

**LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG  
PENGEMBANGAN MANAJEMEN PEMASARAN PT.  
AJINOMOTO INDONESIA MOJOKERTO FACTORY**



Oleh

Dwi Kartika Sari	1561129
Tri Ulani	1561090
Syaiful Anwar	1561088
Siti Choirin Nisa'	1561024

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN STIE PGRI  
DEWANTARA JOMBANG 2018/2019**

**KULIAH KERJA MAGANG (KKM)  
PENGEMBANGAN MANAJEMEN PEMASARAN  
PT. AJINOMOTO INDONESIA MOJOKERTO**



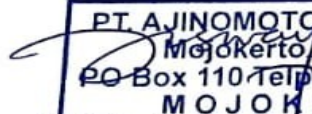
Oleh

Dwi Kartika Sari	1561129
Tri Ulani	1561090
Syaiful Anwar	1561088
Siti Choirin Nisa'	1561024

Jombang, .....2019

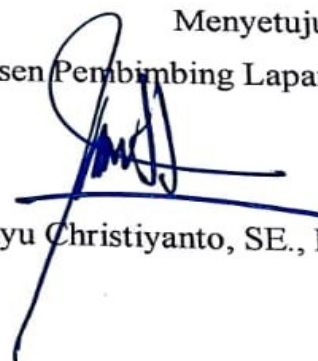
Mengetahui,

Pendamping Lapangan

  
**PT. AJINOMOTO INDONESIA**  
Mojokerto Factory  
PO Box 110 Telp. 0321 361710  
**MOJOKERTO**  
( Djoko Siswanto )


Menyetujui,

Dosen Pembimbing Lapangan

  
(Wenda Wahyu Christiyanto, SE., MM )

Mengesahkan,

Ketua Program Studi

  
  
( Nurul Hidayati, SE., MM )

## **KATA PENGANTAR**

Puji syukur kepada Allah SWT atas segala rahmat dan karunia-Nya, sehingga laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) dengan judul “Pengembangan Manajemen Pemasaran PT. Ajinomoto Indonesia” dapat diselesaikan dengan baik. Dalam kesempatan ini penulis mengucapkan terimakasih kepada pihak-pihak yang telah membantu dalam proses penulisan Laporan ini secara langsung maupun tidak langsung:

1. Ibu Nurul Hidayati, SE., MM selaku Ketua Program Studi Manajemen, STIE PGRI DEWANTARA JOMBANG.
2. Bapak Wenda Wahyu Christiyanto, SE., MM selaku Dosen Pembimbing Lapangan yang telah meluangkan waktu, tenaga dan pikiran untuk memberikan arahan dan bimbingan bagi penulis.
3. PT. Ajinomoto Indonesia yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM).
4. Bapak Djoko Siswanto selaku pendamping lapangan yang telah membimbing, mengarahkan, dan mengawasi selama Kuliah Kerja Magang (KKM) berlangsung.
5. Kedua orang tua atas segala dukungan baik secara material maupun mental.

Penulis menyadari bahwa masih terdapat banyak kekurangan dalam penulisan laporan ini. Oleh karena itu kritik dan saran yang membangun diharapkan untuk penulis.

Jombang, 4 April 2019

Tim Penulis

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL</b> .....	i
<b>HALAMAN PENGESAHAN</b> .....	ii
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	iii
<b>DAFTAR ISI</b> .....	iv
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	vi
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	vii
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	vii

### **BAB I PENDAHULUAN**

1.1 Latar Belakang Kuliah Kerja Magang (KKM).....	1
1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang (KKM).....	2
1.2.1 Tujuan Umum.....	2
1.2.2 Tujuan khusus.....	2
1.3 Manfaat.....	2
1.4 Tempat Kuliah Kerja Magang (KKM).....	2
1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang (KKM) .....	2

### **BAB II TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG (KKM)**

2.1 Sejarah Perusahaan/instansi.....	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan/instansi.....	6
2.3 Kegiatan Umum Perusahaan/instansi.....	7
2.3.1 Kegiatan Produksi .....	7
2.3.2 Pembagian Jam Kerja .....	8
2.3.3 Sistem Pengupahan atau Pemberian Kompensasi .....	10

### **BAB III PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)**

3.1 Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM).....	11
3.2 Kendala Yang Dihadapi.....	25
3.3 Cara mengatasi kendala.....	26

### **BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN**

4.1 Kesimpulan.....	27
4.2 Saran.....	27

### **DAFTAR PUSTAKA**

### **LAMPIRAN**

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Kunjungan ke IC.....	12
Gambar 3.2 Kunjungan ke EDC.....	13
Gambar 3.3 Capacity and Land EDC.....	14
Gambar 3.4 Kunjungan ke EDC.....	14
Gambar 3.5 Big Picture Inbound (Receiving) Activity.....	15
Gambar 3.6 Big Picture Outbound (Delivery) Activity.....	16
Gambar 3.7 Organitation Struktur.....	17
Gambar 3.8 Proses pembuatan Pupuk Amina.....	19
Gambar 3.9 ProsesFML dan Distribution.....	19
Gambar 3.10 Job Description Accounting Departement .....	20
Gambar 3.11 Struktur Organisasi Accounting Departement.....	21
Gambar 3.12 Aktivitas STPD.....	23
Gambar 3.13 Model Komitmen dan Tantangan.....	24
Gambar 3.14 Pemberian Materi Motivasi Kerja.....	24

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Rincian Sejarah PT. Ajinomoto Indonesia .....	4
Tabel 2.2 Jadwal shift kerja karyawan .....	9
Tabel 2.3 Jadwal shift waktu istirahat karyawan .....	9

## **DAFTAR LAMPIRAN**

**Lampiran 1** Outbound Planning

**Lampiran 2** Inbound Planning

**Lampiran 3** Surat keterangan magang

**Lampiran 4** Form aktivitas harian magang

**Lampiran 5** Absensi harian magang

**Lampiran 6** Dokumentasi



## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **1.1 Latar Belakang Kuliah Kerja Magang**

Di Era globalisasi membuat perkembangan perdagangan yang begitu besar dan pesat. Setiap perusahaan dituntut untuk menyiapkan tenaga profesional dalam masing-masing bidang yang dibutuhkan. Kebutuhan akan kemampuan dan keahlian dibutuhkan pelatihan yang sungguh-sungguh. Salah satu hal yang harus disiapkan untuk menyiapkan kebutuhan tenaga profesional adalah dengan pengembangan potensi mahasiswa karena mahasiswa merupakan generasi penerus bangsa yang akan memimpin dan memajukan bangsa Indonesia menjadi bangsa yang maju dan lebih baik lagi. Oleh sebab itu guna untuk meningkatkan kemampuan dan wawasan kami dalam bidang manajemen pemasaran khususnya dan aplikasi syarat wajib perkuliahan dan untuk menambahkan pengalaman kami dalam duni kerja yang nyata seperti apa dan bagaimana dengan mengikuti program Kuliah Kerja Magang (KKM) di perusahaan yang berkaitan dengan bidang studi yang dipelajari dibangku selama perkuliahan.

Kenyataan di lapang seringkali menunjukkan bahwa lulusan perguruan tinggi (*fresh graduate*) belum mampu secara optimal mengaplikasikan pengetahuan yang telah diperoleh ke dalam dunia kerja. Hal itu disebabkan karena adanya kesenjangan antara teori yang diperoleh dengan kenyataan di lapangan yang lebih kompleks.

Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) adalah kegiatan intrakurikuler (bagian tak terpisahkan dari proses pendidikan), yang berupa kegiatan belajar di lapangan yang dirancang untuk memberikan pengalaman praktis kepada para mahasiswa dalam menggunakan aplikasi teori ke dalam praktek lapangan. Selain itu kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini merupakan media pembelajaran dalam pengembangan *softskills* mahasiswa dengan pengalaman praktis di lapangan.

## **1.2 Tujuan**

### **1.2.1. Tujuan Umum**

Mengenalkan dan menyiapkan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja.

### **1.2.2. Tujuan Khusus**

1. Meningkatkan pemahaman mahasiswa tentang dunia kerja.
2. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam memahami pengetahuan ilmu Manajemen dan Akuntansi serta aplikasinya dalam dunia kerja.
3. Meningkatkan *softskill* mahasiswa (kemampuan dalam berkomunikasi, meningkatkan rasa percaya diri, memperbaiki sikap dan perilaku).

## **1.3 Manfaat**

1. Mahasiswa mampu mengenal, mengetahui, dan menganalisis kondisi lingkungan dunia kerja.
2. Mahasiswa memiliki pemahaman tentang aplikasi ilmu Manajemen dan Akuntansi dalam dunia kerja.
3. Mahasiswa memiliki keterampilan berkomunikasi dan memiliki rasa percaya diri dalam bersikap dan berperilaku.
4. Mahasiswa memiliki kemampuan bekerja dalam kelompok.

## **1.4 Tempat Kuliah Kerja Magang**

Tim penulis melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory yang beralamat di Jl. Raya Mlirip Po Box 110, Kec. Jetis, Kab, Mojokerto Jawa Timur.

## **1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang**

Tim penulis melaksanakan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory. Yang dilaksanakan pada tanggal 4 maret sampai dengan 4 april 2019.

## **BAB II**

### **GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**

#### **2.1 Sejarah Perusahaan**

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

Seiring dengan perkembangan AJI-NO-MOTO di pasar dunia, dibangunlah sebuah perusahaan yang diberi nama PT. Ajinomoto Indonesia pada tahun 1969 yang bertempat di Kabupaten Mojokerto, Jawa Timur, Indonesia. Pada tahun 1970, PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto mulai beroperasi dengan produk utama penyedap rasa dengan merek AJI-NO-MOTO yang dipasarkan ke seluruh wilayah Indonesia. Di Indonesia, eksistensi AJI-NO-MOTO sudah mencapai 40 tahun. Hingga saat ini produk AJI-NO-MOTO tetap bertahan dan terus berkembang di pasaran khususnya Indonesia. Permintaan produk yang terus berkembang mendorong PT. Ajinomoto untuk melakukan ekspansi ke berbagai wilayah di Indonesia. Salah satu wilayah yang dijadikan sebagai tujuan ekspansi adalah Kabupaten Karawang. Pabrik Karawang didirikan pada tahun 2012 yang mulai beroperasi pada bulan Agustus 2016

PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory terdiri dari 2 sub perusahaan dalam satu lokasi, yaitu PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional. Produk yang dihasilkan dari kedua perusahaan tersebut adalah sama. Hanya saja,

PT. Ajinex Internasional menangani permintaan produk ekspor atau memenuhi kebutuhan pasar internasional. Sedangkan PT. Ajinomoto Indonesia memenuhi permintaan produk untuk pasar domestik saja. Hingga saat ini, Ajinomoto Group di Indonesia terdiri dari PT Ajinomoto Indonesia, PT Ajinomoto Bakery Indonesia, PT Ajinex International, PT Ajinomoto Sales Indonesia. PT Ajinomoto Sales Indonesia yang memiliki cabang penjualan di Jakarta, Surabaya, dan Medan.

*Tabel 2.1 Rincian sejarah PT. Ajinomoto Indonesia*

1969	PT. Ajinomoto Indonesia didirikan
1970	Pabrik Mojokerto mulai beroperasi
1970	AJI-NO-MOTO diproduksi
1986	AJI-PLUS diproduksi
1989	PT. AJINEX INTERNASIONAL mulai beroperasi
1989	MASAKO untuk eceran diproduksi
1989	Mulai menjual Techo dan Aspartame
1993	PT. Ajinomoto Sales Indonesia mulai beroperasi
1999	SAJIKU diproduksi dan dipasarkan
2005	SAORI diproduksi dan dipasarkan
2012	Sajiku Golden Crispy diproduksi dan dipasarkan
2012	MAYUMI rasa Original diproduksi
2012	Pabrik Ajinomoto Karawang mulai beroperasi
2014	Mayumi pedas mulai dipasarkan SAORI saus asam manis mulai dipasarkan
2015	Sajiku sayur sop & Sajiku sayur asem mulai dipasarkan
2016	Sajiku CAPCAY mulai dipasarkan

*Sumber : PT Ajimoto Indonesia (2019)*

Ajinomoto group memiliki filosofi yang juga digunakan sebagai slogan dan moto. Filosofi tersebut yaitu “menciptakan kehidupan yang lebih baik secara global dengan memberikan kontribusi bagi kemajuan yang lebih berarti dalam bidang makanan dan kesehatan, serta berkarya bagi kehidupan”. Hal tersebut selaras dengan logo yang tertera pada setiap kemasan produk Ajinomoto yaitu “*Eat Well, Live Well*”. PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex International merupakan industri yang tidak menghasilkan limbah non ekonomis (*zero emission*). Hal tersebut terbukti pada tahun 2009, pabrik Mojokerto PT. Ajinomoto Indonesia mendapatkan penghargaan program *zero emission* dari Ajinomoto Co. Inc Japan. Penghargaan tersebut diberikan karena PT. Ajinomoto Indonesia tidak hanya berfokus pada pengolahan produk pangan saja, tetapi juga mengolah seluruh hasil samping yang berasal dari proses pengolahan, sehingga dapat dimanfaatkan secara maksimal menjadi produk baru yang memiliki nilai jual. Beberapa produk olahan hasil samping produksi meliputi pupuk cair (*Amina dan AJIFOL*), produk pakan ternak (*AJITEIN dan FML*), kompos, *gypsum*, dan lain sebagainya. Berikut merupakan visi dan misi PT. Ajinomoto Indonesia :

a. Visi

Menjadi pabrik yang atraktif untuk berkontribusi bagi Indonesia dan masyarakat muslim global.

b. Misi

Menyediakan produk dengan nilai-nilai 5A :

1. *Available* (tersedia)
2. *Applicable* (dapat digunakan)
3. *Affordable* (terjangkau)
4. *Acceptable* (dapat diterima)
5. *Attractive* (menarik)

## 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. Dalam hal ini struktur organisasi dalam suatu perusahaan akan berpengaruh terhadap hal-hal yang akan dilakukan untuk mencapai tujuan dari perusahaan itu sendiri. Struktur organisasi yang diterapkan oleh PT Ajinomoto Indonesia adalah struktur organisasi tipe lini dan fungsional. Struktur organisasi lini merupakan struktur organisasi paling sederhana dan paling banyak diterapkan di suatu perusahaan. Struktur organisasi lini dan fungsional menempatkan tenaga kerja berdasarkan keahlian dan berdasarkan spesifikasi yang dibutuhkan posisi-posisi yang ada. Oleh sebab itu, tidak menutup kemungkinan untuk seorang pekerja memiliki lebih dari satu pemimpin yang ahli pada bidangnya. Struktur organisasi lini dan fungsional dihubungkan dengan garis tanggung jawab secara langsung antara atasan dan bawahan.

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

Di PT Ajinomoto Indonesia terdapat beberapa departemen yang kemudian dibagi lagi ke dalam beberapa seksi yang lebih spesifik terhadap tugas dan tanggungjawabnya. Di dalam struktur organisasi lini yang diterapkan di PT Ajinomoto Indonesia jabatan tertinggi atau biasa disebut dengan pejabat lini adalah *Vice President Director* yang memiliki garis komando hingga ke departemen-departemen yang ada di dalam perusahaan. Untuk pejabat fungsional

diisi oleh para pekerja setiap seksi yang memiliki garis koordinasi antar seksi yang dimaksudkan tiap-tiap seksi memiliki fungsi dan tujuan yang sama dan memiliki hubungan satu dengan yang lain karena berada di bawah satu departemen yang sama (Indonesia, 2019).

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

## **2.3 Kegiatan Umum Perusahaan**

### **2.3.1 Kegiatan Produksi**

Dalam proses produksi di PT. Ajinomoto Mojokerto Indonesia terdapat 2 Proses produksi yaitu Masako dan Sajiku. Tahapan yang perlu dilakukan dalam proses produksi adalah persiapan bahan baku dan proses produksi itu sendiri. Dari ketiga produk yang diproduksi memiliki perbedaan dalam segi bahan baku dan proses produksi. Bahan baku merupakan syarat berlangsungnya proses produksi, dimana jumlah kualitas dari bahan baku akan mempengaruhi produk yang dihasilkan. PT. Ajinomoto memiliki standart dalam pemilihan bahan baku dan standart terhadap produk akhir, dimana tingkat standart ini lebih ketat dibandingkan dengan standart lain.

Proses produksi Masako EMP Section atau *Extract Meat Plant Section* adalah seksi yang memproses daging ayam dan daging sapi mentah menjadi produk *semi finish good* untuk selanjutnya diproses kembali dan menjadi produk masako/sajiku. Proses pembuatan mulai dari daging ayam dan sapi, pencampuran bumbu dan rempah pilihan, pencampuran, pengeringan, pengayakan, pengemasan, dan pengemasan dalam karton box. Untuk proses produksi kemasan PT Ajinomoto membuat sendiri untuk kemasan masako. Kemasan tersebut dibuat dari bahan berkualitas tinggi yang aman untuk makanan dan dilapisi dengan aluminium foil sehingga dapat menjaga kualitas produk.

Sajiku merupakan tepung bumbu yang dibuat dari bahan pilihan yang bagus dengan perpaduan tepat antara tepung dan rempah pilihan, membuat hasil gorengan memiliki rasa dan aroma yang lezat dan renyah. Varian sajiku tempung bumbu yaitu tempung bumbu original ukuran 40gr, 80gr, 250gr, sajiku tempung bumbu serbaguna ukuran 80gr, sajiku tepung bumbu Golden Crispy ukuran 80gr dan 200gr, sajiku tepung bumbu Bakwan Crispy ukuran 90gr. Dalam proses produksi Sajiku memiliki beberapa proses yaitu *receiving, solving, weighing, crushing, mixing, seiving, packing, innering, cartoning dan WH. Finished Good*. Keunggulan dari tepung sajiku gorengan yang dihasilkan akan lebih renyah, enak dan tahan lama. Dan juga bumbu lebih meresap dan terasa enak tanpa harus ditambahi bumbu tambahan.

### **2.3.2 Pembagian Jam Kerja**

Pembagian Jam Kerja Karyawan yang bekerja di PT Ajinomoto Indonesia dibedakan menjadi 2 kategori berdasarkan pekerjaan yang dilakukan yaitu karyawan lapangan dan karyawan non lapang. Karyawan lapangan meliputi karyawan lapangan shift dan karyawan lapangan non shift. Karyawan lapangan shift merupakan karyawan yang bekerja berdasarkan pembagian shift kerja. Karyawan lapangan shift adalah karyawan yang bertugas mengontrol jalannya proses produksi, yaitu karyawan yang bekerja di bagian *control panel* pada *departemen engineering* dan *maintenance*. Karyawan lapangan non shift adalah karyawan yang bekerja di lapangan dengan mengikuti jam kerja yang telah



ditentukan yaitu 8 jam kerja mulai dari pukul 08.00 WIB sampai dengan 16.00 WIB dengan hari kerja Senin sampai dengan Jumat.

Karyawan lapang non shift merupakan karyawan yang bertugas di departemen fisik dan distribusi bagian pergudangan dan *departemen quality assurance and planning bagian laboratorium*. Karyawan *non field* merupakan karyawan yang bekerja di kantor masing-masing departemen, departemen umum dan personalia, departemen keuangan dan akuntansi, dan departemen pembelanjaan (PIC). Jadwal kerja karyawan lapang shift ini dibagi menjadi 3 shift waktu kerja yang dapat dilihat pada Tabel 2.2 sedangkan peraturan perusahaan untuk istirahat karyawan adalah diberikan waktu 1 jam setelah 4-5 jam kerja yang dibagi 3 shift waktu istirahat yang dapat dilihat pada Tabel 2.3 Jadwal kerja pada karyawan lapangan non shift dan karyawan *non field* sama, yaitu pada pukul 08.00-16.00, sedangkan waktu istirahat hanya 1 jam yaitu pada pukul 13.00-14.00 WIB

*Tabel 2.2 Jadwal shift kerja karyawan*

<b>Shift</b>	<b>Jam Kerja Karyawan</b>
<b>1</b>	07.00 – 15.00 WIB
<b>2</b>	15.00 – 23.00 WIB
<b>3</b>	23.00 – 07.00 WIB

*Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia , (2019)*

*Tabel 2.3 Jadwal shift waktu istirahat karyawan*

<b>Shift</b>	<b>Jam Istirahat Karyawan</b>
<b>1</b>	11.00 – 12.00 WIB
<b>2</b>	19.00 – 20.00 WIB
<b>3</b>	03.00 – 04.00 WIB

*Sumber: PT. Ajinomoto Indonesia (2019)*

### **2.3.3 Sistem Pengupahan atau Pemberian Kompensasi**

Pemberian upah atau gaji merupakan salah satu hak yang harus diberikan perusahaan terhadap karyawan atas pekerjaan yang telah dilakukan. Upah atau gaji adalah salah satu faktor yang paling berpengaruh terhadap semangat kerja karyawan. Sistem pengupahan yang dilaksanakan oleh PT. Ajinomoto Indonesia meliputi upah bulanan, upah harian dan upah lembur. Upah bulanan adalah upah yang diberikan kepada karyawan pada akhir bulan. Besarnya upah bulanan tetap berdasarkan UMR (Upah Minimum Regional) di Mojokerto dan berdasarkan jabatan serta prestasi yang diraih oleh karyawan. Upah bulanan diberikan kepada karyawan tetap yang besarnya berkisar antara Rp 3.000.000,- sampai Rp 7.000.000,-. Besarnya gaji tersebut adalah total dari gaji pokok, tunjangan, uang transportasi, uang makan, dan lain-lain. Upah harian biasanya diberikan kepada karyawan berdasarkan jumlah hari kerja setiap satu minggu sekali. Jumlah upah yang diberikan juga tetap berdasarkan UMR (Upah Minimum Regional), masa kerja, jabatan, dan juga prestasi kerja. Besar upah harian yang diberikan PT. Ajinomoto Indonesia yaitu sebesar Rp 1.000.000,- sampai Rp 1.500.000,-. Upah lembur diberikan kepada pekerja yang melakukan kerja lembur. Upah diberikan dengan berdasarkan perhitungan jam kerja diluar 8 jam kerja. Upah lembur yang diberikan dihitung per jam untuk masing-masing karyawan yaitu sebesar ± Rp 80.000,- per jam. Upah lembur tersebut akan dijumlahkan dengan gaji pokok, dan lain-lain sehingga totalnya merupakan gaji yang diterima.

## BAB III

### PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG

#### 3.1 Pelaksanaan Kerja yang dilakukan di tempat magang

Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia dilaksanakan pada tanggal 4 maret sampai pada tanggal 4 april 2019. Selama berada di Ajinomoto, kegiatan kami dimulai dari pengenalan PT Ajinomoto, Kemudian kami mengunjungi beberapa departemen, sampai proses produksi (Bahrn, 2019)

Berikut merupakan Aspek kajian yang terdapat di objek Kuliah Kerja Magang (KKM) yang dilakukan di objek Kuliah Kerja Magang (KKM) selama 1 bulan penuh. Selama kunjungan tersebut, kami memperoleh materi sebagai berikut:

#### A. Production Planing Control

*Prouct Planing Control* ada di Ajinomoto Indonesia Mojokerto, PT. Ajinomoto Sales Internasional, PT. Ajinomoto Karawang.

☛ *Alur Product planning control* :

1. Unit *Planning Control* : membuat perencanaan produksi dan kebutuhan material (*daily, monthly, yearly*).
2. Unit *Purchase Order* : surat pesanan mengirim/membuat suratpesanan ke supplier dan memastikan PO sudah diterima oleh supplier tiap bulan atau tahunan.
3. Unit *Material Incoming Control* : monitor kedatangan material apakah sudah sesuai jadwal pengiriman.
4. Unit *Delivery* : menyiapkan rencana pengiriman produk ke (EDC )*East Distribution Center/ Ajinomoto Sales Indonesia*.

## B. Aspek IC (*Inventory Control*)

IC (*Inventory Control*) merupakan departemen dalam Ajinomoto Indonesia factory Mojokerto yang bertugas mengontrol material yang disimpan di gudang sampai *finish good*. IC mempunyai tiga aktifitas utama yaitu menerima, menyimpan dan mendistribusikan baik material maupun *finish good*. Dalam IC juga melayani permintaan ekspor.

Manajer departemen IC adalah Bpk. Slamet Lestari, sedangkan untuk IC 1 bagian gudang material di pimpin oleh Bpk. Doni, dan untuk IC 2 bagian gudang untuk produk *Finish Good* di pimpin oleh Bpk. Ketut Artana.

Dalam IC terdapat 2 sistem yang digunakan yaitu menggunakan ruangan biasa berupa baris dan menggunakan *tracking* (rak) dengan kode tertentu. IC departemen terdiri dari 2 sesi yaitu IC 1 bagian yang menyimpan material produk baik padat maupun cair. Dan IC 2 bagian yang menyimpan produk *finish good* (produk yang sudah jadi, seperti masako, sajiku, dll) *non food* seperti MSG.

Dalam IC terdapat gudang yang terdiri dari:

- a. Gudang 1 : *Finish Good* MSG
- b. Gudang 3 : Material
- c. Gudang 4 : Ekspor
- d. Gudang 5 : Material MSG
- e. Gudang 6 Dan 12 : Tapioka
- f. Gudang 8a : Pack Print
- g. Gudang 8b : Pack Print
- h. Gudang 9 : Food
- i. Gudang 10 : *Finish* Masako
- j. Gudang 13 : Tapioka Sajiku
- k. Gudang 14 : Active Carbon
- l. Gudang 15 : Terigu
- m. Gudang 16 : *Multi Fungsi*.

Gambar 3.1 Kunjungan ke IC



Sumber: Dokumentasi pribadi, (2019)

### C. Aspek EDC (*East Distribution Centre*)

#### a. Vision :

Menjadi *department distribution product* yang profesional, akuntabilitas dan handal untuk mendukung aktivitas perusahaan dalam kegiatan penyimpanan dan *distribution product*.

Gambar 3.2 Kunjungan ke EDC



Sumber: Dokumentasi Pribadi, (2019)

#### b. Moto :

1. *Good Reliceiving*
2. *Good Keeping*
3. *Good Delivery*
4. *Good Safety c.*

#### Table of Content :

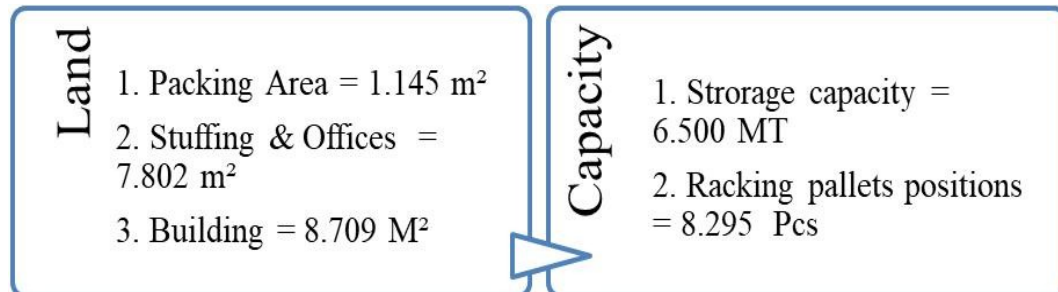
1. *Main Job*
2. *Organization Structure*
3. *Job Description*
4. *EDC Layout*
5. *Big Picture How Of Inbound Process*
6. *Big Picture Flow Of Outbound Process*
7. *Detail Process Inbound*
8. *Detail Process Outbound*

#### d. Main job of EDC Departement

1. *Finished Goods Receiving From Product (Mojokerto Factory), KDC (Karawang distribution centre) and ASI Surabaya Branch.*
2. *Finished Goods keeping*
3. *Finished Goods Delivery to coustomers and KDC*

Luas lokasi EDC (*East Distribution Centre*) sebagai berikut :

*Gambar 3.3 Capacity and Land EDC*



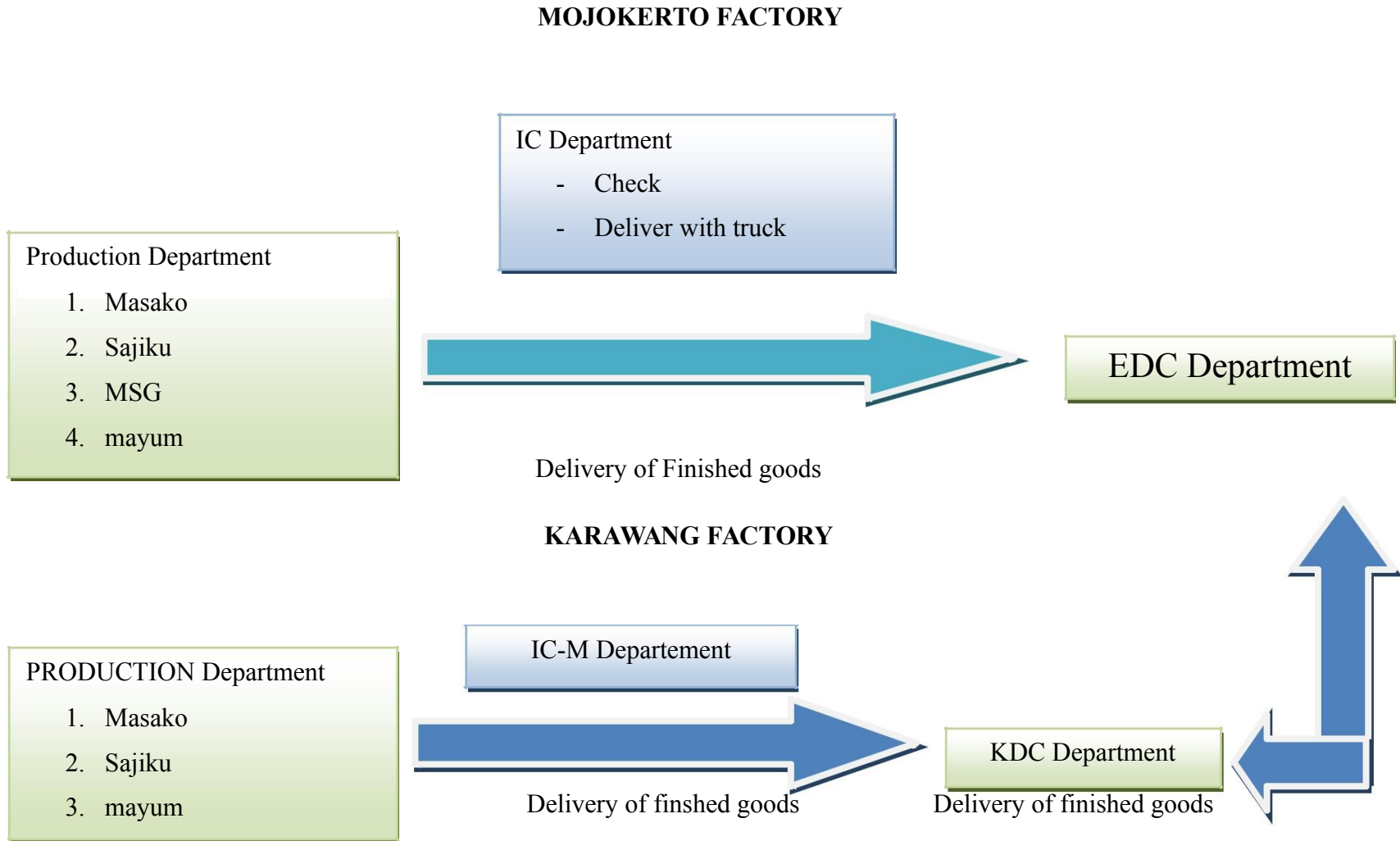
*Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, (2019)*

*Gambar 3.4 Kunjungan ke EDC*



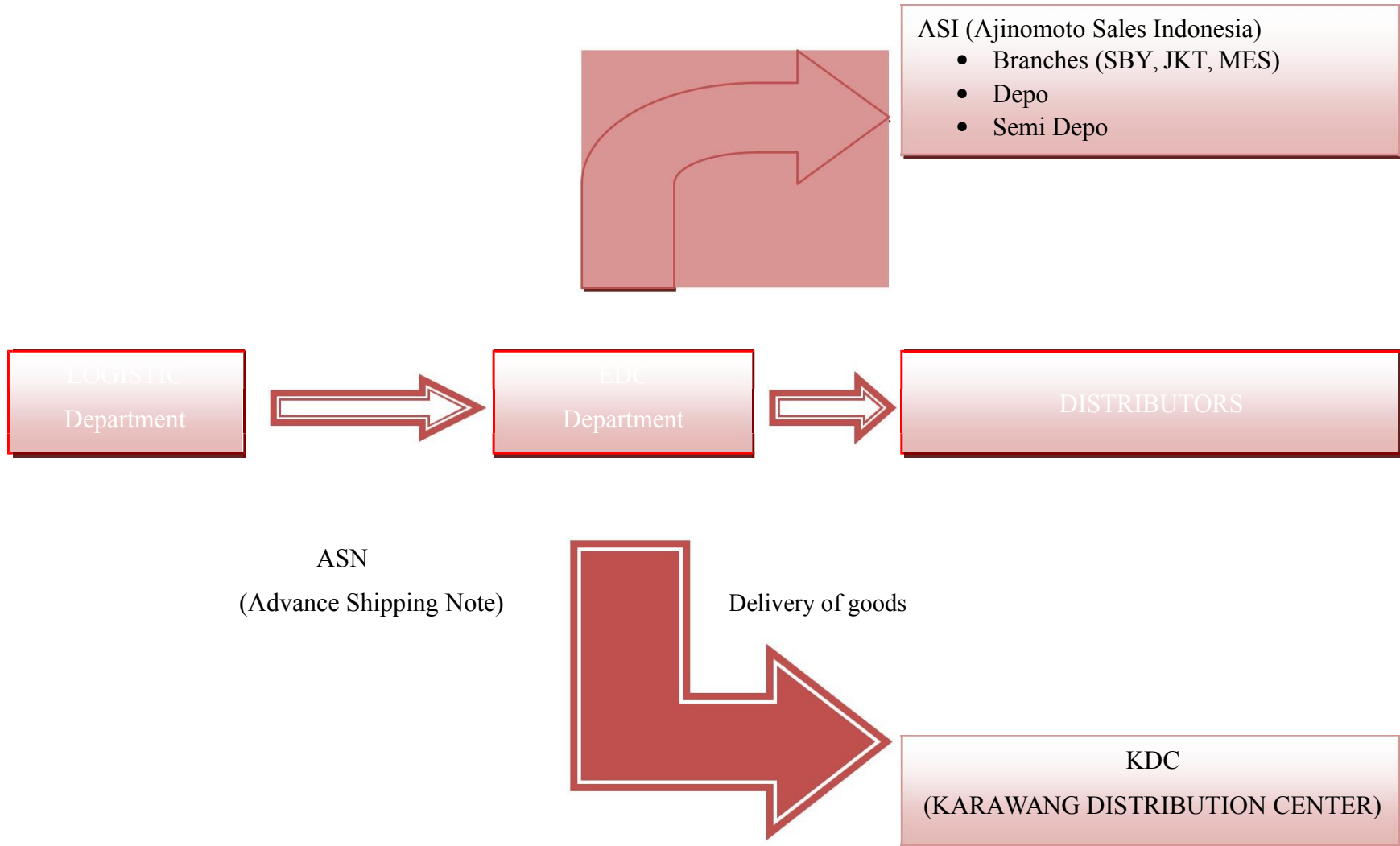
*Sumber : Dokumentasi Pribadi, (2019)*

Gambar 3.5 Big Picture Inbound (Receiving) Activity



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, (2019)

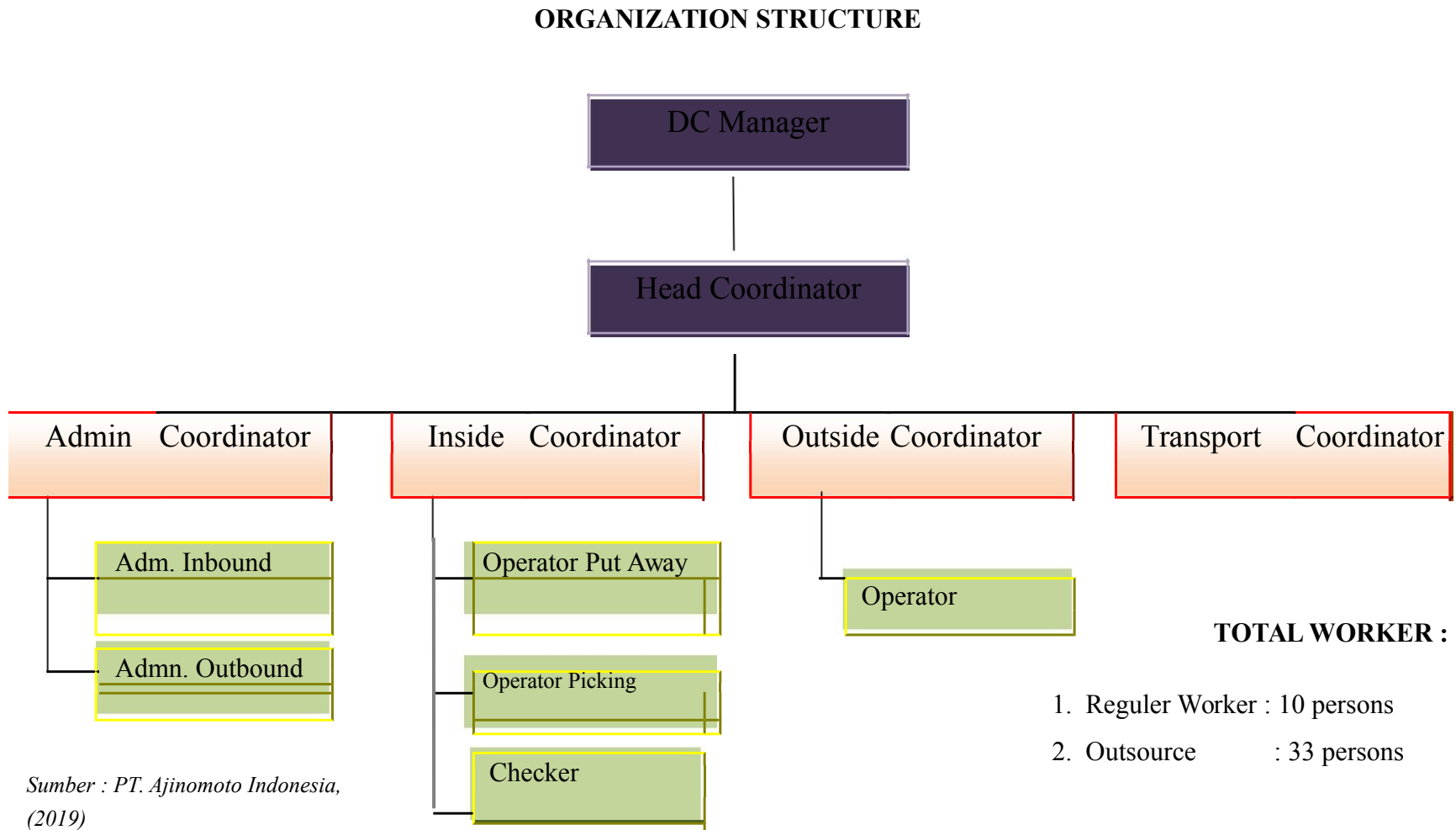
Gambar 3.6 Big Picture Outbound (Delivery) Activity





Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, (2019)

Gambar 3.7 Organitation Struktire



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, (2019)

*e. Destinations (exclude SDL)*

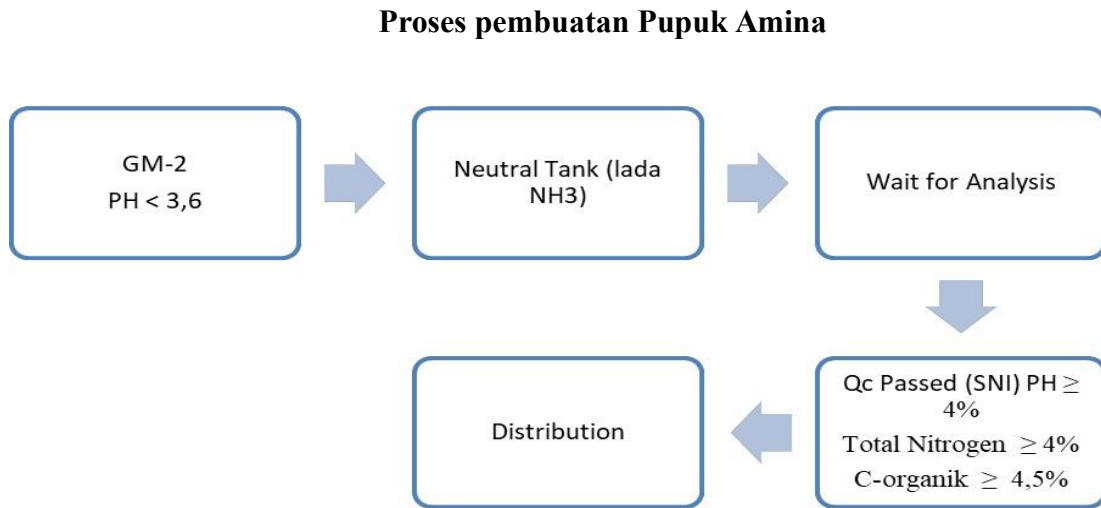
Pendistribusian produk dari Ajinomoto sudah sampai diseluruh wilayah indonesia tepatnya di beberapa daerah seperti : Sumatra, Kalimantan, Sulawesi, Jawa barat, Jawa tengah, Jawa timur, Bali, Lombok, NTT, Maluku dan Irian jaya.

**D. Aspek Agri.dev (*Agriculted Department*)**

*Agriculted Department (Agri.dev)* adalah departemen yang mengolah produk samping dari Ajinomoto. Produk sampingan tersebut berupa pupuk dan makanan ternak.

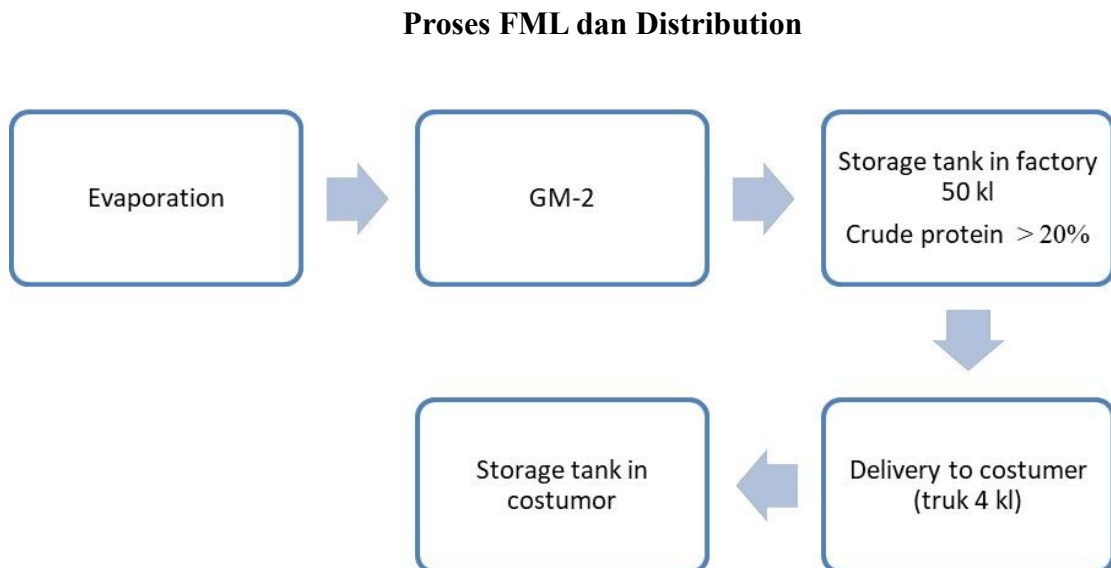
- a. Ajifol : Pupuk semprot daun dengan banyak manfaat yang cocok untuk semua tanaman di segala cuaca.  
Macam-macam ajifol :
  1. Ajifol kandungan MPK 10-2-2
  2. Ajifol B kandungan 4-10-8 (pembuahan, pertumbungan)
  3. Ajifol D kandungan MPK 9-2-2 (pertumbuhan)
- b. Tritan : sisa makan kantin yang diolah menjadi bahan pakan ternak berprotein tinggi.
- c. Amina : Pupuk cair organik yang berguna untuk pertumbuhan tanaman dan meningkatkan kegiatan mikroorganisme tanah.
- d. FML (*Fermented Mother Liquor*) : Menjadi sumber protein alternatif untuk pakan ternak.

Gambar 3.8 Proses pembuatan pupuk Amina



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, (2019)

Gambar 3.9 Proses FML dan Distribution



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, (2019)

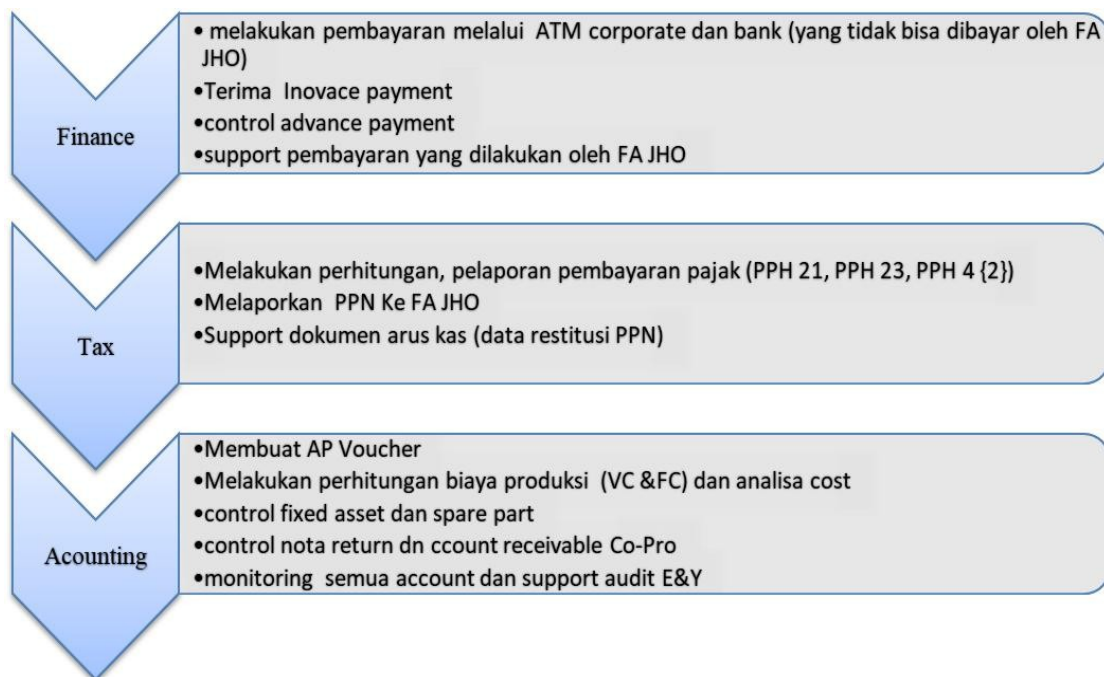
### E. Aspek Accounting

Berikut merupakan Visi dan misi F & A :

- a. Visi : menyediakan data yang akurat dan andal
- b. Misi :
  1. Memantau dan mengontrol setiap akun agar dapat dipertanggungjawabkan dan mengurangi potensi kerugian.
  2. Analisa lebih mendalam untuk mendukung produktifitas.

### Job Discription

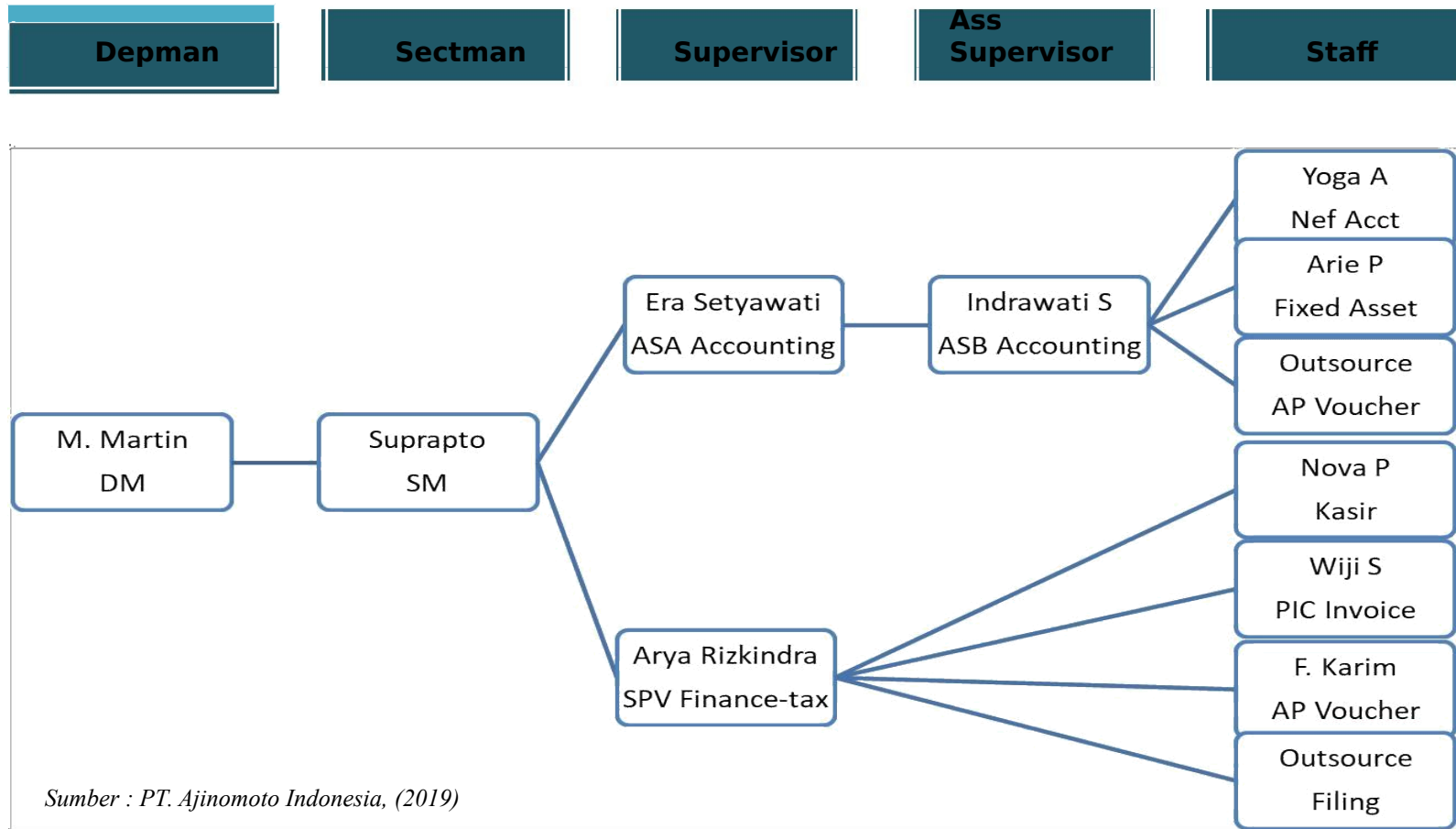
Gambar 3.10 job description accounting departement



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, (2019)

Struktur Organisasi

Gambar 3.11 struktur organisasi accounting departement



## **F. Aspek HSE Departement**

HSE (*Healty, Safety and Environment Activities*) merupakan departemen yang memiliki tugas mengenai kesehatan dan keselamatan kerja. Peran, ruang lingkup dan fungsi HSE department diantaranya adalah : Pertama, Membuat, mengumpulkan, melanjutkan, semua program kesehatan, keselamatan dan lingkungan. Kedua, Membuat system untuk mengembangkan system pengendalian serta umpan baliknya. Ketiga, Membuat panduan aktivitas keselamatan untuk semua karyawan. Dan keempat adalah Membuat system untuk mengevaluasi dan control kegiatan kesehatan, keselamatan kerja dan lingkungan.

Deskripsi pekerjaan HSE department : berfokus pada Kesehatan dan keselamatan. Diskripsi pekerjaan tersebut antara lain : Meninjau peraturan tentang kesehatan dan keselamatan kerja, Melakukan kepatuhan terhadap peraturan pemerintah, Membuat paduan aktivitas keselamatan bagi semua karyawan, Melakukan inspeksi keselamatan dan lingkungan serta memberikan saran untuk perbaikan, Melakukan pengawasan dan pemantauan tentang aktivitas keselamatan dan memberikan hukuman atas pelanggaran, dan Melakukan pengenalan keselamatan dan pelatihan keselamatan semua karyawan

Aktivitas HSE antara lain : melakukan Patrol rutin kesehatan dan keselamatan (*1 kali dalam seminggu*), Melakukan *safety induction* kepada karyawan baru dan kunjungan tamu, Penyegaran aturan keselamatan, Melakukan audit CSMS (*melakukan sistem manajemen keselamatan kontraktor*) dengan departemen EM dan departemen MC, Memantau dan meningkatkan K3 lingkungan pada K3L/mandiri melalui SMP dan STP.

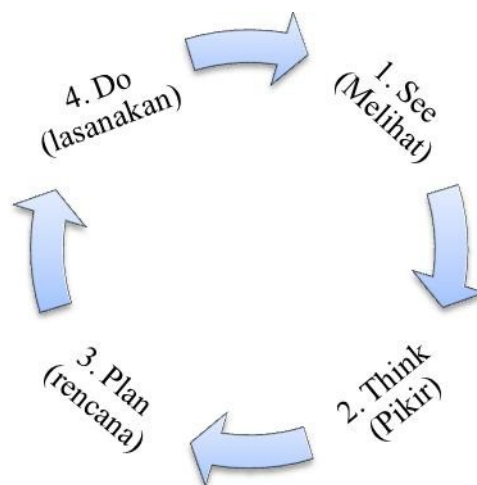
### G. Aspek Motivasi (Komitmen Pribadi dan Organisasi)

Komitmen adalah janji atau sesuatu yang ingin dicapai. Nilai-nilai SDM merupakan hal-hal yang harus dimiliki oleh karyawan :

1. Penciptaan nilai melalui *value chain* (rantai nilai) saling terkait, saling mengatkan, saling bergantung dengan menciptakan kerangka kerja yang sistematis untuk menciptakan kepuasan konsumen sehingga membentuk keunggulan kompetitif. Dengan cara :
  - a. Komunikaasi aktif dalam organisasi atau orang terkait
  - b. Pola pikir bahwa proses selanjutnya adalah pelanggan
2. *Genba shugi* (bahasa jepang) yang artinya melihat secara langsung kepada pokok permasalahan dengan sirkus STPD. Melakukan aktivitas (menggumpulkan, menncari masalah-masalah yang ada sehingga diperoleh pokok permasalahnya).

Bagaimana metode berfikir kritis dengan aktivitas STPD ?

Gambar 3.12 aktivitas STPD

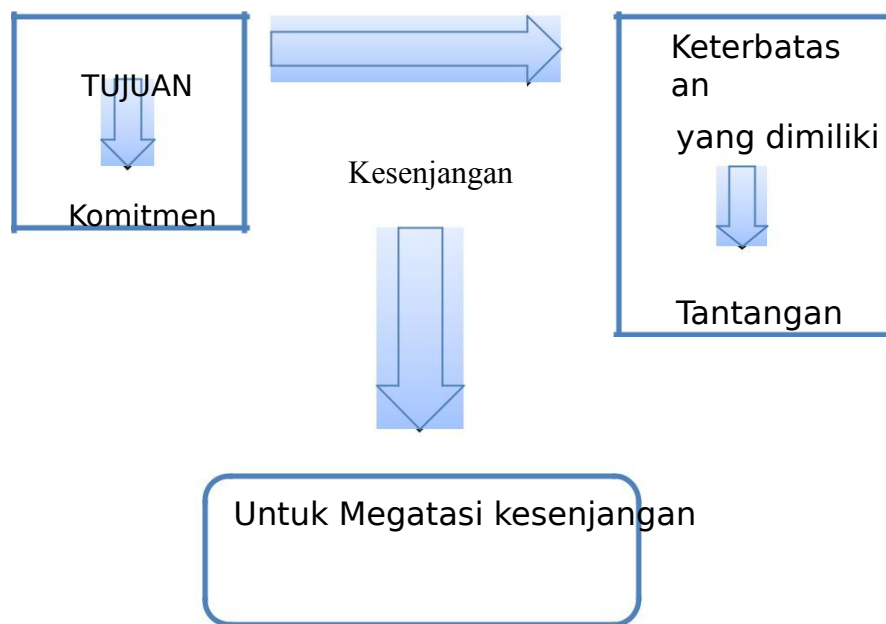


Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, (2019)

### 3. Inisiatif

- a. Menciptakan tantangan dan kesempatan untuk pengembangan diri
- b. Komitmen yang kuat untuk mencapai hasil yang sesuai dengan tujuannya

*Gambar 3.13 model komitmen dan tantangan*



*Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia, (2019)*

*Gambar 3.14 Pemberian Materi Motivasi Kerja*



*Sumber : Dokumentasi Pribadi, (2019)*



### **3.2 Kendala yang dihadapi**

Dalam pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory yang kami laksanakan selama 1 bulan. Beberapa kegiatan kami lakukan setiap harinya dalam setiap kegiatan kami memiliki beberapa kendala diantaranya seperti yang pertama Kurang menguasai materi yang diberikan karena tidak sesuai dengan jurusan. Mengapa seperti itu karena apa yang disampaikan oleh tentor itu lebih mengarah pada rumus-rumus yang kami sendiri kurang memahami dan mengetahui selama perkuliahan, yang kedua Kadang-kadang sulit menemui pendamping lapangan karena kesibukan kerjanya. Dalam awal Kuliah Kerja Magang (KKM) pendamping lapangan bapak Djoko selalu mengarahkan dan mengantarkan kami setiap kunjungan materi ke beberapa departemen tetapi setelah 2 minggu Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan sulit untuk menemui bapak Djoko karena kesibukan beliau untuk dinas diluar.

yang ketiga Sulit meminta data karena merupakan privasi perusahaan. Dalam setiap kunjungan ke beberapa departemen kami selalu menulis dan meringkas materi yang diberikan terkadang saat kami meminta data tambahan yang kami butuhkan dalam laporan magang pihak dari beberapa departemen tidak memperbolehkan karena beberapa alasan terkait dengan perusahaan. Yang terakhir kendala yang kami miliki Tidak diberikannya jadwal kegiatan selama melaksanakan magang di PT Ajinomoto Indonesia sejak awal membuat kami kurang menguasai materi saat kegiatan berlangsung. materi tidak diberikan dari awal pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) menjadi kendala yang paling utama. Karena jika materi tidak diberikan maka dalam setiap kunjungan kami ke beberapa departemen menjadi kurang dalam pembahasan materi yang disampaikan karena kami belum mempelajari materi apa yang disampaikan kunjungan ke departemen mana yang akan kami lakukan esok hari.

### 3.3 Cara mengatasi kendala

Dalam pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory, ada beberapa kendala yang kami alami seperti yang sudah dijelaskan diatas dan berikut ini merupakan cara mengatasi kendala-kendala yang pertama mengenai penguasaan materi yang diberikan karena tidak sesuai dengan jurusan kami mengatasi hal berikut dengan cara mencatat materi yang diberikan sebagai tambahan pengetahuan dan bahan untuk menyusun laporan. selama persentasi dan kunjungan kami selalu mencatat apa yang berhubungan dengan jurusan kami manajemen karena sebageian besar materi yang diberikan tidak hanya berhubungan dengan manajemen tetapi juga teknis dan keuangan dll. Kami mengatasinya kendala bertanya sendiri materi yang berhubungan dengan manajemen pemasaran. Yang kedua mengenai sulit menemui pendamping lapangan tindakan kami dalam mengatasi hal tersebut dengan Menyesuaikan jadwal dan membuat janji jauh-jauh hari dengan pendamping lapangan. Karena cara yang efektif menurut kami dengan membuat janji jauh-jauh hari 1 hingga 2 hari sebelumnya supaya beliau bisa menemui kami disaat waktu yang sudah disepakati bersama.

Cara mengatasi kendala yang ke tiga mengenai Sulit meminta data perusahaan. Kami mengatasinya dengan meminta contoh format data, sebagai perlengkapan laporan magang. Format data yang kami maksudkan yaitu contoh format data kosong yang belum diisi dan dilampirkan pada form tersebut. Hal tersebut tidak akan merugikan perusahaan dan kami dapat mengerjakan laporan magang. Yang terakhir cara mengatasi kendala yang dihadapi mengenai Tidak diberikannya jadwal kegiatan selama melaksanakan magang di PT Aijonomoto Indonesia sejak awal. Kami mengatasinya dengan di hari sebelum magang dilaksanakan kita harus konfirmasi kepada pendamping lapangan kegiatan magang besok seperti apa dan bagaimana. Dan selama satu bulan pelasanakan magang setiap harinya kami selalu menayakan kepada pendamping lapangan apa materi dan jadwal kunjungan besok dan kami sendiri mengatasinya dengan mempelajari materi yang akan dipresentasikan besok meski hanya inti atau sebageian kecil materi tersebut.

## **BAB IV**

### **PENUTUP**

#### **4.1 Kesimpulan**

PT Ajinomoto Indonesia , Mojokerto Factory merupakan pabrik yang memproduksi aneka bumbu penyedap rasa yang terdiri dari Masako dan Sajiku . Pabrik ini beralamat di Jl. Raya Mlirip Po Box 110, Kec. Jetis, Kab. Mojokerto Jawa Timur Indonesia. Tim penulis melakukan Kuliah Kerja Magang (KKM) yang di mulai pada tanggal 4 maret 2019 sampai 4 april 2019. Selama kegiatan berlangsung, tim penulis melakukan beberapa kegiatan mulai dari pembekalan materi yang di berikan oleh tim penyaji dari pihak PT Ajinomoto Indonesia , Mojokerto Factory kemudian berkunjung ke lapangan. Di lapangan tim penulis bisa mengetahui mulai dari proses produksi masako dan sajiku lalu di lanjutkan ke Pergudangan dan juga bagian pendistribuan.

#### **4.2 Saran**

Setelah tim penulis melakukan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory, tim penulis memiliki beberapa saran untuk PT Ajinomoto Indonesia yaitu pada saat ada mahasiswa yang melakukan kegiatan kuliah Kerja Magang (KKM) sebaiknya pihak PT Ajinomoto memisahkan mahasiswa jurusannya sama namun dalam konsentrasinya berbeda menjadi beberapa kelompok sesuai bidangnya. Supaya materi yang diberikan dapat tertangkap dengan baik dan jelas.

## DAFTAR PUSTAKA

Bahrin. (2019). *Product Planning Control*. Mojokerto.

Indonesia, P. A. (2019). *Sejarah Ajinomoto*. Mojokerto.

## Lampiran 6 Dokumentasi

Bagian penempatan produk



Peletakan produk menggunakan robot secara otomatis



Pengecekan barang output melalui scan



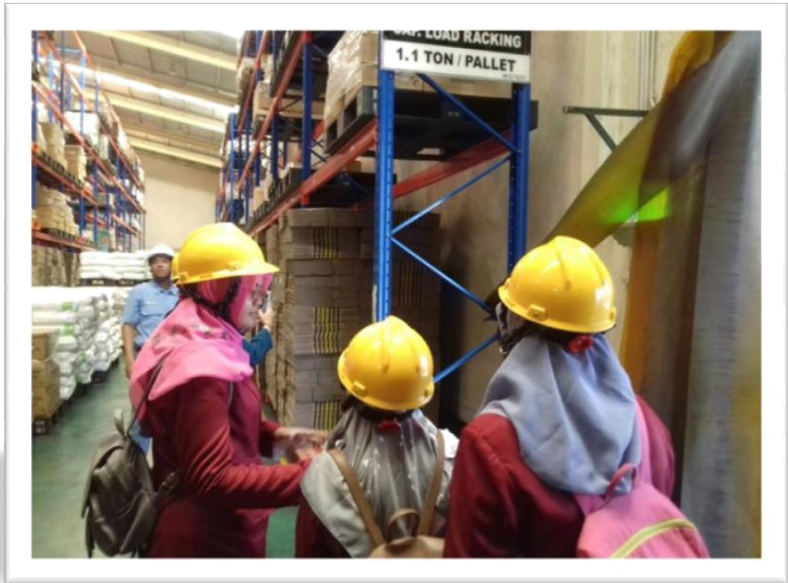
Cara pengecekan barang

dibagian pergudangan



Acti



































**Lampiran 5 Absensi Harian Magang**

**DAFTAR KEHADIRAN MAGANG  
DI PT. AJINOMOTO INDONESIA MOJOKERTO  
STIE PGRI DEWANTARA JOMBANG**

NO	Tgl	NAMA MAHASISWA	Ttd Mahasiswa	Keterangan
1	04/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
2	05/06/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
3	06/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
4	08/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI	-	izin
		SYAIFUL ANWAR	-	izin
		SITI CHOIRIN NISA'		
5	11/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
6	12/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
7	13/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		

8	14/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
9	15/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
10	18/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
11	19/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
12	20/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
13	21/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
14	22/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
15	25/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
16	26/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
17	27/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		




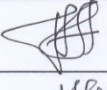
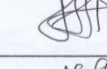
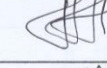
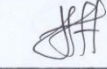
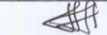
18	28/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
19	29/03/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
20	01/04/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
21	02/04/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		
22	04/04/2019	DWI KARTIKA SARI		
		TRI ULANI		
		SYAIFUL ANWAR		
		SITI CHOIRIN NISA'		















Mengetahui Pembimbing Lapangan



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

(D) JOKO SISWANTO

**Lampiran 4** From aktivitas harian magang

<b>Jurnal Kegiatan Harian</b>			
<b>Kuliah Kerja Magang Di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory</b>			
<b>STIE PGRI Dewantara Jombang 2018/2019</b>			
<b>Nama</b>	: Syaiful Anwar		
<b>NIM</b>	: 1561088		
<b>Kelas</b>	: Manajemen Pemasaran A 2015		
<b>Semester</b>	: 8		
<b>Tempat KKM</b>	: PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory		
<b>Divisi</b>	: EDC (East Distribution Center)		
No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	Tanda Tangan MAHASISWA
1.	Senin, 04 Maret 2019	• Pembukaan serta pengenalan identitas baik dari mahasiswa magang lainnya dan juga pengenalan mengenai profil PT. Ajinomoto Indonesia.	
2.	Selasa, 05 Maret 2019	• Sosialisasi materi dan pengarahan mengenai K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) dari PT. Ajinomoto Indonesia.	
3.	Rabu, 06 Maret 2019	• Pemberian materi serta pengenalan tiap <i>section</i> pada Departement PPC ( <i>Production Planning Control</i> ).	
4.	Kamis, 07 Maret 2019	• Libur Hari Raya Nyepi	
5.	Jum at 08 Maret 2019	Penjelasan Materi tentang Inventory Control(IC)	
6.	Senin, 11 Maret 2019	Berkunjung Ke WH-8A(pack Print) dan WH-10(Finish Good masako)	
7.	Selasa 12 Maret 2019	Penjelasan materi tentang Engineering and Maintenance	
8.	Rabu	Berkunjung ke Masako dan melihat	

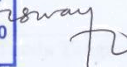
	13 Maret 2019	proses produksi	
9	Kamis 14 Maret 2019	Berkunjung ke sawah dan melihat proses produksi	
10	Jum at 15 Maret 2019	Berkunjung ke EDC(East Distribution Centre) dan penjelasan proses produksi	
11	Senin 18 Maret 2019	Penjelasan Materi tentang (Agri.dev) dan mengunjungi lokasi pembuatan side-product	
12	Selasa 19 Maret 2019	Mengunjungi setiap section produksi dari Agri.dev	
13	Rabu 20 Maret 2019	Berkunjung ke lokasi F&A Finance And Accounting dan penjelasan materi tentang Accounting	
14	Kamis 21 Maret 2019	Berkunjung dan menjelaskan materi tentang HSE Departement serta pembagian tugas di setiap sectionnya	
15	Jumat 22 Maret 2019	Penjelasan tentang Motivasi kerja	
16	Senin 25 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
17	Selasa 26 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
18	Rabu 27 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
19	Kamis 28 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
20	Jum at 29 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
21	Senin 1 April 2019	Menyusun Laporan Magang	
22	Selasa	Menyusun Laporan Magang	

	2 April 2019		
23	Rabu 3 April 2019	LIBUR NASIONAL	
24	Kamis 4 April 2019	Menyusun Laporan Magang	

Jombang, 15 Maret 2019





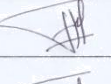
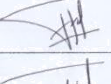
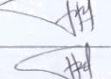
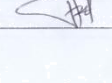
Mengetahui Pendamping Lapangan

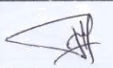
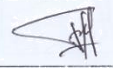
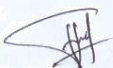
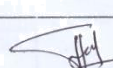
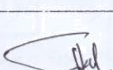
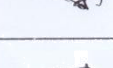

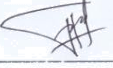
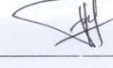

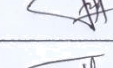
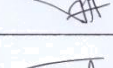


PT. AJINOMOTO INDONESIA  
Mojokerto Factory  
PO Box 110 Telp. 0321 361710  
MOJOKERTO

  
(Djoko Siswanto)



**Jurnal Kegiatan Harian**  
**Kuliah Kerja Magang Di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory**  
**STIE PGRI Dewantara Jombang 2018/2019**

**Nama** : Dwi Kartika Sari  
**NIM** : 1561129  
**Kelas** : Manajemen Pemasaran A 2015  
**Semester** : 8  
**Tempat KKM** : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory  
**Divisi** : EDC (East Distribution Center)

No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	Tanda Tangan MAHASISWA
1.	Senin, 04 Maret 2019	• Pembukaan serta pengenalan identitas baik dari mahasiswa magang lainnya dan juga pengenalan mengenai profil PT. Ajinomoto Indonesia.	
2.	Selasa, 05 Maret 2019	• Sosialisasi materi dan pengarahan mengenai K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) dari PT. Ajinomoto Indonesia.	
3.	Rabu, 06 Maret 2019	• Pemberian materi serta pengenalan tiap <i>section</i> pada Departement PPC ( <i>Production Planning Control</i> ).	
4.	Kamis, 07 Maret 2019	• Libur Hari Raya Nyepi	
5.	Jum'at 08 Maret 2019	Penjelasan Materi tentang Inventory Control(IC)	
6.	Senin, 11 Maret 2019	Berkunjung Ke WH-8A(pack Print) dan WH-10(Finish Good masako)	
7.	Selasa 12 Maret 2019	Penjelasan materi tentang Engineering and Maintenance	
8.	Rabu	Berkunjung ke Masako dan melihat	

	13 Maret 2019	proses produksi	
9	Kamis 14 Maret 2019	Berkunjung ke sawah dan melihat proses produksi	
10	Jum at 15 Maret 2019	Berkunjung ke EDC(East Distribution Centre) dan penjelasan proses produksi	
11	Senin 18 Maret 2019	Penjelasan Materi tentang (Agri.dev) dan mengunjungi lokasi pembuatan side-product	
12	Selasa 19 Maret 2019	Mengunjungi setiap section produksi dari Agri.dev	
13	Rabu 20 Maret 2019	Berkunjung ke lokasi F&A Finance And Accounting dan penjelasan materi tentang Accounting	
14	Kamis 21 Maret 2019	Berkunjung dan menjelaskan materi tentang HSE Departement serta pembagian tugas di setiap sectionnya	
15	Jum at 22 Maret 2019	Penjelasan tentang Motivasi kerja	
16	Senin 25 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
17	Selasa 26 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
18	Rabu 27 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
19	Kamis 28 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
20	Jum at 29 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
21	Senin 1 April 2019	Menyusun Laporan Magang	
22	Selasa	Menyusun Laporan Magang	

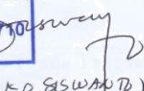


	2 April 2019		
23	Rabu 3 April 2019	LIBUR NASIONAL	
24	Kamis 4 April 2019	Menyusun Laporan Magang	

Jombang, 15 Maret 2019









Mengetahui Pendamping Lapangan















PT. AJINOMOTO INDONESIA  
 Mojokerto Factory  
 PO Box 110 Telp. 0321 364710  
 MOJOKERTO



  
 (DJOKO SISWANTO)

**Jurnal Kegiatan Harian**  
**Kuliah Kerja Magang Di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory**  
**STIE PGRI Dewantara Jombang 2018/2019**

**Nama** : Tri Ulani  
**NIM** : 1561090  
**Kelas** : Manajemen Pemasaran A 2015  
**Semester** : 8  
**Tempat KKM** : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory  
**Divisi** : IDC (Is Distribution Center)

No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	Tanda Tangan MAHASISWA
1.	Senin, 04 Maret 2019	• Pembukaan serta pengenalan identitas baik dari mahasiswa magang lainnya dan juga pengenalan mengenai profil PT. Ajinomoto Indonesia.	
2.	Selasa, 05 Maret 2019	• Sosialisasi materi dan pengarahan mengenai K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) dari PT. Ajinomoto Indonesia.	
3.	Rabu, 06 Maret 2019	• Pemberian materi serta pengenalan tiap <i>section</i> pada Departement PPC ( <i>Production Planning Control</i> ).	
4.	Kamis, 07 Maret 2019	• Libur Hari Raya Nyepi	
5.	Jum'at 08 Maret 2019	Penjelasan Materi tentang Inventory Control(IC)	
6.	Senin, 11 Maret 2019	Berkunjung Ke WH-8A(pack Print) dan WH-10(Finish Good masako)	
7.	Selasa 12 Maret 2019	Penjelasan materi tentang Engineering and Maintenance	
8.	Rabu	Berkunjung ke Masako dan melihat	

	13 Maret 2019	proses produksi	
9	Kamis 14 Maret 2019	Berkunjung ke sawah dan melihat proses produksi	
10	Jum at 15 Maret 2019	Berkunjung ke EDC(East Distribution Centre) dan penjelasan proses produksi	
11	Senin 18 Maret 2019	Penjelasan Materi tentang (Agri.dev) dan mengunjungi lokasi pembuatan side-product	
12	Selasa 19 Maret 2019	Mengunjungi setiap section produksi dari Agri.dev	
13	Rabu 20 Maret 2019	Berkunjung ke lokasi F&A Finance And Accounting dan penjelasan materi tentang Accounting	
14	Kamis 21 Maret 2019	Berkunjung dan menjelaskan materi tentang HSE Departement serta pembagian tugas di setiap sectionnya	
15	Jum at 22 Maret 2019	Penjelasan tentang Motivasi kerja	
16	Senin 25 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
17	Selasa 26 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
18	Rabu 27 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
19	Kamis 28 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
20	Jum at 29 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
21	Senin 1 April 2019	Menyusun Laporan Magang	
22	Selasa	Menyusun Laporan Magang	

	2 April 2019		
23	Rabu 3 April 2019	LIBUR NASIONAL	
24	Kamis 4 April 2019	Menyusun Laporan Magang	

Jombang, 15 Maret 2019









Mengetahui Pendamping Lapangan















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



(DJOJO SISWANTO)

**Jurnal Kegiatan Harian**  
**Kuliah Kerja Magang Di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory**  
**STIE PGRI Dewantara Jombang 2018/2019**

**Nama** : Siti Choirin Nisa'  
**NIM** : 1561024  
**Kelas** : Manajemen Pemasaran A 2015  
**Semester** : 8  
**Tempat KKM** : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory  
**Divisi** : EDC (East Distribution Center)

No.	Tanggal	Jenis Kegiatan	Tanda Tangan MAHASISWA
1.	Senin, 04 Maret 2019	• Pembukaan serta pengenalan identitas baik dari mahasiswa magang lainnya dan juga pengenalan mengenai profil PT. Ajinomoto Indonesia.	
2.	Selasa, 05 Maret 2019	• Sosialisasi materi dan pengarahan mengenai K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) dari PT. Ajinomoto Indonesia.	
3.	Rabu, 06 Maret 2019	• Pemberian materi serta pengenalan tiap <i>section</i> pada Departement PPC ( <i>Production Planning Control</i> ).	
4.	Kamis, 07 Maret 2019	• Libur Hari Raya Nyepi	
5.	Jum'at 08 Maret 2019	Penjelasan Materi tentang Inventory Control (IC)	
6.	Senin, 11 Maret 2019	Berkunjung Ke WH-8A (Pack Print) dan WH-10 (Finish Good masako)	
7.	Selasa 12 Maret 2019	Penjelasan materi tentang Engineering and Maintenance	
8.	Rabu	Berkunjung ke Masako dan melihat	

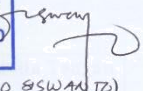
	13 Maret 2019	proses produksi	
9	Kamis 14 Maret 2019	Berkunjung ke sawah dan melihat proses produksi	
10	Jum at 15 Maret 2019	Berkunjung ke EDC(East Distribution Centre) dan penjelasan proses produksi	
11	Senin 18 Maret 2019	Penjelasan Materi tentang (Agri.dev) dan mengunjungi lokasi pembuatan side-product	
12	Selasa 19 Maret 2019	Mengunjungi setiap section produksi dari Agri.dev	
13	Rabu 20 Maret 2019	Berkunjung ke lokasi F&A Finance And Accounting dan penjelasan materi tentang Accounting	
14	Kamis 21 Maret 2019	Berkunjung dan menjelaskan materi tentang HSE Departement serta pembagian tugas di setiap sectionnya	
15	Jum at 22 Maret 2019	Penjelasan tentang Motivasi kerja	
16	Senin 25 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
17	Selasa 26 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
18	Rabu 27 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
19	Kamis 28 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
20	Jum at 29 Maret 2019	Menyusun laporan magang	
21	Senin 1 April 2019	Menyusun Laporan Magang	
22	Selasa	Menyusun Laporan Magang	

	2 April 2019		
23	Rabu 3 April 2019	LIBUR NASIONAL	
24	Kamis 4 April 2019	Menyusun Laporan Magang	

Jombang, 15 Maret 2019

Mengetahui Pendamping Lapangan

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

  
(DJOKO SWANTO)

### Lampiran 3 Surat keterangan magang

Eat Well, Live Well.



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

No : 12/GP/II/2019

Mojokerto, 20 Februari 2019

Lampiran : --

Perihal : Jawaban Permohonan Praktek Kerja Industri  
0

Yth. Ketua STIE PGRI Dewantara  
Jl. Prof. M. Yamin No. 77  
Jombang 614171

Dengan hormat,

Menindaklanjuti surat dari Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi PGRI Dewantara Jombang, no: 85.B/STIE.PGRI.DW.JB/KM/2019, tanggal 31 Januari 2019, perihal "**Kuliah Kerja Magang**", bersama ini kami menyampaikan bahwa kami bisa menerima kegiatan tersebut pada :

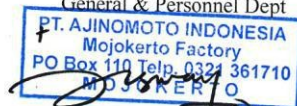
Tanggal : 1 ~ 30 Maret 2019  
Pukul : 07.00 ~ 16.00 WIB  
Tempat : PT. Ajinomoto Indonesia  
Jl Raya Mlirip Jetis, Mojokerto

Peserta	1. Tryas Deta Serdiyanto	1561032
	2. Rosalia Erwanda	1561066
	3. Eli Sulistyorini	1561067
	4. Dwi Kartika Sari	1561129
	5. Tri Ulani	1561090
	6. Syaiful Anwar	1561088
	7. Siti Choirin Nisa	1561024
	8. Wahyu Ari Pradiptasari	1561039
	9. Niki Rahmawati	1561109
	10. Ainun Nur Latifah	1561167
	11. Desi Novitasari	1561168

Untuk konfirmasi lebih lanjut bisa menghubungi General & Personnel Department PT. Ajinomoto Indonesia dengan Bp. Djoko Siswanto di nomor telepon 0321-361710.

Demikian atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.

Hormat kami,  
General & Personnel Dept



HARI BUDI S  
Sec. Manager



## Lampiran 2 Inbound Planning

<p style="text-align: center;"><b>Eat Well, Live Well.</b> <b>AJINOMOTO.</b></p> <p>PT. Ajinomoto Sales Indonesia East Distribution Center Jl. Raya Mlirip Jetis, Mojokerto 61352</p> <p>Telp : 0321-361710, ext. 5402 Fax : 0321-364673</p>			<p><b>GOODS SHIPMENT NOTE</b></p> <p><b>GSN</b></p> <p><b>DO Number 203052xxxx</b></p> <p><b>SPK No 180718 19 A</b></p> <p><b>Shipment Date 18-07-2018</b></p> <p><b>PO. NO : 083048xxxx</b></p>				<p><b>CUSTOMER :</b> 120000xxxx SUMBER JAYA, TK (TUNGGORONO)</p> <p><b>ADDRESS :</b></p>		
No	Product	Material	LOT NO	Expired Date	QTY	UOM	Gross Weight	Volume	Condition
1									GOOD
2									GOOD
Total Masako Domestic						CAR			
3						CAR			GOOD
Total SAJIKU Flour Seasoni						CAR			
4						CAR			GOOD
5						CAR			GOOD
6						CAR			GOOD
7						CAR			GOOD
8						CAR			GOOD
9						CAR			GOOD
10						CAR			GOOD
11						CAR			GOOD
Total SAJIKU RTUS						CAR			
12						CAR			GOOD
Total SAORI						CAR			
<b>Grand Total</b>					<b>1,845</b>	<b>CAR</b>	<b>15,777.48</b>	<b>39.53</b>	

Noted:

TOTAL PRODUCT : 1,845.00 CAR  
 TOTAL GROSS WEIGHT : 15,777.48 KG  
 TOTAL NETT WEIGHT : 13,763.41 KG  
 VOLUME : 39.53 M3

1. TRANSPORTER :  
 2. Vehicle Type : WING BOX  
 3. Vehicle Number :  
 4. Vessel :  
 5. Voyage :  
 6. ETD (yyyymmdd) :  
 7. ETA (yyyymmdd) :  
 8. Container Number :  
 9. Seal ID :

Pallet \_\_\_\_\_

Note:

Authorize,  
 Receipt Transporter  
 Customer Driver

Acknowledge ,Dispatcher  
 DC Manager Admin Coord Outside Coord

Eat Well, Live Well.



AJINOMOTO

### GOODS RECEIVE NOTE

DO Number	300066xxxx
PO Number	450062xxxx

Receiving Date	18-Mar-2019
Source	PT. Ajinomoto (Mojoekerto Factory)

NO	Item ID	Description	Pallet Number	Pallet ID	Lot	EXP_DATE	QTY	UOM	Inventory Status
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									

TOTAL PALLET : 8

TOTAL QTY (GOOD) PER 124000758 : 640

TOTAL QTY (DAMAGE) PER 124000758 : 0

GRAND TOTAL QTY (GOOD) :

640

GRAND TOTAL QTY (DAMAGE) :

0

Created By,  
( )  
Admin Coordinator  
Printed By : frans\_pratama  
Date : 18-03-2019 10:10:36

Sign By,  
( )  
DC Manager  
Page 1 of 1

# Lampiran 1 Outbound Planning

## INBOUND PLANNING REPORT



Periods (ETA): 2019 03 14 to 2019 03 14

REPORT ID: INB01

EPC

Source ID	Receipt ID	ASN Inbound	ETA Date	Product	Pallet No	Descriptions	Qty	Lot	UCN	Volume (M3)	Weight (KG)	Status	Locating Rules	Vehicle No	Tractor
<b>3000662863</b>															
<b>Karawang Distribution Center</b>															
2301	3000662863	14-03-2019	14-03-2019	124000236		TER275 (1x12) 275 ml	264	D20190209	CAR	2.112	1240.8	Open	IBS.Slow.SeasoningC	B 9927 PEH	DINOYO PUTRA
2301	3000662863	14-03-2019	14-03-2019	124000387		TER135 (1x24) 135 ml	528	D20190209	CAR	4.224	2494.27	Open	IBS.Slow.SeasoningC	B 9927 PEH	DINOYO PUTRA
2301	3000662863	14-03-2019	14-03-2019	124000441		TES22C (10x8) 22 ml	308	D20190208	CAR	1.232	776.776	Open	IBS.Slow.SeasoningC	B 9927 PEH	DINOYO PUTRA
2301	3000662863	14-03-2019	14-03-2019	124000627		MES26 (10 x 8) 26ml	27	D20190215	CAR	0.108	77.004	Open	IBS.Slow.SeasoningC	B 9927 PEH	DINOYO PUTRA
2301	3000662863	14-03-2019	14-03-2019	124000677		LAS26C (10 x 8) 26ml	135	D6901005	CAR	0.54	394.875	Open	IBS.Slow.SeasoningC	B 9927 PEH	DINOYO PUTRA
2301	3000662863	14-03-2019	14-03-2019	124000714		250MA C (1 x 48) 250 g	1632	D20181217	CAR	31.008	20794.9	Open	MSK.Med.SeasoningA	B 9927 PEH	DINOYO PUTRA
2301	3000662863	14-03-2019	14-03-2019	124000727		MES26C (10 x 8) 26ml	216	D20181101	CAR	0.864	614.52	Open	IBS.Slow.SeasoningC	B 9927 PEH	DINOYO PUTRA
						<b>TOTAL PER 3000662863</b>	<b>3,110</b>			<b>40.09</b>	<b>26,393.</b>				
2301	3000662865	14-03-2019	14-03-2019	124000461		STR80C (10x12) 80 gr	1155	D20180222	CAR	28.875	12077.8	Open	SJK.Fast.SeasoningB	B 9371 PEH	DINOYO PUTRA
2301	3000662865	14-03-2019	14-03-2019	124000509		STR40CB (10 x 20) 40 gr	1474	D20180218	CAR	35.376	13021.3	Open	SJK.Fast.SeasoningB	B 9371 PEH	DINOYO PUTRA
						<b>TOTAL PER 3000662865</b>	<b>2,629</b>			<b>64.25</b>	<b>25,099.</b>				
2301	3000662864	14-03-2019	14-03-2019	124000461		STR80C (10x12) 80 gr	616	D20180222	CAR	15.4	6441.51	Open	SJK.Fast.SeasoningB	B 9335 PEI	DINOYO PUTRA
2301	3000662864	14-03-2019	14-03-2019	124000758		STR240 (1 x 40) 240 gr	2000	D20190228	CAR	44	20406	Open	SJK.Med.SeasoningB	B 9335 PEI	DINOYO PUTRA
						<b>TOTAL PER 3000662864</b>	<b>2,616</b>			<b>59.40</b>	<b>26,847.</b>				
<b>2102</b>															
<b>3000663630</b>															
<b>PT. Ajinomoto (Mojokerto Factory)</b>															
2102	3000663630	14-03-2019	14-03-2019	124000735		PTCL (10x20x18) 20 gr	672		CAR			Open	MSG.Med.SeasoningB		
						<b>TOTAL PER 3000663630</b>	<b>672</b>								
2102	3000663646	14-03-2019	14-03-2019	124000383		APKG (1 x 20) 1000.0 gr	480		CAR			Open	MSG.Med.SeasoningB		
						<b>TOTAL PER 3000663646</b>	<b>480</b>								
2102	3000663679	14-03-2019	14-03-2019	124000536		100MA B (1 x 48) 100gr	593		CAR			Open	MSK.Med.SeasoningA		
2102	3000663679	14-03-2019	14-03-2019	124000729		MSPAK G (6 x 30 x 4) 10 g	126		CAR			Open	MSK.Slow.SeasoningA		
2102	3000663679	14-03-2019	14-03-2019	124000741		MASC01 (12 x 10 x 10) 10 g	267		CAR			Open	MSK.Fast.SeasoningA		
						<b>TOTAL PER 3000663679</b>	<b>986</b>								
2102	3000663680	14-03-2019	14-03-2019	124000742		MSC501 (12 x 10 x 10) 10 g	343		CAR			Open	MSK.Fast.SeasoningA		
2102	3000663680	14-03-2019	14-03-2019	124000744		MMPAK G (6 x 30 x 4) 10 g	275		CAR			Open	MSK.Slow.SeasoningA		
						<b>TOTAL PER 3000663680</b>	<b>618</b>								

Created By:  
 Printed By : frans.priatama  
 Date : 14-03-2019 07:42:39

Loading Plan

Hari / Tgl : Kamis 14 Maret 2019

42

Batch	Gate-7	Gate-6	Gate-5	Gate-4	Gate-3	Gate-2						
07.00	14 Mulya Agung ASi POC 203353819 2033517681	13 Simudra Tuban Rahayu 300068396	12 Kediri Rahayu 300068396	11 Trikunggal Rahayu 2033532721	10 Tumbangreng Rahayu 2033517265	9 Jombang Rahayu 203353787	8 Jombang Rahayu 203353787	7 Surabaya Rahayu 300068372	6 Surabaya Rahayu 300068373	5 Asth Tunggal Rahayu 2033537308	4 Galema Cirebon 300068379	3 Semarang Galema 300068393
09.00	14 Wijaya SAP 2033538334 2033538489	13 Sember Jawa Rahayu 300068380	12 Medan MIF 300068380	11 Makassar MIF 300068389	10 Parepare Berlian 300068390	9 Sampit Berlian 300068395	8 Gerontio Berlian 2033549924	7 Vogelkarta MDV 300068394	6 Ertira Bali 300068399	5 Ertira Jember 2033538543	4 Dihoyo KOC 300068344	3 Dihoyo KOC 300068347
12.00	14 Sugeng Ertira 2033538467 300068388	13 Medure Ertira 300068388	12 Banjarmasin Kemahindo 300068380	11 Pekalongan Kemahindo 300068372	10 Pekalongan Kemahindo 300068382	9 Pekalongan Kemahindo 300068383	8 Medan Kemahindo 300068379	7 Medan TPII 300068384	6 Samarinda TPII 300068392	5 Purwokerto Hana 300068393	4 Hana KOC 300068384	3 Hana KOC 300068385
14.00	14 Bravo Rogoreno Ertira 2033517988	13 Bravo Tolani Ertira 2033517827	12 Kupang Tanjung 203355082	11 Tanjung Mandala 203358234	10 Tanjung Mandala 203358234	9 Tanjung Mandala 203358234	8 Tanjung Mandala 203358234	7 Tanjung Mandala 203358234	6 Tanjung Mandala 203358234	5 Lombok Ornial Indah 300068879	4 Lombok Ornial Indah 300068879	3 Lombok Ornial Indah 300068879
16.00	14 Ertira 2033518181	13 Ertira 2033518181	12 Ertira 2033518181	11 Ertira 2033518181	10 Ertira 2033518181	9 Ertira 2033518181	8 Ertira 2033518181	7 Ertira 2033518181	6 Ertira 2033518181	5 Ertira 2033518181	4 Ertira 2033518181	3 Ertira 2033518181

SBY : 2  
28 Pallet

41

# OUTBOUND PLANNING REPORT

Eat Well, Live Well.



PT. Ajinomoto Sales Indonesia  
Report ID : OUTF01

Warehouse : EDC

Periode ETD : 08-Mar-2019 to 14-Mar-2019

DO_Number	Customer	ASN Outbound DATE	ETD_Date	Product	Description	Qty	UOM	Volume (Gross) M3	Weight (KG)
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000732	SNS19 (10x20) 19 gr	2	CAR	0.04	9.26
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000674	MYPIKG (1X10) 1 kg	1	CAR	0.01	10.64
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000438	TIS23 (10X12) 23 ml	2	CAR	0.01	7.47
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000513	TIB133 (1x24) 133 ml	30	CAR	0.24	133.83
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000440	TES22 (10X8) 22ml	2	CAR	0.01	5.04
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000387	TEB135 (1X24) 135 ml	10	CAR	0.08	47.24
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000236	TEB275 (1x12) 275 ml	2	CAR	0.02	9.40
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000672	SAM25 (10 x 8) 25ml	2	CAR	0.01	5.70
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000588	LAS26 (10 x 8) 26ml	2	CAR	0.01	5.86
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000671	SAS33 (10 x 8) 33ml	2	CAR	0.01	7.33
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000753	ASRB (1x120) 120gr	1	CAR	0.02	15.47
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000510	STB908 (20 x 10) 40 gr	3	CAR	0.07	26.74
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000436	STB80 (20x6) 80.0 gr	10	CAR	0.25	106.91
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000493	SGC80 (20x6) 80gr	2	CAR	0.05	20.87
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000531	SBW90 (20x6) 90 gr	3	CAR	0.08	34.91
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000699	SBW225 (1 x 40) 225 gr	5	CAR	0.12	48.59
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000497	SGC200 (1X40) 200gr	10	CAR	0.20	85.80
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000758	STB240 (1 x 40) 240 gr	50	CAR	1.10	510.15
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000535	STB900G (1 x 16) 900 gr	50	CAR	1.35	769.50
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000536	100MA B (1 x 48) 100gr	3	CAR	0.03	15.81
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000433	100MA B (1 x 48) 100gr	2	CAR	0.04	25.66
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000711	MSSRB B (1 x 48) 138 g	5	CAR	0.05	35.59
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000537	100MS B (1 x 48) 100gr	2	CAR	0.02	10.54
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000434	GKMS (1X12) 1000 gr	5	CAR	0.11	64.16
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000210	SNA20 (10X20) 20.0 gr	2	CAR	0.04	9.80
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000532	SNA100 (1X24)	5	CAR	0.04	13.34
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000477	SNP20C (10x20) 20 g	5	CAR	0.09	22.32
2033518181	1200005425	14-03-2019	14-03-2019	124000664	SAT24 (10x20) 24 gr	3	CAR	0.06	16.93
<b>TOTAL PER 2033518181</b>						<b>221</b>		<b>4.15</b>	<b>2,074.84</b>
2033517988	1200007705	14-03-2019	14-03-2019	124000705	120000705 - BRAVO - JL PEMUDA NO 37-39 - JAWATIMUR - INDONESIA	2	CAR	0.02	6.26
2033517988	1200007705	14-03-2019	14-03-2019	124000752	MJCL (3x8x14) 8gr	2	CAR	0.04	26.02
2033517988	1200007705	14-03-2019	14-03-2019	124000169	100G (10x12) 100.0 gr	2	CAR	0.05	30.94
2033517988	1200007705	14-03-2019	14-03-2019	124000753	ASRB (1X120) 120gr	3	CAR	0.07	38.34

ad By : faris Fachrudin  
: 13-03-2019 19:22:46