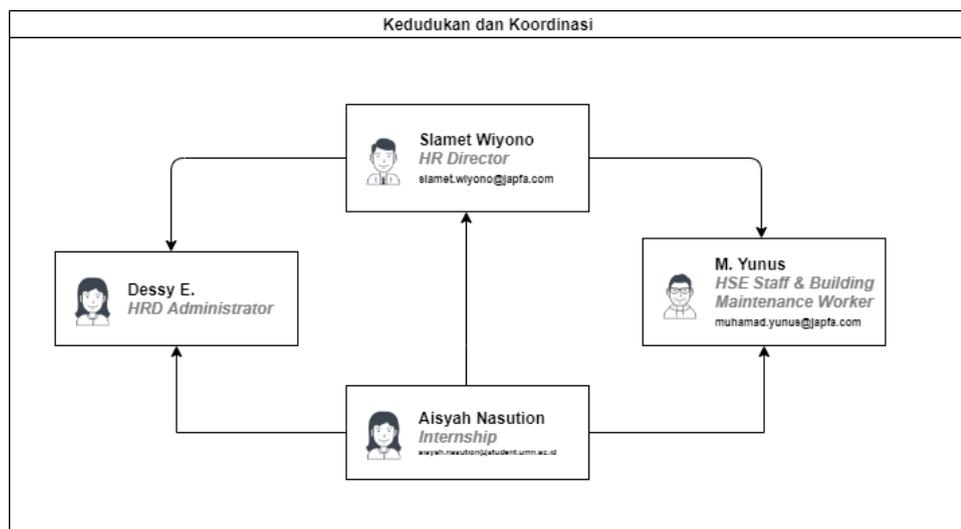


BAB III

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

3.1 Kedudukan dan Koordinasi

Selama menjalankan proses praktik kerja magang, penulis memiliki kedudukan di departemen *Warehouse* dan *HSE Staff*.



Tabel 3. 1 Kedudukan dan Koordinasi

Dari kedudukan dan divisi tersebut penulis melakukan koordinasi langsung dengan Bapak Yunus selaku dalam melakukan praktik kerja magang.

3.2 Tugas yang Dilakukan

Pada sub bab ini penulis akan menjelaskan mengenai tugas-tugas apa saja yang dilakukan penulis selama melakukan praktik kerja magang di PT. Japfa Comfeed Indonesia. Tugas yang penulis kerjakan tentu sesuai dengan divisi yang diduduki oleh penulis yaitu *Warehouse* dan *HSE Staff*. Main job dari Departemen *Warehouse* adalah melakukan pengecekan barang yang diterima, mengatur dan mempersiapkan barang yang akan dikirim, membuat administrasi pengiriman dan penerimaan barang, menginput data barang, menginput data inventory gudang, menginput data produksi, membuat administrasi pengiriman

dan penerimaan barang. Main job dari Departemen *HSE* adalah membuat dan memelihara dokumen terkait K3, membuat suatu gagasan yang berkaitan dengan program K3, menjadi penghubung antara regulasi pemerintah dan kebijakan perusahaan, melakukan evaluasi kemungkinan atau peluang insiden kecelakaan yang akan terjadi.

Tabel 3. 2 Ringkasan Tugas Magang

No	Tugas	Hasil
1.	Membuat Purchasing Request Barang-Barang ATK.	Penulis diberikan tugas untuk mengontrol dan membuat barang-barang ATK dengan kode yang ada disetiap <i>office</i> perusahaan, di cek per-tanggal untuk waktu service.
2.	Laporan Stock (FIFO)	Penulis Membuat Laporan FIFO saat ada bahan baku yang masuk atau bahan baku keluar dari gudang sesuai dengan sisdur <i>warehouse</i> perusahaan.
3.	Monitoring K3	Penulis melakukan kegiatan atau aktivitas monitoring K3 dalam lingkungan <i>warehouse</i> dengan pembimbing lapangan sekaligus melakukan pengecekan terhadap karyawan dan situasi di perusahaan
4.	Cek Stock Bahan Baku Per-kavling dan Rambu-Rambu di Area Gudang.	Penulis melakukan pengecekan dan mengontrol penerimaan persediaan stock bahan baku di gudang.
5.	SOP <i>warehouse</i>	Penulis melakukan simulasi SOP tanggap darurat dengan pembimbing lapangan semisal saat terjadinya gempa dan melakukan penerapan sop <i>warehouse</i> disaat kondisi

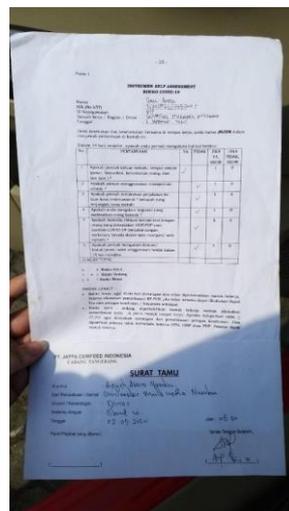
2. Penulis membuat laporan Stock FIFO (*First In First Out*) saat datangnya persediaan bahan baku untuk dilakukan penyimpanan dan saat bahan baku keluar dari gudang penyimpanan. Saat itu, penulis mendapatkan ada pemesanan pakan ayam ternak dengan muatan satu *truck* dan satu *container*. Mulai dari proses awal sesuai dengan sisdur warehouse truck masuk ke perusahaan diberikan kartu ijin masuk untuk bongkar ataupun muat barang di pos dan disemprot disinfektan. Selanjutnya truck diarahkan di timbang 1 untuk di cek ada pemesanan dari vendor atau tidak dan untuk mengetahui berat *truck* atau *container* kosong tersebut. Setelah selesai ditimbang 1 lalu diarahkan ke gudang bahan baku dan kavling berapa untuk penghitungan bahan baku. Setelah truck atau container terisi diarahkan ketimbang 2 untuk melakukan penimbangan dengan jumlah bahan baku dan berat truck atau container tersebut serta diberikan kartu ijin keluar, surat pengantar dan bukti barang hingga pemeriksaan. Jika truck atau container sampai di pemasok, tetapi pemasok menimbang pakan dan tidak sesuai maka pemasok dapat melakukan complain dengan mengajukan bukti penolakan agar bisa dapat diproses.

Gambar 3. 2 Kartu Ijin Masuk



Gambar 3. 5 Proses Timbang 2 oleh QC

3. Penulis melakukan kegiatan atau aktivitas monitoring K3 dalam lingkungan *warehouse* dengan pembimbing lapangan sekaligus melakukan pengecekan terhadap karyawan dan situasi di perusahaan. Saat ada tamu yang hendak melakukan kunjungan di perusahaan maka akan diberikan surat tamu dan form pengisian dengan berbagai pertanyaan umum, lalu cek suhu dan melakukan cuci tangan mengikuti protocol kesehatan yang telah ditetapkan perusahaan.



Gambar 3. 6 Surat Tamu dan Surat Resiko Covid-19

4. Penulis melakukan pengecekan dan mengontrol penerimaan persediaan stock bahan baku di gudang. Persediaan bahan baku ditangani oleh procurement. Bahan baku yang terdapat digudang setiap hari di cek stok apakah cukup atau tidak. Apabila stok tidak mencukupi procurement akan membuat rencana pembelian mulai dari penentuan spesifikasi barang yang dibutuhkan, harga bahan baku, dan mencari supplier. Departement procurement berkoordinasi dengan PPIC dan warehouse bahan baku. PPIC akan menginformasikan jenis dan jumlah bahan baku yang dibutuhkan dengan gudang bahan baku dalam hal penerimaan, penyimpanan, perlindungan dan pengeluaran.

Tabel 3. 3 Bahan Baku Proses Produksi

No	Jenis Bahan Baku	Bahan Baku
1	Sumber Energi	Jagung <i>Soy Bean Meal (SBM)</i> <i>Feed Wheat</i> <i>Wheat Brand Pellet</i>
2	Sumber Protein	<i>Corn Gluten Meal (CGM)</i> <i>Dried Distillers Grains with Solubles (DDGS)</i> Meat Bone Meal (MBM) Poultry By-product Meal (PBM) Hydrolyzed Chicken Feather Meal (HCFM)
3	Sumber Lemak	<i>Palm Olein</i>
4	Sumber Vitamin dan Mineral	Lysine DL-Methionine Lysine Sulfat L-Therionine Avyzime Layer Premix

		Broiler Premix
--	--	----------------

Sumber : Pembimbing Lapangan Penulis

Tabel 3. 4 Jenis Pakan Ternak PT. Japfa Comfeed Indonesia

No	Jenis Ternak	Jenis Pakan
1	Layer	BEST LAYER L Tepung PAR G Tepung PAR L 1 Tepung PAR L 1 Tepung + (RX) PAR L 1 CRB PAR S Med C-2 Crb PAR DOC Med C-2 FC SB DOC C-1 SB DOC C-2
2	Broiler	SB 10 SUPER MED C-1 FC SB 10 SUPER MED C-2 FC SB 11 SUPER MED C-1 CRB SB 11 SUPER MED AC CRB SB 12 SUPER MED C-1 SEMI PLT
3	Ayam Ulu	Ullu 1 CC Ullu II CC

Sumber : Pembimbing Lapangan Penulis

Tabel 3. 5 Alat Pendukung Produksi

No	Nama Alat	Fungsi	Waktu
1	<i>Chain</i>	Alat yang digunakan untuk membawa bahan baku dari tempat penyimpanan ke mesin produksi.	1 menit per satu ton

2	<i>Dosing Weight (DW)</i>	Alat yang digunakan untuk menimbang bahan baku sebelum dimasukkan ke dalam mesin produksi.	2 – 3 menit
3	<i>Hammermill</i>	Alat yang digunakan untuk menghancurkan bahan baku agar bentuknya sama.	3 – 5 menit
4	<i>Mixer double sharp</i>	Alat yang digunakan untuk mencampur bahan baku kering maupun basah.	± 2 menit
5	<i>Pelleting / Pellet mill</i>	Alat yang digunakan untuk membentuk bahan baku menjadi <i>pellet</i> .	± 3 menit
6	<i>Cooler vertical</i>	Alat yang digunakan untuk mendinginkan hasil pakan yang telah dipanaskan dengan suhu maksimal 5 °C.	2 – 3 menit
7	<i>Sieveter</i>	Alat yang digunakan untuk menyaring pakan yang sudah selesai di produksi untuk di <i>packing</i> .	1 menit per 400 kg
8	Timbangan	Alat yang digunakan untuk menimbang pakan yang sudah di <i>packing</i>	1 menit = 4 karung
9	Mesin Jahit	Alat yang digunakan untuk menjahit karung dan label pakan ayam	

Sumber : Pembimbing Lapangan Penulis

5. Penulis melakukan simulasi SOP tanggap darurat dengan pembimbing lapangan semisal saat terjadinya gempa dan melakukan penerapan sop warehouse disaat kondisi pandemic saat ini. SOP tanggap darurat saat covid terdapat panduannya “Pedoman Kesiagapan Penangan Wabah COVID-19” yang terbagi menjadi dua, untuk Material Sheet Data Supplier dan Sumber Daya Manusia yaitu karyawan perusahaan bagi ada yang melanggar protocol kesehatan akan diberikan sanksi dari perusahaan.
6. Penulis melakukan identifikasi faktor-faktor bahaya dan gangguan keselamatan kerja. Faktor-faktor bahaya lingkungan kerja dapat dilihat dari 2 sudut pandang, yaitu:

- A. Faktor dari tenaga kerja atau sumber daya manusia yang melakukan kegiatan tidak aman (*unsafe actions*). Dapat disebabkan oleh kurangnya pengetahuan dan keterampilan (*lack of knowledge and skill*), ketidakmampuan untuk bekerja secara normal (*inadequate capability*), ketidak fungsian tubuh karena cacat yang tidak nampak (*bodily defect*), kelelahan dan kejenuhan (*fatigue and boredom*), sikap dan tingkah laku yang tidak aman (*unsafe attitude and habits*), kebisingan dan stres karena prosedur kerja yang baru belum dapat dipahami, belum menguasai atau belum terampil dengan peralatan atau mesin baru (*lack of skill*), penurunan konsentrasi (*difficulty in concentrating*) dari tenaga kerja saat melakukan pekerjaan, sikap masa bodoh (*ignorance*) dari tenaga kerja, kurang adanya motivasi kerja (*improper motivation*) dari tenaga kerja, kurang adanya kepuasan kerja (*low job satisfaction*), dan sikap kecenderungan mencelakai diri sendiri. Tindakan yang berbahaya (*unsafe action*) yaitu perilaku atau kesalahan-kesalahan yang dapat menimbulkan kecelakaan seperti ceroboh, tidak memakai alat pelindung diri, hal ini disebabkan oleh gangguan kelengahan, ceroboh, mengantuk, kelelahan, kesehatan, gangguan penglihatan, penyakit, cemas, serta kurangnya pengetahuan dalam proses kerja, dan cara kerja.
- B. Faktor lingkungan atau kondisi tidak aman (*unsafe conditions*). Faktor lingkungan atau kondisi tidak aman adalah kondisi tidak aman dari mesin, alat, bahan, lingkungan tempat kerja, proses kerja, sifat kerja dan sistem kerja. Lingkungan dapat diartikan tidak hanya lingkungan fisik, tetapi juga lingkungan yang berkaitan dengan penyediaan fasilitas, pengalaman manusia yang lalu maupun sesaat sebelum bertugas, pengaturan organisasi kerja, hubungan sesama pekerja, kondisi ekonomi dan politik yang bisa mengganggu konsentrasi. Kondisi yang berbahaya

(*unsafe condition*) yaitu faktor-faktor lingkungan fisik yang dapat menimbulkan kecelakaan seperti mesin tanpa pengaman, penerangan yang tidak sesuai, Alat Pelindung Diri (APD) tidak efektif, lantai yang berminyak, pencahayaan kurang, silau, mesin yang terbuka.

7. Penulis diberikan pemahaman konsep dari Quality Management System (QMS) ISO 9001:2015 mengenai sistem mutu.

Menurut *e-book* sistem dan prosedur *procurement* yang penulis dapatkan dari pembimbing lapangan bahwa PT. Japfa Comfeed Indonesia menggunakan sistem manajemen mutu ISO 9001:2015.

Klausul 4.4. Sistem Manajemen Mutu dan Proses-Prosesnya.

- (1) Klausul 4.4.1

“Organisasi harus menetapkan, menerapkan, memelihara dan memperbaiki secara berkelanjutan proses-proses untuk operasi sistem manajemen mutu serta interaksi antar proses tersebut.”

- (2) Klausul 4.4.2

“Organisasi harus menentukan, untuk setiap proses, input output, kriteria input output, metode kerja, indikator kerja, resiko dan peluang serta tindakan yang diperlukan.”

Klausul 7.5.1. Informasi Dokumentasi (Umum).

- (1) Sistem manajemen mutu organisasi harus mencakup:

- a. Informasi terdokumentasi yang dibutuhkan oleh Standar Internasional ini.
- b. Informasi terdokumentasi yang ditentukan organisasi yang diperlukan untuk efektifitas sistem manajemen mutu.

Klausul 8.4 Pengendalian Proses Eksternal Yang Disediakan Produk dan Jasa.

(1) Klausul 8.4.1

- Menentukan kriteria untuk evaluasi, pemilihan, pemantauan dan evaluasi ulang pemasok.
- Menyimpan dokumen hasil evaluasi, pemilihan, pemantauan dan evaluasi ulang pemasok, termasuk dokumen tindaklanjutnya.

(2) Klausul 8.4.2

- Memasukkan aktifitas pengendalian terhadap pemasok menjadi bagian dalam sistem manajemen mutu.
- Pengendalian yang dimaksud: pengendalian terhadap pemasok dan juga terhadap produknya.
- Tipe dan tingkat pengendalian tergantung dari pengaruh produk tersebut terhadap mutu produk akhir dan juga tergantung dari efektifitas pengendalian yang dilakukan oleh pemasok itu sendiri.
- Menentukan proses verifikasi yang dibutuhkan

(3) Klausul 8.4.3

- Mengkomunikasikan berbagai persyaratan-persyaratan yang diperlukan bagi pemasok.
- Menjamin kelayakan persyaratan-persyaratan tersebut.

3.3.2 Kendala yang Ditemukan

Setiap perusahaan pasti memiliki kendala dalam proses mengimplementasikan kinerjanya. Seperti halnya perusahaan lain pada umumnya PT. Japfa Comfeed Indonesia juga memiliki kendala. Berikut beberapa kendala dan permasalahan yang penulis temukan dalam praktik kerja magang di PT. Japfa Comfeed Indonesia.

1. Kendala penulis temukan saat melakukan perencanaan dan pengendalian produksi pakan ayam yaitu terjadi satu kali kerusakan mesin penggiling untuk menghancurkan bahan baku sehingga membuat produksi tidak mencapai target.
2. Penulis menemukan permasalahan yaitu kesulitan untuk mencari produk pakan di area gudang dan kondisi gudang belum maksimal dalam menata pakan karena masih dilakukan pengecekan manual oleh SDM.

3.3.3 Solusi Atas Kendala yang Ditemukan

Setiap kendala yang ada dan dihadapi dalam aktivitas operasional perusahaan memiliki solusi yang dapat direalisasikan sehingga dapat menyelesaikan permasalahan yang ditemukan. Berikut ini solusi atas permasalahan yang ada di PT. Japfa Comfeed Indonesia :

1. Untuk kendala perencanaan dan pengendalian produksi pakan ayam harus dilakukan evaluasi rutin setiap hari untuk meminimalisir kinerja mesin yang mana dapat mencegah *wasting time* dan hambatan saat produksi. Penulis menyarankan untuk melakukan maintenance mesin secara berkala agar kinerja mesin tetap maksimal.
2. Untuk kendala di area gudang perlu memakai WMS atau *Warehouse Management System*. Dengan WMS operator pada area gudang akan lebih mudah untuk dilihat stocknya secara real

time dan pada saat pengalokasian juga akan lebih mudah. Penulis menyarankan PT. Japfa Comfeed Indonesia menggunakan sistem ERP (*Enterprise Resource Planning*) yang merupakan model sistem informasi yang memungkinkan perusahaan untuk melakukan secara otomatis dan mengintegrasikan proses-proses bisnis.

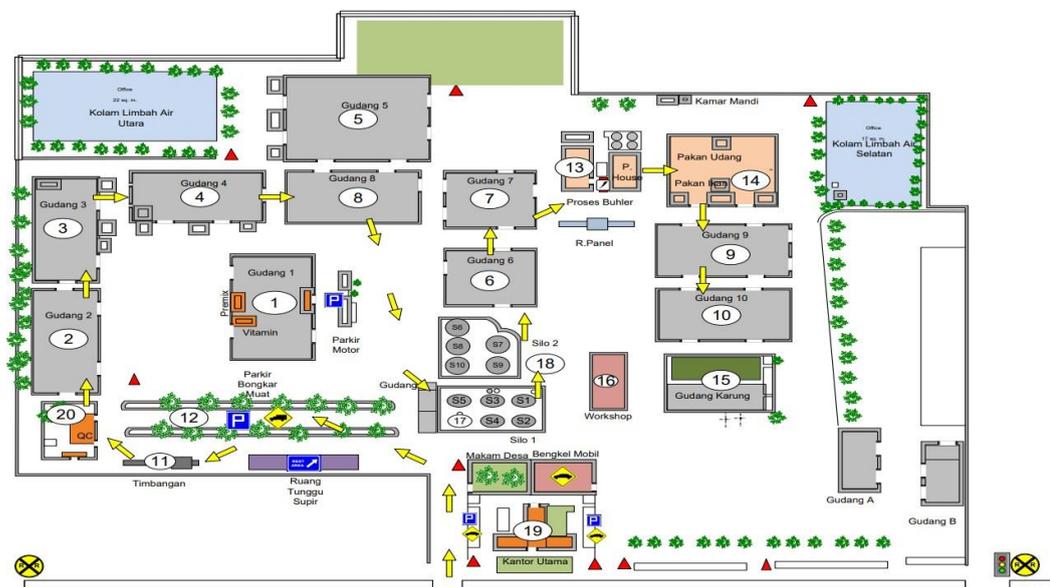
3.4 Perencanaan dan Pengendalian Produksi Pakan Ayam di PT. Japfa Comfeed Indonesia Unit Tangerang

Perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang pakan ternak telah diprediksi akan mengalami peningkatan produksi pada tahun 2020 dikarenakan konsumsi protein hewani terutama ayam (BPS,2020). Perencanaan dan pengendalian produksi merupakan hal yang wajib dalam sebuah industri manufaktur. Dimulai dari kapan produksi itu di jalankan dan berapa jumlah yang harus di selesaikan sangat penting.

Semua alat dan fasilitas yang berhubungan dengan produksi mempunyai sebuah nilai kapasitas. Jumlah ketersediaan bahan baku, kapasitas gudang bahan baku, kapasitas mesin produksi, hasil produksi serta persediaan produk jadi. Dengan adanya kapasitas gudang produk jadi kondisi kegiatan industry yang optimal akan terlaksana.

Perencanaan fasilitas mempunyai pengaruh yang sangat besar dalam proses operasi perusahaan. Perencanaan dan perancangan tata letak fasilitas yang baik dibutuhkan dalam proses perpindahan material. Berkaitan dengan hal diatas, perlu dilakukan perencanaan dan pengaturan tata letak fasilitas mulai dari perencanaan produk, meliputi proses produksi, kebutuhan mesin, kebutuhan tenaga kerja, kebutuhan ruang, sampai dengan analisis biaya menggunakan Activity Based Cost (ABC). Tujuannya adalah untuk mengatur area kerja dan segala fasilitas produksi yang paling ekonomis untuk keamanan dan kenyamanan operasi produksi sehingga dapat meningkatkan performance dari operator.

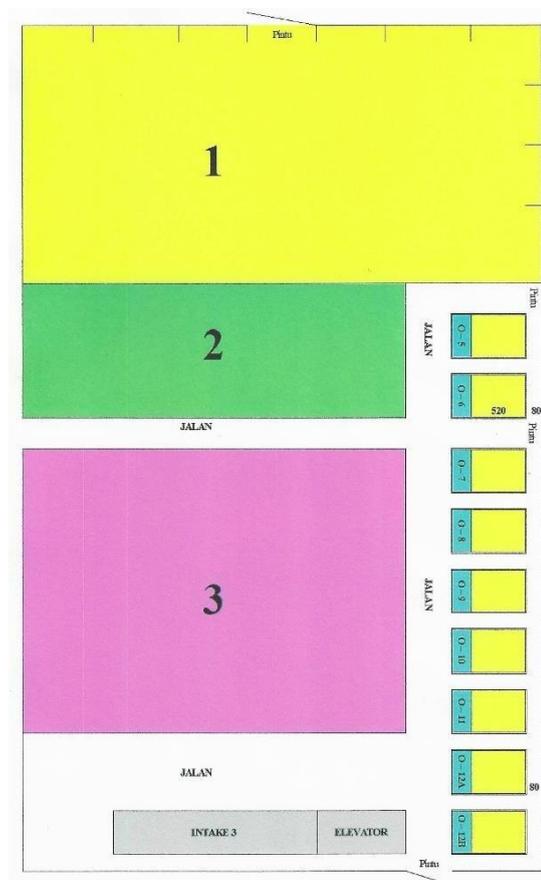
PT. Japfa Comfeed Indonesia memiliki alur produksi masing-masing yang digambarkan melalui *Flow Process Chart*, kemudian dilakukan perhitungan perancangan dan pengukuran, kebutuhan mesin serta kebutuhan tenaga kerja. Tata letak dilakukan untuk mendapatkan hasil tata letak yang terbaik dan layak secara teknis maupun ekonomi. Berdasarkan kondisi nyata tata letak fasilitas di PT. Japfa Comfeed Indonesia terdapat beberapa departemen yang letaknya berjauhan, padahal hubungan antara departemen tersebut memiliki keterkaitan yang tinggi, seperti misalnya gudang premix harus berdekatan dengan gudang intake, begitu juga gudang bahan baku.



Gambar 3. 7 Layout PT. Japfa Comfeed Indonesia

Penyimpanan dilakukan untuk mempertahankan dan menjaga komoditi yang disimpan dengan cara mengurangi atau menghilangkan beberapa factor yang dapat mengurangi kualitas dan kuantitas komoditi tersebut. Penyimpanan yang dilakukan PT. Japfa Comfeed Indonesia tidak hanya bahan baku saja tetapi juga pakan ternak atau pakan jadi. Penyimpanan pakan ternak disusun di dalam gudang menggunakan pallet. Pallet digunakan sebagai alas agar pakan ternak tidak langsung bersentuhan dengan lantai sehingga kualitasnya tetap terjaga. Penyimpanan pakan ternak memiliki waktu minimal 14 hari dan maksimal 30 hari. Semakin lama penyimpanan, maka kualitas pakan ternak menurun.

Faktor yang menyebabkan penyimpanan pakan ternak yaitu tipe atau jenis dari pakan ternak, lama penyimpanan, metode penyimpanan, suhu ruang, kandungan air dan komposisi zat-zat. Pengeluaran pakan ternak menggunakan sistem FIFO (*First In First Out*). Teknik penyimpanan pakan ternak yang dilakukan di PT. Japfa Comfeed Indonesia dengan memperhatikan kadar air, batas simpan pakan ternak, kandungan air maksimal 12% dan pakan ternak diletakkan di atas pallet selama penyimpanan berlangsung.



Gambar 3. 8 Layout Gudang PT. Japfa Comfeed Indonesia

Kegiatan di gudang PT. Japfa Comfeed Indonesia tidak hanya penyimpanan bahan baku atau produk jadi, tetapi juga dilakukan proses mulai dari penerimaan, pencatatan, produksi, penyimpanan, pemberian label hingga proses pengiriman produk. Perawatan gudang yang dilakukan dengan membersihkan gudang setiap hari dengan cara menyapu agar gudang terbebas dari debu, menguras silo dan tangka serta melakukan pengecekan suhu untuk

menjaga kualitas bahan baku pakan. Suhu bahan baku dalam gudang tidak boleh melebihi 40 °C, jika saat disimpan mencapai suhu 40 °C maka perlu dilakukan penanganan agar tidak terjadi kebakaran ataupun penurunan kualitas bahan baku. Gudang harus bebas dari hama pengganggu seperti tikus, burung dan serangga, pencegahan yang dilakukan dengan memberikan racun dan perangkap tikus (dilakukan oleh petugas khusus pembasmi hama tikus) serta melakukan fumigasi untuk pengendalian kutu yang ada di bahan baku. Selain itu di gudang berkaitan dengan peralatan gudang yang menunjang aktivitas gudang. Alat angkut yang digunakan seperti forklift, loader dan dump truck. Alat saat melakukan proses bongkar muat seperti pengki, gancu, jarum, tali dan karung.