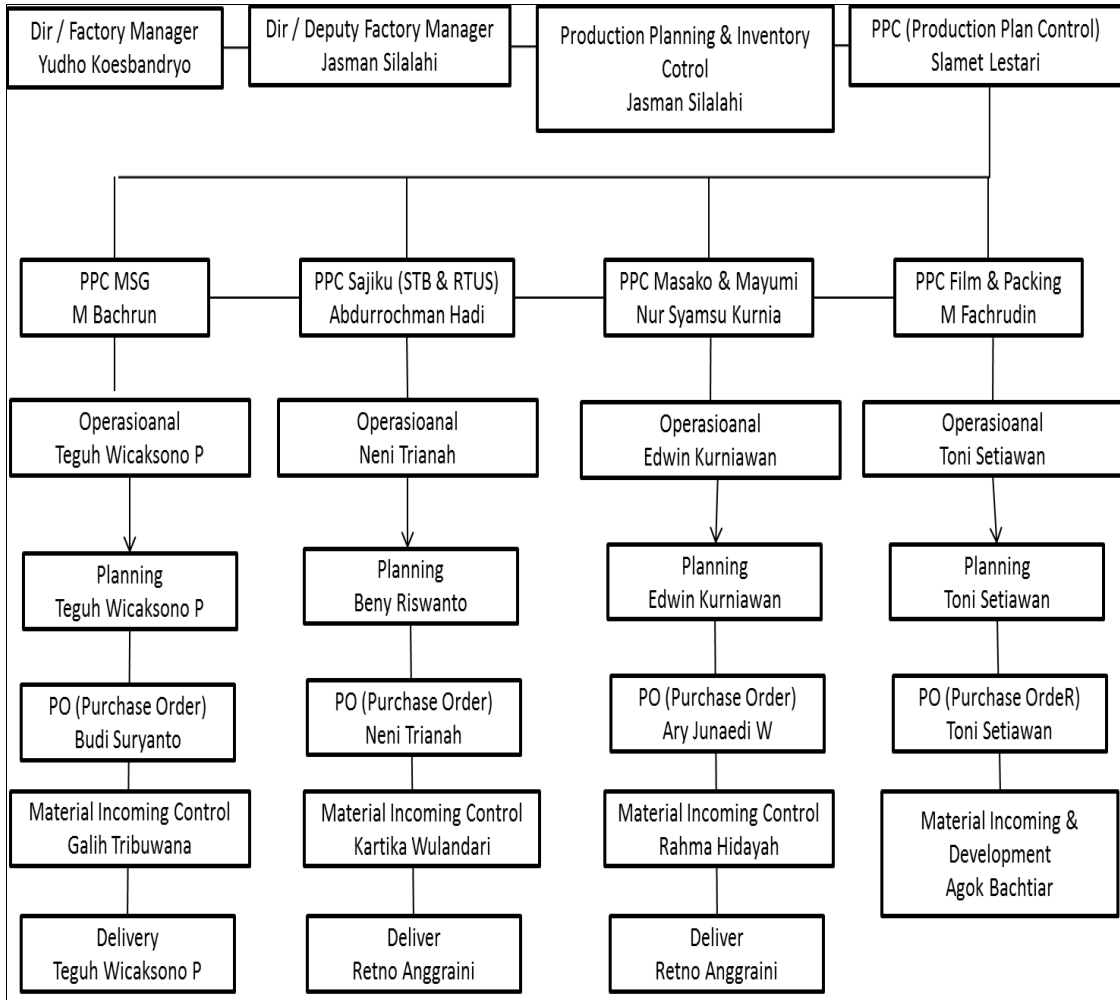
1. Untuk meningkatkan kualitas mental para pekerja agar lebih professional dapat diberikan wawasan yang berkelanjutan agar tercipta para karyawan yang kompeten.

## DAFTAR PUSTAKA

- Indonesia, P. A. (2020). *AJINOMOTO Indonesia Mojokerto Factory*.  
Mojokerto: <http://www.ajinomoto.co.id/>.
- Robbins, S. S. (2006). *Perilaku Organisasi Buku 2*. Jakarta: Salemba Empat.
- Wibowo. (2007). *Manajemen Kinerja*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Parsada.
- Azqiara. (2018, Oktober 31). *Pengertian Quality Control Menurut Para Ahli Lengkap*. Retrieved Mei 14, 2020, from <https://www.idpengertian.com/pengertian-quality-control/>

Lampiran 1. Struktur Departemen PPC (Production Plan Control)

Struktur Departemen PPC (Production Plan Control)



Sumber : Dokumentasi PT.Ajinomoto Indonesia Departement PPC

Lampiran 2. Foto Kegiatan Kuliah Kerja Magang

Pengenalan Profil Ajinomoto & Mahasiswa PKL



*Sumber : Dokumentasi Pribadi,2020*

Kunjungan ke WH-9



*Sumber : Dokumentasi Pribadi,2020*

Kunjungan ke FI-2 (MSG)



*Sumber : Dokumentasi Pribadi,2020*

Kunjungan ke IFTC-P Kunjungan ke FP-1



*Sumber : Dokumentasi Pribadi,2020*

### Kunjungan ke FP-1 Masako



*Sumber : Dokumentasi Pribadi,2020*

### Penyusunan Laporan di BP (Balai Pertemuan) PT. Ajinomoto



*Sumber : Dokumentasi Pribadi,2020*

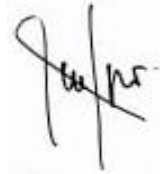
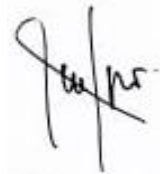

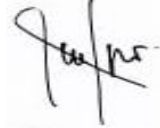

Foto Bersama Pendamping Lapangan PT. Ajinomoto






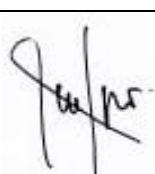
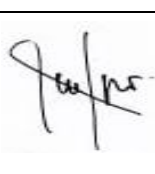

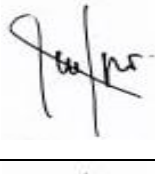


*Sumber : Dokumentasi Pribadi, 2020*


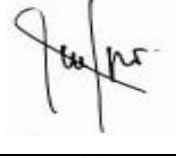
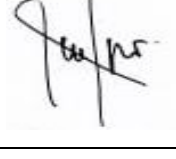
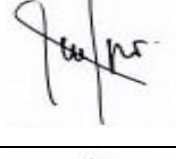
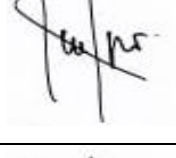
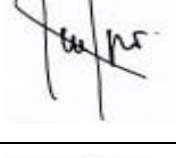
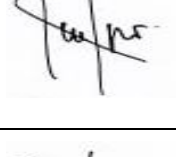
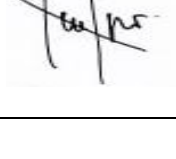
### FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA



Nama : Atiq Qurrotul Uyun  
 Nim : 1661102  
 Kelas : KP Manajemen SDM A 2016  
 Divisi Dept. : General & Personnel Departement/ General Affairs (G&P/GA)  
 Tempa KKM : PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping
I	Senin, 02 Maret 2020	Pembukaan serta pengenalan identitas baik dari mahasiswa magang lainnya dan juga pengenalan profil dari PT. Ajinomoto Indonesia	
	Selasa, 03 Maret 2020	Mengunjungi East Distribution Center yang berfokus pada distribusi finish good dan pemberian materi tentang Department IC (Inventory Control)	
	Rabu, 04 Maret 2020	Mengunjungi serta pemberian materi pada Department FI-2 (Food Ingredient) dan AGRI DEV	
	Kamis, 05 Maret 2020	Membantu tugas Receptionis di PT. Ajinomoto Indonesia	
	Jumat, 06 Maret 2020	Materi tentang komitmen PKL	



II	Senin, 09 Maret 2020	Input hasil sensory test kunjungan tamu	
	Selasa, 10 Maret 2020	Input hasil sensory test kunjungan tamu	
	Rabu, 11 Maret 2020	Membantu tugas Resepsionist seperti mengirim dokumen, penyambungan telephon dan menerima berkas dokumen	
	Kamis, 12 Maret 2020	Input resi pengiriman surat dan sample	
	Jumat, 13 Maret 2020	Input data pengajuan proposal PKL dan Factory Visit	
III	Senin, 16 Maret 2020	Pemberian materi General Affairs bagian Resepsionist	
	Selasa, 17 Maret 2020	Pemberian materi General Affairs bagian kesekretariatan PT. Ajinomoto	
	Rabu, 18 Maret 2020	Mengerjakan Laporan dan meminta data untuk laporan	
	Kamis, 19 Maret 2020	Mengerjakan Laporan	

	Jumat, 20 Maret 2020	Mengerjakan Laporan	
IV	Senin, 23 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	Selasa, 24 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	<b>Rabu, 25 Maret 2020</b>	<b>Libur Hari Raya Nyepi 1942</b>	
	Kamis, 26 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	Jumat, 27 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
V	Senin, 30 Maret 2020	Mengerjakan laporan dan dan materi presentation	
	Selasa, 31 Maret 2020	Mengerjakan laporan dan dan materi presentation	
	Rabu, 01 April 2020	Penyusunan laporan dan dan materi presentation	

	Kamis, 02 April 2020	Pembelajaran online terkait Presentation mengenai materi dari General & Personnel Departement/ General Affairs (G&P/GA)	
	Jumat 03 April 2020	Penutup kegiatan selama PKL di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory	

Mojokerto, 17 April 2020





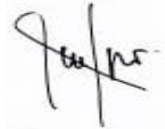
Pendamping Lapangan

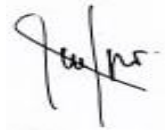







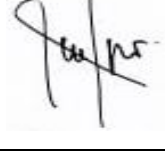


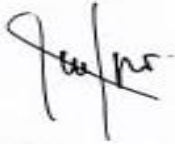
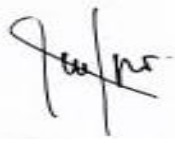





(IBADUL WASTAN NAZAR)



### FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Nurul Hidayah  
 Nim : 1661103  
 Kelas : KP Manajemen SDM A 2016  
 Divisi Dept. : General & Personnel Departement/ General Affairs (G&P/GA)  
 Tempa KKM : PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping
I	Senin, 02 Maret 2020	Pembukaan serta pengenalan identitas baik dari mahasiswa magang lainnya dan juga pengenalan profil dari PT. Ajinomoto Indonesia	
	Selasa, 03 Maret 2020	Mengunjungi East Distribution Center yang berfokus pada distribusi finish good dan pemberian materi tentang Department IC (Inventory Control)	
	Rabu, 04 Maret 2020	Mengunjungi serta pemberian materi pada Department FI-2 (Food Ingredient) dan AGRI DEV (Agriculture Development Departement)	
	Kamis, 05 Maret 2020	Mengawal kegiatan Factory Visit	
	Jumat, 06 Maret 2020	Materi tentang komitmen PKL	

II	Senin, 09 Maret 2020	Input data pengajuan proposal PKL membahas materi PKL	
	Selasa, 10 Maret 2020	Input data pengajuan proposal PKL	
	Rabu, 11 Maret 2020	Input data pengajuan proposal PKL dan mengawal kegiatan Factory Visit	
	Kamis, 12 Maret 2020	Melakukan pengecekan asset perusahaan dan mengawal kegiatan Factory Visit	
	Jumat, 13 Maret 2020	Input data pengajuan proposal PKL dan Factory Visit	
III	Senin, 16 Maret 2020	Pemberian materi General Affairs bagian Penerimaan Tamu dan bagian Kendaraan	
	Selasa, 17 Maret 2020	Pemberian materi General Affairs bagian Fixed Asset	
	Rabu, 18 Maret 2020	Mengerjakan Laporan dan meminta data untuk laporan	
	Kamis, 19 Maret 2020	Mengerjakan Laporan	

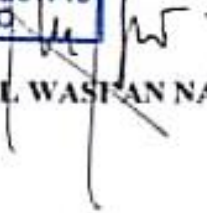
	Jumat, 20 Maret 2020	Mengerjakan Laporan	
IV	Senin, 23 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	Selasa, 24 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	Rabu, 25 Maret 2020	Libur Hari Raya Nyepi 1942	
	Kamis, 26 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	Jumat, 27 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	V	Senin, 30 Maret 2020	Mengerjakan laporan dan dan materi presentation
Selasa, 31 Maret 2020		Mengerjakan laporan dan dan materi presentation	
Rabu, 01 April 2020		Penyusunan laporan dan dan materi presentation	

	Kamis, 02 April 2020	Pembelajaran online terkait Presentation mengenai materi dari General & Personnel Departement/ General Affairs (G&P/GA)	
	Jumat 03 April 2020	Penutup kegiatan selama PKL di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory	

Mojokerto, 17 April 2020





Pendamping Lapangan

PT. AJINOMOTO INDONESIA  
Mojokerto Factory  
PO Box 110 Telp. 0321 357710  
MOJOKERTO





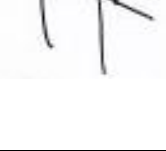


  
(IBADUL WASTAN NAZAR)


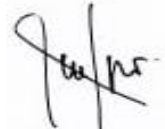
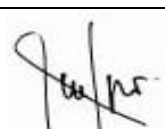
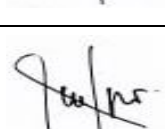
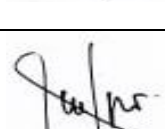
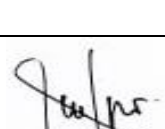
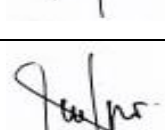
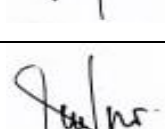
### FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA





Nama : Asiska Dwi Setiowati  
 Nim : 1661104  
 Kelas : KP Manajemen SDM A 2016  
 Divisi Dept. : Masako Department  
 Tempa KKM : PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping
I	Senin, 02 Maret 2020	Pengenalan tentang PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto Factory	
	Selasa, 03 Maret 2020	Mengunjungi East Distribution Center yang berfokus pada distribusi finish good dan pemberian materi tentang Department IC (Inventory Control)	
	Rabu, 04 Maret 2020	Mengunjungi serta pemberian materi pada Department FI-2 (Food Ingredient) dan AGRI DEV (Agriculture Development Department)	
	Kamis, 05 Maret 2020	Pemberian materi tentang Department QA (Quality Assurance Department) yang menangani analisa raw material produk Ajinomoto dan mengunjungi Masako Department	



	Jumat, 06 Maret 2020	Materi tentang komitmen PKL	
II	Senin, 09 Maret 2020	Mengunjungi Departemen FP-1 (Food Production-1 Masako) dan membahas materi PKL	
	Selasa, 10 Maret 2020	Mengunjungi proses produksi masako pada tahap Sieving	
	Rabu, 11 Maret 2020	Mengunjungi area proses produksi masako mulai tahap terima material sampai transfer to hopper dan pemberian materi tentang Proses Packing Produk Masako dan Materi EMP (Ekstract Meat Powder)	
	Kamis, 12 Maret 2020	Pemberian materi lanjutan tentang Proses Packing Produk Masako	
	Jumat, 13 Maret 2020	Melihat secara langsung proses Packing pada produk masako	
	III	Senin, 16 Maret 2020	Melihat secara langsung pengendalian mutu pada CCP 1 (SDrying), CCP 2 (Sieving), dan CCP 3 (Metal Catching)
Selasa, 17 Maret 2020		Meminta data untuk laporan magang	

	Rabu, 18 Maret 2020	Mengerjakan Laporan	
	Kamis, 19 Maret 2020	Mengerjakan Laporan	
	Jumat, 20 Maret 2020	Mengerjakan Laporan	
IV	Senin, 23 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	Selasa, 24 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	Rabu, 25 Maret 2020	Libur Hari Raya Nyepi 1942	
	Kamis, 26 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	Jumat, 27 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
V	Senin, 30 Maret 2020	Mengerjakan laporan dan dan materi presentation	

Selasa, 31 Maret 2020	Mengerjakan laporan dan dan materi presentation	
Rabu, 01 April 2020	Penyusunan laporan dan dan materi presentation	
Kamis, 02 April 2020	Pembelajaran online terkait Presentation mengenai materi dari departemen Masako	
Jumat 03 April 2020	Penutup kegiatan selama PKL di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory	

Mojokerto, 17 April 2020




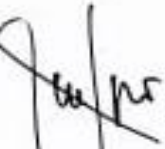
Pendamping Lapangan


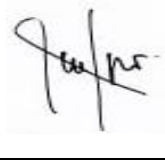

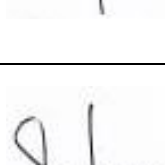
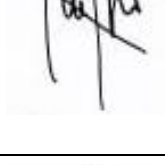

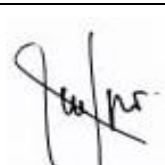
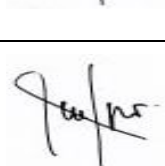
PT. AJINOMOTO INDONESIA  
Mojokerto Factory  
PO Box 110 Telp. 0321 367710  
MOJOKERTO



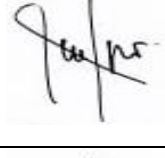
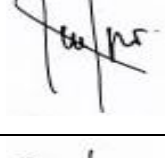
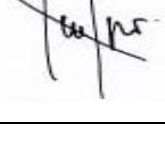
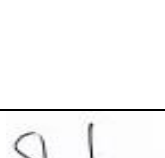
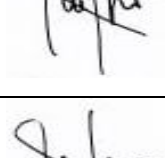
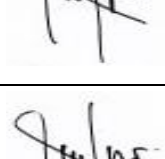
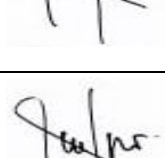
(IBADUL WASTAN NAZAR)




### FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Dita Amelia  
 Nim : 1661109  
 Kelas : KP Manajemen SDM A 2016  
 Divisi Dept. : PPC (Production Planning Control)  
 Tempa KKM : PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping
I	Senin, 02 Maret 2020	Pemberian materi tentang profil PT. Ajinomoto dan PT. Ajinex serta pengenalan identitas mahasiswa PKL	
	Selasa, 03 Maret 2020	Mengunjungi Departemen EDC (East Distribution Centre) dan IC (Inventory Control) dan Gudang 9 serta pemberian materi.	
	Rabu, 04 Maret 2020	Mengunjungi Departement FI-2 MSG dan Agri-Dev (Agriculture development departemen) Serta pemberian materi.	
	Kamis, 05 Maret 2020	1. Pemberian materi tentang dari department QA (Quality Activities) 2. Mengunjungi departement EMP (Extract Meat Powder Unit) dan department FI-1 Masako serta pemberian materi.	

	Jumat, 06 Maret 2020	Materi tentang komitmen dari manager EDC (East Distribution Centre) di FITC-P.	
II	Senin, 09 Maret 2020	Mengunjungi department yang ada di PT. Ajinomoto.	
	Selasa, 10 Maret 2020	Pengenalan serta pemberian materi mengenai departement PPC (Production Plan Control) PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory.	
	Rabu, 11 Maret 2020	Pemberian materi pada departement PPC (Production Plan Control) produk Masako dan Mayumi serta MSG PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory	
	Kamis, 12 Maret 2020	Pemberian materi pada departement PPC (Production Plan Control) Packaging Film PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory	
	Jumat, 13 Maret 2020	Pemberian materi pada PPC Departement (Production Plan Control) produk MSG PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory	
III	Senin, 16 Maret 2020	Pemberiaan teori secara umum mengenai PPC departemen	
	Selasa, 17 Maret 2020	Mencari data dan informasi mengenai PPC Departement (Production Plan Control)	

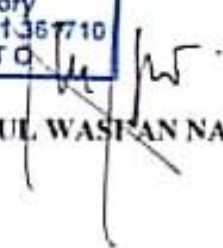
	Rabu, 18 Maret 2020	Membandingkan informasi data antar department sebelum menyusun laporan	
	Kamis, 19 Maret 2020	Konsultasi mengenai penyusunan laporan	
	Jumat, 20 Maret 2020	Tahap penyusunan laporan dan review kegiatan selama PKL	
IV	Senin, 23 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	Selasa, 24 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	<b>Rabu, 25 Maret 2020</b>	<b>Libur Hari Raya Nyepi 1942</b>	
	Kamis, 26 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
	Jumat, 27 Maret 2020	Mengerjakan laporan	
V	Senin, 30 Maret 2020	Mengerjakan laporan dan dan materi presentation	
	Selasa, 31 Maret 2020	Mengerjakan laporan dan dan materi presentation	

	Rabu, 01 April 2020	Penyusunan laporan serta revisi dari dosen pendamping lapangan PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto	
	Kamis, 02 April 2020	Pembelajaran online terkait Presentation mengenai materi dari departemen PPC	
	Jumat 03 April 2020	Penutup kegiatan selama PKL di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory	

Mojokerto, 17 April 2020




Pendamping Lapangan






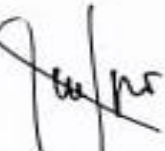
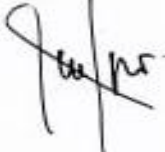
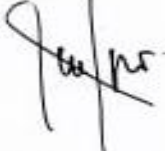

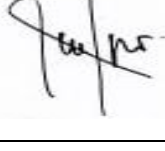
  
(IBADUL WASIFAN NAZAR)

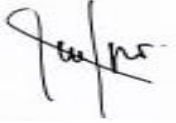
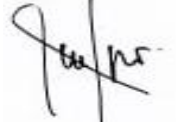



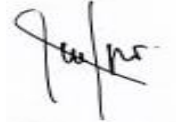
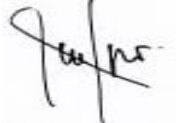
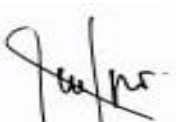
### FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA



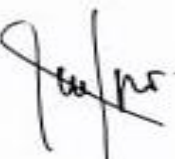
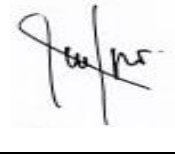
Nama : Fahmiya Nur Kumala  
 Nim : 1661242  
 Kelas : KP Manajemen SDM A 2016  
 Divisi Dept. : PPC (Production Planning Control)  
 Tempa KKM : PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping
I	Senin, 02 Maret 2020	Pengenalan mengenai profil PT. Ajinomoto dan PT. Ajinex serta pengenalan identitas dari mahasiswa magang lainnya.	
	Selasa, 03 Maret 2020	Mengunjungi serta pengenalan dan pemberian materi dari departement EDC (East Distribution Centre) dan IC (Invenory Control).	
	Rabu, 04 Maret 2020	Mengunjungi serta pengenalan dan pemberian materi dari departement FI-2 MSG dan Agri-Dev (Agriculture development departemen).	
	Kamis, 05 Maret 2020	Pemberian materi tentang pengendalian mutu dari department QA (Quality Activities) dan Mengunjungi serta pemberian materi dari departement EMP (Extract Meat Powder Unit) dan department FI-1 Masako.	



	Jumat, 06 Maret 2020	Pemberian materi tentang komitmen dari manager EDC (East Distribution Centre) FITC-P.	
II	Senin, 09 Maret 2020	Mengunjungi department yang ada di PT. Ajinomoto dan Evaluasi kegiatan selama PKL.	
	Selasa, 10 Maret 2020	Pengenalan serta pemberian materi mengenai departement PPC (Production Plan Control) PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory.	
	Rabu, 11 Maret 2020	Pemberian materi pada departement PPC (Production Plan Control) produk SAJIKU dan MSG PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory.	
	Kamis, 12 Maret 2020	Pemberian materi pada departement PPC (Production Plan Control) Packeijing Film PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory.	
	Jumat, 13 Maret 2020	Pemberian materi pada PPC Departement (Production Plan Control) produk MSG PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory.	
	Senin, 16 Maret 2020	Pemberiaan teori secara umum mengenai PPC departement	
III	Selasa, 17 Maret 2020	Mencari data dan informasi mengenai PPC Departement (Production Plan Control)	

	Rabu, 18 Maret 2020	Membandingkan informasi data antar department sebelum menyusun laporan	
	Kamis, 19 Maret 2020	Mengerjakan laporan dari data yang di peroleh di department PPC	
	Jumat, 20 Maret 2020	Tahap penyusunan laporan serta review materi selama kegiatan PKL berlangsung.	
IV	Senin, 23 Maret 2020	Mengerjakan dan penyusunan laporan	
	Selasa, 24 Maret 2020	Mengerjakan dan penyusunan laporan	
	<b>Rabu, 25 Maret 2020</b>	<b>Libur Hari Raya Nyepi Tahun Baru Saka 1942</b>	
	Kamis, 26 Maret 2020	Mengerjakan dan penyusunan laporan	
	Jumat, 27 Maret 2020	Mengerjakan dan penyusunan laporan	
V	Senin, 30 Maret 2020	Mengerjakan materi presentation dan penyusunan laporan serta konsultasi mengenai departemen terkait yaitu pada departemen PPC	

Selasa, 31 Maret 2020	Mengerjakan dan penyusunan laporan serta pembenahan atau revisi dari dosen pendamping lapangan PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto.	
Rabu, 01 April 2020	Mengerjakan materi presentasi dari department PPC dan penyusunan laporan.	
Kamis, 02 April 2020	Pembelajaran online melalui email terkait dengan pengiriman file Presentation mengenai materi dari departemen PPC yang di peroleh selama kegiatan PKL.	
Jumat 03 April 2020	Penutup kegiatan selama PKL di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory	

Mojokerto, 17 April 2020

Pendamping Lapangan



(IBADUL WASYAN NAZAR)

Eat Well, Live Well.



**PT AJINOMOTO INDONESIA**  
**MOJOKERTO FACTORY**  
 Jl. Raya Mlirip Jetis Mojokerto  
 Jawa Timur 61352 – Indonesia  
 Tel : (0321)-361710  
 Fax : (0321)-361708

**SURAT KETERANGAN**

No. 466-3/GP/V/2020

Dengan ini kami menerangkan bahwa mahasiswa Prodi Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi (STIE) PGRI Dewantara Jombang sebagai berikut :

No.	Nama	NIM
1	Atiq Qurrotul Uyun	1661102
2	Asiska Dwi S.	1661104
3	Nurul Hidayah	1661103
4	Dita Amelia	1661109
5	Fahmiya Nur Kumala	1661242

Telah melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory, terhitung mulai tanggal 2 Maret 2020 s/d 2 April 2020.

Demikian Surat Keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Mojokerto, 18 Mei 2020  
 PT. AJINOMOTO INDONESIA  
 General & Personnel Dept.



**HARI BUDI SUGIHARTO**  
 Section Manager