

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



Oleh:

Mya Cahyani	(1661001)	Oktavianus Setyo Swasono	(1661078)
Wahyu Nugroho	(1661011)	Dian Amalatul Muflihah	(1661179)
Kristian Eka Pratama	(1661023)	M. Ainun Hidayatulloh	(1661201)
Muhammad Zainul Arifin	(1661062)	Intan Nidia Agustin	(1661274)
Putri Arisanti	(1661071)	Zunas Rahmanudin	(1661286)

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

KULIAH KERJA MAGANG
INVENTORY CONTROL, PENGENDALIAN DAN PROSES PRODUKSI
MASAKO, FI-2 SERTA PENGENALAN PRODUK MELALUI PROGRAM
FACTORY VISIT
PT. AJINOMOTO MOJOKERTO

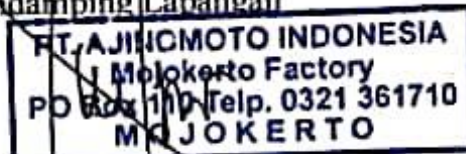


Oleh:

Mya Cahyani	(1661001)	Wahyu Nugroho	(1661011)
Kristian Eka Pratama	(1661023)	Muhammad Zainul Arifin	(1661062)
Putri Arisanti	(1661071)	Oktavianus Setyo Swasono	(1661078)
Dian Amalatul Muflihah	(1661179)	M. Ainun Hidayatulloh	(1661201)
Intan Nidia Agustin	(1661274)	Zunas Rahmanudin	(1661286)

Jombang, 17 April 2020

Mengetahui,
Pendamping Lapangan



Ibadul Wasi'an Nazar

Menyeujui,
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. Allah SWT Yang Maha Pengasih dan Penyayang
2. Keluarga, yang selalu memberikan motivasi dan dukungan
3. Ibu Dra. Yuniap Mujati Suaidah, M.Si. selaku Ketua STIE PGRI Dewantara Jombang.
4. Ibu Nurul Hidayati, S.E., MM. Selaku Ketua Program Studi Manajemen STIE PGRI Dewantara Jombang.
5. Bapak Djoko Siswanto, Ibadul Wasi'an Nazar dan Yuana selaku Pendamping Lapangan Kuliah Kerja Magang yang telah membimbing selama melaksanakan kegiatan Kuliah Kerja Magang
6. Bapak Drs. Moh Thamrin Bey, Msi. Selaku Dosen Pembimbing Lapangan (DPL) yang telah membimbing dalam menyelesaikan laporan magang.
7. 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.

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'alamin.

Jombang, 17 April 2020

Tim Penyusun

DAFTAR ISI

Halaman

HALAMAN PENGESAHAN	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.....	3
1.4 Tempat Lokasi dan Waktu Kuliah Kerja Magang	3
1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang	3

BAB II TINAJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG

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

BAB III PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG

3.1 Pelaksanaan Yang Dilakukan Selama Kuliah Kerja Magang	6
3.2 HASIL Pengamatan Di Tempat Magang	7
3.3 Cara Mengatasi Kendala	9

BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN

4.1 Kesimpulan	18
4.2 Saran.....	18

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Halaman

Gambar 3.2.1 Alur Awal Sebelum Proses Produksi	7
Gambar 3.2.1.1 Alur Sistem Delivery Finish Good.....	13
Gambar 3.2.2. Produk Masako.....	14
Gambar 3.2.2.1. CEMP Proses.....	15
Gambar 3.2.2.2 BEMP Proses	16
Gambar 3.2.2.3. Proses Produksi Masako	15
Gambar 3.2.2.4. Proses Packing Pada Masako.....	16
Gambar 3.2.4.1. Struktur Organisasi Departement FP – 2.....	32
Gambar 3.2.4.2. Soyabean Oil	30
Gambar 3.2.4.3. Egg Yolk Powder	31
Gambar 3.2.4.4. Xanthan Gum	32
Gambar 3.2.4.5. EDTA (Ethylene Di Amine Tetra – Acetic acid).....	33
Gambar 3.2.4.6. Mustard.....	34
Gambar 3.2.4.7. Vinegar	34
Gambar 3.2.4.8. Pottasium Sorbate.....	35
Gambar 3.2.4.9. Saus Sambal	35
Gambar 3.2.4.10. Flow Proses Mayumi Salad Dressing Original	40
Gambar 3.2.4.11. Flow Proses Mayumi Salad Dressing Hot	446

DAFTAR TABEL

Halaman

Tabel 1.1 Rincian Tahap Kegiatan Magang.....	7
Tabel 2.2 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia.....	13
Tabel 3.1 Rincian Tahap Kegiatan Magang.....	14
Tabel 3.2.2 Proses Produksi Masako	15
3.2.2.1 Proses Packing	16
Tabel 3.2.4.1. Alat – alat pembuatan Mayumi.....	36
Tabel 3.2.4.2. Kemasan Produk Mayumi Original	38
Tabel 3.2.4.3. Kemasan Produk Mayumi Pedas	39

DAFTAR LAMPIRAN

Halaman	
Lampiran 1 Struktur Organisasi Departemen PPC	7
Lampiran 2 Foto Kegiatan Kuliah Kerja Magang.....	13

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 megikuti 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.

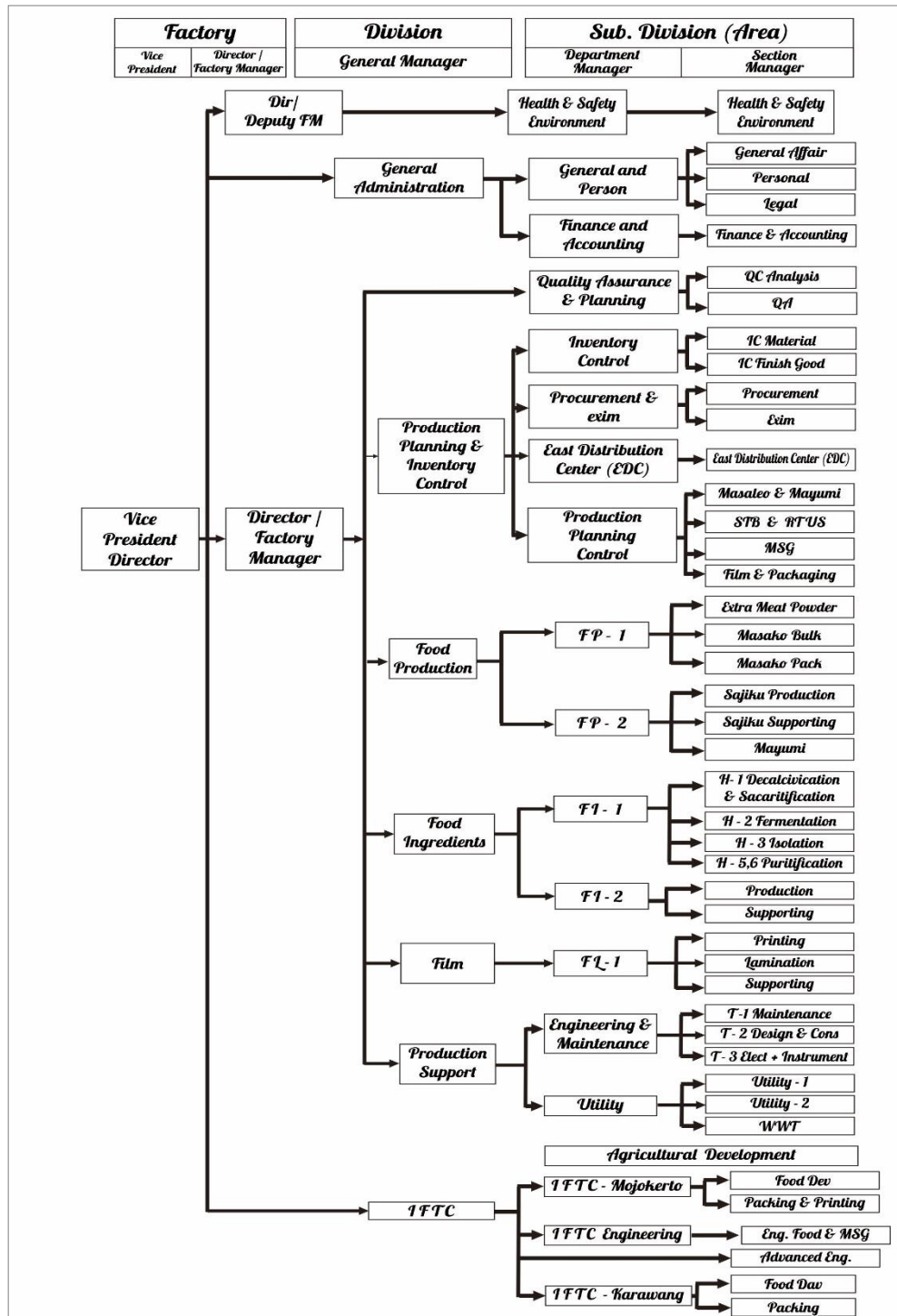
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

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 Pembelian
 - 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 shchedule 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 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).

Pembagian Jam Kerja Karyawan yang bekerja di PT Ajinomoto Indonesia dibedakan menjadi 2 kategori berdasarkan pekerjaan yang dilakukan yaitu karyawan lapangan dan karyawan non lapangan. Karyawan lapangan meliputi

Tabel 2.2 Jadwal shift kerja karyawan

Shift Jam Kerja Karyawan

1 07.00 – 15.00 WIB
2 15.00 – 23.00 WIB
3 23.00 – 07.00 WIB

Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia , (2019)

Tabel 2.3 Jadwal shift waktu istirahat karyawan

Shift Jam Istirahat Karyawan
1 11.00 – 12.00 WIB
2 19.00 – 20.00 WIB
3 03.00 – 04.00 WIB

Sumber: PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

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 IC (Inventory Control)

Inventory Control merupakan departemen yang bertugas mengontrol food material dan finish good yang di simpan dalam gudang. Inventory Control memiliki tiga aktivitas utama yaitu receiving atau menerima food material dari vendor, kemudian keeping atau mneyimpan baik food material, packing printing, dan finish good di gudang, serta delivery atau mendistribusikan pada unit-unit yang membutuhkannya. Dengan demikian maka kegiatan operasi gudang Departemen Inventory Control meliputi kegiatan proses inbound food material (penerimaan), inhouse RFWMS Factory (menyimpan), dan proses outbound food material (pendistribusian). Departemen Inventory Control memiliki beberapa gudang yang digunakan untuk menyimpan barang food material maupun finish good. Adapun rincian gudang yang dimiliki Departemen Inventory Control PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory yang terdiri dari:

- a. Ware House-1 untuk menyimpan Finish Good MSG
- b. Ware House-3 untuk menyimpan
- c. Ware House-4 untuk menyimpan Finish Good ekspor
- d. Ware House-5 untuk menyimpan tepung beras dan terigu
- e. Ware House-6&12 untuk menyimpan material MSG
- f. Ware House-8a&8b untuk menyimpan packing printing material
- g. Ware House-9 untuk menyimpan Food Material
- h. Ware House-10 untuk menyimpan finish good Sajiku, Masako dan Mayumi
- i. Ware House-13 untuk menyimpan tapioka sajiku
- j. Ware House-14 untuk menyimpan active carbon

k. Ware House-15 untuk menyimpan wheat flour material

l. Ware House-16 bersifat multi fungsi

Untuk mempermudah melakukan pengelolaan material atau Finish Good, Departemen Inventory Control menggunakan sistem teknologi dengan menggunakan RFWMS (Radio Frekuensi Warehouse Managemen System). Sistem ini digunakana untuk semua aktivitas yang ada di Inventory Control mulai dari penerimaan barang, penyimpanan barang dan pengiriman barang ke departemen. Selain mengunakan sistem RFWMS dalam pemantauan material, Inventory Control juga menggunakan sistem FEFO untuk proses pengeluaran barang dalam gudang. FEFO merupakan pengambilan barang yang kedaluwarsanya lebih awal maka akan dikeluarkan lebih awal dari yang lainnya.

Struktur

3.2.2 FI-2

PT. Ajinomoto Indonesia merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi Monosodium Glutamat (MSG) yang telah menerapkan teknologi modern dan prosedur keamanan pangan yang ketat. Selain memproduksi MSG, perusahaan juga memperluas produk-produknya untuk konsumen di Indonesia antara lain Masako, Sajiku, dan Saori. Banyak department pada perusahaan tersebut, tapi ada salah satu department yang khusus menangani proses pengemasan MSG, yaitu FI-2 Departement. FI-2 departement sendiri mempunyai 6 unit kerja antara lain yang pertama yaitu MH (Material Handling), kedua yaitu PG (Packaging), ketiga FG (Finishing Good), keempat MC (Maintenance C), kelima QC (Quality Control), keenam Office.

Kondisi setiap unit kerja yang ada di FI-2 Departement saling terhubung antara satu sama lain, yaitu Material Handling sebagai penerimaan dan pengeluaran material yang ada dalam proses pengemasan seperti outerbox, iner plastic, pvc dll. Packaging sebagai tempat proses pengemasan MSG, Solving MSG, Seleksi Produk. Finish Good digunakan

sebagai Proses Wrapping, Cartoning, Palletizing. Maintenance Control berfungsi penanganan trouble dan perbaikan mesin. Quality Control sebagai kualitas pengecekan produk, Visual Chek, Seal Strength, incoming Film. Office sebagai tempat yang memiliki data jumlah personil RW dan TW, dan juga pengaturan overtime.

3.2.3 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 Chiken 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

A. Proses Pembuatan Produk Masako

1. EMP (Ekstrakt 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.
- f) 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 masak 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.
- f) Pengeringan, proses pengeringan berfungsi untuk menurunkan kadar air dalam ekstrak daging, sehingga menurunkan resiko cemaran mikroba.
- g) Produk ditaruh di ruang dingin.
- h) Proses Pemilihan Daging Sapi
 - i) 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.
 - j) 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.
 - a) Jenis sapi yang baik untuk dijadikan ekstrak daging sapi adalah:
 - Sapi dalam keadaan sehat
 - Postur badan proporsional
 - Korelasi yang tepat dan berat badan (dengan umur X hari dan berat Y kg/ekor)
 - 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.
 - b) Supplier yang ditunjuk harus menyertakan sertifikat yang menyatakan bahwa sapi yang akan digunakan telah bebas penyakit sapi gila dan juga sertifikat HALAL dari MUI

c) Proses Produksi Ekstrak Daging Sapi

- 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.
- Setiap harinya, ribuan kilogram daging sapi diterima dari Rumah Potong Hewan dan siap diproses
- 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
- Penggilingan, kapasitas penggilingan daging sapi ini cukup besar yaitu sekitar 600 kg/jam
- Pemasakan dan Pencampuran, pada proses ini daging sapi yang sudah digiling dimasak dan dicampur dengan bumbu-bumbu
- Pengeringan, proses pengeringan berfungsi untuk menurunkan kadar air dalam ekstrak daging, sehingga menurunkan resiko cemaran mikroba
- Pengayakan, proses pengayakan bertujuan untuk mendapatkan ukuran produk yang seragam sekaligus memisahkan butiran yang terlalu besar.
- Produk ditaruh di ruang dingin

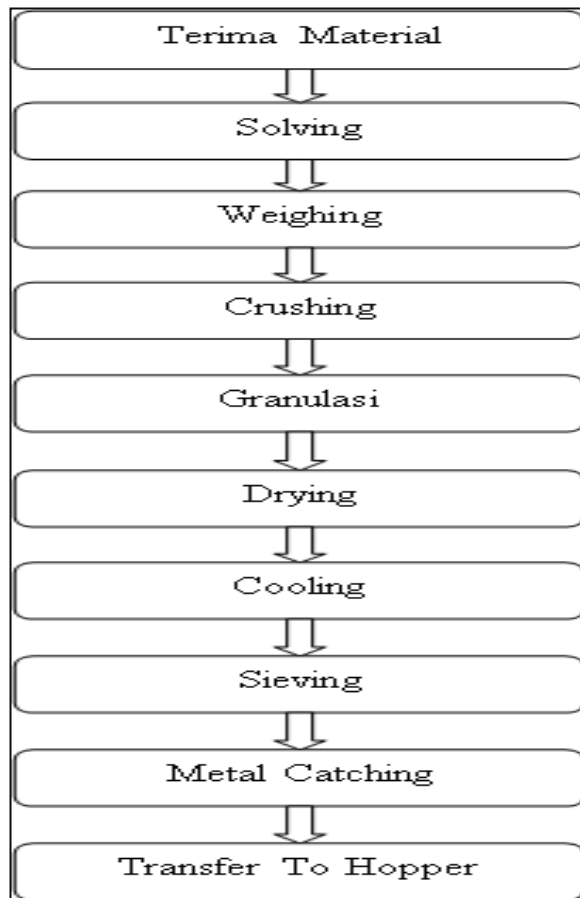
1. Flow Proses Masako Bulk

Gambar 3.2.2.3 Proses Produksi Masako



Sumber : www.dapurumami.com/produk/masako-IYr5i

Tabel 3.2.2 Proses Produksi Masako



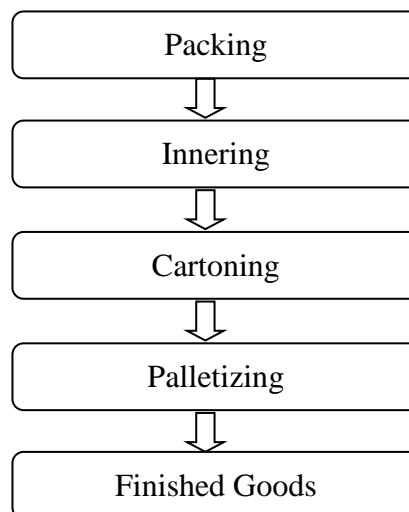
Sumber : Dokumentasi PT. Ajinomoto Indonesia

- 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 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.
- 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

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

Menurut Ishikawa (1995) menyatakan bahwa pengendalian mutu adalah pelaksanaan langkah-langkah yang telah direncanakan secara terkendali agar semuanya berlangsung sebagaimana mestinya, sehingga mutu produk yang direncanakan dapat tercapai dan terjamin. PT. Ajinomoto Indonesia sudah melakukan pengendalian dengan langkah-langkah yang telah ditetapkan. Pengendalian mutu dilakukan mulai dari penerimaan bahan baku, proses 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.

3.2.4. DEPARTEMEN Fp – 2 (Produksi Mayumi)

3.2.4.1. .Pengertian Mayonnaise

Mayonnaise merupakan salah satu contoh produk proses emulsi yang banyak dimanfaatkan dalam jenis makanan kita. Emulsi merupakan suatu terdispersi atau suspensi suatu cairan dalam cairan yang lain yang molekul-molekul kedua cairan tersebut tidak saling berbaur tetapi saling antagonistik. Pada suatu emulsi terdapat tiga bagian utama yaitu bagian yang terdispersi yang terdiri dari butir-butir yang biasanya terdiri dari lemak. Kedua disebut media pendispersi yang biasanya terdiri dari air, dan bagian ketiga adalah emulsifier yang berfungsi menjaga agar butir minyak tadi tetap tersuspensi di dalam air.

Mayonnaise merupakan emulsi minyak nabati dalam asam yang distabilkan oleh lesitin (semacam lemak) dari kuning telur. Rasa minyak nabati dalam

mayonaise tidak terasa meskipun mayonaise terbuat dari sebagian besar minyak nabati. Hal ini dikarenakan setiap molekul minyak dikelilingi oleh mikromolekul dari larutan asam. Prinsipnya bukan mengemulsikan sejumlah larutan asam ke dalam minyak yang banyak melainkan mengemulsikan sejumlah besar minyak dalam sebagian kecil larutan asam.

Di Amerika Utara, mayonaise digunakan sebagai olesan sandwich, saus untuk french fries di Eropa (terutama di Belanda, Belgia, Luxemburg dan telah meluas ke Inggris, Perancis, sebagian Kanada dan Australia). Di Perancis mayonaise digunakan sebagai saus makan telur rebus atau hidangan ayam dingin, sedangkan di Jepang digunakan sebagai saus berbagai macam makanan seperti okonomiyaki, yakisoba, takoyaki, ebi furai dan pizza. Mayonaise adalah salah satu saus dalam masakan Perancis, sehingga mayonaise dapat dijadikan berbagai bahan dasar untuk membuat beraneka ragam saus dingin dan dressing. Oleh karena kegunaan mayonaise yang telah meluas di berbagai negara termasuk di Indonesia.

Mayonnaise atau mayonais adalah salah satu jenis saus yang dibuat dari bahan utama minyak nabati, telur ayam dan cuka. Mayonaise umumnya digunakan sebagai perasa pada makanan seperti selada atau sandwich. Mayonaise ada yang hanya menggunakan kuning telur saja atau menggunakan sari buah lemon atau mustard sebagai perasa. Mayonnaise merupakan salah satu produk olahan minyak yang berbentuk pasta atau cairan kental. Tidak seperti emulsi mayonnaise merupakan emulsi minyak dalam air, meskipun air berada dalam jumlah lebih sedikit dari minyak. Oleh karena itu emulsi mayonnaise bersifat tidak stabil. Untuk memperoleh suatu emulsi yang stabil biasanya dibutuhkan campuran dua atau lebih emulsifier yang merupakan kombinasi dari persenyawaan hidrofilik dan lipofilik. Karena pada dasarnya emulsifier adalah surfaktan yang memiliki dua gugus, satu gugus hidrofilik yang bersifat polar dan satu gugus lipofilik yang bersifat nonpolar. (Lawson, 1998)

3.2.4.2. Sejarah Mayonnaise

Sejarah penggunaan nama mayonaise menurut *Oxford English Dictionary*, mayonnaise pertama kali digunakan dalam buku masakan berbahasa Inggris pada

tahun 1841. Mayonnaise konon diciptakan oleh ahli masak (*chef*) Perancis yang bernama Louis François Armand du Plessis, duc de Richelieu di tahun 1756 untuk merayakan kemenangan Perancis merebut pelabuhan Mahon (ibu kota Minorca di Kepulauan Balearic). “Mahón” merupakan ejaan Bahasa Perancis untuk pelabuhan Mahon sehingga saus yang diciptakan bernama “*sauce mahónnaise*” (saus dari Mahon). Sauce mahónnaise merupakan asal-usul kata “*mayonnaise*”, tapi cerita ini konon kurang bisa dipercaya. Sumber lain yang lebih bisa dipercaya mengatakan nama sauce Mayonnaise diambil dari nama Charles of Lorraine, Duke of Mayenne asal barat laut Perancis. Konon saus dingin yang dimakan bersama ayam oleh Charles de Lorraine, duc de Mayenne disebut “*Mayennaise*”.

Sejarah Mayonnaise Produksi Pabrik Toko makanan segar (*delicatessen*) Richard Hellmann di New York merupakan toko pertama yang menjual mayonnaise dalam toples pada tahun 1905. Mayonnaise buatan Nyonya Hellmann dipasarkan secara besar-besaran pada tahun 1912 dengan merek Hellmann’s Blue Ribbon Mayonnaise.

Pada saat yang hampir bersamaan, Best Foods mulai menjual mayonnaise di pantai barat Amerika sebagai saingan Hellmann’s Mayonnaise yang berjaya di pantai timur. Best Foods membeli merek Hellman di tahun 1932 dan kedua merek menjadi tetap menjadi penguasa pangsa pasar mayonnaise di pantai barat dan pantai timur Amerika Serikat hingga sekarang. Di bagian tenggara Amerika Serikat, Nyonya Eugenia Duke dari Greenville, South Carolina pada tahun 1917 mendirikan perusahaan bernama Duke’s Product Company yang menjual sandwich. Mayonnaise buatan Nyonya Eugenia Duke menjadi sangat terkenal sehingga menjadi satu-satunya produk andalan yang dijual perusahaan. Mayonnaise Nyonya Eugenia Duke dibeli oleh perusahaan C.F. Sauer di tahun 1929. Sampai sekarang Duke’s Mayonnaise tetap merupakan mayonnaise lokal yang tidak dijual di wilayah lain di Amerika dan satu-satunya mayonnaise Amerika yang tidak mengandung gula.

Mayonnaise Jepang dibuat dari cuka beras dan mempunyai rasa yang berbeda dibandingkan dari mayonnaise barat yang dibuat dari cuka hasil distilasi.

Mayonnaise Jepang bukan dijual di dalam toples, melainkan di dalam botol plastik tipis tembus pandang yang bisa dipencet. Mayonnaise merupakan salah satu bumbu dalam masakan Jepang. *Pure Select* produksi Ajinomoto dan *Kewpie* adalah dua merek mayonnaise yang menguasai pangsa pasar dalam negeri Jepang. Dalam bahasa Jepang, penggemar berat mayonnaise yang selalu menambahkan mayonaise ke dalam semua makanan yang dimakan disebut mayora.

Emulsi adalah suatu sistem yang terdiri atas dua fase cairan yang tidak saling melarutkan, dimana satu cairan terdispersi dalam bentuk globula (fase terdispersi) di dalam cairan lainnya (fase kontinyu). Berdasarkan jenis fase kontinyu dan fase terdispersinya dikenal dua tipe emulsi yaitu emulsi tipe O/ W dan tipe W/ O.

Didalam proses pembuatan emulsi biasanya ditambahkan campuran dua atau lebih bahan kimia yang tergolong ke dalam emulsifier dan stabilizer. Tujuan dari penambahan emulsifier adalah untuk menurunkan tegangan permukaan antara kedua fase (tegangan interfasial) sehingga mempermudah terbentuknya emulsi.

Emulsi adalah sistem dua fase, yang salah satu cairannya terdispersi dalam cairan yang lain, dalam bentuk tetesan kecil. Jika minyak yang merupakan fase terdispersi dan larutan air merupakan fase pembawa, sistem ini disebut emulsi minyak dalam air. Sebaliknya, jika air atau larutan air yang merupakan fase terdispersi dan minyak atau bahan seperti minyak sebagai fase pembawa, sistem ini disebut emulsi air dalam minyak. Emulsi dapat distabilkan dengan penambahan bahan pengemulsi yang mencegah koalesensi, yaitu penyatuan tetesan kecil menjadi tetesan besar dan akhirnya menjadi suatu fase tunggal yang memisah (Keenan, 1984)

Pada produk mayonaise bagian yang terdispersi adalah minyak nabati, bagian yang mendispersi (media pendispersi) asam cuka atau lemon juice, dan bagian emulsifiernya adalah kuning telur. Pada saat minyak nabati dan air jeruk nipis / lemon dicampur akan terbentuk suatu tegangan antarmuka, dimana antar keduanya tidak

dapat bercampur menjadi satu sehingga diperlukan surfaktan untuk memperkecil tegangan antarmuka tersebut, dalam hal ini adalah lesitin pada kuning telur.

Kuning telur merupakan emulsifier yang sangat kuat (terdapat sejenis bahan yang memiliki tingkat kesukaan terhadap air dan minyak sekaligus). Satu ujung molekul tersebut suka air dan ujung yang lainnya suka minyak. Oleh karenanya bahan itu dapat dijadikan jembatan untuk mencampurkan antara bahan lemak dan bahan air. Sifat seperti itu sangat dibutuhkan dalam pengolahan berbagai jenis makanan, seperti dalam pembuatan biskuit, cake, kue, mayonaise, dan sebagainya.

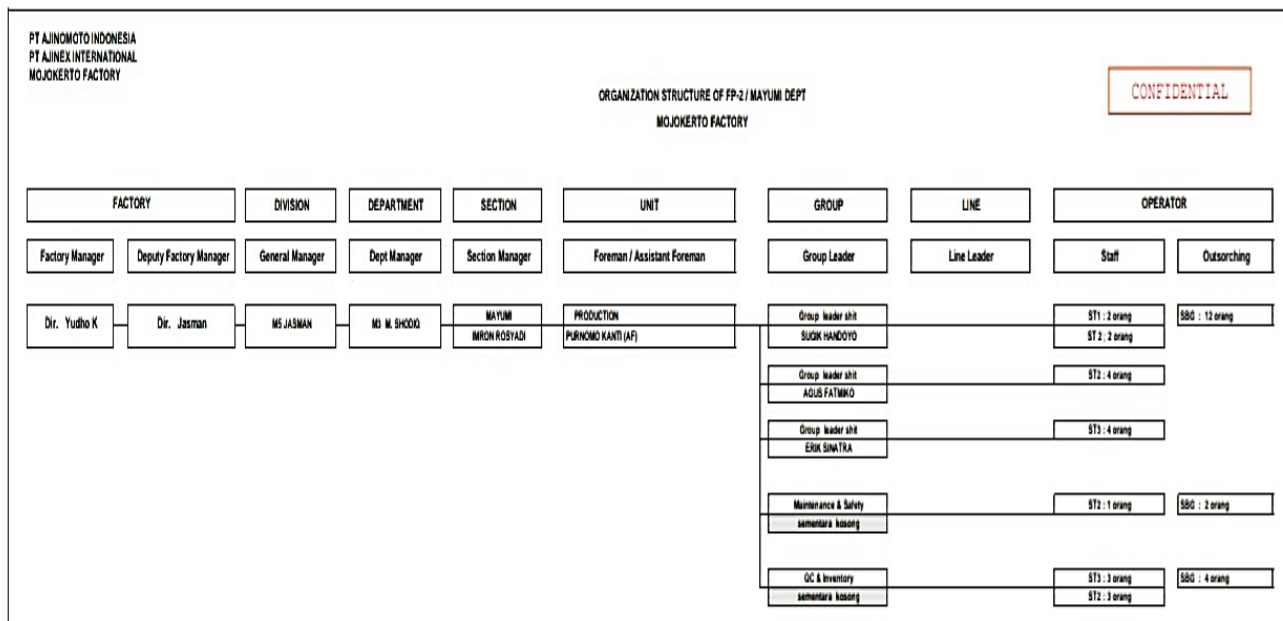
Pada dasarnya paling sedikit sepertiga kuning telur terdiri dari lemak, tetapi yang menyebabkan daya emulsifier yang kuat adalah kandungan lesitinnya yang terdapat dalam bentuk kompleks sebagai lesitin-protein. Lecithin adalah istilah umum pada setiap kelompok warna kecoklatan dan zat-kuning lemak yang terdapat pada hewan dan jaringan tumbuhan, serta kuning telur yang terdiri dari asam fosfat, kolin, asam lemak, gliserol, glycolipids, trigliserida, dan fosfolipid (misalnya, fosfatidilkolin, phosphatidylethanolamine, dan phosphatidylinositol). Fosfatidilkolin merupakan jenis fosfolipid di lesitin. Fosfolipid termasuk dalam kelompok lemak/lipid yang komponen utamanya membrane sel karena fosfolipid dapat membentuk bilayers lipid. Kebanyakan fosfolipid terdiri dari *diglycerid*, gugus fosfat, dan molekul organik sederhana seperti kolin, kecuali sphingomyelin yang merupakan turunan dari sphingosine bukan dari gliserol. Identifikasi fosfolipid pertamakali yaitu lesitin, atau fosfatidilkolin dalam kuning telur.

Mekanisme lesitin dapat menyatukan minyak (lemak) dan air (asam cuka/lemon juice pada pembuatan mayonaise) adalah fosfolipid yang merupakan pembentuk lesitin terdiri dari bagian yang polar (air) dan bagian yang non polar (minyak/lemak). Bagian kepala fosfolipid merupakan bagian yang hidrofilik (tertarik pada air) dan bagian ekor yaitu tertarik pada hidrofobik (tidak suka dengan air/menjauhi air dan lebih terikat pada minyak/lemak). Kepala hidrofilik berisi gugus fosfat bermuatan negative, yang kemungkinan juga terdiri dari kelompok/jenis polar yang lainnya. Ekornya yang bersifat hidrofobik terdiri dari

asam lemak rantai hidrokarbon. Ketika berada pada kondisi di dalam air fosfolipid tersebut membentuk berbagai struktur tergantung pada sifat spesifiknya dan dalam hal pembuatan mayonaise fosfolipid tersebut membentuk/berperan sebagai emulsifier dimana yang berperan dalam menyatukan antara minyak nabati dan sam cuka/*lemon juice* yang merupakan bahan utama pembuatan mayonaise menjadi suatu emulsi setengah padat yang kompak/mantap atau sering disebut juga emulsi permanen. Emulsi permanen yang dimaksud disini yaitu pada campuran tersebut antara minyak nabati dan asam cuka/*lemon juice* yang dicampurkan tidak terpisah lagi, berbeda dengan emulsi temporer yang terjadi pada french dressing yang selalu memisah antara minyak dan air jika tidak dikocok, oleh karenanya pada penggunaan *French dressing* ini harus segera digunakan sesaat etelah dilakukan pengocokan karena pada saat pengocokan inilah minyak dan air dapat bersatu namun jika tidak langsung digunakan maka akan cepat memisah. Hal ini berbeda dengan mayonaise yang stabil dan tidak memisah lagi walaupun lama didiamkan/tidak langsung digunakan.

3.2.4.3. Struktur Organisasi Departement FP – 2

Gambar 3.2.4.1. Struktur Organisasi Departement FP – 2



3.2.4.3. Bahan Pembuatan Mayumi dan Karakteristik Mayumi

1. Soyabean Oil

Gambar 3.2.4.2. Soyabean Oil



Minyak kedelai dalam hal kandungan minyak dan komposisi asam lemaknya dipengaruhi oleh varietas dan keadaan iklim tempat tumbuh. Lemak kasar terdiri dari trigliserida sebesar 90-95 persen, sedangkan sisanya adalah fosfatida, asam lemak bebas, sterol dan tokoferol. Minyak kedelai mempunyai kadar asam lemak jenuh sekitar 15% sehingga sangat baik sebagai pengganti lemak dan minyak yang memiliki kadar asam lemak jenuh yang tinggi seperti mentega dan lemak babi. Hal ini berarti minyak kedelai sama seperti minyak nabati lainnya yang bebas kolestrol, seperti yang ditunjukkan dalam komposisi dari minyak nabati dibawah ini.

Kadar minyak kedelai relatif lebih rendah dibandingkan dengan jenis kacang-kacangan lainnya, tetapi lebih tinggi daripada kadar minyak serelia. Kadar protein kedelai yang tinggi menyebabkan kedelai lebih banyak digunakan sebagai sumber protein daripada sebagai sumber minyak.

Nilai gizi asam lemak esensial dalam minyak dapat mencegah timbulnya *athero-sclerosis* atau penyumbatan pembuluh darah. Kegunaan minyak kedelai yang sudah dimurnikan dapat digunakan untuk pembuatan minyak salad, minyak goreng (*cooking oil*) serta untuk segala keperluan pangan. Lebih dari 50 persen pangan dibuat dari minyak kedelai, terutama margarin dan *shortening*. Hampir 90 persen dari produksi minyak kedelai digunakan di bidang pangan dan

dalam bentuk telah dihidrogenasi, karena minyak kedelai mengandung lebih kurang 85 persen asam lemak tidak jenuh.

2. Egg Yolk Powder

Gambar 3.2.4.3. Egg Yolk Powder



Egg powder terbuat dari telur segar yang sudah dihilangkan kandungan airnya dan juga sudah melalui proses penepungan dan sterilisasi. Kandungan airnya yang sangat rendah membuat *egg powder* memiliki umur simpan yang lama.

Egg powder ada beberapa macam. Mulai dari *whole egg powder* (telur utuh), *egg yolk powder* (kuning telurnya saja), dan *egg white powder* (putih telurnya saja). Bahkan, saat ini sudah ada varian *salted egg yolk powder* yang bisa digunakan untuk membuat berbagai olahan masakan. Tapi, yang umum dijual di toko bahan kue adalah jenis egg white dan egg yolk powder.

Berikut beberapa kelebihan telur dalam bentuk bubuk dibandingkan telur segar:

- a) Dapat disimpan di suhu ruang karena kandungan airnya sudah dihilangkan. Jadi, kita dapat meminimalkan ruang penyimpanan di *chiller*.
- b) Lebih terjamin kebersihannya. Proses pembuatan pada *egg powder* sudah melalui proses sterilisasi.
- c) Praktis. Karena sifatnya yang lebih tahan lama dan dapat disimpan di suhu ruang, *egg powder* lebih praktis dan mudah dibawa kemana-mana. Cara

menggunakannya juga sangat mudah, yaitu tinggal mencampurkannya dengan air. Perbandingan yang biasa digunakan adalah 100 gram telur utuh = 20 gram egg powder + 80 gram air.

d) Lebih ekonomis. Dengan menggunakan *egg powder*, itu artinya kita bisa menghemat biaya produksi. Memang harga pembeliannya lebih mahal, namun jumlah penggunaannya lebih sedikit daripada telur segar. Itulah yang menyebabkan mengapa *egg powder* bisa lebih ekonomis.

3. Xanthan Gum

Gambar 3.2.4.4. Xanthan Gum



Xanthan gum adalah zat yang ditambahkan dalam produksi makanan kemasan untuk mengentalkan tekstur makanan tersebut. Zat aditif ini sebenarnya adalah sejenis polisakarida, yaitu karbohidrat yang terbentuk dari fermentasi bakteri *Xanthomonas campestris*. Bakteri ini biasanya terkandung secara alami dalam brokoli, kol, dan kale.

Selain untuk mengentalkan tekstur makanan, xanthan gum juga berperan sebagai emulsifier alias perekat makanan. Misalnya saja, makanan kemasan yang mengandung air dan minyak, seperti saus salad (*dressing*) atau mayonaise. Sejatinya, air dan minyak tidak bisa menyatu. Namun dengan bantuan xanthan gum, bahan-bahan olahan tersebut bisa terpadu harmonis menjadi satu kesatuan utuh.

4. EDTA (Ethylen Di Amine Tetra – Acetic acid)

Gambar 3.2.4.5. EDTA (Ethylen Di Amine Tetra – Acetic acid)



Suatu asam aminopolikarboksilat dan tidak berwarna, zat padat yang larut dalam air. Basa konjugatnya dinamakan Etilenadiaminatetraasetat. Senyawa ini secara luas digunakan untuk melarutkan noda kapur (*limescale*). Kegunaannya muncul disebabkan peranannya sebagai ligan heksadentat dan zat pengkhelat, yaitu kemampuannya menjadi “sequester” ion logam seperti Ca^{2+} dan Fe^{3+} . Setelah diikat oleh EDTA, ion logam tetap sebagai larutan tetapi menunjukkan reaktivitas yang berkurang. EDTA diproduksi sebagai beberapa garam, yang terkenal dinatrium EDTA dan kalsium dinatrium EDTA.

5. Mustard

Gambar 3.2.4.6. Mustard



Salah satu rempah-rempah yang berasal dari biji tanaman sawi (beberapa jenis Brassica dan Sinapis) yang dihaluskan, sebelum diencerkan dengan air dan ditambah bahan-bahan lain. Paling umum Mustard digunakan dalam masakan Jerman dan Rusia. Mustard Rusia beraroma lebih tajam, sedangkan Mustard Eropa lebih manis karena menambahkan banyak gula dan bahan lainnya.

6. Vinegar

Gambar 3.2.4.7. Vinegar



Vinegar adalah cairan asam yang biasanya terbuat dari hasil fermentasi buah anggur maupun apel atau beras. Vinegar ini biasanya digunakan dalam berbagai masakan sebagai penyedap rasa atau penambah rasa asam pada masakan. Meski terbuat dari anggur, tetapi vinegar tidak serta merta terbuat dari seluruh bagian anggur. Vinegar hanya terbuat dari sebagian anggur yang tidak sempat diolah sehingga tidak dapat menjadikannya sebagai wine dan cukup jadi vinegar saja.

7. Pottasium Sorbate

Gambar 3.2.4.8. Pottasium Sorbate



Garam kalium dari asam sorbat , rumus kimia $\text{CH}_3\text{CH}=\text{CH}-\text{CH}=\text{CH}-\text{CO}_2\text{K}$. Ini adalah garam putih yang sangat larut dalam air (58,2% pada 20 ° C). Ini terutama digunakan sebagai pengawet makanan (nomor E 202). Potassium sorbate efektif dalam berbagai aplikasi termasuk makanan , anggur , dan produk perawatan pribadi . Sementara asam sorbat terjadi secara alami di beberapa buah beri, hampir semua produksi asam sorbat dunia, dari mana kalium sorbat berasal, diproduksi secara sintetis.

8. Saus Sambal



Gambar 3.2.4.9. Saus Sambal






Saus Cabai adalah saus yang diperoleh dari pengolahan cabai (*Capsicum annum*) yang matang dan baik dengan tambahan bahan lain dan digunakan sebagai penyedap makanan (SNI, 1992). Produk ini memiliki daya awet beberapa bulan sampai dengan satu tahun. Sifat awet produk ini disebabkan oleh beberapa hal yaitu Ph produk yang rendah, penambahan pengawet, perlakuan sterilisasi dan pengemasan yang tertutup rapat.

3.2.4.4. Alat – Alat dalam Pembuatan Mayumi

Tabel 3.2.4.1. Alat – alat pembuatan Mayumi

1		Hand Mixer Berfungsi untuk mencampur semua bahan baku dari mayumi.
2		Colloid Mill Berfungsi untuk Membuat larutan koloid atau mengecilkan ukuran partikel dari adonan mayumi yang

		<p>ukuran partikelnya disesuaikan dengan standart mayumi.</p>
<p>3 .</p>		<p>Hopper Packer Berfungsi untuk menampung produk bulk mayumi sebelum produk masuk ke mesin packer.</p>

<p>4 .</p>		<p>Packer Retail Berfungsi untuk pengisian dan pengemasan produk mayumi dalam bentuk retail atau kalender.</p>
<p>5 .</p>		<p>Timbangan Rejector Berfungsi untuk menimbang berat produk-produk mayumi.</p>

3.2.4.5. Kemasan Produk Mayumi Original

Tabel 3.2.4.2. Kemasan Produk Mayumi Original

No	Jenis	Gambar	Berat
1.	Mayumi kemasan kalender original.		17 gram , 20 gram dan 100 gram.
2.	Mayumi Kemasan Horeka Original.		1 Kg

3.	Mayumi Kemasan soft tube Original.		Original : 190 gram
----	---	---	---------------------------

3.2.4.6. Kemasan Produk Mayumi Pedas

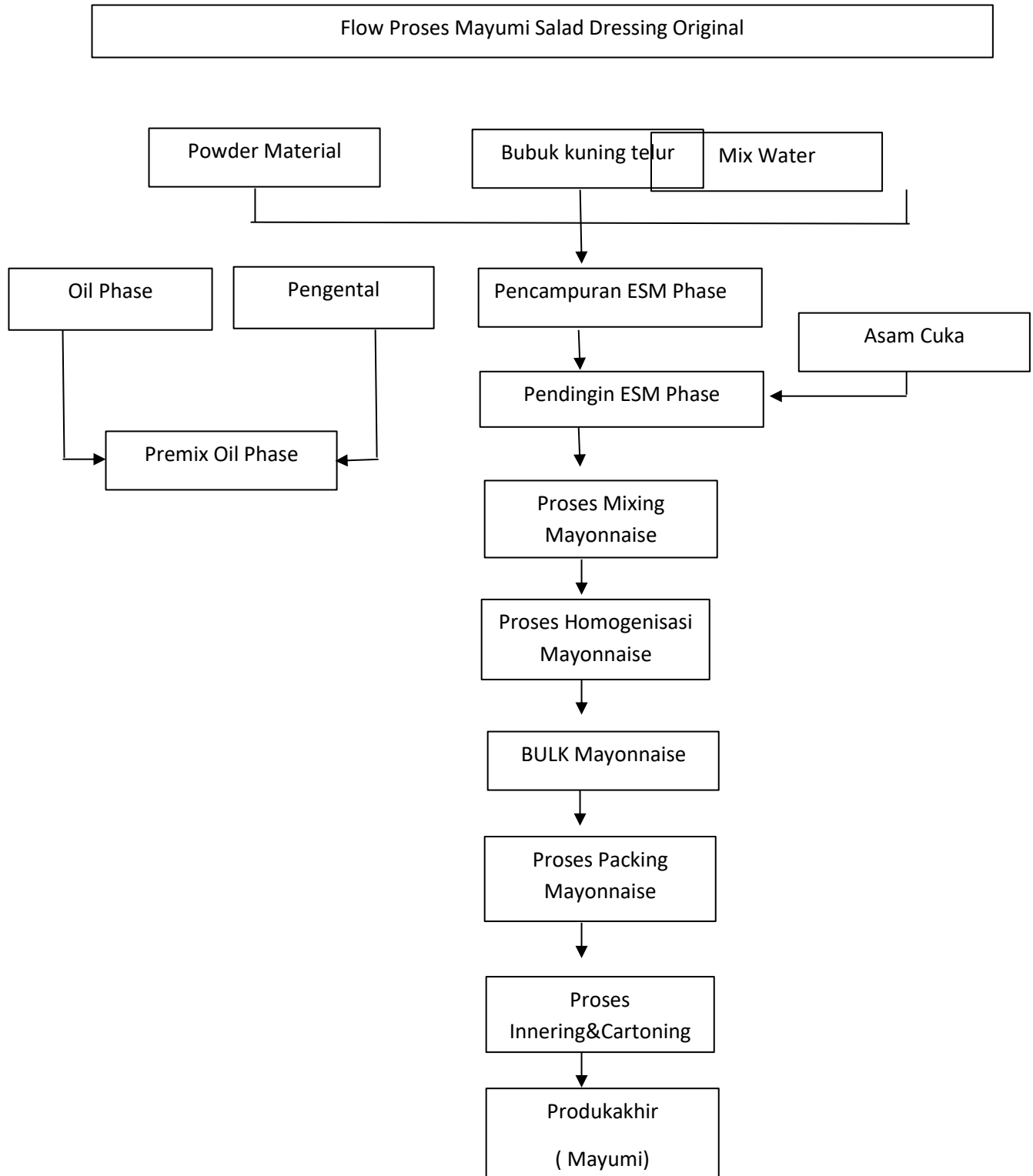
Tabel 3.2.4.3. Kemasan Produk Mayumi Pedas

No.	Jenis	Gambar	Berat
1.	Mayumi kemasan kalender pedas		17 gram , 20 gram dan 100 gram.

2.	<p>Mayumi</p> <p>Kemasan soft tube</p> <p>Pedas</p>	 <p>The image shows a tube of Mayumi Hot Spicy Mayo on the left and a vertical label on the right. The label is red and white, with the text 'SAUS MAYO' and 'PEDAS' in white on a red background. Below this, it says '180g' in a yellow circle, and at the bottom, 'OFFICIAL STORE' in a gold seal.</p>	<p>Pedas</p> <p>180 gram</p>
----	---	---	------------------------------

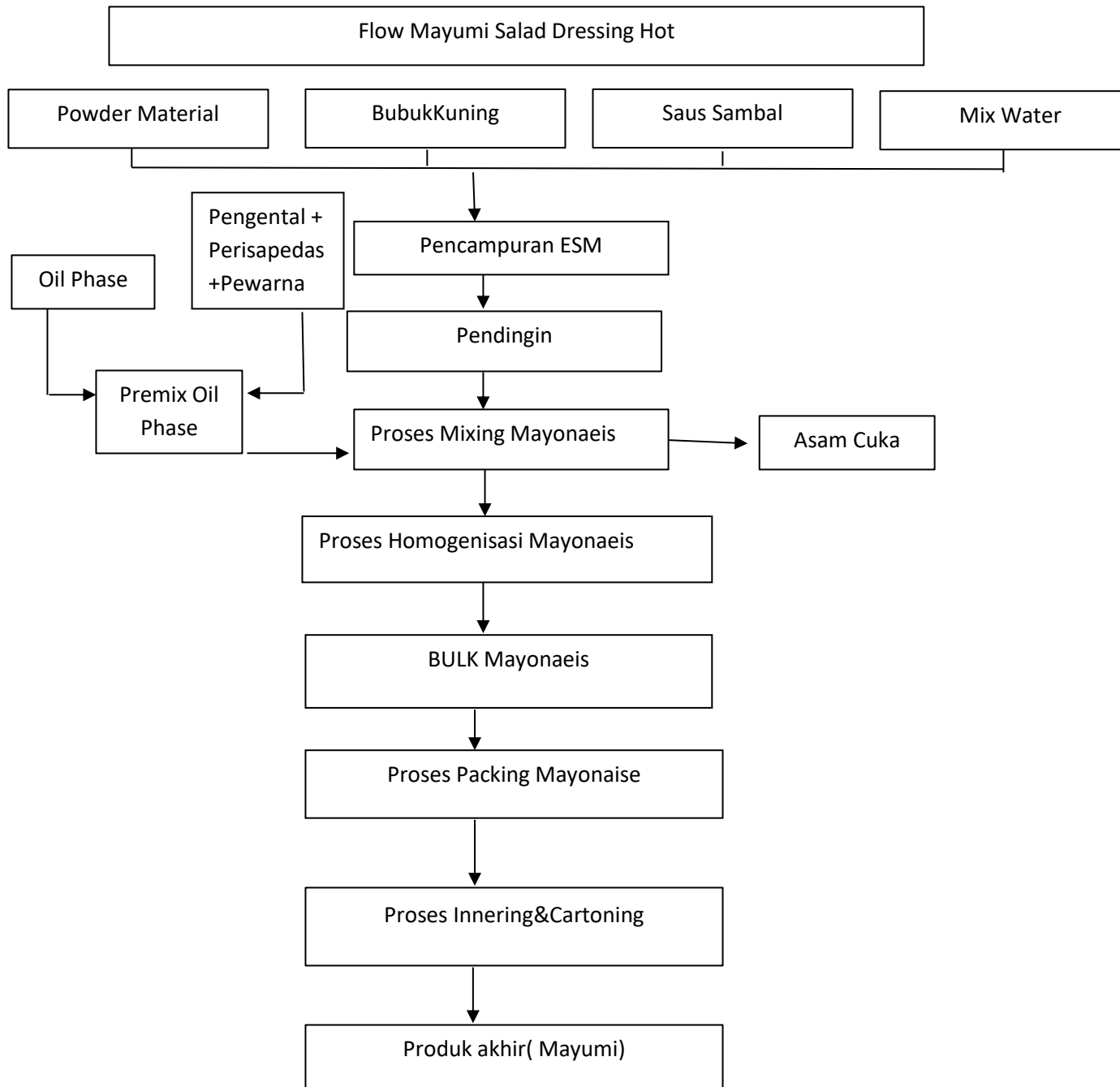
3.2.4.7. Flow Proses Mayumi Salad Dressing Original

Gambar 3.2.4.10. Flow Proses Mayumi Salad Dressing Original



3.2.4.8. Flow Proses Mayumi Salad Dressing Hot

Gambar 3.2.4.11. Flow Proses Mayumi Salad Dressing Hot



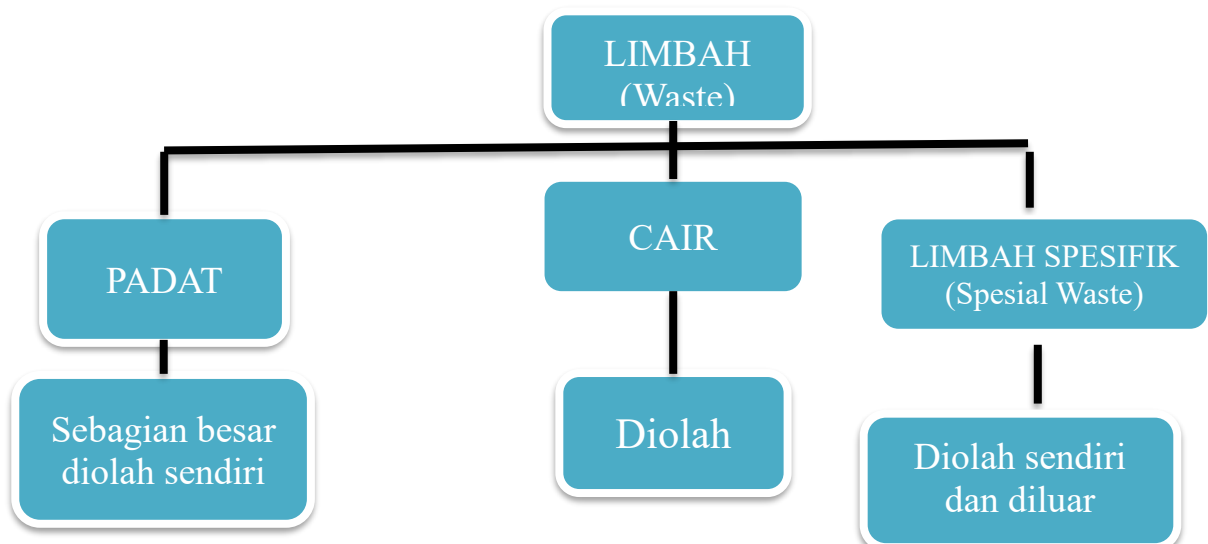
3.2.5 Departemen Agriculture Development

Departemen Agriculture Development merupakan salah satu departemen yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory untuk mengolah segala limbah hasil kegiatan produksi menjadi sebuah produk yang bernilai dan memasarkan produk samping tersebut. Salah satu prinsip di PT. Ajinomoto adalah tidak ada satupun limbah yang terbuang sia-sia dan tidak menimbulkan pencemaran di lingkungan.

Limbah yang tidak dikelola dengan baik akan menimbulkan dampak terhadap lingkungan sekitar, terutama limbah yang mengandung zat-zat yang tidak baik untuk lingkungan. Maka Departemen Agriculture Development (AgriDev) menerapkan Sistem Manajemen Lingkungan dengan tujuan untuk menghasilkan limbah yang ramah lingkungan sekaligus dapat mengurangi resiko terbuang limbah secara percuma.

3.2.5.1 Macam- macam limbah

PT. Ajinomoto Indonesia dalam proses produksi dan kegiatan sehari-hari menghasilkan 2 jenis limbah yaitu limbah padat dan limbah cair. Selain itu ada juga kategori limbah spesifik dari kegiatan produksi. Limbah spesifik contohnya limbah B3 (Bahan Berbahaya dan Beracun) yang biasanya didapatkan dari aktivitas di laboratorium. Selain itu ada juga limbah plastic yang didapatkan dari kemasan produk yang rusak, limbah dari sisa produksi, dll. Berikut akan dibahas pembagian jenis dan pemanfaatan limbah yang dihasilkan



3.2.5.2 Limbah Padat

Limbah padat dihasilkan PT. Ajinomoto Indonesia dapat diolah kembali menjadi produk yang memiliki daya guna sehingga tidak menghasilkan bahan yang mencemari lingkungan. Adapun limbah yang dihasilkan dan pemanfaatannya adalah:

- Gypsum

Gypsum merupakan limbah padat berupa endapan yang tersisa dari proses dekalsifikasi. Endapan tersebut merupakan kalsium yang terkandung dalam tetes tebu. Endapan tersebut berwarna putih kekuningan dan mempunyai bentuk seperti lumpur. Endapan ini selanjutnya diproses menjadi gypsum dengan cara endapan yang dihasilkan DCL (*Denatrical Carbon Liquid*) ditampung ditempat pengeringan, kemudian dikeringkan dengan sinar matahari. Setelah kering, endapan ini ditimbun pada lokasi tertentu sehingga menjadi gypsum, saat ini gypsum dari PT. Ajinomoto Indonesia dijual dan dikirim ke industry Semen Gresik yang dimanfaatkan sebagai bahan baku pembuatan semen.

- Non Active Carbon

Merupakan bahan yang digunakan dalam proses dekolorisasi untuk menyerap warna. Setelah proses dekolorisasi, karbon aktif tersebut akan berubah menjadi limbah. Namun karbon aktif masih memiliki kadar karbon yang tinggi sehingga dapat dimanfaatkan lagi biasanya oleh PT. Ajinomoto Indonesia akan dijual kembali kepada produsen batu bata sebagai bahan campuran dalam pembakaran batu bata.

- Limbah Padat dari Proses Fermentasi

Limbah proses dari fermentasi berupa wet cake yang berasal dari filtrasi dari alatbelt filter yang dapat dimanfaatkan kembali pakan ternak. Karena wet cake masih banyak mengandung protein yang berasal dari bakteri yang digunakan dalam proses fermentasi yang telah mati. Dengan cara filtrat yang berupa wet cake di drying sehingga menjadi produk AJINTEN ini. AJINTEN ini sendiri merupakan protein sel tunggal dengan kandungan protein dan asam amino yang tinggi, AJINTEN dapat digunakan sebagai bahan alternatif pengganti tepung ikan dan bungkil kedelai

- **Limbah Kantin**

Limbah kantin PT. Ajinomoto Indonesia adalah sisa-sisa makanan seluruh pekerja ajinomoto setelah makan bersama pada saat jam istirahat. Volume limbah sisa kantin ini sekitar ± 200 kg/hari. Limbah sisa kantin ini akan diolah bersama limbah dari produk SAJIKU dan Masako berupa ceceran tepung, sisa-sisa tulang ayam dan sisa-sisa bumbu untuk dijadikan produk ternak. Limbah kantin ini sudah dipilah berdasarkan jenisnya. Proses pengolahan limbah tersebut adalah dengan mencampur limbah kemudian dicampurkan agar bentuknya menjadi pellet dan dilakukan pengemasan. Pada akhir proses ini bernama TRITAN. TRITAN mengandung protein yang cukup tinggi dan baik sebagai pakan ternak

- **Limbah Daun-Daunan**

Limbah tanaman yang berupa daun-daun kering di dalam wilayah kerja PT. Ajinomoto akan dikumpulkan untuk dijadikan pupuk kompos. Limbah daun-daunan yang dihasilkan sekitar ± 250 kg/hari. Bahan pembuatan pupuk kompos ini akan dicampur dengan material limbah lain seperti NAC (*Non Active Carbon*) dan abu sisa pembakaran di incinerator. Pengomposan terjadi dimana bahan organik (dedaunan) mengalami proses penguraian secara biologis, khususnya oleh mikroba-mikroba yang memanfaatkan bahan organik sebagai sumber energy. Proses pengomposan meliputi membuat campuran bahan yang seimbang, pemberian air yang cukup, mengatur aerasi dan menambah bakteri activator pengomposan. Campuran material tersebut didiamkan selama beberapa waktu hingga kompos matang. Waktu yang dibutuhkan untuk mendiamkan dedaunan adalah sekitar 2-6 minggu. Ciri-ciri kompos yang sudah matang adalah bentuknya sudah menjadi lunak warnanya coklat kehitaman, tidak berbau menyengat dan mudah dihancurkan.

3.2.5.2 Limbah Spesifik (Spesial Waste)

Limbah spesifik ini bermacam-macam jenisnya seperti limbah organik, limbah sisa-sisa konstruksi dan limbah B3 limbah anorganik dari PT. Ajinomoto Indonesia adalah berupa kertas/kardus, plastic, kaca dan kaleng, sisa-sisa aluminium foil, sisa-sisa pembangunan. Dll. Barang berbahan plastic

kertas/kardus dan kaleng dijual ke tempat penampungan barang bekas. Sedangkan aluminium foil akan diolah kembali menjadi aluminium batangan yang dijual ke industri-industri terkait. Khusus untuk spesial waste tidak diolah oleh PT. Ajinomoto, akan tetapi dikirim ke lembaga-lembaga tertentu yang menangani limbah-limbah spesifik. Limbah spesifik misalnya B3 yang dikirim ke PT LEWIND dan PT. PPLI untuk diolah namun dengan 2 perusahaan tersebut akan terlalu beresiko mengingat limbah spesifik yang dihasilkan perusahaan sangat banyak setiap harinya maka diperlukannya solusi untuk menambahkan perusahaan yang ingin bekerja sama dalam hal pengolahan limbah yaitu PT. Arah Environmental Indonesia dan PT. Putra Restu Ibu Abadi (PRIA) di Jawa Timur.

3.2.5.3 Limbah Cair

Limbah cair dihasilkan pada setiap proses produksi yang memiliki karakteristik masing-masing. PT. Ajinomoto Indonesia menghasilkan 2 jenis limbah cair yaitu limbah cair proses dan limbah cair hasil pencucian serta aktivitas pegawai (kamar mandi). Dari proses separasi, cairan induk sisa (GM-2) dialirkan ke unit AMINA untuk dilakukan netralisasi. Setiap hari cairan induk sisa akan dialirkan ke unit Amina dengan volume rata-rata ± 1000 kL/hari. Limbah ini akan diolah dengan NH_3 untuk meningkatkan kandungan total nitrogen hingga mencapai 4% serta peningkatan Ph yang semula 3,5 menjadi 5,5-6.

Proses pupuk cair AMINA ini dilakukan setiap hari dengan kapasitas ± 750 kL/hari. Produk ini didistribusikan di area-area pertanian tebu yang berada di Jawa Timur meliputi Jombang, Pare, Kediri, Blitar dan Caruban. Selain untuk kebutuhan local pupuk cair ini juga diekspor ke Filipina. Kelemahan dari produk ini yaitu bau yang menyengat dan harga jual relative mahal. Namun memberirespon yang baik ketika diaplikasikan pada tanaman pertanian sehingga meningkatkan produktivitas sehingga kelemahan masih tertutupi dengan keunggulan dari produk Amina.

Limbah hasil dari pencucian adalah limbah cair yang dihasilkan dari proses pencucian MSG dengan air untuk menghilangkan kotoran-kotoran yang masih melekat pada permukaan Kristal dan proses pencucian alat. Limbah jenis ini mengandung BOD tinggi. Seperti halnya pencucian pada fermentor dilakukan

setiap kali proses fermentasi selesai. Dalam PT. Ajinomoto memiliki program pencucian alat setiap bulannya atau biasa yang disebut dengan washing day.

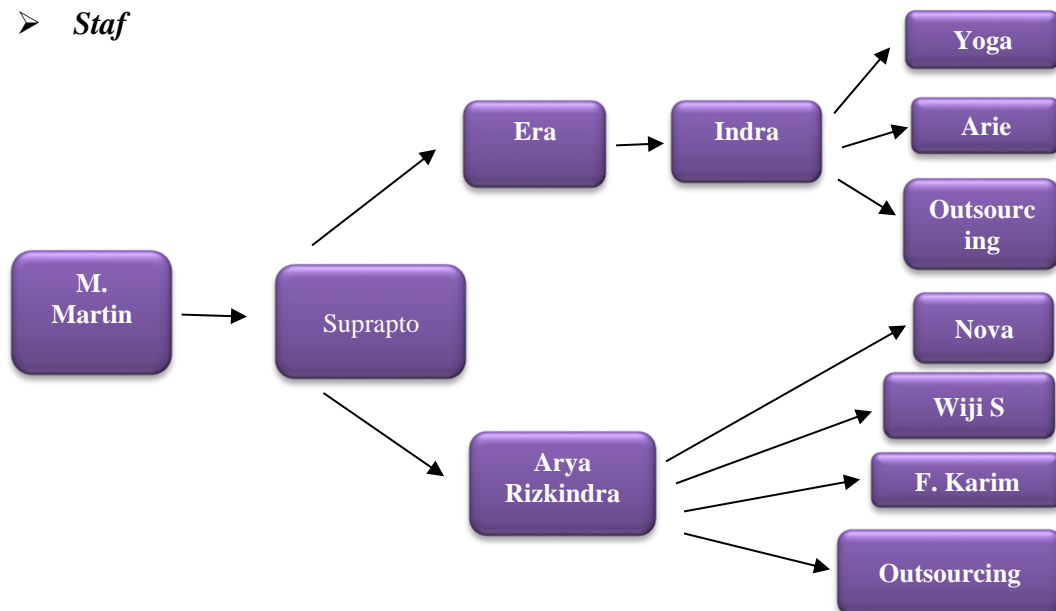
3.2.6 Department F&A

Department F&A merupakan departmen yang didalamnya mencakup finance dan accounting. Finance merupakan aktivitas dan kemampuan atau wewenang dalam menemukan atau menerima dana, mengelola dan mengeluarkan uang atau melakukan pembayaran. Dana akan dikelola untuk modal bisnis, seperti pembelian bahan baku.

Sedangkan accounting merupakan yang memiliki peran untuk mencatat dan mengklarifikasikan semua transaksi sehingga akan menghasilkan laporan keuangan yang dibutuhkan oleh perusahaan secara akurat dan tepat. Akuntansi akan menghasilkan laporan keuangan yang terdiri dari laporan laba rugi dan neraca.

Adapun struktur organisasi dalam department F&A yaitu sebagai berikut :

- *Depman*
- *Sectman*
- *Supervisor*
- *ASS Supervisor*
- *Staf*



3.2.6.1 Job Description

a) Finance

- Melakukan pembayaran melalui ATM corporate dan bank (yang tidak bisa dibayar oleh FA JHO)
- Terima Invoice payment
- Control Advance payment
- Support pembayaran yang dilakukan oleh FA JHO

b) Accounting

- Membuat perhitungan biaya produksi (VC&FC) dan Analisa cost
- Control fixed asset dan spare part
- Control nota return dan account receivable Co-Pro
- Monitoring semua account dan support audit E&Y

c) Tax

- Melakukan perhitungan, pelaporan pembayaran pajak (PPH 21, PPH 23, PPH 4{2})
- Melaporkan PPN ke FA JHO
- Support dokumen arus kas (data restitusi PPN)

3.2.6.2 Invoice

Invoice adalah surat tagihan yang dikeluarkan oleh pihak penjual (vendor) kepada pihak pembeli atau dalam hal ini pelanggan sesuai kesepakatan yang tertera di Purchase Order. Invoice bisa disebut juga dengan kata bukti transaksi (Notice / Kwitansi).

A) Proses Invoice

Perusahaan bekerjasama dengan vendor untuk mensuplay bahan-bahan yang dibutuhkan. Setelah melalui berbagai proses, vendor tersebut akan menyerahkan sebuah kwitansi kepada kasir perusahaan untuk mendapatkan pembayaran atas apa yang telah dikirim. Jangka waktu pembayaran 45 hari kedepan setelah penerimaan invoice (tergantung mengikuti aturan dari vendor, terkadang ada yang minta 7-14 hari)

Adapun untuk memproses invoice sebagai berikut :

- Pengiriman

Sebelum vendor melakukan pengiriman material kepada perusahaan, vendor harus memerlukan surat jalan (material apa saja yang dikirim).

- Timbangan

Melakukan timbang ke Gudang pabrik sebelum penurunan material (dicatat), setelah penurunan akan ditimbang kembali berat terakhir berapa (dicatat).

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 profesional 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.

Lampiran 1. Struktur Departemen PPC (Production Plan Control)

Lampiran 1. 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






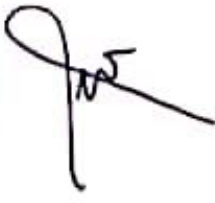
Sumber : Dokumentasi Pribadi,2020









Kunjungan ke FP-1 Masako













FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Mya Cahyani
 Nim : 1661001
 Kelas : KP Manajemen SDM A 2016
 Divisi Dept. : Departemen Fp – 2 Produksi Mayumi
 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 menagani analisa raw material produk Ajinomoto dan mengunjungi Masako Department	

	Jumat, 06 Maret 2020	Materi tentang komitmen PKL	
II	Senin, 09 Maret 2020	Pengenalan Area Departement Mayumi.	
	Selasa, 10 Maret 2020	Pengenalan Jalur Evakuasi di Departement Mayumi.	
	Rabu, 11 Maret 2020	Pemberian Materi tentang Struktur Organisasi yang ada di Departement Mayumi.	
	Kamis, 12 Maret 2020	Pemberian Materi tentang System ISO 9001, 14001, ISO 45001 dan ISO 2200.	
	Jumat, 13 Maret 2020	Pengenalam proses Mayumi, Incoming Material , Material Bulk, Pack, dan Finish Good.	
	III	Senin, 16 Maret 2020	Melihat Proses Penimbangan Bumbu, Pembuatan ESM.
Selasa, 17 Maret 2020		Melihat Bulk Proses, Packing Mesin, dan Analisa Quality.	
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 Mayumi.	
	Jumat 03 April 2020	Penutup kegiatan selama PKL di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory.	

Mojokerto, 17 April 2020

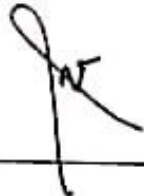



Pendamping Lapangan










PT. AJINMOTO INDONESIA
Mojokerto Factory
PO Box 110 Telp. 0321 361710
MOJOKERTO











(IBADUL WASIPAN NAZAR)




FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Oktavianus Setyo Swasono
 Nim : 1661078
 Kelas : KP Manajemen SDM A 2016
 Divisi Dept. : IC (Inventory Control)
 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 menagani analisa raw material produk Ajinomoto dan mengunjungi Masako Department	

	Jumat, 06 Maret 2020	Materi tentang komitmen PKL.	
II	Senin, 09 Maret 2020	Mengunjungi WH-8A, Truck Scale, WH-9. Materi di Truck Scale.	
	Selasa, 10 Maret 2020	Materi di Truck Scale	
	Rabu, 11 Maret 2020	Melihat dan mempraktekkan materi yang sudah didapat di Truck Scale.	
	Kamis, 12 Maret 2020	Mempraktekkan materi yang sudah didapat di Truck Scale.	
	Jumat, 13 Maret 2020	Mempraktekkan materi yang sudah didapat di Truck Scale.	
	Senin, 16 Maret 2020	Pindah di WH-9 dan diberikan sebuah materi baru tentang WH-9	
III	Selasa, 17 Maret 2020	Mempraktekkan materi yang telah diberikan di WH-9 (input data dan mengecek barang masuk dan barang keluar apakah sesuai kriteria atau tidak).	
	Rabu, 18 Maret 2020	Mempraktekkan materi yang telah diberikan di WH-9 (input data dan mengecek barang masuk dan barang	

		kluar apakah sesuai kreteria atau tidak).		
	Kamis, 19 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (WH-9)		
	Jumat, 20 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (WH-9)		
IV	Senin, 23 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (WH-8A)		
	Selasa, 24 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (WH-8A)		
	Rabu, 25 Maret 2020	Libur Hari Raya Nyepi 1942		
	Kamis, 26 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (WH-8A)		
	Jumat, 27 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (WH-8A)		
	V	Senin, 30 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (WH-1, WH-10 & Export).	
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 IC (Inventory Control).	
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 361710
MOJOKERTO










(IBADUL WAS'AN-NAZAR)




FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Wahyu Nugroho
 Nim : 1661011
 Kelas : KP Manajemen SDM A 2016
 Divisi Dept. : Departemen FP-I Masako
 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 menagani analisa raw material produk Ajinomoto dan mengunjungi Masako Department	
	Jumat, 06 Maret	Materi tentang komitmen PKL	

	2020		
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



(IBADUL WASI'AN NAZAR)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA





NAMA : Zunas Rahmanudin








NIM : 1661286









KELAS : KP Manajemen SDM A 2016






DIVISI : Proses Pengemasan MSG (FI-2 DEPARTEMENT)

TEMPAT KKM : PT. Ajinomoto Indonesia Factory Mojokerto

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	Mengunjungi serta pengenalan dan pemberian materi dari departement FI-2 MSG dan Agri-Dev	

		(Agriculture development departemen).	
	Jumat, 06 Maret 2020	Pemberian materi tentang komitmen dari manager EDC (East Distribution Centre) FITC-P.	
II	Senin, 09 Maret 2020	Mengunjungi FI-2 Departement materi umum 6 unit kerja	
	Selasa, 10 Maret 2020	Mengunjungi unit kerja <i>Material Handling</i> materi tentang proses penerimaan dan pengiriman material	
	Rabu, 11 Maret 2020	Pemberian materi unit kerja <i>Material Handling</i> tentang <i>Crush Bad Packed</i>	
	Kamis, 12 Maret 2020	Mengunjungi unit kerja <i>Packaging</i> materi tentang <i>Solving</i> MSG	
	Jumat, 13 Maret 2020	Pemberian materi unit kerja <i>Packaging</i> tentang proses pengemasan MSG dan seleksi produk	
	Senin 16 Maret 2020	Mengunjungi unit kerja <i>Finish Good</i> materi tentang proses Wrapping	

III	Selasa, 17 Maret 2020	Pemberian materi unit kerja <i>Finish Good</i> tentang <i>Cartoning</i>	
	Rabu, 18 Maret 2020	Pemberian materi unit kerja <i>Finish Good</i> tentang <i>palletizing</i>	
	Kamis, 19 Maret 2020	Mengerjakan laporan dari data yang di peroleh di department FI-2 Departement	
	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	
	Rabu, 25 Maret 2020	Libur hari raya nyepi tahun baru saka 1942	
	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 FI-2 Departement	
	Selasa, 31 Maret 2020	Mengerjakan dan penyusunan laporan serta membenahan atau revisi dari dosen pendamping lapangan PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto.	
	Rabu, 01 April 2020	Mengerjakan materi presentasi dari FI-2 Departement dan penyusunan laporan.	
	Kamis, 02 April 2020	Pembelajaran online melalui email terkait dengan pengiriman file Presentation mengenai materi dari FI-2 Departement 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 WASILAH NAZAR)



FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Dian Amalatul Muflihah
 Nim : 1661179
 Kelas : KP Manajemen SDM A 2016
 Divisi Dept. : Departemen Fp – 2 Produksi Mayumi
 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 menagani analisa raw material produk Ajinomoto dan mengunjungi Masako Department	
	Jumat, 06 Maret	Materi tentang komitmen PKL	

	2020		
II	Senin, 09 Maret 2020	Pengenalan Area Departement Mayumi.	
	Selasa, 10 Maret 2020	Pengenalan Jalur Evakuasi di Departement Mayumi.	
	Rabu, 11 Maret 2020	Pemberian Materi tentang Struktur Organisasi yang ada di Departement Mayumi.	
	Kamis, 12 Maret 2020	Pemberian Materi tentang System ISO 9001, 14001, ISO 45001 dan ISO 2200.	
	Jumat, 13 Maret 2020	Pengenalam proses Mayumi, Incoming Material , Material Bulk, Pack, dan Finish Good.	
III	Senin, 16 Maret 2020	Melihat Proses Penimbangan Bumbu, Pembuatan ESM.	
	Selasa, 17 Maret 2020	Melihat Bulk Proses, Packing Mesin, dan Analisa Quality.	
	Rabu, 18 Maret 2020	Mengerjakan Laporan.	
	Kamis, 19 Maret	Mengerjakan Laporan.	

	2020		
	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 Mayumi.	
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 351710
MOJOKERTO

(IBADUL WASYAN NAZAR)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA





Nama : Kristian Eka Pratama









Nim : 1661023









Kelas : KP Manajemen SDM A 2016

Divisi Dept. : IC (Inventory Control)

Tempat 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 WH-8A, Truck Scale, WH-9. Materi di Truck Scale.	
	Selasa, 10 Maret 2020	Materi di WH-8A	
	Rabu, 11 Maret 2020	Melihat dan mempraktekkan materi yang sudah didapat di WH-8A.	
	Kamis, 12 Maret 2020	Mempraktekkan materi yang sudah didapat di WH-8A.	
	Jumat, 13 Maret 2020	Mempraktekkan materi yang sudah didapat di WH-8A.	
	III	Senin, 16 Maret 2020	Pindah di WH-1 Export dan WH-10 Masako diberikan sebuah materi baru tentang WH-1 Export Dan WH-10 Masako
Selasa, 17 Maret 2020		Mempraktekkan materi yang telah diberikan di WH-1 Export Dan WH- 10 Masako (input data dan mengecek barang masuk dan barang keluar apakah sesuai kreteria atau tidak).	

	Rabu, 18 Maret 2020	Mempraktekkan materi yang telah diberikan di WH-1 Export Dan WH-10 Masako (input data dan mengecek barang masuk dan barang keluar apakah sesuai kriteria atau tidak).	
	Kamis, 19 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (WH-1 Export Dan WH-10 Masako)	
	Jumat, 20 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (WH-1 Export Dan WH-10 Masako)	
IV	Senin, 23 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (Truck Scale)	
	Selasa, 24 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (Truck Scale)	
	Rabu, 25 Maret 2020	Libur Hari Raya Nyepi 1942	
	Kamis, 26 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (Truck Scale)	
	Jumat, 27 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (Truck Scale)	
V	Senin, 30 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online (WH-9).	

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 IC (Inventory Control).	
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 361710
MOJOKERTO

(IBADUL WASILAN NAZAR)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA







Nama : M. Ainun Hidayatulloh











Nim : 1661201










Kelas : KP Manajemen SDM A 2016

Divisi Dept. : IC (Inventory Control)

Tempat KKM : PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping
I	Senin, 02 Maret 2020	Pengenalan PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory	
	Selasa, 03 Maret 2020	Distribution product (Dept. EDC) dan Inventory control (Dept. IC)	
	Rabu, 04 Maret 2020	HACCP (Dept. FI-2) dan Amina (AGRI Dev)	
	Kamis, 05 Maret 2020	Quality Control (Dept. QA) dan EMP+Masako (Dept. FP-1)	
	Jum'at, 06 Maret 2020	Materi komitmen PKL	
II	Senin, 09 Maret 2020	Pengenalan dan pembagian Schedule magang di Dept Inventory Control	

	Selasa, 10 Maret 2020	Inbound Food Material (Penerimaan) WH-9	
	Rabu, 11 Maret 2020	Inbound Food Material (Penerimaan) WH-9	
	Kamis, 12 Maret 2020	Inhouse RFWMS Factory (Penyimpanan) WH-9	
	Jum'at, 13 Maret 2020	Outbound Food Material (Pendistribusian) WH-9	
III	Senin, 16 Maret 2020	Materi Truck Scale	
	Selasa, 17 Maret 2020	Cek data penerimaan bahan material berdasarkan sistem dan dokumen yang masuk	
	Rabu, 18 Maret 2020	Cek data penerimaan bahan material berdasarkan sistem dan dokumen yang masuk	
	Kamis, 19 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online	
	Jumat, 20 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online	
IV	Senin, 23 Maret	Kuliah Kerja Magang Online	

	2020		
	Selasa, 24 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online	
	Rabu, 25 Maret 2020	Libur Hari Raya Nyepi 1942	
	Kamis, 26 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online	
	Jumat, 27 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online	
V	Senin, 30 Maret 2020	Kuliah Kerja Magang Online	 
	Selasa, 31 Maret 2020	Mengerjakan laporan dan dan materi presentasi	
	Rabu, 01 April 2020	Penyusunan laporan dan dan materi presentasi	
	Kamis, 02 April 2020	Pembelajaran online terkait Presentation mengenai materi dari IC (Inventory Control).	
	Jumat 03 April 2020	Penutup kegiatan selama PKL di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory.	

Mojokerto, 17 April 2020

Pendamping Lapangan

PT. AJINCMOTO INDONESIA
Mojokerto Factory
PO Box 110 Telp. 0321 3617
MOJOKERTO

(IBADUL WASI'AN NAZAR)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA





Nama : Muhammad Zainul Arifin












NIM : 1661062











Kelas : KP Manajemen SDM A 2016

Divisi Dept : Agriculture Development (AgriDev)

Tempat KKM : PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Pendamping
I	Senin, 02 Maret 2020	Pengenalan tentang PT. Ajinomoto dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto Factory	
	Selasa, 03 Maret 2020	Mengunjungi East Distribuion Center yang berfokus pada distribusi finish good dan pemberian materi tentang Departemen IC (Inventory Control)	
	Rabu, 04 Maret 2020	Mengunjungi serta pemberian materi pada Departement FI-2 (Food Ingridient) dan AGRI DEV (Agriculture Development Departement)	
	Kamis, 05 Maret 2020	Pemberian materi tentang Departement QA (Quality Assurance Departement) yang	

		menangani abalisa raw material produk Ajinomoto dan mengunjungi Masako Departement	
	Jumat, 06 Maret 2020	Materi tentang komitmen PKL	
II	Senin, 09 Maret 2020	Mempelajari proses produksi AMINA	
	Selasa, 10 Maret 2020	Mempelajari proses produksi FML	
	Rabu, 11 Maret 2020	Mempelajari proses produksi GCC MIX, TRITAN R , TRITAN NR	
	Kamis, 12 Maret 2020	Mempelajari tentang kontrol balance produksi	
	Jumat, 13 Maret 2020	Sistem dan control kalibrasi alat ukur	
III	Senin, 16 Maret 2020	Pengetahuan tentang system dokumentasi data sheet	
	Selasa, 17 Maret 2020	Mempelajari tentang TSS (Tecnic Sales Service)	
	Rabu, 18 Maret 2020	Mempelajari tentang delivery/ distribusi Amina	
	Kamis, 19 Maret 2020	Mempelajari system transportasi Amina	

	Jumat, 20 Maret 2020	Mempelajari tentang system control dan dokumentasi DO		
IV	Senin, 23 Maret 2020	Mempelajari tentang system promosi dan teknik aplikasi Amina		
	Selasa, 24 Maret 2020	Mempelajari tentang after sales and service		
	Rabu, 25 Maret 2020	Libur Hari Raya Nyepi 1942		
	Kamis, 26 Maret 2020	Mempelajari tentang out side Pond di beberapa		
	Jumat, 27 Maret 2020	Pengenalan dealer Amina		
	V	Senin, 30 Maret 2020	Menyusun laporan dan materi presentasi	
Selasa, 31 Maret 2020		Menyusun laporan dan materi presentasi		
Rabu, 01 April 2020		Penyusunan laporan dan materi presentasi		
Kamis, 02 April 2020		Pembelajaran online terkait presentasi mengenai materi dari AgriDev		
Jumat, 03 April 2020		Penutup kegiatan PKL di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory		

Mojokerto, 17 April 2020

Pendamping Lapangan

PT. AJINOMOTO INDONESIA
Mojokerto Factory
PO Box 110 Telp. 0321 361710
MOJOKERTO


(IBADUL WASI'AN NAZAR)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA






Nama : Putri Arisanti











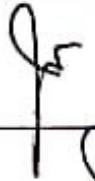

NIM : 1661071








Kelas : KP Manajemen SDM A 2016

Divisi Dept : F&A (Finance & Accounting)

Tempat KKM : PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Pendamping
I	Senin, 02 Maret 2020	Pengenalan tentang PT. Ajinomoto dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto Factory	
	Selasa, 03 Maret 2020	Mengunjungi East Distribuion Center yang berfokus pada distribusi finish good dan pemberian materi tentang Departemen IC (Inventory Control)	
	Rabu, 04 Maret 2020	Scanning Barcode Faktur Pajak	
	Kamis, 05 Maret 2020	Scanning Barcode Faktur Pajak	
	Jumat, 06 Maret 2020	Scanning Barcode Faktur Pajak	

II	Senin, 09 Maret 2020	Scanning Barcode Faktur Pajak	
	Selasa, 10 Maret 2020	Scanning Barcode Faktur Pajak	
	Rabu, 11 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Kamis, 12 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Jumat, 13 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
III	Senin, 16 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Selasa, 17 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Rabu, 18 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Kamis, 19 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Jumat, 20 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
IV	Senin, 23 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Selasa, 24 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	

	Rabu, 25 Maret 2020	Libur Hari Raya Nyepi 1942	
	Kamis, 26 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Jumat, 27 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
V	Senin, 30 Maret 2020	Penyusunan laporan dan materi presentasi	
	Selasa, 31 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Rabu, 01 April 2020	Penyusunan laporan dan materi presentasi	
	Kamis, 02 April 2020	Pembelajaran online terkait presentasi mengenai materi dari F&A	
	Jumat, 03 April 2020	Penutup kegiatan PKL di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory	

Mojokerto, 17 April 2020

Pendamping Lapangan

PT. AJINOMOTO INDONESIA
Mojokerto Factory
PO Box 110 Telp. 0321 361710
MOJOKERTO

(IBADUL WASILAN NAZAR)

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA






Nama : Intan Nidia Agustin









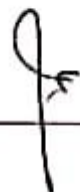

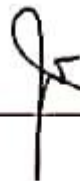

NIM : 1661274








Kelas : KP Manajemen SDM A 2016

Divisi Dept : F&A (Finance & Accounting)

Tempat KKM : PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory

Minggu Ke	Tanggal	Kegiatan	Pendamping
I	Senin, 02 Maret 2020	Pengenalan tentang PT. Ajinomoto dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto Factory	
	Selasa, 03 Maret 2020	Mengunjungi East Distribuition Center yang berfokus pada distribusi finish good dan pemberian materi tentang Departemen IC (Inventory Control)	
	Rabu, 04 Maret 2020	Scanning Barcode Faktur Pajak	
	Kamis, 05 Maret 2020	Scanning Barcode Faktur Pajak	
	Jumat, 06 Maret 2020	Scanning Barcode Faktur Pajak	

II	Senin, 09 Maret 2020	Scanning Barcode Faktur Pajak	
	Selasa, 10 Maret 2020	Scanning Barcode Faktur Pajak	
	Rabu, 11 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Kamis, 12 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Jumat, 13 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
III	Senin, 16 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Selasa, 17 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Rabu, 18 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Kamis, 19 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Jumat, 20 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
IV	Senin, 23 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	
	Selasa, 24 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor	

	Rabu, 25 Maret 2020	Libur Hari Raya Nyepi 1942		
	Kamis, 26 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor		
	Jumat, 27 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor		
V	Senin, 30 Maret 2020	Penyusunan laporan dan materi presentasi		
	Selasa, 31 Maret 2020	Scanning Berkas Dokumen dari Vendor		
	Rabu, 01 April 2020	Penyusunan laporan dan materi presentasi		
	Kamis, 02 April 2020	Pembelajaran online terkait presentasi mengenai materi dari F&A		
	Jumat, 03 April 2020	Penutup kegiatan PKL di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory		

Mojokerto, 17 April 2020

Pendamping Lapangan

PT. AJINOMOTO INDONESIA
Mojokerto Factory
PO Box 110 Telp. 0321 361710
MOJOKERTO

(IBADUL WAS'AN NAZAR)