

BAB III

PELAKSANAAN MAGANG

3.1 Tugas Magang

Dalam menjalankan program magang yang dilakukan di PT Dellifood Sentosa Corpindo (DSC) Berdasarkan penempatan posisi dan peran yang telah ditentukan oleh perusahaan, Penulis selama pelaksanaan magang dengan kedudukan sebagai Adminstrasi pada Departemen Produksi. Dalam peran ini, penulis

NO	Tugas	Tujuan	Koordinasi	Hasil
1	Dokumentasi Persiapan Audit FSSC 6.0	Mendokumentasikan area yang dianggap sebagai kerusakan dan tidak layak untuk dilakukan penanganan selanjutnya	SH QC dan SH Produksi	Terdapat Foto yang telah di dokumentasikan dan dijadikan temuan lalu akan segera dilakukan cleaning di produksi
2	Membuat Draft dan Desain Mapping Area Mixing	Memberikan gambaran untuk hasil yang akan dibuat oleh planner untuk mempersiapkan pertemuan Auditor	SH QC dan SH Produksi	Hasilnya, mappingan akan dikirim ke auditor sebagai map pada bagian mixer

3	Mengamati kegiatan Produksi	Mengetahui <i>Flow process</i> pembuatan Mi Gelas mulai dari Raw Material sampai tahap Finish Goods serta pemahaman lainnya.	Departemen Produksi	Memahami Flow Process pembuatan Mie gelas serta ilmu pemahaman manajemen lainnya yang bisa didapatkan di produksi
4	Input data laporan Daily Metal Detector	Meng- <i>Input</i> ke sistem perusahaan dengan data yang berasal dari pengawas produksi di setiap jam kerjanya	Admin Produksi	Laporan data untuk sistem perusahaan tersusun dengan baik
5	Input data FORM SIX BIG LOSS, Downtime dan Laporan harian Produksi	Meng- <i>Input</i> ke sistem perusahaan dengan data yang berasal dari pengawas produksi di setiap jam kerjanya	SH Produksi & Admin	Laporan data untuk LHP(Laporan Harian Produksi) tersusun dengan baik
6	Melengkapi Syllabus	Sebagai rencana pembelajaran dan mengkaji kompetensi dan menjadi tolak ukur sebuah pemahaman	Perusahaan	Penulis mempelajari dan memahami semua materi yang ada di semua departemen perusahaan yang menjadi bekal pemahaman untuk kedepannya.

		semua departemen yang ada di perusahaan		
7	Membuat draft Lay Out posisi Tagging dan membuat identitas per varian rasa	Membuat gambaran Kasar tentang posisi yang akan digunakan pada area Transit Bumbu	PDQC & SH Produksi	Memperbarui dan membuat pelettakan pallet menjadi lebih mudah dijangkau dan dapat mengetahui alur pemakaian
8	Membuat Tagging Yellow Line	Membuat terobsan baru dengan membuat penataan garis penanda berwarna kuning untuk tata letak penempatan bumbu di area Transit Bumbu	SH Produksi , Continous Improvement, Tim Document	Penggunaan bumbu dapat dilihat sesuai urutan FIFO dan mempermudah reporting dan Recording serta membuat terlihat lebih rapih dalam penempatan

Tabel 3.1 yang sudah dilakukan

3.2 Uraian Kerja Magang

3.2.1 Dokumentasi Persiapan Audit FSSC 6.0 di Produksi

Penulis diberikan kepercayaan sebagai tim dokumentasi berupa foto-foto dilapangan produksi setelah diadakan rapat untuk melihat dan mencari temuan temuan yang dianggap sebagai temuan yang harus diperbaiki dan harus ada perubahan sebelum adanya pertemuan dengan auditor. Penulis melakukan beberapa temuan foto yang nantinya akan di masukan ke sebuah file lalu dikirim ke pic yang bersangkutan pada saat rapat berlanjut untuk dilakukan pembahasan selanjutnya dan pelaksanaannya.

FSSC adalah Food Safety System Certification yang merupakan Skema sertifikasi keamanan pangan yang didasarkan pada ISO 22000 yang diakui secara internasional dan dilengkapi standarisasi. PT Delifood Sentosa Corpindo sedang menjalankan kick off start FSSC versi terbaru yaitu versi 6.0. FSSC dari versi sebelumnya yaitu 5.1. FSSC menjadi tolak ukur sebuah produk ekspor ke negara tujuan, karena mereka menginginkan keamanan produk dan berdasarkan sertifikasi keamanan, beberapa jenis temuan, yaitu:

- Sebuah form instruksi yang digunakan untuk memberikan informasi cara kerja dan cara penanganannya, form yang sudah rusak harus diminta ganti kembali.
- Terdapat temuan Kotoran berupa jamur dan genangan air yang menumpuk dikarenakan line produksi sedang tidak jalan dan tidak di cleaning dengan teratur, yang menyebabkan gumpalan air meluap

- Terdapat temuan berupa kotoran yang membekas dibawah tangga yang tidak enak dipandang dan tidak memberikan visual kebersihan.
- Tirai menjadi alat kebersihan serta perbatasan terdapat temuan bahwa di line produksi ada tirai yang tidak terpasang



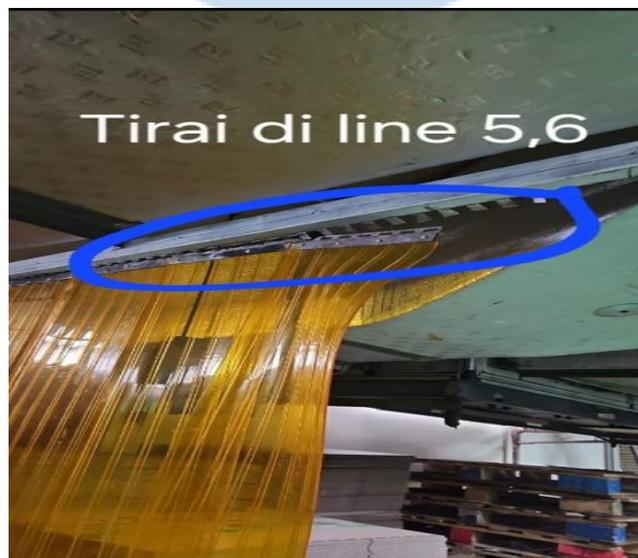
Gambar 3.2.1 Form informasi sudah rusak



Gambar 3.2.2 Temuan Kotoran



Gambar 3.2.3 Tangga Kotor



Gambar 3.2.4 Tirai tidak Terpasang

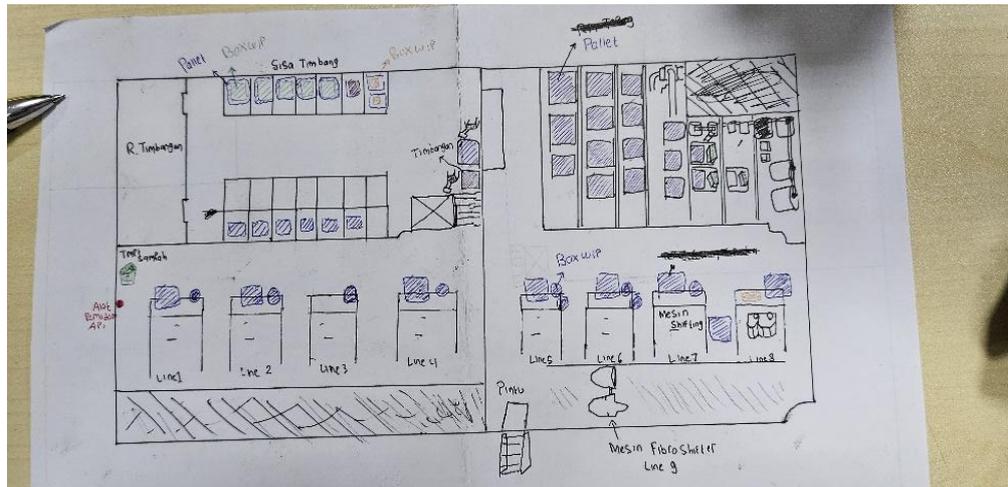
Sebagai anak magang, penulis tidak memiliki kapasitas lebih dalam penugasan ini selain mendokumentasi, untuk tindak selanjutnya adalah

pengumpulan bukti dokumen dengan mengumpulkan semua temuan yang ada, lalu memindahkan ke Flashdisk kepada tim Document, tim Document akan melihat Review dari foto yang berasal dari penulis selanjutnya tim Audit akan melakukan meeting lanjutan Bersama dengan Tim FSTL, FSTL adalah Food Safety Team Leader, disini Tindakan selanjutnya adalah melakukan pembenahan dari hasil temuan yang didasari oleh Tim produksi agar persiapan audit external FSSC berjalan dengan baik dan benar lalu mendapatkan Kredibilitas dan Sertifikasi FSSC 6.0

Sertifikasi FSSC sangat berguna, dalam melakukan kegiatan penjualan ekspor, Sertifikat FSSC akan mempengaruhi peminataan karena kualitas produk tidak dapat dipandang sebelah mata, untuk kegiatan Ekspor Mi Gelas saat ini sudah berjalan menuju negara seperti : Brazil, Jepang, Thailand dan lainnya. sertifikasi ini akan menjadi parameter mereka dalam menentukan kualitas produk yang baik.

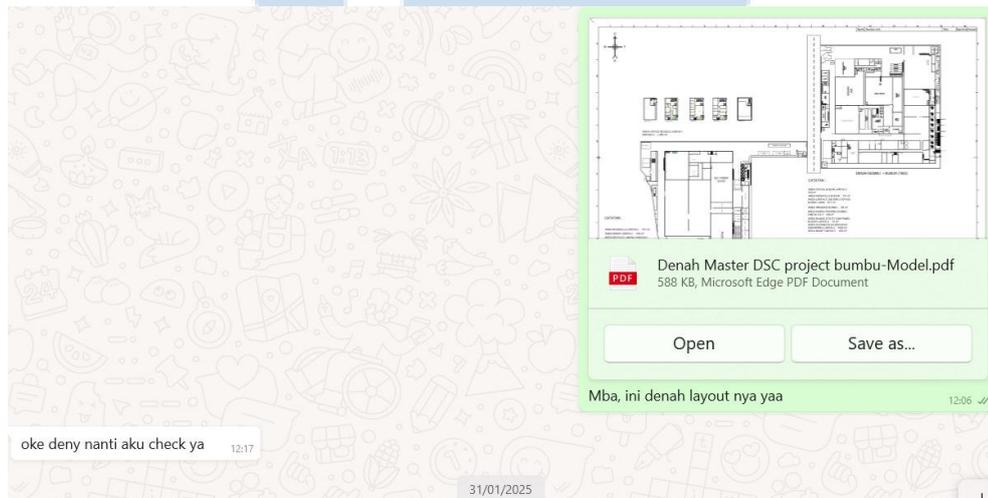
3.2.2 Membuat Draft dan Desain Mapping Area Mixing

Penulis diberikan Tugas setelah melakukan pengamatan sebagai auditor internal untuk mengamati kondisi di area perusahaan, setelah dilakukan pengamatan penulis dipercaya untuk membuat draft dan desain area mixing yang terdiri dari area ruang timbangan Raw Material, Mesin Shifting, Mesin fibroshifter, mesin mixing alkali



Gambar 3.2.2.1 Draft desain Mapping Area

Sumber : Dokumentasi Penulis (2025)



Gambar 3.2.2.2 Pengiriman Mappingan

Sumber : Dokumentasi Penulis (2025)

3.2.3 Mengamati kegiatan Produksi

Penulis selama Menjalankan Kegiatan Magang berlangsung, di berikan akses untuk mengamati dan mempelajari Flow Proses pembuatan

Mi Gelas dan Bakmi Mewah Rasa Mulai dari bahan mentah(Raw Material) sampai dengan Tahap Penyimpanan(Finish Goods), untuk mengamati semua kegiatan management dan pemahaman ilmu lainnya yang bisa penulis dapatkan ilmu nya ketika berada di dalam kegiatan produksi

3.3.4 Input Data laporan Daily Metal Detector

Penulis diberikan Penugasan untuk meng-input harian CCP atau *Critical control point*, sesuai dengan namanya, kegiatan ini dilakukan untuk penge – *check an* mesin yang digunakan di produksi untuk mendeteksi adanya temuan benda asing yang ikut serta atau menempel di jalur pembuatan proses sebelum menjadi kemasan Temuan benda asing seperti SS(*Stainless Steel*), Non Fe(Besi), Fe(kuningan) yang bisa saja terkontaminasi ke dalam *Noodle Block* atau mie tersebut. lalu data tersebut berasal dari form yang diisi oleh para pengawas di setiap 1 jam jalannya di produksi di semua shift kerja(1, 2, 3) yang selanjutnya akan diserahkan ke admin produksi di setiap awal shift 1 atau pagi hari untuk di input data laporannya.

Gambar 3.2.4.1 Form Checklist Daily Metal Detector

**LAPORAN MONITORING CCP PRODUKSI NOODLE
HACCP MIGELAS
PERIODE : 01 – 31 DESEMBER 2024**

MONITORING	TANGGAL	LINE	HASIL MONITORING									TINDAKLANJUT	TINDAKAN KOREKSI JIKA DI LUAR STANDAR	KETERANGAN
			SHIFT 1			SHIFT 2			SHIFT 3					
Metal detector Packing Jujur Noodle L1 – L7 & L9 Melewakan test piece ke metal detector Fe: 1.0 mm Non Fe: 2 mm SS: 3.5 mm. Verifikasi dilakukan oleh QC 3x pershift dan Unit Head Produksi setiap			Kualitas Hasil Prod. (OK/NOT OK)	Densitas (dsk)	Tekanan high (bar)	Kualitas Hasil Prod. (OK/NOT OK)	Densitas (dsk)	Tekanan high (bar)	Kualitas Hasil Prod. (OK/NOT OK)	Densitas (dsk)	Tekanan high (bar)			
		1 Dec 24												
	2 Jan 25	2	OK	0.96	1	3.8	OK	0.96	1	3.8	OK	0.96	1	3.8
		3	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8
		4	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8
		5	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8
		6	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3
		C2	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3
		C4	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3
		7	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D2	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D3	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D5	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D6	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D7	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
	3 Jan 25	2	OK	0.96	1	3.8	OK	0.96	1	3.8	OK	0.96	1	3.8
		3	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8
		4	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8
		5	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8	OK	0.88	0.92	3.8
		6	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3
		C2	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3
		C4	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3	OK	270	100	6.3
		7	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D2	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D3	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D5	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D6	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4
		D7	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4	OK	0.38	1.2	4

Gambar 3.2.4.2 laporan data Sistem

3.2.5 Input Data FORM SIX BIG LOSS dan Laporan Harian Produksi

Six Big Loss adalah dokumen yang digunakan departemen produksi untuk melakukan pencatatan Laporan Harian Produksi (LPH). Form Six Big Loss adalah data dari sebuah temuan yang berupa komponen - komponen yang membutuhkan waktu *maintenance* yang bisa mengganggu jalannya jalur produksi Mi Gelas. Dokumen ini di isi oleh pengawas produksi di setiap shift kerja

Form akan diisi oleh pengawas di area line produksi di setiap jam shift kerja, penulis akan melakukan peng inputan di pagi hari di awal shift dengan melakukan pencatatan shift 1,2,3 selama kegiatan produksi berlangsung dan langkah Setelah itu adalah input laporan harian produksi (LHP)

FORM SIX BIG LOSSES

Line: 3
Shift: 2
Tanggal: 19.02.2025
Revisi: B.P. KADAD

No	Komponen Six Big Losses	Waktu (menit)	Keterangan
1	LATE START / EARLY STOP a. Man Power		
2	TECHNICAL BREAK DOWN a. Mechanical b. Electrical c. Utility		
3	SETUP AND ADJUSTMENTS a. Setting up mesin b. Setting parameter c. Standi Produk	7	DOOR 1 KEM 8010-7 6K 110M 19.10-19.21 MC B3 REPACKING AX 011 MC 15-17-17.20
4	IDLING & MINOR STOPPAGES a. Material Shortage b. Minor Stop c. Minor Cleaning d. Trial NDP / R&D	55	TOROK MUDOK 100/1.16.10-17.05 3 DOOR 1 KEM 62-7.15-17.20-16.30 MC B3 11 CLEANING TOROK 011 MC 16.30-16.45 17 MC B3 011 MC OFFOR 17.00-18.10 20 TOROK PANCIAN 22.20-23.00
5	REDUCE SPEED a. Standar parameter/quality tidak tercapai b. Employee case c. Penempelan accessories d. Others		
6	DEFECTS & REWORKS a. Reject for Recycle b. Reject for scrapping c. Under weight d. WIP Variance		

NOTE :

Berat Per Karton (KG) (A)	Reject for Recycle	Reject for Scrapping
Out Put Per Jam (ori)	140 (B)	- Polos (KG)	- Mi hancur kotor (KG)
Out Put Standar Per Shift (ori)	120 (C)	- Hancur spinning (KG)	- Mi hancur gosong (KG)
Out Put Aktual (ori)	80 (D)	- Hancur bersih (KG)	- Mi Fryer (KG)
Selish Output (ori)	C x D = 32 (E)	- Total (KG) (G)
Jam Kerja (menit)	480 (F)	(menit)	- Basah kotor (KG)
Selish Waktu (menit)	E x F = 32 C			- Sapuan mixer (KG)
				- Adonan (KG)
				- Total (KG)
				(menit)
				H x B0
				A x B
				(menit)
				A x B

79.281

Dibuat oleh, Dibuat oleh, Verifikasi Teknik,

Pengawas Produksi Noodle Section Head Produksi Noodle

Gambar 3.2.5.1 Form Six Big Losses

DOWNTIME DAILY DETAIL WEEK 48												
WEEK	LINE	TANGGAL	SHIFT	JAM AWAL	MENIT AWAL	JAM AKHIR	MENIT AKHIR	TOTAL	MC	Equipment	Keterangan	KATEGORI
07	5	10.02.2025	2	16	10	18	6	116			REPACKING	IMS
07	5	12.02.2025	1	7	10	8	10	60			REPACKING	IMS
07	5	12.02.2025	2	19	35	19	30	55			REPACKING	IMS
07	5	13.02.2025	1	14	10	15	0	50			REPACKING	IMS
07	5	13.02.2025	2	16	0	16	50	50			REPACKING	IMS
07	5	10.02.2025	3	23	10	26	14	46	B9	END SEAL	SETTING MC B9 KEMASAN END SEAL NGELIPAT	SA
07	5	13.02.2025	2	22	15	23	0	45			REPACKING	IMS
07	5	11.02.2025	1	9	10	9	50	40			BEARING ROLL SLITTER AUS	TB
07	5	13.02.2025	2	16	20	17	0	40		MD	SETTING MD SERING NOISE	SA
07	5	15.02.2025	1	8	0	8	35	35			REPACKING	IMS
07	5	10.02.2025	3	6	0	6	26	26			REPACKING	IMS
07	5	10.02.2025	2	15	20	17	0	25	B9	LONG SEALER	SETTING MC B9 KEMASAN LONG SEAL JEBOL	SA
07	5	12.02.2025	3	5	45	6	8	23			REPACKING	IMS
07	5	10.02.2025	2	15	0	16	30	23	C0	END SEAL	SETTING MC C0 KEMASAN NGIRIS / MONYONG	SA
07	5	10.02.2025	2	22	40	23	0	20			TARIK REMAHAN	IMS
07	5	10.02.2025	3	6	40	7	0	20			TARIK REMAHAN	IMS
07	5	11.02.2025	2	22	20	22	40	20			TARIK REMAHAN	IMS
07	5	11.02.2025	3	6	40	7	0	20			TARIK REMAHAN	IMS
07	5	12.02.2025	1	14	40	15	0	20			TARIK REMAHAN	IMS
07	5	12.02.2025	2	22	40	23	0	20			TARIK REMAHAN	IMS
07	5	12.02.2025	3	6	40	7	0	20			TARIK REMAHAN	IMS
07	5	13.02.2025	1	11	20	11	40	20			TARIK REMAHAN	IMS
07	5	13.02.2025	2	15	0	15	20	20			TARIK REMAHAN	IMS
07	5	13.02.2025	3	6	40	7	0	20			TARIK REMAHAN	IMS

Gambar 3.2.5.2 Input Downtime Daily Detail

SIX BIG LOSSES							
TOTAL LATE START/EARL STOP		(menit)	0	0	0	0	0
		(%)	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	#DIV/0!
TOTAL TECHNICAL BREAKDOWN		(menit)	15	184	43	467	0
		(%)	0,45%	2,41%	0,56%	5,77%	#DIV/0!
31	OTHERS	(%)	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	#DIV/0!
TOTAL SETUP AND ADJUSTMENT		(menit)	164	61	277	113	0
		(%)	4,97%	0,80%	3,64%	1,40%	#DIV/0!
TOTAL IDLING MINOR STOP		(menit)	663	240	644	663	0
		(%)	20,09%	3,15%	8,45%	8,19%	#DIV/0!
TOTAL REDUCED SPEED		(menit)	0	0	0	0	0
		(%)	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	#DIV/0!
TOTAL DEFECTS AND REWORK		(menit)	226	379	500	514	0
		(%)	6,84%	4,97%	6,56%	6,34%	#DIV/0!
TOTAL SIX BIG LOSSES		(menit)	1.068	864	1.464	1.757	#DIV/0!
		(%)	32,35%	11,34%	19,21%	21,69%	#DIV/0!
SBL UNEXPLAINED		(menit)	1	1	-2	2	#DIV/0!
		(%)	0,04%	0,01%	-0,03%	0,02%	#DIV/0!

Gambar 3.2.5.3 Input SIX BIG LOSS

LAPORAN HARIAN PRODUKSI							
LINE 7							
FEBRUARI 2025							
DESKRIPSI	Satuan	TOTAL	TOTAL	TOTAL	TOTAL	TOTAL	TOTAL
		WEEK 05	WEEK 06	WEEK 07	WEEK 08	WEEK 09	FEB
Work Hours	[jam]	55	127	127	135	0	444
	[menit]	3300	7620	7620	8100	0	26640
SKU	[crt]						
Planning PPIC (PRO)							
MIGELAS SOTO AYAM PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	11000	0	0	0	0	11000
MIGELAS AYAM BWG PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	0	11200	0	27000	0	38200
MIGELAS SOSIS BBQ PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	0	0	0	0	0	0
MIGELAS SOP BUNTUT PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	0	0	0	0	0	0
MIGELAS KARI AYM PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	0	14200	0	0	0	14200
MIGELAS BASO SAPI PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	0	0	0	0	0	0
	[crt]	0	0	0	0	0	0
Total Planning	(crt)	11000	25400	25400	27000	0	88800
SKU	[crt]						
Actual Output							
MIGELAS SOTO AYAM PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	7437	0	0	0	0	7437
MIGELAS AYAM BWG PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	0	9523	0	2138	0	30661
MIGELAS SOSIS BBQ PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	0	0	0	0	0	0
MIGELAS SOP BUNTUT PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	0	0	0	0	0	0
MIGELAS KARI AYM PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	0	12995	0	0	0	12995
MIGELAS BASO SAPI PRM 10+5 12RCX16SCX30G	[crt]	0	0	0	0	0	0
	[crt]	0	0	0	0	0	0
Total Output	(crt)	7437	22518	20527	21138	0	71620
Achievement by planning	(%)	67,61%	88,65%	80,81%	78,29%	#DIV/0!	80,65%

Gambar 3.2.5.4 Input Pelaporan Harian Produksi

Input Laporan Harian Produksi, Laporan harian produksi atau LHP adalah sebuah data administrasi dari departemen produksi yang digunakan sebagai nilai ukur kinerja atau Achievement yang didapatkan setelah direncanakan oleh PPIC atau Project Planning. Tim Planning akan membuat sebuah target achievementnet sebelum dilakukan produksi MI Gelas

berlangsung lalu akan dilakukan penghitungan total dari planning dan total akhir atau Output.

Tim Planning akan menentukan pemilihan jenis SKU (Stock keeping unit) atau jenis rasa produk, line produksi yang akan berjalan, penentuan week produksi, Produk apa yang akan di buat apakah Mi Gelas atau Bakmi Mewah Rasa dan untuk tim admin Produksi akan melakukan perhitungan persentase yang sudah dibuat oleh PPIC

Selama masa magang, penulis terlibat dalam pemantauan dan pelaporan performa produksi berdasarkan SKU (Stock Keeping Unit) yang tercantum dalam laporan harian produksi. Setiap SKU merepresentasikan jenis produk yang direncanakan dan dihasilkan pada lini produksi tertentu. Data yang dikumpulkan menunjukkan perbandingan antara jumlah produksi yang direncanakan oleh tim PPIC dan realisasi aktual oleh tim produksi. Persentase pencapaian produksi dihitung berdasarkan total output aktual dibandingkan dengan perencanaan yang telah ditentukan, yang kemudian dirangkum dalam kolom "Achievement by Planning (%)".

No	KPI	UNIT	A	B	C	D	E	26 Mei - 01, 2025
1	Achievement SAP BW	%	≥ 92,5%	≥ 90,0%	≥ 87,5%	≥ 85,0%	< 85%	
2	Achievement Manual	%	≥ 92,5%	≥ 90,0%	≥ 87,5%	≥ 85,0%	< 85%	92,00%
3	LSES	Late Start Early Stop						0,00%
4	DT	Down Time						14,88%
5	SA	Setup & Adjustment						

Gambar 3.2.5.5 Data Presentase Hasil Output KPI

Persentase pencapaian ini menjadi faktor penting dalam pengukuran Key Performance Indicator (KPI) produksi. KPI dikategorikan ke dalam lima level berdasarkan range nilai persentase: A ($\geq 92,5\%$), B ($\geq 90\%$), C ($\geq 87,5\%$), D ($\geq 85\%$), dan E ($< 85\%$). Semakin tinggi pencapaian yang diraih (semakin mendekati nilai A), maka semakin tinggi pula poin yang didapatkan oleh tim, yang secara langsung mempengaruhi bonus semester yang diterima oleh staff produksi. Misalnya, pencapaian kategori A akan

memperoleh bonus sebesar seratus ribu rupiah, sedangkan kategori E tidak mendapatkan bonus. Oleh karena itu, hasil persentase dari laporan SKU sangat memengaruhi penilaian performa dan insentif yang diberikan. Tim Planning akan menentukan pemilihan jenis SKU (Stock keeping unit) atau jenis rasa produk, line produksi yang akan berjalan, penentuan week produksi, Produk apa yang akan di buat apakah Mi Gelas atau Bakmi Mewah Rasa dan untuk tim admin Produksi akan melakukan perhitungan persentase yang sudah dibuat oleh PPIC

3.2.6 Syllabus

Syllabus memiliki tujuan yaitu, sebagai rencana pembelajaran dan mengkaji kompetensi dan menjadi tolak ukur sebuah pemahaman yang diberikan oleh penyusun, tujuan utamanya adalah mendapatkan materi dan pemahaman terkait materi yang disampaikan. Penulis diberikan syllabus untuk dikerjakan dalam rentang masa magang berlaku yang berisikan tentang pemahaman antar departemen mulai dari memahami standar kualitas, aturan perusahaan, nilai 5r dan lainnya, lalu meminta tanda tangan dengan yang bersangkutan sebagai pengesahan bukti telah melakukan pembelajaran. Bentuk Syllabus milik Magang dan Karyawan/Staff berbeda sesuai proporsional perusahaan.

Lokasi Penelitian : DSC Jaleke
 Area kerja praktik : DSC Jaleke
 Mentor : Denny Aryan Setyawan
 Mahasiswa PKL : Universitas Multimedia Nusantara
 Universitas/Sekolah : Universitas Multimedia Nusantara
 Waktu Pelaksanaan : 6 Juni - 5 Juli

NO	MATERI	KEGIATAN	FASILITATOR	TANGGAL	TTD
1	Company Profile Mayora Indah	Memahami history PT Mayora Indah Mengetahui tata letak perusahaan Memahami visi dan misi perusahaan Mengetahui produk Mayora	HRD / Continuous Improvement		
2	Aturan Perusahaan	Mengetahui aturan perusahaan	IRGA		
3	Standar Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)	Memahami Penggunaan APD Mengetahui Potensi Bahaya di Area Kerja	K3		
3	Sistem Management Mutu	Mengetahui FSSC 22000 - 2018 / HACCP Mengetahui GMP Mengetahui SS Mengetahui Standard Kualitas Produk & Kemasan	QC		
4	Flow Proses Produksi	Mengetahui Flow Proses Produksi Mengetahui Parameter Mutu Proses Produksi Mengetahui CCP & QPMP di Produksi Mengetahui komponen - komponen yang digunakan Maintenance & Troubleshooting alat dan mesin Mengetahui Pengoperasian dan cara kerja Mesin / alat yang digunakan Mengetahui Reporting & Recording	PRODUCTION		
6	Sistem Continuous Improvement	Mengetahui Sistem Gugus Kendali Mutu Mengetahui Sistem Program Improvement Bersama (PIB)	Continuous Improvement		
7	Problem Solving (7beritas)	Pembuatan Laporan Kerja Praktek	PRODUCTION		
8	Evaluasi	Presentasi Praktek Kerja Lapangan Revisi dan Pengesahan Makalah Penyerahan Copy Makalah PKL	Factory Manager SH / DH Engineering		

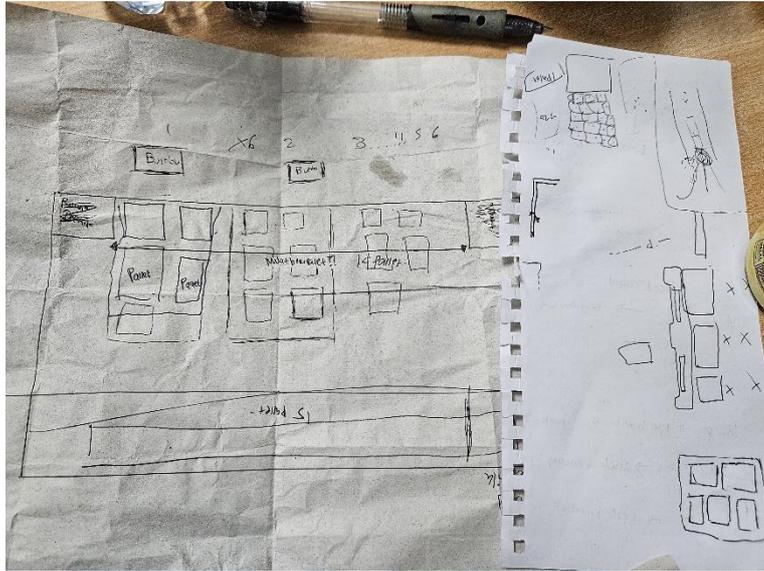
Disetujui :
 Mory Antonio Hartoyo

Gambar 3.2.6.1 Syllabus PT Delifood Sentosa Corpindo

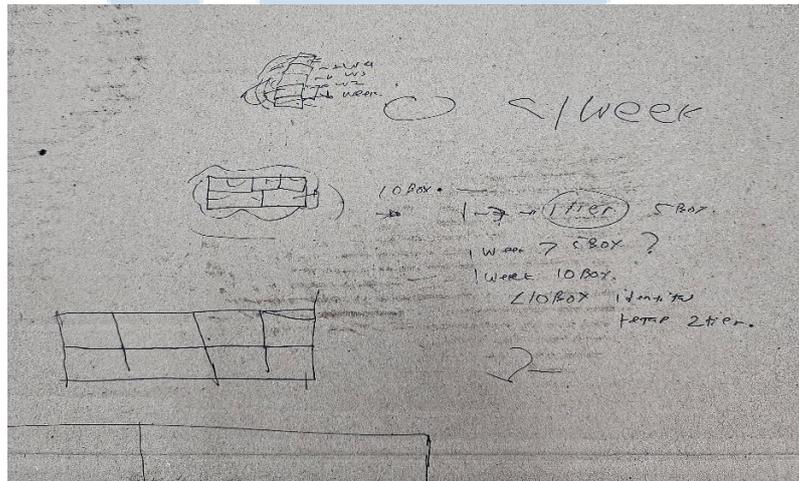
Sumber : Dokumen PT Dellifood Sentosa Corpindo

3.2.7 Membuat Draft Lay Out posisi Tagging dan Membuat identitas Per Varian Rasa

Penulis diberikan wewenang untuk membuat lay out untuk penempatan pallet agar disesuaikan dengan pemakaian bumbu yang akan digunakan pada produksi pertama kali. Langkah pertama adalah menghitung dan melihat tagging sebelumnya, tagging sebelumnya hanya menempatkan 2 arah sisi penempatan dan masih tidak tertata serta masih ada penempatan pallet yang tidak sesuai selain bumbu per varian



Gambar 3.2.7.1 Draft Denah



Gambar 3.2.7.2 Draft Penempatan Pallet



Gambar 3.2.7.3 Pembuatan Identitas

3.2.8 Tagging Line dan Identitas

Penulis mengajukan dan diberikan izin untuk membuat area penempatan dengan metode garis penanda atau *Tagging* berwarna kuning untuk membuat perlengkapan dan penempatan box bumbu Mi Gelas sesuai varian rasa lalu dapat digunakan sesuai urutan aturan pemakaian sesuai umur bumbu atau FIFO first in first out atau umur bumbu yang tua akan digunakan terlebih dahulu dibandingkan umur yang lebih muda karena menghindari pemakaian yang lama yang bisa membuat bumbu menjadi *expired*. Selanjutnya *Tagging* tersebut dapat digunakan kembali apabila ada bumbu yang masih sisa untuk ditaruh sesuai penempatan area



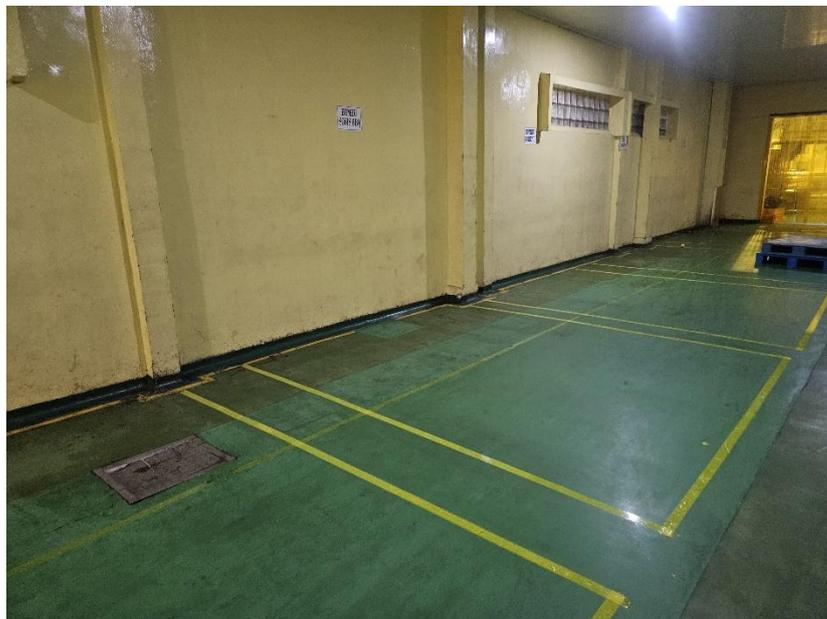
Gambar 3.2.8.1 Sebelum Implementasi



Gambar 3.2.8.2 Kegiatan Impelementasi



Gambar 3.2.8.3 Impelementasi identitas



Gambar 3.2.8.4 Setelah Impelementasi

3.3 Kendala

Selama menjalani pelaksanaan Magang di Perusahaan, terdapat beberapa kendala yang dialami, yaitu ;

1. Kendala yang penulis temukan adalah, pada 2 bulan pertama melaksanakan magang, PT Delifood Sentosa Corpindo sedang *Kick off* untuk upgrade version FSSC 5.1 menjadi versi FSSC 6.0, yang berisi tentang keamanan pangan atau *Food Safety*, *Kick off* dilaksanakan pada November 2024 – Februari 2025. Semua nya sedang mempersiapkan dan membenahi masalah sebelum kedatangan auditor yang akan melakukan validasi dan verifikasi terhadap keadaan *Food Safety* yang dijalankan di perusahaan
2. Kendala yang penulis temukan adalah, adanya pergantian jam kerja atau shift pada pembimbing lapangan yang membuat penulis menjadi sebuah kendala karena tidak dapat bertemu dan melakukan pembahasan terkait laporan.
3. Kendala selanjutnya adalah Tidak adanya *CPU* atau *processor unit* yang tersedia di meja penulis dan hanya ada monitor nya saja, jadi ketika penulis ingin login ke situs portal, harus menggunakan laptop pribadi dan menggunakan jaringan *Hotspot* pribadi karena tidak adanya kabel lan yang terhubung dengan *CPU*

3.4 Solusi Atas Kendala

1. Menghubungi dan Melakukan penjadwalan untuk bisa melakukan kontak dengan yang terkait untuk keperluan dan kepentingan penulis di dalam suasana yang sangat padat karena ada keperluan untuk persiapan Audit
2. Memaksimalkan di setiap pertemuan yang ada, setelah pertemuan dilakukan meskipun pembimbing lapangan masuk di shift yang berbeda
3. Solusi yang saya lakukan adalah dengan menggunakan laptop pribadi dan Menyalakan jaringan *hotspot* seluler milik pribadi agar memudahkan atau

memobilisasi penulis dalam melakukan pekerjaannya untuk menggantikan jaringan kabel lan

3.5 Laporan Utama

Pada penulisan bab ini, penulis akan menjelaskan salah satu project yang diberikan penulis kepada perusahaan selama masa magang, project berikut adalah implementasi Metode Fifo pada Bumbu renceng In piece dan Reject pada produksi mie gelas. Pembahasan ini akan mencakup Penjelasan project, kondisi sebelumnya, tindakan yang dilakukan Penulis, serta hasil dan evaluasi.

3.5.1 Penjelasan Project dan Target

Dalam kegiatan magang di PT Delifood Sentosa corpindo, penulis mendapatkan tanggung jawab untuk mengembangkan sistem pengelolaan bahan baku bumbu *In Piece* di area lantai 2 yang digunakan dalam lini produksi Mi Gelas. Permasalahan utama yang dihadapi adalah ketidak konsistenan penerapan metode FIFO(*First In First Out*), yang menyebabkan bahan lama tidak selalu digunakan terlebih dahulu. Hal ini berdampak pada risiko penggunaan bahan kedaluwarsa, inefisiensi dalam proses pengambilan dan potensi kendala saat audit traceability.

Proyek ini bertujuan untuk mengoptimalkan sistem FIFO melalui penerapan Visual manajemen berupa tagging dan penandaan area. Dengan sistem ini, pemakaian bahan dapat lebih terkontrol berdasarkan urutan kedatangan. Selain itu, proyek ini mendukung peningkatan praktik 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin) dan Good Manufacturing Practices (GMP), serta memperkuat kemampuan pelacakan bahan baku(traceability) selama proses produksi berlangsung.

3.5.2 Kondisi Kinerja Sebelumnya

Sebelum adanya pembaruan implementasi strategi, kondisi penataan pallet bahan baku bumbu *in piece* masih belum memiliki standar yang jelas. Bahan diletakan secara acak tanpa penanda per varian rasa atau asal meletakan lalu tidak sesuai urutan masuk ke dalam penggunaan dan standar yang jelas. Bahan diletakan secara acak tanpa penanda umur atau urutan masuk, sehingga operator sering kesulitan menentukan bahan mana yang harus digunakan terlebih dahulu. Hal ini berpotensi menimbulkan tumpang tindih antar batch atau per box yang mana sering kali menyulitkan tim departemen QC dan tim Dokumentasi saat membutuhkan data kodefikasi riwayat bahan sebagai parameter audit.



Gambar 3.5.1 Kondisi kinerja sebelumnya

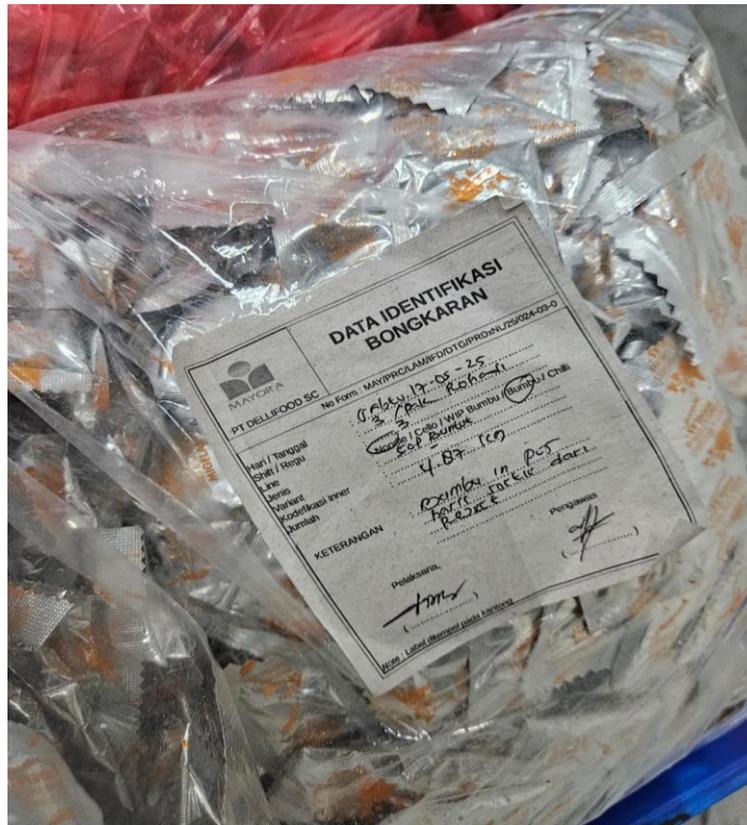


Gambar 3.5.2 kondisi Bumbu renceng sebelum menjadi In Piece

Traceability juga menjadi tantangan karena tidak terdapat sistem dokumentasi visual yang mendukung pelacakan bahan. Walaupun informasi tersedia di dokumen, tidak ada sinkronisasi antara penggunaan umur bumbu dan kesesuaian pada saat pembongkaran bumbu. Ketidaksesuaian ini menjadi hambatan dalam menjaga kelancaran dan keamanan proses produksi

3.5.3 Tindakan yang Dilakukan

Sebagai langkah awal, penulis bersama tim PDQC dan pembimbing lapangan menyusun sistem data identifikasi bongkaran. Form atau dokumen ini digunakan untuk mencatat kode produksi, jenis varian bumbu, serta tanggal dan jumlah bahan yang dibongkar



Gambar 3.5.2 Data Identifikasi Bongkaran

Dengan adanya data ini, bahan yang telah dibongkar dapat digunakan berdasarkan usia simpan yang telah tercatat dan pada saat dilakukan audit atau terdapat *customer complain*, riwayat data bumbu dapat ditemukan

Selanjutnya, dilakukan pemetaan ulang area pallet dengan desain layout baru. Tiap area ditentukan untuk varian tertentu dan dibagi berdasarkan umur bahan. Penulis juga mengimplementasikan penandaan garis kuning sebagai batas visual area untuk masing masing pallet, serta menambahkan tiang identifikasi vertikal untuk setiap varian rasa seperti varian Ayam Bawang, Kari ayam, Bakso dan lainnya.



Gambar 3.5.3 After

Penandaan ini dilanjutkan dengan sosialisasi kepada tim transit mengenai tata cara membaca kode produksi dan aturan baru dalam penempatan bahan baku dengan pendekatan ini, seluruh anggota tim dapat lebih mudah memahami dan menerapkan prinsip FIFO secara nyata.

3.5.4 Hasil dan Evaluasi

Implementasi sistem tagging berhasil membawa perubahan signifikan. Penempatan pallet kini lebih terstruktur, dan bahan baku digunakan sesuai urutan kedatangan. Proses pengambilan bahan menjadi lebih cepat dan efisien karena setiap posisi sudah memiliki identitas yang jelas. Selain itu, kesalahan pemakaian bahan hampir tidak terjadi selama dua minggu pertama pasca implementasi.

Sistem traceability juga menunjukkan perbaikan yang nyata. Dengan adanya form identifikasi dan penempatan bahan yang sesuai, tim Document dengan udah melacak riwayat penggunaan bahan saatt dilakukat audit internal. Penerapan garis kuning dan tiang identifikasi vertikal ini juga mendukung penerapan prinsip 5R dan GMP lalu menciptakan lingkungan kerja yang lebih tertib, rapi, dan yang terkahir menjadi siap untuk menghadapi audit.

Penerapan selanjutnya bagi perusahaan yaitu dengan berkonsultasi dengan tim Dokumentasi dan tim Tarnsit Bumbu terkait penggunaan bumbu yang akan digunakan selanjutnya, supaya kegiatan trace beerdasarkan penggunaan dan penarikan bumbu tidak akan terjadi kesuslitan dalam pencarian identifikasi dan untuk tim transit agar lebih aware dalam penggunaan di produksi agar tidak terjadi hal hal yang diingin kan.

