

**PENERAPAN MANAJEMEN RANTAI PASOK PADA
PRODUK KARKAS AYAM DI PT. CIOMAS ADISATWA RPA
PABELAN, KABUPATEN SEMARANG, JAWA TENGAH**

LAPORAN MAGANG



Oleh:

Putri Sekarsari

NIM D41211572

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN AGROINDUSTRI
JURUSAN MANAJEMEN AGRIBISNIS
POLITEKNIK NEGERI JEMBER**

2025

**PENERAPAN MANAJEMEN RANTAI PASOK PADA
PRODUK KARKAS AYAM DI PT. CIOMAS ADISATWA RPA
PABELAN, KABUPATEN SEMARANG, JAWA TENGAH**

LAPORAN MAGANG



Sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Terapan Pertanian
(S.Tr.P) di Program Studi Manajemen Agroindustri
Jurusan Manajemen Agribisnis

Oleh:
Putri Sekarsari
NIM D41211572

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN AGROINDUSTRI
JURUSAN MANAJEMEN AGRIBISNIS
POLITEKNIK NEGERI JEMBER**

2025

**PENERAPAN MANAJEMEN RANTAI PASOK PADA
PRODUK KARKAS AYAM DI PT. CIOMAS ADISATWA RPA
PABELAN, KABUPATEN SEMARANG, JAWA TENGAH**

LAPORAN MAGANG



Oleh:

Putri Sekarsari

NIM D41211572

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN AGROINDUSTRI
JURUSAN MANAJEMEN AGRIBISNIS
POLITEKNIK NEGERI JEMBER**

2025

**KEMENTERIAN PENDIDIKAN TINGGI, SAINS DAN
TEKNOLOGI
POLITEKNIK NEGERI JEMBER
JURUSAN MANAJEMEN AGRIBISNIS**

LEMBAR PENGESAHAN

**PENERAPAN MANAJEMEN RANTAI PASOK PADA
PRODUK KARKAS AYAM DI PT. CIOMAS ADISATWA RPA
PABELAN, KABUPATEN SEMARANG, JAWA TENGAH**

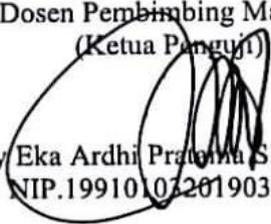
Putri Sekarsari

NIM D41211572

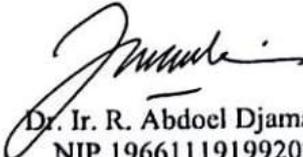
Telah melaksanakan magang dan dinyatakan lulus

Pada Tanggal: 14 Januari 2025

Dosen Pembimbing Magang
(Ketua Penguji)


Fredy Eka Ardhi Pratomo S.ST., M.ST
NIP.199101072019031010

Dosen Penguji I


Dr. Ir. R. Abdoel Djamali, M.Si
NIP.196611191992021001

Dosen Penguji II


Dinu Saadilah, ST., M.MT
NIP.199406102022031004

Mengetahui,
Ketua Manajemen Agribisnis


Taufik Hidayat/SE, M.Si
NIP.197400012005011001

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Putri Sekarsari

NIM : D41211572

Menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa segala pernyataan dalam Laporan Magang saya yang berjudul “Penerapan Manajemen Rantai Pasok Pada Produk Karkas Ayam di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, Kabupaten Semarang, Jawa Tengah” merupakan gagasan dan hasil karya saya sendiri dengan arahan pembimbing, dan belum pernah diajukan dalam bentuk apapun pada Perguruan Tinggi manapun.

Semua data dan informasi yang digunakan telah dinyatakan secara jelas dan dapat diperiksa kebenarannya. Sumber informasi yang berasal atau dikutip dari karya yang diterbitkan dari penulis lain telah disebutkan dalam naskah dan dicantumkan dalam daftar pustaka di bagian akhir Laporan Magang ini.

Jember, 14 Januari 2025



Putri Sekarsari

NIM. D41211572

PRAKATA

Puji Syukur kehadiran Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan Rahmat – Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan magang dengan judul “Penerapan Manajemen Rantai Pasok Pada Produk Karkas Ayam di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, Kabupaten Semarang, Jawa Tengah”.

Laporan ini saya susun dengan ketentuan yang ada, baik bentuk, tata urutan maupun isinya. Sedang isi dalam bentuk penyusunan laporan magang ini banyak pihak yang telah membantu, oleh karena itu penulis mengucapkan terima kasih banyak kepada:

1. Bapak Saiful Anwar, S.Tp., MP selaku Direktur Politeknik Negeri Jember.
2. Bapak Taufik Hidayat, S.E, M.Si selaku Ketua Jurusan Manajemen Agribisnis.
3. Ibu Naning Retnowati, S.TP., M.P selaku Ketua Program Studi Manajemen Agroindustri.
4. Ibu Dyah Kusuma Wardani S.ST., M.M. selaku Koordinator Magang
5. Bapak Fredy Eka Ardhi Pratama S.ST., M.ST selaku Dosen Pembimbing Magang.
6. Bapak Dr. Ir. R. Abdoel Djamali, M.Si selaku Dosen Penguji I Magang.
7. Bapak Dinu Saadilah, ST., M.MT selaku Dosen Penguji II Magang.
8. Bapak Dahono Wahyu Sasongko selaku Pemimpin Perusahaan di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan.
9. Bapak Dimas Setiawan selaku Pembimbing Magang di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan.
10. Seluruh staff, dan karyawan PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan.
11. Kedua orang tua penulis dan rekan-rekan magang seperjuangan.

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih belum sempurna, oleh karena itu kritik dan saran yang sifatnya membangun diperlakukan sebagai perbaikan dimasa mendatang. Semoga tulisan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Jember, 14 Januari 2025

RINGKASAN

Penerapan Manajemen Rantai Pasok Pada Produk Karkas Ayam di PT. Ciomas Adisatwa Unit Pabelan, Kabupaten Semarang, Jawa Tengah. Putri Sekarsari, Nim D41211572, Tahun 2024, Manajemen Agribisnis, Politeknik Negeri Jember, di bawah bimbingan dosen pembimbing Fredy Eka Ardhi Pratama, S.ST, M.ST.

Magang merupakan suatu kegiatan yang dilakukan oleh mahasiswa untuk memenuhi syarat akademik guna mencapai kelulusan dengan akumulasi waktu selama kurang lebih 900 jam (20 sks) dengan pembagian kegiatan pra magang 30 jam, magang 800 jam dan pasca magang 70 jam. Kegiatan ini sangat penting dalam suatu pendidikan yang dilaksanakan oleh mahasiswa Politeknik Negeri Jember. Melalui pelaksanaan Magang mahasiswa diharapkan mampu mengetahui sejauh mana materi selama perkuliahan yang telah dipelajari dan dapat diimplementasikan ke dalam dunia kerja sesuai dengan kondisi perusahaan.

PT. Ciomas Adisatwa Unit Pabelan merupakan perusahaan yang tergabung dalam Japfa Group yang bergerak dalam bidang pemotongan ayam pedaging atau ayam broiler. PT. Ciomas Adisatwa Unit Pabelan memasok bahan baku ayam dari berbagai peternak yang tersebar di Provinsi Jawa Tengah yang masih tergabung ke dalam naungan Japfa Group, tidak mengambil dari peternak luar. PT. Ciomas Adisatwa Unit Pabelan menghasilkan dua macam produk ayam yang dapat dijual kepada customer yaitu produk fresh dan produk frozen. Untuk produk fresh biasanya berupa karkas dan jeroan (ceker, hati, ampela, jantung, usus dan tembolok), sedangkan untuk produk frozen sendiri terdapat beberapa produk diantaranya ayam utuh, cut up (bagian ayam yang telah dipotong menjadi beberapa bagian), boneless dan daging giling.

Pada Laporan Magang ini penulis lebih berfokus dan tertuju kepada kegiatan di departemen produksi dikarenakan pada perusahaan tersebut sistem manajemen rantai pasok pada proses pengadaan dan penyimpanan bahan baku ayam masih belum maksimal. Adanya beberapa permasalahan yang terjadi di dalam proses

pengadaan bahan baku produk karkas ayam, seperti kesulitan dalam pencarian ukuran ayam yang sesuai serta potensi kualitas dan mutu ayam hidup yang menurun. Selain itu dari proses penyimpanan kendala yang terjadi yaitu, selisih stock produk dalam gudang, penurunan mutu produk karkas ayam, penataan produk yang masih belum sesuai dengan jenis item. Permasalahan tersebut dapat mempengaruhi hasil akhir produk, sehingga berdampak pada kepuasan konsumen. Apabila sampai di tangan konsumen maka kemungkinan adanya retur dapat terjadi, karena tidak sesuai dengan keinginan konsumen. Oleh karena itu, perlu adanya upaya perbaikan yang harus dilakukan agar dapat memaksimalkan proses pengadaan dan penyimpanan bahan baku. Upaya yang dapat dilakukan untuk memaksimalkannya yaitu dengan melakukan penanganan serta perbaikan dalam proses manajerial dan pengendalian bahan baku. Hal ini dilakukan untuk meminimalkan kesalahan serta meningkatkan kepuasan konsumen.

(Jurusan Manajemen Agribisnis, program studi D-IV Manajemen Agroindustri, Politeknik Negeri Jember)

DAFTAR ISI

Halaman

HALAMAN SAMPUL	i
HALAMAN JUDUL	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
SURAT PERNYATAAN	iv
PRAKATA	v
RINGKASAN	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
BAB 1. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan dan Manfaat	3
1.2.1. Tujuan Umum.....	3
1.2.2. Tujuan Khusus.....	3
1.2.3 Manfaat Magang.....	3
1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja	4
1.4 Metode Pelaksanaan	5
BAB 2. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN	6
2.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	6
2.1.2 Visi & Misi Perusahaan.....	7
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	7
2.2.1 Struktur Organisasi Perusahaan.....	7
2.2.2 Tanggung Jawab dan Wewenang	8
2.2.3 Ketenagakerjaan	10
2.2.4 Waktu Kerja.....	11
2.2.5 Kesejahteraan Karyawan	11
2.2.6 Perekrutan.....	12

2.3 Kondisi Lingkungan.....	13
2.3.1 Lokasi Perusahaan	13
2.3.2 Keadaan Geografis dan Iklim	13
2.3.3 Tata Letak Perusahaan.....	14
2.3.4 Sarana dan Prasarana	15
2.3.5 Pemeliharaan Kondisi Perusahaan.....	15
BAB 3. KEGIATAN UMUM LOKASI MAGANG	17
3.1 Tahapan Pelaksanaan Kegiatan Magang	17
3.2 Pelaksanaan Kegiatan Magang.....	19
3.2.1 Proses Produksi Dirty Area	19
3.2.2 Proses Produksi Clean Area.....	27
3.2.3 Ministore.....	34
3.2.4 Gudang Kering	35
3.2.5 Admin Produksi.....	35
BAB 4. KEGIATAN KHUSUS DAN PEMBAHASAN	36
4.1 Kegiatan Khusus	36
4.1.1 Rantai Pasok	36
4.1.2 Manajemen Rantai Pasok (<i>Supply Chain Management</i>)	46
4.1.3 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Manajemen Rantai Pasok	50
4.2 Pembahasan.....	50
4.2.1 Analisis Kendala dengan Diagram Fishbone.....	50
4.2.2 Alternatif solusi yang dapat diterapkan	56
BAB 5. PENUTUP	59
5.1 Kesimpulan	59
5.2 Saran	60
DAFTAR PUSTAKA.....	61
LAMPIRAN.....	62

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Waktu Kerja PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan.....	11
Tabel 4.1 Rantai Nilai Harga Setiap Aliran Distribusi	44
Tabel 4.2 Permasalahan dan Solusi.....	56

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan... ..	7
Gambar 2.2 Denah PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan	14
Gambar 3.1 Skema Pelaksanaan Magang	17
Gambar 3.2 Tahap Pengenalan Lingkungan Magang	18
Gambar 3.3 Alur Produksi Dirty Area	19
Gambar 3.4 Produk Sampingan (By Product)	26
Gambar 3.5 Alur Produksi Clean Area	27
Gambar 3.6 Hasil Produk Karkas Ayam Utuh	33
Gambar 4.1 Aliran Rantai Pasok PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan	38
Gambar 4.2 Proses Manajemen Rantai Pasok.....	46
Gambar 4.3 Diagram Fishbone.....	52

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Dokumentasi Surat Keterangan & Sertifikat	63
Lampiran 2 Dokumentasi Logbook Kegiatan Magang	65
Lampiran 3 Dokumentasi Absensi Kegiatan Magang.....	76
Lampiran 4 Dokumentasi Pendukung	79
Lampiran 5 Dokumentasi Kegiatan Magang.....	81
Lampiran 6 Dokumentasi Denah Lokasi Magang.....	96

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Politeknik Negeri Jember adalah perguruan tinggi yang menyelenggarakan pendidikan kejuruan. Pendidikan yang membangun proses belajar mengajar pada standar-standar keahlian secara spesifik yang dibutuhkan oleh sektor industri. Sistem Pendidikan yang ditawarkan didasarkan pada peningkatan ilmu pengetahuan dan pengetahuan kognitif, sehingga peserta didik dapat lebih mempersiapkan diri dalam menghadapi perubahan lingkungan. Oleh karena itu Politeknik Negeri Jember diharapkan mampu bersaing di dunia industri dan mampu menjalankan usaha secara mandiri.

Politeknik Negeri Jember ditugaskan untuk menyelenggarakan program akademik berkualitas yang sejalan dengan kebutuhan industri. Dalam rangka mendorong peningkatan sumber daya manusia, politeknik Negeri Jember ditugaskan untuk menyelenggarakan program akademik bermutu. Salah satu program akademik tersebut adalah program magang. Program magang dalam waktu 900 jam (20 sks) dengan pembagian kegiatan pra magang 30 jam, magang 800 jam dan pasca magang 70 jam. Program tersebut merupakan program studi jangka pendek yang dilakukan oleh mahasiswa Politeknik Negeri Jember dengan tujuan memperoleh ilmu dan pengalaman di dunia kerja.

Salah satu perusahaan yang memberikan kesempatan bagi para pelajar maupun mahasiswa untuk melakukan kegiatan magang yaitu pada PT Ciomas Adisatwa, RPA Pabelan. PT Ciomas Adisatwa merupakan sebuah industri besar yang berfokus pada pengolahan karkas ayam atau bisa disebut dengan Rumah Pemotongan Ayam (RPA). Dalam proses pengolahannya telah menerapkan teknologi modern dan terstandarisasi. Produk olahan yang dihasilkan oleh PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan diantaranya yaitu karkas ayam utuh yang berupa produk segar (*fresh*) maupun beku (*fozen*), daging ayam tanpa tulang (*boneless*),

potongan daging ayam (*cut up*), daging giling MDM (*Mechanically Deboned Eat*), dan produk sampingan (*by product*). Produk sampingan yang dihasilkan oleh PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan adalah hati, jantung, ampela, kulit, kepala leher, tulang paha, lemak, usus, dan kaki atau ceker yang diolah secara higienis dan berkualitas. Hasil produksi karkas ayam pada PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan telah memenuhi standarisasi, jaminan keamanan, dan kehalalannya, sehingga aman untuk dikonsumsi oleh masyarakat.

Diperlukan upaya penanganan yang tepat untuk menjamin kualitas daging ayam agar tetap segar hingga tahap akhir. Penanganan rantai pasok yang baik dapat mempertahankan mutu dan kualitas daging ayam. Daging ayam yang memiliki kualitas yang baik akan lebih diminati oleh konsumen. Oleh karena itu banyak perusahaan karkas ayam yang berlomba-lomba dalam menghasilkan produk ayam yang berkualitas. Untuk memaksimalkan kualitas dan kuantitas produksi, serta tingkat konsumsi masyarakat, maka diperlukan manajemen rantai pasok untuk dapat memantau aliran rantai pasok pada produk karkas ayam. Penanganan rantai pasok tersebut dimulai dari proses pengadaan bahan baku, penyimpanan bahan baku dan pendistribusian produk ayam.

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan, dalam kegiatan magang ini penulis ingin mengetahui lebih dalam terkait penerapan manajemen rantai pasok pada PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan untuk dapat tetap mempertahankan kualitas dan kesegaran produk ayam yang dihasilkan, hingga sampai ke tangan konsumen dengan baik.

1.2 Tujuan dan Manfaat

1.2.1. Tujuan Umum

Tujuan umum dari kegiatan magang ini adalah:

- a. Meningkatkan pengetahuan, keterampilan, dan pengalaman kerja bagi mahasiswa mengenai kegiatan perusahaan.
- b. Melatih mahasiswa untuk berfikir secara kritis terhadap kesenjangan (gap) atau perbedaan yang ditemukan di lapangan terhadap apa yang diperoleh selama proses magang berlangsung.
- c. Mampu untuk dapat mengasah keterampilan tertentu yang belum pernah diperoleh selama proses belajar di kampus.

1.2.2. Tujuan Khusus

Tujuan umum dari kegiatan magang ini adalah:

- a. Mampu mengetahui bagaimana penerapan manajemen rantai pasok pada produk karkas ayam di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan Kabupaten Semarang.
- b. Mampu mengidentifikasi dan merumuskan permasalahan yang terjadi dalam penerapan manajemen rantai pasok pada karkas ayam di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan Kabupaten Semarang.
- c. Mampu merumuskan dan memberikan alternative solusi yang tepat dalam penerapan manajemen rantai pasok pada karkas ayam di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan Kabupaten Semarang.

1.2.3 Manfaat Magang

1. Manfaat untuk mahasiswa:

- a. Meningkatkan wawasan serta keterampilan dalam penerapan manajemen rantai pasok pada proses pengadaan dan penyimpanan bahan baku di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, Kabupaten Semarang.
- b. Melatih daya pikir dan analisis dalam mengidentifikasi masalah untuk menemukan alternative solusi penerapan manajemen rantai pasok pada proses pengadaan dan penyimpanan bahan baku karkas ayam di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan Kabupaten Semarang.

- c. Mendapatkan pengetahuan tentang pentingnya penerapan manajemen rantai pasok pada proses pengadaan bahan baku karkas ayam di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan Kabupaten Semarang.
2. Manfaat untuk Politeknik Negeri Jember:
 - a. Dapat memperluas jaringan kerjasama dan membangun hubungan dengan perusahaan industri terkait.
 - b. Hasil kegiatan magang tersebut dapat menjadi masukan untuk mengembangkan kurikulum yang relevan dengan kebutuhan industri.
 - c. Dapat meningkatkan kualitas lulusan yang lebih kompetitif di pasar kerja.
 3. Manfaat untuk Lokasi Magang (PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan)
 - a. Perusahaan memperoleh sumber daya manusia yang terdidik dan berpotensi.
 - b. Mendapatkan alternative solusi dari beberapa permasalahan lapangan khususnya pada penerapan manajemen rantai pasok.
 - c. Dapat meningkatkan citra perusahaan sebagai mitra pendidikan.

1.3 Lokasi dan Jadwal Kerja

Lokasi kegiatan magang ini berlokasi di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, Kabupaten Semarang yang terletak di Jl. Patimura Km 06, RT.13/RW.01 Kauma Lor, Pabelan. Kegiatan magang ini dilaksanakan mulai tanggal 10 Juli 2024 sampai dengan tanggal 10 Desember 2024. Durasi lama waktu magang selama 900 jam dengan pembagian waktu yang terdiri dari pembekalan magang, magang di perusahaan dan pasca magang. Jadwal kerja selama di lokasi magang yaitu pada hari Senin – Jumat mulai dari 08.00 - 17.00 WIB dengan waktu istirahat dimulai pukul 12.00 – 13.00 WIB. Hari Sabtu mulai dari 08.00 - 13.00 WIB tanpa waktu istirahat.

1.4 Metode Pelaksanaan

Metode pelaksanaan yang digunakan dalam kegiatan magang ini adalah:

a. Metode Magang

Pada metode magang ini mahasiswa melakukan kegiatan secara langsung pada perusahaan yang dituju. Dalam kegiatan ini mahasiswa melakukan serangkaian aktivitas di lingkungan perusahaan dengan pembagian tugas pada masing-masing kelompok. Mahasiswa melakukan berbagai macam kegiatan yang berkaitan dengan proses produksi perusahaan, sehingga mahasiswa memahami alur pada proses produksi di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan.

b. Metode Wawancara

Pada metode wawancara ini mahasiswa melakukan kegiatan pengumpulan data yang dibutuhkan selama kegiatan magang berlangsung. Mahasiswa akan melakukan wawancara secara langsung terhadap salah satu atau beberapa karyawan perusahaan yang terlibat langsung dalam proses produksi pada PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan.

c. Metode Studi Pustaka

Pada metode studi pustaka ini mahasiswa melakukan pencarian informasi melalui berbagai sumber terkait seperti buku maupun internet. Sumber literatur yang dituju berkaitan dengan topik yang akan dibahas serta dapat dipertanggung jawabkan kebenarannya.

d. Metode Dokumentasi

Pada metode dokumentasi ini mahasiswa melakukan pencatatan dan dokumentasi berupa gambar guna mendukung hasil laporan yang telah dibuat

BAB 2. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

2.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan merupakan unit usaha Rumah Pemotongan Ayam (RPA) yang tergabung dalam Japfa Group yang sebelumnya berlokasi di Desa Waruberon, Kecamatan Balongbendo, Kabupaten Sidoarjo. PT. Ciomas Adisatwa beroperasi sejak bulan Februari tahun 1992 di Desa Ketapanrame, Kecamatan Trawas, Kabupaten Mojokerto. Awal mulanya proses produksi dikerjakan secara manual dengan jumlah potong kurang lebih 1000 ekor ayam per hari.

Pada tahun 1996 PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan pindah lokasi ke desa Semanggung, Kecamatan Wonoayu, Kabupaten Sidoarjo dan bergabung dengan PT. Ciomas Adisatwa Jakarta dengan nama PT. Ciomas Adisatwa Unit Wonoayu. Proses produksi tetap dilakukan secara manual dengan jumlah potong rata-rata 1.100 ekor per hari. Penggunaan tenaga mesin untuk proses produksi mulai dilakukan pada bulan Oktober tahun 1997, sehingga produksi per hari meningkat menjadi rata-rata 3000 ekor dengan merek dagang "Suri Chicken". Seiring dengan meningkatnya jumlah pelanggan, maka untuk memenuhi permintaan jumlah potong bertambah menjadi 7000 sampai 8000 ekor per hari.

PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan mulai memproduksi boneless (daging tanpa tulang) untuk ekspor ke Jepang pada bulan Oktober tahun 1998. Selain untuk ekspor, pemasaran juga berkembang ke seluruh Indonesia dengan jumlah potong menjadi 11.000 sampai 12.000 ekor per hari. Pengiriman perdana ke Jepang dilakukan pada tanggal 25 Maret tahun 1999. Selain produk boneless ekspor juga dilakukan pada produk karkas utuh ke Jepang dan Bahrain.

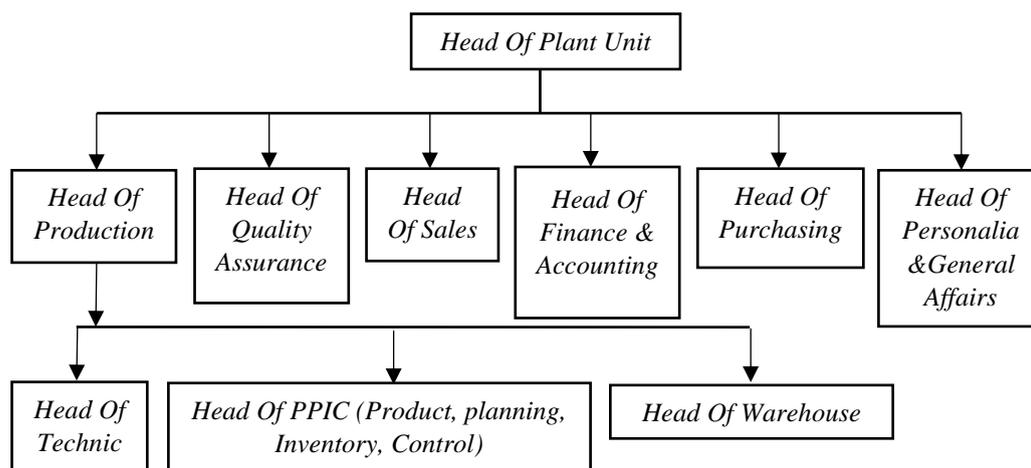
2.1.2 Visi & Misi Perusahaan

- a. Visi perusahaan: Menjadi perusahaan *poultry processing* dan *further process* terbesar di Indonesia dan selalu menjadi yang terdepan dalam setiap aspek.
- b. Misi perusahaan:
 1. Meningkatkan gizi masyarakat melalui penyediaan protein hewani asal daging ayam yang sehat, halal dan berkualitas.
 2. Memberikan kontribusi laba optimal kepada Japfa Group
 3. Meningkatkan kesejahteraan karyawan, mitra usaha dan masyarakat sekitar.

2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

2.2.1 Struktur Organisasi Perusahaan

Dalam suatu perusahaan diperlukan struktur organisasi untuk mengatur dan membagi tugas serta tanggungjawab dalam perusahaan. Struktur tersebut dapat disesuaikan sesuai dengan kebutuhan dan strategi yang dijalankan. Dalam hal ini diperlukan adanya kerjasama untuk mengarahkan aktivitas perusahaan guna mencapai tujuan. Struktur organisasi pada PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan dapat dilihat pada gambar berikut:



Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan

(Sumber: PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, 2024)

2.2.2 Tanggung Jawab dan Wewenang

Berdasarkan struktur organisasi PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan dibagi menjadi beberapa departemen yang dipimpin oleh Head yang bertanggung jawab pada masing-masing departemen. Berikut merupakan tanggung jawab dan wewenang dari setiap jabatan yang terdapat dalam struktur organisasi perusahaan:

a. *Head of Plant Unit*

PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan dipimpin oleh seorang Head of plant unit. Head of plant unit berwenang untuk mengkoordinasikan dan mengarahkan semua fungsi yang ada di divisi pabrik sesuai dengan perencanaan strategi operasional pabrik yang telah dibuat. Berwenang mengambil keputusan-keputusan penting yang menyangkut produksi seperti standar mutu produk perusahaan dan peralatan/mesin produksi yang dibutuhkan. Berwenang menyeleksi orang yang akan menjadi bawahan secara langsung dan berhak melakukan rolling. Bertanggung jawab atas hasil dan kelancaran proses produksi didalam memenuhi target dan atau order penjualan.

b. *Production*

Departemen produksi di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan menaungi tiga divisi yaitu Teknik, PPIC (Production, Planning & Inventory Control) dan warehouse. Departemen produksi bertanggung jawab atas segala kegiatan produksi mulai dari penanganan bahan baku sampai produk akhir siap kirim. Head of Production memiliki tanggung jawab dalam merencanakan produksi dan melakukan penjadwalan. Berwenang melakukan koordinasi diproses pengadaan bahan baku produksi, melakukan pengawasan terhadap proses produksi, mengontrol peralatan produksi dan kualitas produk. Serta bertanggung jawab terhadap kerahasiaan proses produksi.

c. *Quality Assurance*

Quality Assurance bertanggung jawab untuk memastikan sebuah produk yang akan dilepas ke pasaran sudah memenuhi semua standar kualitas untuk setiap komponennya. Untuk itu seorang staff QA akan secara aktif melakukan monitoring dan serangkaian uji dalam upaya memberi jaminan kualitas pada

konsumen. Mengembangkan dan menerapkan sistem manajemen kualitas yang efektif. Melakukan pengawasan dan audit untuk memastikan kualitas produk.

d. Sales

Sales atau bagian penjualan bertanggung jawab atas segala aktivitas penjualan hasil produksi maupun promosi untuk mencapai target penjualan. Tanggung jawab dari seorang *head of sale* adalah merencanakan semua tahap proses penjualan mulai dari menetapkan harga, mengoptimalkan produk, menentukan siapa target pembeli berdasarkan analisis data penjualan. Sebagai pemimpin bagi tim penjualan dalam aktivitasnya harus mengawasi kinerja berdasarkan target penjualan individu dan tim, serta memiliki wewenang membuat program pelatihan berkelanjutan untuk mengoptimalkan dan meningkatkan penjualan.

e. F & A (Finance and Accounting)

Departemen F&A bertanggung jawab dalam mengelola informasi & data keuangan perusahaan dalam bentuk laporan keuangan agar dapat digunakan sebagai pertimbangan untuk pengambilan keputusan yang berkaitan dengan keuangan. Tanggung jawab head F&A yaitu merencanakan, mengembangkan, dan mengontrol fungsi keuangan dan akuntansi di perusahaan dalam memberikan informasi keuangan secara komprehensif dan tepat waktu untuk membantu perusahaan dalam proses pengambilan keputusan yang mendukung pencapaian target financial perusahaan.

f. Purchasing

Tanggung jawab dan wewenang dari seorang head of purchasing antara lain mengelola kebijakan purchasing, memilih supplier, melakukan negosiasi harga, mengurus anggaran pembelian, menyetujui kontrak pembelian.

g. P&GA (Personalia and General Affair)

Departemen P&GA bertanggung jawab atas pengelolaan SDM, administrative, dan operasional. Tanggung jawab dan wewenang head P&GA yaitu: melakukan pemeliharaan fasilitas kantor, mengatur keuangan internal, menjaga hubungan dengan vendor, mengatur perjalanan dinas, dan menjaga dokumen perusahaan. *General Affair* harus memastikan bahwa dokumen-

dokumen perusahaan seperti surat, proposal, dan laporan disimpan dengan baik dan mudah diakses.

2.2.3 Ketenagakerjaan

Tenaga kerja pada PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan dibagi menjadi tiga bagian yaitu:

a. Tenaga Kerja Tetap (Bulanan)

Tenaga kerja tetap (bulanan) merupakan tenaga kerja yang dipekerjakan dengan sistem gaji bulanan biasanya bisa dalam bentuk kontrak atau permanen. Karyawan tersebut menerima gaji tetap pada setiap bulannya tanpa bergantung pada jam kerja harian atau mingguan. Pada PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan karyawan tetap dibedakan menjadi dua yaitu karyawan staf dan karyawan non staf yang tidak dilakukan pembagian waktu jam masuk/*shift*. Karyawan tetap pada PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan sebanyak 122 orang.

b. Tenaga Kerja Harian

Tenaga kerja harian merupakan tenaga kerja yang dipekerjakan dengan sistem harian. Biasanya tenaga kerja harian ini melakukan pekerjaan tertentu, untuk penempatan kerjanya sesuai dengan kebutuhan perusahaan. Gaji yang didapatkan oleh tenaga kerja harian menyesuaikan dengan kehadirannya di setiap harinya. Pada PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan penempatan pekerja harian biasanya ditempatkan pada bagian produksi. Untuk Jumlah pekerja harian pada PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan sebanyak 139 orang.

c. Tenaga Kerja Borongan

Tenaga kerja Borongan merupakan tenaga kerja yang dipekerjakan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan tertentu. Gaji yang didapatkan dihitung berdasarkan volume atau satuan hasil kerja yang telah didapat, biasanya dengan jumlah upah yang telah disepakati sebelumnya.

2.2.4 Waktu Kerja

Pada PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan terdapat pembagian waktu jam kerja yang berbeda-beda. Untuk jam kerja tenaga kerja tetap yaitu selama 8 jam kerja dimulai pukul 08.00-17.00 WIB, sedangkan untuk jam kerja tenaga kerja harian menyesuaikan dengan jumlah produksi yang dapat diselesaikan dibagi menjadi dua shift yaitu shift 1 dan shift 2. Pembagian Jam kerja lebih rinci dapat dilihat pada tabel dibawah.

Tabel 2.1 Waktu Kerja PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan

Jenis Tenaga Kerja	Area	Shift	Hari	Waktu Kerja
Tenaga Kerja Tetap	Semua Area	-	Senin-Jumat	08.00-17.00 WIB
	Semua Area	-	Sabtu	08.00-13.00 WIB
Tenaga Kerja Harian	Dirty Area	1	Senin-Sabtu	07.00-Selesai
		2	Senin-Sabtu	19.00-04.00 WIB
	Clean Area	1	Senin-Sabtu	08.00-17.00 WIB
		2	Senin-Sabtu	15.00-23.00 WIB
		3	Senin-Sabtu	23.00-07.00 WIB
	Tim Blast	1	Senin-Sabtu	07.00-15.00 WIB
2		Senin-Sabtu	15.00-23.00 WIB	
3		Senin-Sabtu	23.00-07.00 WIB	

(Sumber: PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, 2024)

2.2.5 Kesejahteraan Karyawan

Kesejahteraan karyawan merupakan salah satu faktor penting untuk mendukung kelancaran proses produksi. Tingginya tingkat kesejahteraan karyawan, maka produktivitasnya dalam pekerjaan akan turut meningkat. Berikut merupakan bentuk fasilitas material maupun non material yang diberikan oleh perusahaan PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan untuk menunjang kesejahteraan karyawan;

a. Jaminan Kesehatan

Jaminan kesehatan untuk karyawan dilakukan dengan memberikan fasilitas ruang kesehatan serta melakukan cek kesehatan rutin tenaga kerja yang dilakukan secara berkala. Setiap tenaga kerja juga didaftarkan pada BPJS (Badan Penyelenggara Jaminan Sosial).

b. Jaminan Kecelakaan Kerja

Kecelakaan kerja yang terjadi kepada pekerja saat melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya akan ditanggung oleh perusahaan. Perusahaan memberikan jaminan bagi karyawan yang mengalami kecelakaan kerja dengan mengganti biaya perawatan dan pengobatan.

c. Jaminan Kematian

Kematian karyawan yang terjadi saat melakukan tugas dan tanggung jawabnya dapat berpengaruh pada kondisi ekonomi keluarga yang ditinggalkan. Perusahaan akan memberikan santunan kepada keluarga yang ditinggalkan sebagai bentuk santunan yang bertujuan untuk membantu meringankan beban biaya keluarga yang ditinggalkan.

d. Jaminan Hari Tua

Jaminan hari tua diberikan pada karyawan yang telah pension pada usia 60 tahun dalam bentuk tabungan. Selain itu, juga dapat diberikan pada karyawan yang ingin berhenti bekerja tetapi telah menjadi peserta Jamsostek selama 5 tahun.

e. Adanya Promosi Jabatan dan kenaikan gaji yang diberikan kepada tenaga kerja dengan memiliki hasil penilaian baik dan sesuai kriteria.

2.2.6 Perekrutan

Pada PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan memiliki peraturan tentang prosedur rekrutmen karyawan yang berlaku. Apabila terdapat posisi pekerjaan yang kosong maka kepala bagaian akan membuat rencana penambahan karyawan baru dengan diketahui oleh kepala departemen. Kemudian akan diteruskan ke departemen P&GA. Apabila disetujui maka akan dilakukan publikasi lowongan pekerjaan sesuai kriteria dan kebutuhan perusahaan.

Rekrutmen tersebut disebar melalui media surat kamar, internet, atau website tertentu.

2.3 Kondisi Lingkungan

2.3.1 Lokasi Perusahaan

Lokasi perusahaan PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan terletak di Jalan Patimura KM. 06, RT: 13/RW: 01, Desa Kauma Lor, Kecamatan Pabelan, Kabupaten Semarang, Provinsi Jawa Tengah. Jarak tempuh dari luar daerah ke perusahaan adalah sebagai berikut:

- a. Jarak dari Kota Salatiga : 8 Km
- b. Jarak dari Kabupaten Boyolali : 32 Km
- c. Jarak dari Kota Semarang : 43 Km
- d. Jarak dari Kota Solo : 60 Km

2.3.2 Keadaan Geografis dan Iklim

Keadaan geografis dan iklim di PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan:

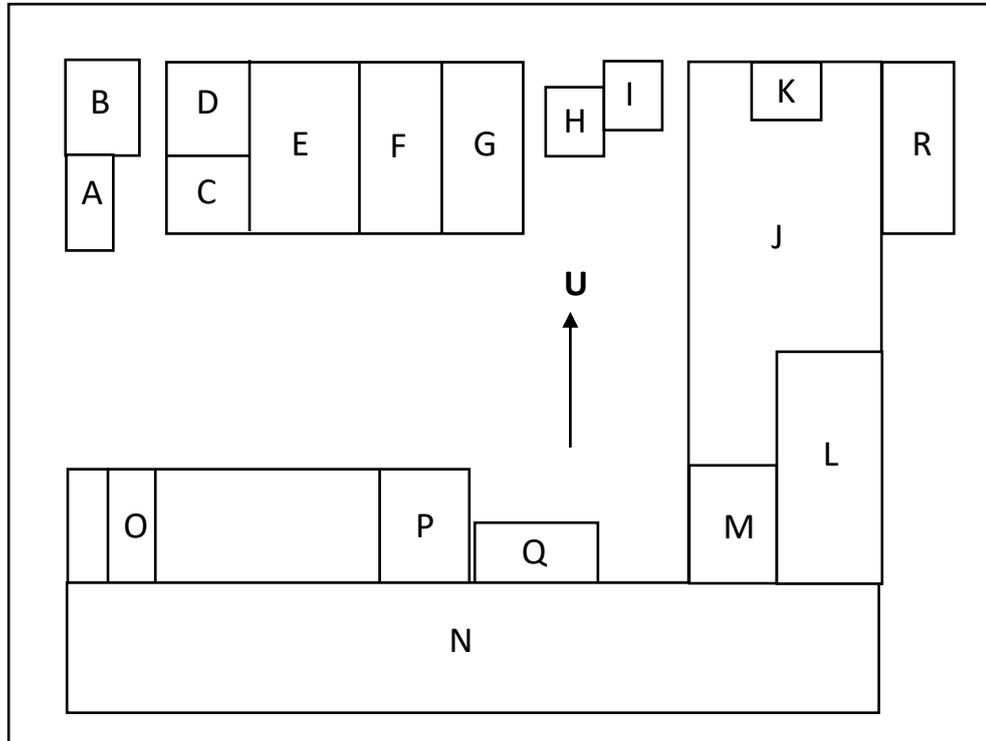
- a. Temperatur rata-rata:
 1. Siang hari: 24° – 31° C
 2. Malam Hari: 20° – 23° C
- b. Hujan turun bulan Oktober – Februari
- c. Musim kemarau bulan Maret – September
- d. Hawa dingin biasa terjadi pada malam hari

Batas-batas wilayah PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan sebagai berikut:

- a. Sebelah Utara: Area perhutanan
- b. Sebelah Selatan: Rini Lestari *Carwash* dan area persawahan
- c. Sebelah Barat: Jalan Patimura
- d. Sebelah Timur: Area perhutanan

2.3.3 Tata Letak Perusahaan

Berikut tata letak dari perusahaan PT Ciomas Adisatwa Unit Pabelan:



Gambar 2.2 Denah PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan
Sumber: PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, 2024

Keterangan dari gambar tata letak:

- | | |
|---|-------------------------------------|
| a) <i>Nursery room</i> | k) Toilet <i>dirty area</i> |
| b) Ruang kesehatan | l) Kantor bagian produksi |
| c) Pos satpam | m) <i>Ministore</i> |
| d) <i>Pantry</i> | n) Ruang produksi <i>clean area</i> |
| e) Kantor PT Ciomas adisatwa Unit Pabelan | o) Toilet <i>clean area</i> |
| f) Gudang bumbu | p) Gudang kering |
| g) Ruang mesin | q) Ruang Teknik |
| h) Musholla | r) Unit pengolahan limbah |
| i) Gudang bahan kimia | |
| j) Ruang produksi kotor (<i>dirty</i>) | |

2.3.4 Sarana dan Prasarana

Pada PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan fasilitas pabrik seperti sarana dan prasarana sangat penting untuk menunjang proses operasional pabrik. Hal ini bertujuan untuk mendukung dalam kelancaran proses produksi. Fasilitas sarana dan prasarana pabrik yang dimiliki oleh PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan meliputi:

- a. Perlengkapan seragam bagi tenaga kerja seperti *wearpack*, masker, penutup kepala, sarung tangan, sepatu boot, dan jaket.
- b. Perlengkapan kantor seperti computer, internet, telepon, printer dan alat tulis kantor lainnya.
- c. Prasarana toilet untuk tenaga kerja borongan dan karyawan.
- d. Prasarana mushola sebagai tempat ibadah.
- e. Terdapat fasilitas ruang kesehatan dan nursery room
- f. Tersedia tempat cuci tangan pada titik tertentu.
- g. Tersedia kotak P3K dan APAR sebagai upaya pencegahan ketika dalam keadaan darurat.
- h. Tersedia loker untuk menyimpan barang dan ruang ganti pada ruang dirty dan clean.
- i. Tersedia tempat sampah pada beberapa titik.

2.3.5 Pemeliharaan Kondisi Perusahaan

Sebagai upaya pencegahan kerusakan pada peralatan maupun sarana dan prasarana perusahaan, maka diperlukan upaya pemeliharaan. Setiap alat maupun sarana dan prasarana di perusahaan memiliki masa penggunaan sehingga diperlukan pemeliharaan secara berkala. Ada beberapa upaya yang dilakukan oleh PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan untuk melakukan proses pemeliharaan diantaranya yaitu:

- a. Melakukan pemeliharaan peralatan dan mesin produksi dengan melakukan pengecekan secara berkala agar apabila terjadi indikasi kerusakan dapat segera teratasi, sehingga dapat meminimalisir kerugian pada perusahaan.

- b. Melakukan pemeliharaan di area lingkungan perusahaan yaitu dengan selalu menjaga kebersihan baik di dalam maupun di sekitar area lingkungan perusahaan. Pada setiap karyawan dan tenaga kerja wajib menanamkan budaya hidup yang bersih.
- c. Melakukan kerja bakti secara berkala untuk membersihkan halaman pabrik.
- d. Melakukan pembersihan pada area ruang proses produksi seperti ruang clean dan dirty yang dilakukan oleh tim sanitasi.

BAB 3. KEGIATAN UMUM LOKASI MAGANG

3.1 Tahapan Pelaksanaan Kegiatan Magang



Gambar 3.1 Skema Pelaksanaan Magang
(Sumber: Dokumen Pribadi)

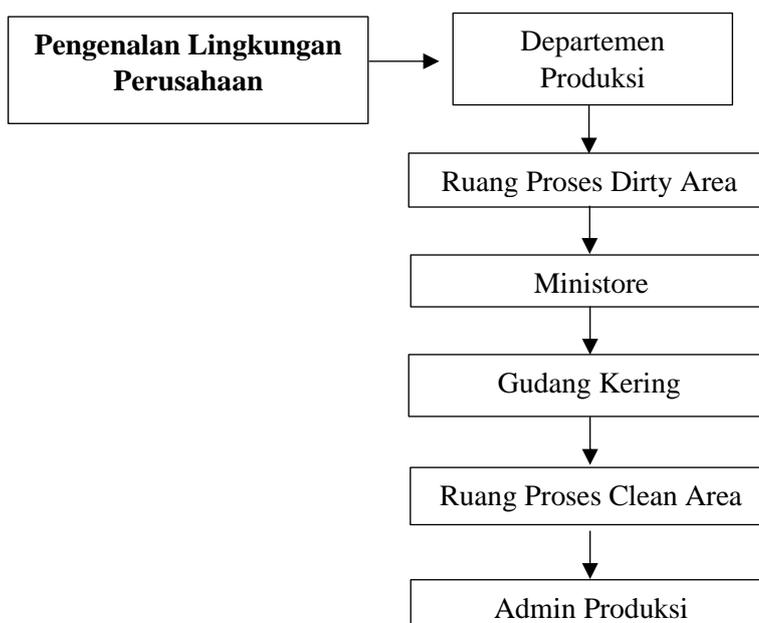
Tahapan-tahapan kegiatan yang sudah terjadwal dan diarahkan sewaktu pengenalan lokasi perusahaan pada tanggal 10 Juli 2024 di PT. Ciomas RPA Pabelan. Setiap mahasiswa mendapatkan kesempatan magang di departemen produksi meliputi, dirty area, admin produksi, ministore, clean area, dan gudang kering. Mahasiswa diberikan kesempatan untuk menerapkan ilmu yang didapat selama perkuliahan melalui praktik kerja secara langsung dibawah bimbingan pekerja yang sudah ahli dibidangnya. Melalui semua kegiatan yang telah dilaksanakan mahasiswa mendapatkan pengalaman kerja dan keterampilan baru yang nantinya sangat bermanfaat dalam dunia kerja.

Kegiatan yang dilakukan pada saat awal magang yaitu pengenalan lingkungan magang selama 2 hari. Pengenalan lingkungan diawali dari pertemuan mahasiswa magang dengan Bapak Yahuda selaku kepala P&GA. Selanjutnya pengenalan lingkungan dibantu oleh pembimbing lapang yaitu kepala produksi. Mahasiswa diperkenalkan dengan lingkungan produksi mulai dari ruang proses *dirty area* sampai dengan ruang proses *clean area*. mahasiswa juga diperkenalkan dengan karyawan dibagian produksi beserta jabatannya. Melalui pengenalan lingkungan

magang, mahasiswa dapat mengetahui bagaimana kondisi lingkungan kerja dengan lebih baik sehingga memudahkan dalam hal penyesuaian lingkungan kerja.

Kegiatan selanjutnya yaitu mahasiswa ditempatkan diberbagai divisi yang berada dalam departemen produksi. Penempatan pertama yaitu pada bagian ruang proses dirty area, mini store, gudang kering, serta ruang proses *clean area*. penempatan tersebut akan berganti setiap 2 minggu sekali. Kegiatan selanjutnya yaitu penempatan pada administrasi produksi selama 1 minggu. Admin produksi merupakan bagian dari departemen produksi yang berfungsi untuk menjalankan segala kegiatan administratif dari lingkungan produksi. Kegiatan yang dilakukan mahasiswa yaitu membantu tugas admin produksi antara lain: mengolah dapat serah terima hasil produksi untuk diinput ke dalam SAP (*System Application and Processing*) yang merupakan sebuah sistem informasi yang terpusat, melakukan *stock opname* hasil produksi, mencetak label kemasan, mengelola permintaan dan pengeluaran alat tulis kerja, mengelola data hasil pemekaaian RMPM (Raw Material Plastic Material), dan membuat pengajuan pengadaan barang yang dibutuhkan oleh departemen produksi.

Berikut tahapan kegiatan selama magang di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan:

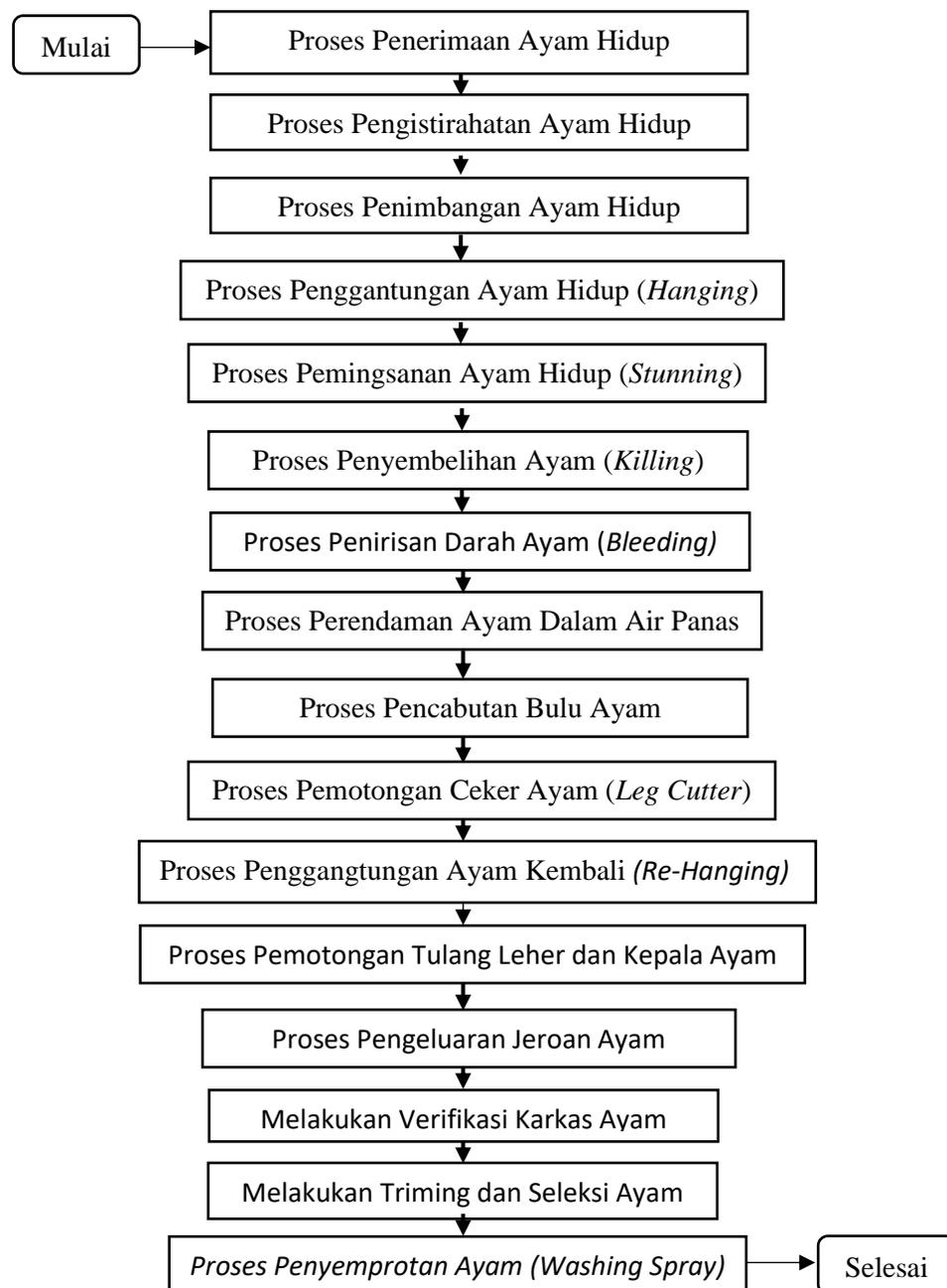


Gambar 3.2 Tahap Pengenalan Lingkungan Magang
(Sumber: Data Pribadi, 2024)

3.2 Pelaksanaan Kegiatan Magang

3.2.1 Proses Produksi Dirty Area

Proses produksi dirty area dimulai dari tahap awal penerimaan ayam hidup sampai penjualan produk fresh kepada customer (by product). Produk fresh yang dijual meliputi karkas, jeroan (hati, ampela, jantung, usus, tembolok) darah dan bulu. Berikut penjelasan tahap proses produksi dirty area:



Gambar 3.3 Alur Produksi Dirty Area
(Sumber: Data Pribadi, 2024)

a. Ayam Datang (Penerimaan Ayam Hidup)

Penerimaan bahan baku dimulai saat truk yang berisi ayam hidup, sudah dijadwalkan jam kedatangannya masuk ke PT. Ciomas Adisatwa (JAPFA). Sumber ayam yang dipotong di PT. Ciomas Adisatwa berasal dari peternakan (farm) internal perusahaan yaitu ciomas commercial farm dan dari peternakan (farm) eksternal lain yang tentunya sudah lolos kualifikasi dari PT Ciomas Adisatwa. Ayam umumnya dipasok dari wilayah yang tidak terlalu jauh dari pabrik seperti daerah Pati, Semarang, Demak, Sragen, Boyolali, Kudus, Grobogan, dan wilayah-wilayah sekitarnya. Penjadwalan kedatangan truk ayam bertujuan agar tidak terjadi keterlambatan yang menghambat proses produksi. Jumlah ayam berkisar 1.300-1.800 ekor/truk tergantung dengan ukuran ayam. Kriteria ukuran ayam hidup. Yang diterima, yaitu:

- 1) Ayam kecil: 0,9 Kg-1,3 Kg
- 2) Ayam Sedang: 1,4 Kg-1,8 Kg
- 3) Ayam Besar: 1,9 Kg-2,5 Kg

PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan melakukan pemotongan ayam sebanyak 15-20 truk setiap harinya dengan jumlah ayam sekitar 20.000-27.000 ekor/hari. Surat jalan dan segel yang bertanggung jawab adalah sopir kendaraan yang memuat ayam serta akan dilakukan pengecekan kesesuaian surat jalan dengan kondisi ayam.

b. Pengistirahatan Ayam Hidup

Proses ini adalah proses pengistirahatan ayam selama 30 menit dengan tujuan untuk menjaga kesejahteraan hewan (*animal welfare*). Proses pengistirahatan ini dilakukan di dalam kendaraan yang berada pada tempat parkir truk dan pada tempat tersebut sudah dilengkapi kipas untuk mengurangi rasa panas pada ayam. Pada saat ayam diistirahatkan akan dilakukan proses pemeriksaan *antemortem*. Pemeriksaan ini adalah pemeriksaan kesehatan ayam yang dilakukan sebelum proses penyembelihan. Pemeriksaan *antemortem* dilakukan dengan cara mengambil sample sebanyak 3 krat dalam satu truk dan dilihat tentang keaktifan pada ayam berupa tingkat memar atau luka, pernapasan,

pemeriksaan tembolok yang dilakukan untuk mengetahui apakah ayam dipuasakan atau tidak.

c. Penimbangan Ayam Hidup

Proses ini dilakukan dengan menimbang ayam beserta kratnya, kemudian akan ditimbang krat kosongnya untuk mengetahui berat bersih pada ayam. Hal ini dilakukan untuk mengetahui perhitungan jumlah atau populasi ayam dalam satu krat. Apabila dalam pemeriksaan tersebut terdapat ayam yang mati lebih dari 10 ekor maka akan dilakukan outopsi pada ayam tersebut untuk diidentifikasi penyebab kematiannya. Kemudian setelah dilakukan autopsi ayam mati tersebut akan dimasukkan dalam karung dan dilakukan pemusnahan dengan cara dikubur. Biasanya jumlah kematian ayam tersebut sebanyak 0,5% dari total jumlah ayam.

d. Penggantungan Ayam Hidup (*Hanging*)

Proses ini adalah proses penggantungan ayam yang dilakukan setelah proses penimbangan dan pengistirahatan pada ayam. Pada proses ini ayam digantung dengan alat yang bernama *shackle* dengan posisi terbalik yaitu dengan cara menggantung kaki pada bagian atas dan kepala pada bagian bawah. *Shackle* tersebut bergerak dengan mesin *conveyor*. Posisi terbalik dilakukan untuk mempermudah proses penyembelihan, selain itu juga agar dapat memaksimalkan darah yang keluar karena penggantungan dengan posisi ini akan membuat darah keluar maksimal melalui saluran penyembelihan. Proses penggantungan pada ayam harus dilakukan secara perlahan agar ayam tidak terluka, hal ini menyangkut kesejahteraan hewan (*animal welfare*).

e. Pemingsanan Ayam Hidup (*Stuning*)

Sebelum memasuki proses *stunner* ayam akan melewati ruang gelap (*black room*). Ruang gelap ini berfungsi untuk membuat ayam menjadi lebih tenang sebelum memasuki proses *stunner*. Pada proses *stunner* kepala ayam akan dicelupkan pada air yang telah dialiri tegang listrik sebesar 53-55volt dengan waktu sekitar 10-14 detik. Proses pemingsanan pada ayam bertujuan untuk

mengurangi rasa sakit pada ayam ketika proses penyembelihan, mempermudah proses penyembelihan, mengurangi kepakakan sayap pada proses penyembelihan yang dapat mengakibatkan ayam memar atau patah pada sayap, serta dapat mempercepat proses kematian dan pengeluaran darah.

f. Penyembelihan Ayam (*Killing*)

Proses *killing* adalah proses penyembelihan pada ayam. Proses penyembelihan ayam di PT. Ciomas Adisatwa (JAPFA) ini menerapkan Sistem Jaminan Halal yang mengacu pada syariat Islam dan terus dalam pengawasan LPPOM MUI (Lembaga Pengkajian Pangan, Obat-obatan, dan Kosmetika Majelis Ulama Indonesia). Penyembelihan harus dilakukan oleh juru sembelih halal dengan memperhatikan beberapa syarat yaitu islam, baligh, mempunyai sertifikat juru sembelih halal nasional maupun kabupaten, pisau yang digunakan harus tajam, proses harus dilakukan secara cepat dengan satu kali sayatan, harus menghadap kiblat dan juga terpotong 3 saluran yaitu:

- a. Pembuluh darah
- b. saluran pencernaan
- c. Saluran Pernapasan

Proses penyembelihan diusahakan sayatan pisau secara horizontal untuk memastikan bahwa 3 saluran terputus antara leher dan kepala serta dapat menyebabkan ayam gundul (ayam tanpa kepala).

g. Penirisan Darah Ayam (*Bleeding Time*)

Proses *bleeding time* proses penirisan darah, pada proses ini merupakan proses pengeluaran darah setelah proses penyembelihan. Penirisan darah dilakukan dengan tujuan menjaga kualitas karkas agar tidak terjadi memar atau lebam pada ayam. Proses pengeluaran darah pada PT. Ciomas Adisatwa dilakukan selama 3-5 menit. Ayam yang tergantung pada shackle akan diangkut oleh conveyor yang secara otomatis akan berjalan di area penirisan darah yang dibawahnya terdapat bak penampungan darah. Darah yang dihasilkan dari proses *bleeding time* kemudian akan ditampung (ada pekerja yang mengambil

kemudian akan dijual kepada konsumen yang biasanya akan dibuat sebagai campuran pakan ternak lele).

h. Perendaman Ayam dalam Air Panas

Proses perendaman ayam dengan menggunakan air panas yang bertujuan untuk mempermudah proses penjabutan bulu. Proses perendaman menggunakan mesin *scalder*. Rumah pemotongan ayam PT. Ciomas Adisatwa Unit Pabelan memiliki standar suhu air pada *scalder* yaitu 60-62°C dan dilakukan selama 1,28 menit. Tahap ini bertujuan untuk membuka pori-pori kulit ayam agar memudahkan proses pencabutan bulu dan membunuh virus AI (*Avian Influenza*). Apabila suhu terlalu tinggi akan terjadi *overcook* pada ayam tersebut. Jika suhu terlalu rendah maka proses pencabutan bulu pada *plucker* akan kurang sempurna.

i. Pencabutan Bulu Ayam

Proses pencabutan bulu pada ayam dilakukan dengan menggunakan mesin *plucker automatic*. Pada aproses ini ayam akan masuk ke dalam mesin plucker 1 dan mesin plucker 2. Mesin pencabut bulu memiliki semacam jari-jari yang terbuat dari karet yang berputar sehingga dapat mencabut bulu pada ayam secara merata.

j. Pemotongan Ceker Ayam (*Leg Cutter*)

Pemotongan ceker dilakukan menggunakan mesin *leg cutter* dengan memotong dibawah sendi lutut. Pemotongan ceker yang benar yaitu ditandai dengan terpotongnya tulang ceker dan membentuk angka 8. Ceker yang telah terpotong kemudian akan diambil secara manual oleh tenaga kerja dan dimasukkan kedalam krat. Ceker termasuk hasil *by product* yang akan dijual kepada customer secara fresh.

k. Penggantungan Ayam Kembali (*Re-hanging*)

Setelah melalui proses pemotongan ceker, kemudian ayam akan jatuh kembali ke dalam tempat penampungan yaitu meja *re-hanging*. Selanjutnya

ayam akan dilakukan *re-hanging*. Re-hanging merupakan proses pengantungan kembali ayam dengan posisi terbalik, digantung pada bagian pangkal paha yang bertujuan untuk mempermudah proses pemotongan tulang leher dan proses pengeluaran jeroan.

l. Pemotongan Tulang Leher dan Kepala Ayam

Pemotongan bagian leher dilakukan dengan 2 cara, yang pertama adalah pemotongan bagian tulang leher yang sejajar dengan sayap menggunakan gunting khusus dan yang kedua adalah proses pemotongan bagian kulit leher menggunakan pisau sehingga kepala dan leher akan terpisah. Pada proses ini dilakukan manual oleh tenaga kerja. Pada proses selanjutnya yaitu kepala ayam direndam dengan menggunakan larutan klorin sesuai ketentuan dan dilakukan penambahan es. Proses ini dilakukan untuk membersihkan kepala ayam agar terhindar dari bakteri. Kepala ayam dikategorikan sebagai by product yang akan dijual fresh kepada konsumen.

m. Pengeluaran Jeroan Ayam (*Evisceratig*)

Tahapan pertama dalam proses pengeluaran jeroan adalah perobekan kloaka yang dilakukan secara manual dengan menggunakan pisau yang tajam. Proses perobekan kloaka dapat dilakukan dengan melakukan perobekan di bibir kloaka sampai dengan tulang dada. Apabila proses perobekan dilakukan terlalu dalam maka akan mengakibatkan rusaknya bagian usus yang merupakan sumber kontaminasi yang mampu mencemari karkas. Proses pencongkelan dilakukan dengan cara memasukan alat pencongkel melalui robekan kloaka. Selanjutnya proses pemisahan jeroan seperti hati, ampela, usus, dan pengambilan tembolok serta pengecekan untuk mengambil sisa-sisa jeroan yang tertinggal pada bagian karkas ayam. Pengambilan jeroan yang tidak hati-hati mengakibatkan pecahnya empedu pada ayam dan akan mencemari karkas ayam.

n. Verifikasi Karkas Ayam

Ayam yang telah dikeluarkan jeroannya, harus dilakukan proses pengecekan. Verifikasi ini dilakukan oleh bagian *quality control* yang telah

terlatih untuk melakukan pemeriksaan pada karkas ayam. Pemeriksaan *postmortem* yang meliputi kondisi fisik ayam yaitu daging karkas berwarna putih kemerah mudaan, adanya memar, patah tulang pada ayam, atau ada bagian jeroan yang tertinggal. Dalam proses verifikasi tersebut terdapat kurang lebih 20 ekor ayam yang masih terdapat trakea pada setiap kloternya.

o. Trimming dan Seleksi Ayam

Merupakan proses penyeleksian ayam seperti ayam yang memar, ayam patah dan juga ayam hijau akibat terkena empedu. Proses ini dilakukan oleh bagian *quality control* dengan cara mengambil sample sebanyak 100 ekor ayam kemudian dilakukan pengecekan satu per satu. Hasilnya dari sample tersebut masih terdapat ayam yang cacat kurang lebih 3-5 ekor pada setiap kloternya. Perhitungan sample ayam bertujuan untuk mengetahui jumlah kualitas ayam yang baik maupun reject. Pada ayam yang memar, patah, dan hijau dilakukan pemotongan pada area tersebut kemudian potongan tersebut dipisahkan dan digolongkan menjadi ayam reject. Bagian ayam yang masih baik biasanya akan diolah kembali menjadi produk *cut up*.

p. Penyemprotan Ayam (Washing Spray)

Tahap akhir proses produksi kotor sebelum masuk dalam proses produksi bersih adalah pencucian karkas. Pencucian karkas yang dilakukan dengan air bertekanan tinggi menggunakan mesin washing sprayer disemprotkan pada bagian dalam dan pada bagian luar karkas ayam, tujuannya untuk menghilangkan sisa-sisa darah dan kotoran yang menempel, selanjutnya karkas akan memasuki ruangan clean.

Berikut contoh produk sampingan yang dihasilkan oleh PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan:



Ceker



Kepala Leher



Usus



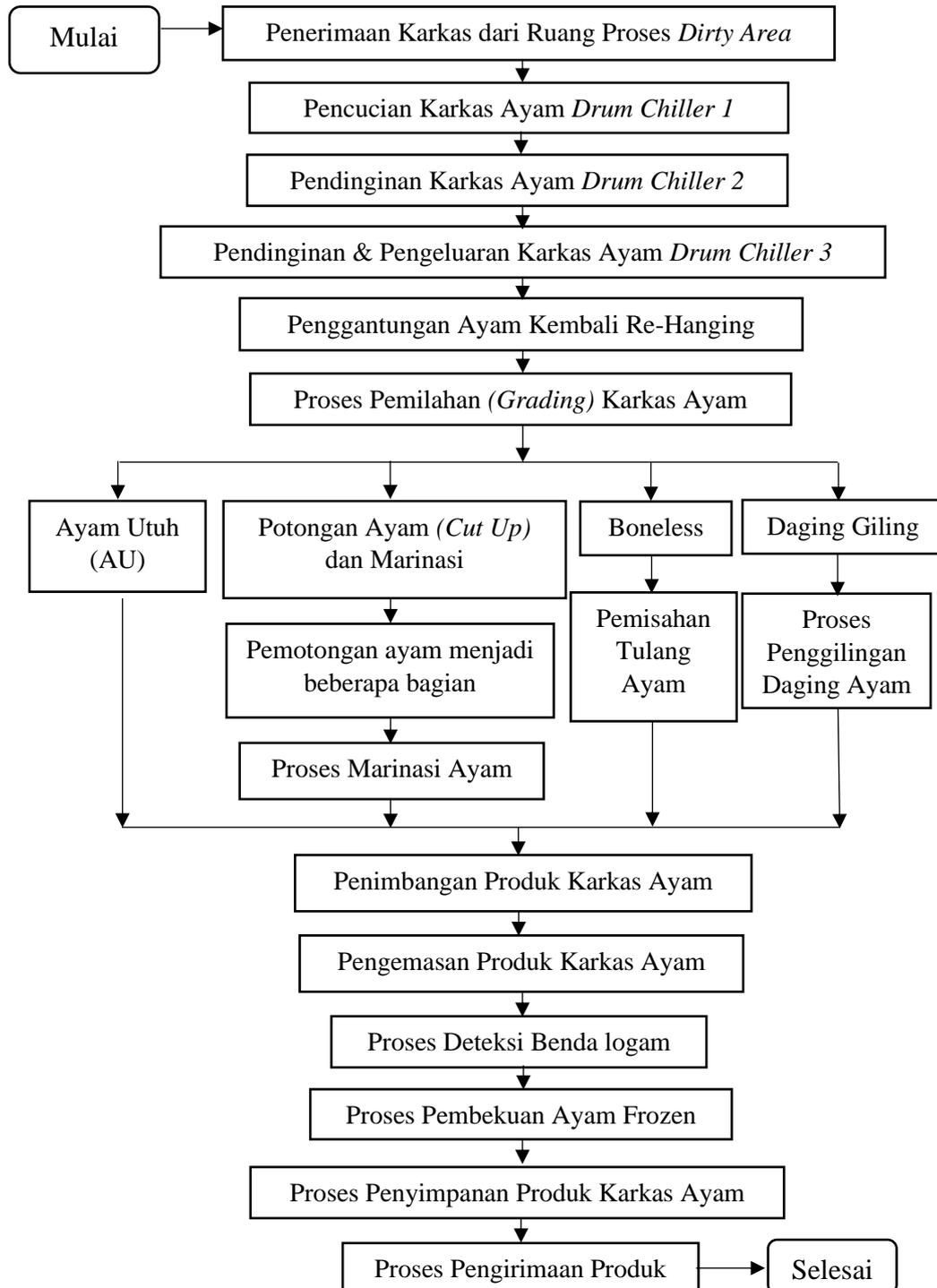
Hati Ampela

Gambar 3.4 Produk Sampingan (By Product)

(Sumber: PT. Ciomas Adisatwa, 2024)

3.2.2 Proses Produksi Clean Area

Berikut merupakan proses produksi karkas ayam pada *clean area*:



Gambar 3.5 Alur Produksi Clean Area

(Sumber: Data Pribadi, 2024)

Proses produksi clean area merupakan proses lanjutan setelah proses dirty area (area kotor). Proses produksi area bersih dimulai dari jatuhnya karkas ke drum chiller hingga proses pembekuan. Berikut merupakan tahapan-tahapan proses di clean area:

a. Penerimaan Karkas Ayam dari *Dirty Area*

Penerimaan karkas ayam dari dirty area sebelum masuk ke dalam clean area akan dicuci terlebih dahulu menggunakan mesin drum chiller. Drum chiller merupakan wadah berbentuk tabung dengan posisi horizontal berukuran besar dengan isi mencapai 9 meter kubik. Pada drum chiller dilakukan pencucian karkas dengan menambah konsentrasi klorin sebanyak 0,5-1 ppm. Tujuan dilakukan pencucian karkas yaitu untuk menghilangkan sisa kotoran dan benda asing yang mungkin masih terbawa, sedangkan tujuan penambahan klorin adalah untuk menekan pertumbuhan mikroba dan bakteri pada karkas.

b. Pencucian Karkas Ayam (*Drum Chiller 1*)

Pada *drum chiller 1* merupakan tahapan awal yang berfokus pada pencucian dan pembersihan karkas dari sisa darah dan kotoran yang masih menempel dengan penambahan klorin sebanyak 750 ml. *Drum chiller 1* juga berfungsi sebagai pendingin karkas dengan suhu 4°C, selanjutnya karkas akan menuju *drum chiller 2*.

c. Pendinginan Karkas Ayam (*Drum Chiller 2*)

Pada *drum chiller 2* merupakan tahapan yang berfokus kepada pendinginan karkas dengan suhu 4°C, apabila jika terjadi peningkatan suhu pada karkas akan dilakukan penambahan es ke dalam *drum chiller 2*. Pada tahap ini juga diberi tambahan klorin sebanyak 500 ml, kemudian karkas akan menuju *drum chiller 3*.

d. Pendinginan & Pengeluaran Karkas Ayam (*Drum Chiller 3*)

Pada *drum Chiller 3* merupakan tahapan pendinginan sekaligus sebagai tempat keluarnya karkas. Pada tahap ini suhu air mencapai 4°C, apabila suhu mengalami peningkatan akan dilakukan penambahan es serut (flake ice). Di tahapan *drum chiller 3* juga dilarutkan klorin sebanyak 500 ml.

e. Penggantungan kembali (*Re-Hanging*)

Re-hanging merupakan proses penggantungan kembali karkas yang telah jatuh dari drum chiller. Penggantungan dilakukan dengan menggantung pada bagian sayap dengan posisi kaki berada di bagian bawah. Tujuan dilakukannya penggantungan seperti itu adalah agar air dapat tiris dengan maksimal (air keluar dari robekan kloaka).

f. Proses Pemilahan Karkas Ayam (*Grading*)

Grading merupakan proses seleksi karkas berdasarkan ukuran atau bobot karkas. Proses *grading* dilakukan dalam 2 cara yaitu dengan cara otomatis dan cara manual. Cara otomatis dilakukan dengan menimbang menggunakan mesin automatic *grading* yang dapat diatur sesuai ukuran ayam besar dan kecil, selain itu juga dapat menghitung jumlah karkas yang masuk. Sedangkan cara manual dilakukan penimbangan dengan timbangan digital oleh tenaga kerja. Penimbangan secara manual dilakukan untuk mengetahui berat spesifik ayam dari ukuran berat 0,9 kg – 1,3kg ayam kecil, 1,4kg-1,8kg ayam sedang, 1,9kg-2,5kg ayam besar. Setelah proses *grading*, karkas akan didistribusikan pada beberapa divisi produk antara lain:

1. Ayam Utuh (AU)

Ayam utuh atau karkas merupakan ayam pedaging yang telah dilakukan penyembelihan, dicabuti bulunya, diambil cekernya, dipotong kepala dan dikeluarkan jeroannya. Karkas ayam akan dikemas menggunakan berbagai ukuran plastik sesuai dengan bobot ayam (kecil, ideal, besar). Untuk karkas dengan kualitas baik akan dikemas dengan plastik berlogo *best chicken* dan *chio chicken*, sedangkan untuk karkas dengan kualitas kurang baik (memar, patang tulang dan tercemar empedu) akan dipotong menjadi produk dan dikemas menggunakan plastik polos kemudian digolongkan menjadi produk *reject*. Kemasan yang digunakan menggunakan bahan plastik PE (*Polyetylen*). Kemasan plastik yang digunakan memiliki lubang kecil di bagian bawah yang berfungsi untuk mengurangi kadar air pada karkas yang berpotensi sebagai media mikroba untuk tumbuh. Lalu pada bagian atas kemasan akan dipelintir dan

direkatkan dengan masking tape (solasi kertas). Produk ayam utuh (karkas) melalui proses pembekuan di *blast freezer* agar produk berada pada suhu -18°C , sehingga dapat dikirim dengan kondisi *frozen*. Ayam utuh *frozen* memiliki daya simpan kurang lebih selama 12 bulan.

2. Potongan Ayam (*Cut Up*)

Potongan ayam (*cut up*) adalah proses pemotongan karkas menjadi beberapa bagian menggunakan mesin pemotong. Biasanya pada proses *cut up* menggunakan ayam ukuran ideal. Pada proses *cut up* karkas akan dipotong menjadi beberapa bagian sesuai dengan permintaan customer ayam. Setelah dilakukan proses pemotongan ayam kemudian dilakukan uji cemaran unsur logam menggunakan *metal detector*. Setelah produk dinyatakan aman selanjutnya produk dikemas ke dalam kemasan plastik. Apabila permintaan konsumen ayam fresh maka akan didistribusikan pada hari itu juga, jika permintaan *cut up frozen* maka akan dilakukan proses pembekuan terlebih dahulu sebelum didistribusikan dengan suhu -18°C .

3. Ayam Marinasi (*Marinated Chicken*)

Proses pembuatan ayam marinasi (*marinated chicken*) hampir sama dengan produk *cut up* yang membedakan yaitu adanya proses marinasi ayam. Setelah proses pemotongan ayam menjadi beberapa bagian sesuai permintaan konsumen selanjutnya dilakukan pencampuran bumbu marinasi yang telah disiapkan sesuai spesifikasi kebutuhan ayam yang akan dimarinasi. Selain itu diberikan penambahan es batu dan dicampur sekitar 20-30kg es batu. Dalam satu unit mesin tumbler (mesin penyampur bumbu) tersebut dapat memuat ayam hingga 100kg ayam. Mesin tersebut akan bekerja hingga kurang lebih 30 menit agar bumbu dapat tercampur secara merata pada ayam. Dalam proses pengemasan sesuai dengan permintaan customer (dalam 1 pack berisi potongan 1 ekor, 2 ekor, 3 ekor. Pengemasan per item bagian tertentu). Sebelum dikemas akan dilakukan uji cemaran unsur logam menggunakan *metal detector* untuk *customer* nasional maupun internasional, kemudian akan dilakukan proses pembekuan. Produk *cut up* dan marinasi yang disimpan dalam

kondisi beku dengan suhu -18°C memiliki daya simpan 3-6 bulan, sedangkan produk fresh dengan suhu penyimpanan (-2°C) sampai 2°C memiliki daya simpan 3 hari.

4. Ayam Tanpa Tulang (*Boneless*)

Produksi *boneless* merupakan karkas yang dipotong menjadi beberapa bagian dan dipisahkan antara tulang dan kulit. Proses pembuatan *boneless* dilakukan secara manual oleh tenaga kerja. *Boneless* diproduksi dari bahan ayam berukuran besar, biasanya menggunakan ayam dengan memar sayap, karena bagian sayap biasanya tidak digunakan untuk *boneless* dan ayam yang tercemar empedu. Hasil produk dari proses *boneless* adalah sayap, kulit, tunggir, kerongkongan, lemak, cincang campur, cincang super, dan chicken strip dalam kondisi beku -18°C . Produk tersebut memiliki daya simpan 6 bulan, untuk produk fresh dengan suhu (-2°C) sampai 2°C dan memiliki daya simpan 3 hari.

5. Daging Giling

MDM (Mechanically Deboned Meat) adalah daging giling dengan bahan tulang dada dan juga tulang kerongkongan yang digiling secara bersamaan. Proses penggilingan dilakukan sebanyak 4 kali untuk memaksimalkan daging giling yang dihasilkan. Hasil dari gilingan tersebut dapat memisahkan antara tulang keras dan daging. Hasil dari proses penggilingan yaitu produk MDM. Sedangkan *Minced* adalah daging giling dengan bahan yang berasal dari ayam reject. Daging giling *frozen* memiliki daya simpan 12 bulan. Produk MDM dan *Minced* biasanya digunakan sebagai bahan adonan pembuatan sosis atau bakso.

g. Penimbangan Produk Karkas Ayam

Karkas yang telah diproses akan ditimbang menggunakan timbangan digital oleh pekerja. Saat proses penimbangan berat produk akan dilebihkan untuk menjaga agar tetap sesuai dengan berat yang tertera pada kemasan. Tujuannya adalah untuk mengatasi terjadinya penyusutan berat produk dikarenakan proses pembekuan maupun penyimpanan.

h. Pengemasan Produk Karkas Ayam

Pengemasan dilakukan dengan cara manual oleh tenaga kerja. Sebelum dikemas produk akan ditimbang terlebih dahulu menggunakan timbangan digital. Namun, terdapat beberapa produk yang tidak perlu ditimbang seperti ayam utuh. Kemasan yang digunakan menggunakan bahan PE (*Polyetylen*). Selanjutnya setelah dikemas di dalam plastik produk akan dipress menggunakan mesin press agar kedap udara.

i. Proses Deteksi Benda Logam (*Metal Detector*)

Setelah proses pengemasan selanjutnya produk akan dipress melewati *metal detector*. Mesin ini digunakan untuk mendeteksi adanya unsur logam ataupun benda asing. Sebelum menggunakan mesin ini perlu dilakukan pengecekan dengan menggunakan tes kit. Melalui *metal detector*, logam yang dapat diidentifikasi adalah besi, *stainless steel* dan juga non besi. Kandungan besi dalam produk maksimal 3,0 mm dan *stainless steel* maksimal 3,5 mm.

j. Proses Pembekuan Ayam *Frozen (Blast Freezer)*

Blast Freezer merupakan gudang pembekuan cepat dengan menggunakan udara dingin dengan suhu ruang -28°C . produk yang akan dibekukan akan ditata pada loyang yang terbuat dari *stainless steel*. Proses pembekuan cepat menggunakan loyang bertujuan untuk mempercepat proses pembekuan, karena produk tidak dalam keadaan bertumpuk satu sama lain dan alas loyang tipis jadi sangat membantu dalam mempercepat proses pembekuan. Proses pembekuan dilakukan selama 9-14 jam untuk menghasilkan suhu produk -18°C . Jika suhu *blast freezer* dan tidak mencapai standar yang digunakan maka produk akan dikembalikan ke *blast freezer* hingga produk mencapai titik membeku sesuai dengan standard kualitas yang ditetapkan.

k. Penyimpanan Produk Karkas Ayam *Cold Storage (CS)*

Cold Storage (CS) merupakan Gudang penyimpanan produk beku yang memiliki pendingin dengan temperatur -20°C . Penyimpanan dalam CS bertujuan untuk menjaga suhu produk agar maksimal menjadi -18°C . Produk yang telah dibekukan dan disimpan dalam CS dapat tahan hingga 1,5 tahun.

l. Pengiriman Produk Karkas Ayam

Proses pengiriman dimulai dari pengambilan produk di ruang penyimpanan *cold storage*. Produk diambil dengan jumlah dan jenis sesuai dengan permintaan konsumen. Selanjutnya produk akan diarahkan ke *loading area*. *Loading area* merupakan lorong pendingin yang memiliki suhu 2°C dimana ruang ini digunakan sebagai proses pengemasan sekunder, persiapan muat, dan penempatan sementara untuk produk-produk yang akan dikirim. Produk yang sudah siap kemudian akan dikirim menggunakan mobil box yang dilengkapi dengan mesin pendingin untuk menjaga suhu produk dan mencegah pertumbuhan bakteri. Produk karkas ayam tersebut nantinya akan didistribusikan di seluruh wilayah Indonesia khususnya di daerah Jawa Tengah.

Berikut merupakan contoh dari produk-produk utama PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan:



Gambar 3.6 Hasil Produk Karkas Ayam Utuh

(Sumber: PT.Ciomas Adisatwa, 2024)

3.2.3 Ministore

Ministore masih termasuk ke dalam struktur departemen produksi. ministore merupakan gudang yang digunakan untuk penyimpanan bumbu marinasi. Ministore tidak hanya digunakan sebagai tempat penyimpanan bumbu marinasi, tetapi juga sebagai penghubung antara ruang produksi dan gudang kering untuk menyediakan perlengkapan kebutuhan yang ada di dalam ruang proses produksi, contohnya: seragam, sepatu boots, sarung tangan, pisau dan lain-lain. Dalam ministore juga dilengkapi lampu rentokil yang berfungsi untuk merangkap atau mencegah dari serangga. Pada tempat tersebut pekerjaan yang dilakukan yaitu melakukan penimbangan bumbu. Bumbu yang ada dalam ministore dibagi menjadi dua yaitu allergen dan non allergen. Bumbu allergen merupakan bumbu yang mengandung bahan-bahan yang dapat memicu reaksi alergi pada sebagian orang, seperti: kacang, gluten, susu. Sedangkan, bumbu non allergen merupakan bumbu yang tidak mengandung bahan-bahan yang dapat menyebabkan alergi sehingga lebih aman, seperti: garam, merica, bawang putih. Dalam proses penimbangan bumbu harus memperhatikan jumlah takaran yang telah disesuaikan dengan pesanan konsumen. Setiap bumbu memiliki jumlah takaran yang berbeda-beda tergantung dengan jumlah ayam yang akan dimarinasi.

Mula-mula pesanan bumbu akan dipesan oleh pihak produksi yang dituliskan pada kertas label, kemudian pihak ministore akan menerima pesanan tersebut. Bumbu yang dipesan akan dihitung sesuai takaran sebelum ditimbang. Setelah melalui tahap penimbangan bumbu tersebut diserahkan pada pihak produksi untuk dilakukan proses marinasi. Label pesanan yang telah diterima tersebut nantinya dicatat manual dalam buku rekapan pesanan bumbu harian. Setelah direkap nantinya akan dilakukan rekap ulang melalui sistem komputer. Pada setiap seminggu sekali dilakukan SO (*Stock Opname*) bumbu untuk mengetahui persediaan bumbu yang masih tersisa untuk memantau jumlah bahan masuk dan keluar.

3.2.4 Gudang Kering

Gudang kering merupakan tempat pengodingan plastik, penyimpanan stock plastik dan perlengkapan serta peralatan produksi. Proses pengodingan kemasan plastik dilakukan di gudang kering. Mesin coding adalah mesin cetak kode produksi dan tanggal kadaluwarsa produk. Gudang kering dapat menyimpan maksimal 1.500 kg persediaan kemasan plastik. Proses penyiapan plastik awal mulanya akan dipesan oleh pihak produksi dengan menyetorkan label, kemudian pesanan tersebut akan diberikan kepada staff codingan untuk diproses. Proses pengodingan menyesuaikan dengan jumlah pesanan yang dibutuhkan. Untuk kemasan plastik yang akan dipakai juga menyesuaikan dengan berat ayam per kemasan dan penggunaannya apakah untuk produk fresh, frozen, cut up, atau boneless dll. Apabila pesanan telah jadi maka plastik siap pakai tersebut akan diserahkan kepada pihak produksi untuk dilakukan proses pengemasan. Untuk penyimpanan plastik diletakan pada rak susun dan dikelompokkan berdasarkan ukuran plastik. Selain itu pula gudang kering digunakan sebagai tempat penyimpanan perlengkapan dan peralatan produksi seperti: karton, karung, seragam, sepatu, sapu air, sarung tangan dll. Untuk semua permintaan kebutuhan alat/bahan lainnya akan di catat pada form permintaan barang yang nantinya akan direkap pada sistem komputer.

3.2.5 Admin Produksi

Admin produksi bertanggung jawab untuk mendukung operasional produksi dengan melakukan berbagai tugas administratif yang berhubungan dengan proses kelancaran perusahaan. Peran admin produksi sangat penting dalam memastikan proses produksi berjalan dengan lancar, efisien, dan sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan. Kegiatan yang dilakukan oleh admin produksi yaitu diantaranya menginput data dalam sistem seperti merekap data ayam hidup, serah terima hasil produksi, kebutuhan ATK departemen produksi, membuat label ayam dan melakukan SO (*Stock Opname*) untuk mengecek jumlah stock ayam pada gudang penyimpanan setiap satu minggu sekali.

BAB 4. KEGIATAN KHUSUS DAN PEMBAHASAN

4.1 Kegiatan Khusus

4.1.1 Rantai Pasok

Rantai pasok adalah serangkaian proses yang menghubungkan antara semua pihak terkait seperti supplier, produsen dan konsumen dalam upaya mengubah bahan mentah menjadi bahan produk jadi dan mengirimkannya ke konsumen akhir. Pada sistem rantai pasok ini melibatkan berbagai pihak diantaranya supplier, produsen, distributor, dan pengecer. Komponen utama rantai pasok yaitu:

a. Pemasok (Supplier)

Pemasok adalah titik awal dalam rantai pasok, bertanggung jawab untuk menyediakan bahan baku, komponen, atau layanan yang diperlukan untuk produksi. Pemasok biasanya terlibat dalam negosiasi harga dan kontrak dengan konsumen. Dalam kerjasama dengan produsen supplier terikat dengan kontrak sehingga apabila produsen membutuhkan bahan baku maka produsen harus siap dalam memenuhi permintaan produsen.

b. Produsen

Produsen adalah pihak yang mengubah bahan baku menjadi produk jadi atau setengah jadi. Produsen bertanggung jawab atas proses produksi, dan *quality control*. Dalam hal ini produsen yang akan memenuhi permintaan konsumen sesuai dengan kebutuhan konsumen. Produsen yang bekerjasama dengan PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan yaitu para peternak sekitar yang telah bermitra dan terikat kontrak oleh perusahaan.

c. Distributor

Distributor adalah perantara antara produsen dan konsumen. Adanya distributor untuk mengoptimalkan rute pengiriman agar dapat mengefisiensi biaya dan waktu. Biasanya distributor juga melayani pengembalian produk (retur) apabila produk tersebut rusak.

d. Pengecer (Retailer)

Pengecer adalah titik kontak langsung dengan konsumen akhir, menjual produk baik melalui toko fisik maupun platform online. Pengecer bertanggung jawab atas pengalaman pelanggan dan layanan purna jual. Dalam hal ini PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan juga mendistribusikan produknya melalui supermarket dan pedagang ecer.

e. Konsumen

Konsumen adalah pengguna akhir produk atau layanan dan merupakan fokus utama dari seluruh rantai pasok. Konsumen biasanya memiliki kebutuhan dan preferensi yang beragam, sehingga dapat mempengaruhi tren pasar dan inovasi produk.

Rantai pasok juga dapat dibagi menjadi dua segmen yaitu rantai pasok hulu dan rantai pasok hilir:

1. Rantai Pasok Hulu (*Upstream Supply Chain*)

Di dalam rantai pasok hulu, aktivitas yang utama yang dilakukan adalah proses pengadaan. Bagian *upstream* (hulu) *supply chain* meliputi aktivitas dari suatu perusahaan dengan para penyalurnya seperti produsen. Pada rantai pasok hulu ini terjadi proses pengadaan bahan baku yaitu pemesanan ayam hidup. Ayam tersebut dipesan oleh PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan kepada perternak untuk memenuhi kebutuhan produksi.

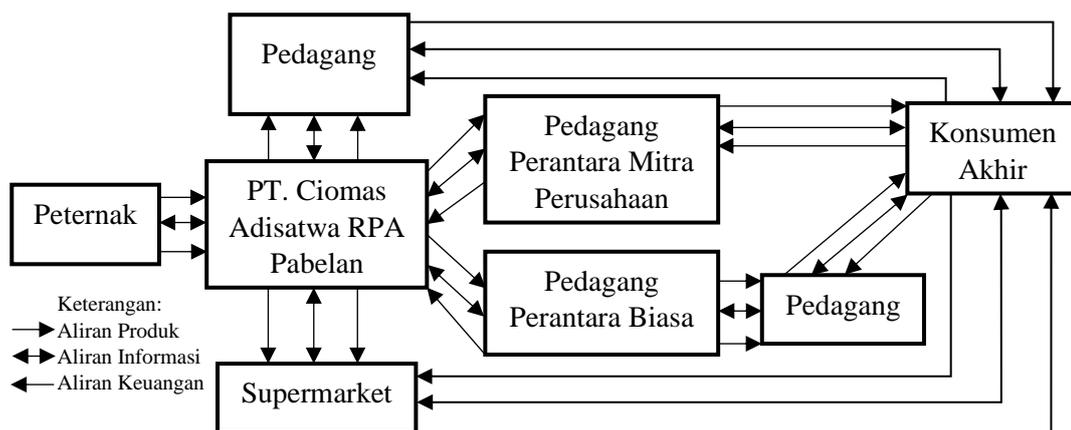
2. Rantai Pasok Internal (*Internal Supply Chain*)

Di dalam rantai pasok internal meliputi semua proses penerimaan barang ke gudang yang disediakan rekan pemasok baik untuk proses penggunaan, produksi, atau rencana alokasi persediaan. Perhatian yang utama adalah manajemen produksi, penyimpanan dan pengendalian persediaan, serta manajemen pengendalian mutu. Hasil produksi PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan ini akan dimasukkan dalam *Blast freezer* untuk dilakukan pembekuan ayam menjadi ayam frozen dengan suhu antara -30°C sampai -40°C . Apabila telah dibekukan selanjutnya ayam tersebut akan disimpan dalam ruang penyimpanan (*cold storage*) dengan suhu -20°C .

3. Rantai Pasok Hilir (*Downstream Supply Chain*)

Di dalam rantai pasok hilir, aktivitasnya fokus pada distribusi dan layanan pasca jual. *Downstream* (hilir) *supply chain* meliputi semua aktivitas yang melibatkan pengiriman produk kepada konsumen akhir. Proses pendistribusian PT. Ciomas Adisatwa Pabelan menggunakan transportasi truk khusus yang dilengkapi dengan pendingin sehingga produk sampai pada konsumen dengan aman. Apabila produk yang diterima konsumen kurang sesuai maka konsumen dapat meretur produk tersebut kepada perusahaan.

Berikut merupakan aliran rantai pasok PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan dari hulu sampai hilir:



Gambar 4.1 Aliran Rantai Pasok PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan

(Sumber: Data Pribadi, 2024)

Berdasarkan gambar tersebut diketahui terdapat 8 pihak terkait pada saluran distribusi yaitu peternak, pedagang langsung, PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, pedagang perantara mitra perusahaan, pedagang perantara biasa, pedagang, supermarket, konsumen akhir.

A. Peternak

Peternak adalah titik awal dalam rantai pasok ini, berperan sebagai produsen utama yang memelihara dan membesarkan ayam hingga siap panen. Mereka bertanggung jawab atas kualitas ayam hidup yang akan dipasok oleh produsen. Peternak tersebut merupakan peternak mitra perusahaan PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan yang tersebar di beberapa wilayah Jawa Tengah diantaranya Blora, Demak, Kudus, Salatiga, Ungaran, Semarang.

B. Produsen/PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan

PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan berperan sebagai produsen. Produsen mengolah ayam hidup menjadi karkas ayam untuk dapat dijual kepada konsumen. Mereka menerapkan standar keamanan pangan dan memastikan kualitas karkas ayam sesuai dengan persyaratan yang berlaku. Hasil dari pengolahan tersebut nantinya akan didistribusikan melalui pedagang perantara, pedagang langsung maupun supermarket.

C. Pedagang Perantara Mitra Perusahaan

Pedagang perantara mitra perusahaan adalah distributor yang memiliki kerja sama resmi dengan PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan dan agen distributor resmi perusahaan. Mereka mendapatkan hak khusus untuk mendistribusikan produk karkas ayam dan harus memenuhi standar yang ditetapkan perusahaan. Pedagang mitra perusahaan tersebut yaitu PT tertentu dan *store best meat*.

D. Pedagang Perantara Biasa

Pedagang perantara biasa merupakan distributor independen yang tidak memiliki kerja sama khusus dengan perusahaan. Mereka membeli karkas ayam untuk dijual kembali namun dengan fleksibilitas yang lebih besar dalam menentukan harga dan area distribusi seperti koperasi.

E. Pedagang

Pedagang merupakan penjual yang berhadapan langsung dengan konsumen akhir. Mereka biasanya memiliki toko atau kios di pasar tradisional dan menjual dalam jumlah yang lebih kecil. Pedagang tersebut biasanya membeli secara langsung kepada produsen atau membelinya melalui pedagang perantara/pengecer.

F. Supermarket

Supermarket menjadi saluran distribusi modern yang menjual karkas ayam dengan standar penyimpanan dan pengemasan yang lebih baik. Mereka umumnya memiliki fasilitas pendingin dan sistem display yang lebih teratur.

G. Konsumen Akhir

Konsumen akhir adalah pembeli terakhir yang menggunakan produk karkas ayam untuk konsumsi pribadi atau bisnis kuliner skala kecil. Mereka bisa membeli dari pedagang eceran maupun supermarket sesuai preferensi.

Terdapat 3 aliran rantai pasok dalam proses pendistribusian produk karkas ayam utuh, antara lain aliran produk, aliran keuangan dan informasi.

A. Aliran Produk

1) Peternak => PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan

PT. Ciomas Adisatwa akan melakukan pemesanan ayam kepada peternak sesuai dengan kebutuhan produksi. Pesanan yang diterima oleh peternak akan diproses berdasarkan spesifikasi ayam yang dibutuhkan. Ayam yang telah sesuai spesifikasi akan dimuat dalam truk ayam dan selanjutnya dikirim ke pabrik. Biasanya ayam yang dipesan sebanyak 17 truk/hari dengan rata-rata jumlah ayam sebanyak 1.330 ekor/truk dan per harinya terdapat 22.610 ekor/hari. Dalam proses pendistribusian ayam tersebut biasanya terdapat ayam yang mati sebanyak 0,2-0,5% dari jumlah ayam yang dikirim per harinya.

2) PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan => Pedagang

Pedagang membeli produk ayam langsung ke pabrik, kemudian pabrik akan memproses pesanan konsumen. Apabila pesanan telah jadi maka pedagang akan mengambil produk tersebut langsung ke pabrik. Biasanya ayam tersebut akan diolah kembali oleh pedagang menjadi produk jadi untuk dijual kembali kepada konsumen akhir.

3) Pedagang => Konsumen Akhir

Pedagang mengolah kembali produk karkas ayam utuh yang telah dipesan sehingga memberikan nilai tambah pada produk karkas ayam utuh. Jenis olahan ayam biasanya bervariasi tergantung masing-masing pedagang. Setelah diolah oleh pedagang kemudian dipasarkan ke konsumen akhir.

4) PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan => Pengecer (Pedagang Perantara Biasa, Pedagang Perantara Mitra Perusahaan, Supermarket)

PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan menerima permintaan pesanan berdasarkan waktu dan jumlah yang dibutuhkan. Setelah itu produk akan dikirimkan secara langsung kepada masing-masing instansi pengecer. Produk karkas ayam utuh yang banyak dipesan oleh konsumen dengan ukuran standart yaitu dengan berat 1,4 Kg-1,8 Kg. Jumlah produk karkas ayam utuh yang didistribusikan berdasarkan jumlah permintaan pengecer atau konsumen langsung.

5) Pedagang Perantara Biasa => Pedagang

Untuk memesan produk karkas daging ayam dari pengecer biasanya pedagang memesan secara langsung ke lokasi pengecer. Sedangkan untuk risiko pendistribusian produk daging ayam dari pengecer biasa ke tangan pedagang sepenuhnya ditanggung oleh pedagang.

6) Pedagang => Konsumen Akhir

Setelah memperoleh produk karkas ayam utuh dari pengecer selanjutnya pedagang akan memasarkan kembali produk tersebut kepada konsumen akhir di pasar tradisional. Untuk membeli produk daging ayam tersebut konsumen harus datang ke lokasi pedagang untuk melakukan proses jual beli.

- 7) Super Market, Pedagang perantara mitra perusahaan => Konsumen Akhir
Untuk pembelian atau pemesanan produk karkas daging ayam dari pedagang perantara mitra perusahaan atau supermarket biasanya konsumen akan langsung membeli di outlet tersebut.

B. Aliran Keuangan

Aliran keuangan pada rantai pasok produk karkas ayam utuh terjadi karena adanya faktor hubungan timbal balik akibat transaksi yang dilakukan. Berdasarkan ilustrasi gambar 4.1 dapat diketahui aliran keuangan produk karkas ayam utuh dimulai dari hilir ke hulu seperti berikut:

- 1) Konsumen Akhir => Pedagang
Harga olahan ayam yang dibeli oleh konsumen akhir berbeda-beda tergantung dengan jenis olahan ayam yang dipesan oleh pedagang. Setiap pedagang bebas menentukan harga jual dan laba keuntungan dari produk hasil olahan mereka kepada konsumen akhir
- 2) Konsumen Akhir => Pedagang Perantara Mitra Perusahaan
Harga jual karkas daging ayam yang dijual oleh pedagang perantara biasa dan Pedagang perantara mitra perusahaan harganya berbeda. Harga jual produk karkas ayam utuh ukuran 0,07 kg, 0,8 kg, dan 1,0 kg dari pedagang perantara mitra perusahaan kepada konsumen sebesar Rp. 26.500, Rp. 29.000 dan Rp. 32.500.
- 3) Konsumen Akhir => Supermarket
Proses pembayaran dilakukan secara langsung melalui kasir yang dimiliki oleh pihak super market. Harga produk karkas ayam utuh ukuran 0,07 kg, 0,8 kg, dan 1,0 kg dari supermarket kepada konsumen akhir sebesar Rp. 31.750, Rp. 36.550 dan Rp. 40.800.
- 4) Konsumen Akhir => Pedagang
Pada umumnya pedagang dalam proses pembayaran tidak menggunakan debit atau dompet digital tetapi pembayaran dilakukan secara tunai. Harga jual produk karkas ayam utuh ukuran 0,07 kg, 0,8 kg, dan 1,0 kg dari

pedagang kepada konsumen akhir sebesar Rp. 27.500, Rp. 31.000 dan Rp. 34.000.

5) Pedagang => Broker Biasa

Harga jual produk karkas ayam utuh dari broker biasa kepada pedagang ukuran 0,07 kg, 0,8 kg, dan 1,0 kg yaitu sebesar Rp. 24.000, Rp. 27.500 dan Rp. 30.500.

6) Pedagang perantara mitra perusahaan=> PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan

Proses pembayaran yang dilakukan dengan sistem tempo, yang dimana batas tempo pembayaran 7 hari setelah produk karkas ayam utuh diterima oleh konsumen langsung. Harga jual produk karkas ayam utuh dari PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan kepada konsumen langsung dengan ukuran ,07 kg, 0,8 kg, dan 1,0 kg adalah sebesar Rp. 22.500, Rp. 26.000 dan Rp. 29.500.

7) Pedagang Perantara Biasa => PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan

Harga jual produk karkas ayam utuh oleh PT Ciomas Adisatwa unit Pabelan kepada pedagang perantara biasa dengan ukuran ,07 kg, 0,8 kg, dan 1,0 kg adalah sebesar Rp. 21.500, Rp. 24.500 dan Rp. 27.500.

8) Supermarket => PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan

Proses pembayaran dilakukan supermarket saat PT. Ciomas Adisatwa sudah mengirim produk ke supermarket tersebut. Harga jual produk karkas ayam utuh dari PT. Ciomas Adisatwa unit Pabelan kepada Super Market dengan ukuran ,07 kg, 0,8 kg, dan 1,0 kg adalah sebesar Rp. 24.500, Rp. 28.000 dan Rp. 32.500.

9) PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan => Peternak

Proses pembelian ayam dilakukan oleh PT. Ciomas Adisatwa dari peternak dengan sistem LOCO yang merupakan proses transaksi dimana pembeli menanggung biaya pengiriman barang dari penjual ke pengirim. Harga jual ayam dari peternak menyesuaikan dengan harga ayam hidup dipasaran kisaran Rp. 16.000/kg sampai dengan Rp. 22.000/kg, dimana nilai fluktuasi atau naik turunnya ayam dipengaruhi oleh banyaknya permintaan dan ketersediaan ayam hidup.

Tabel 4.1 Rantai Nilai Harga Setiap Aliran Distribusi

No.	Aliran Distribusi	Harga Produk (Rp)		
		AU 0,7kg	AU 0,8 kg	AU 1kg
1.	Konsumen Akhir → Pedagang perantara mitra perusahaan	Rp. 26.500	Rp. 29.000	Rp. 32.500
2.	Konsumen Akhir → Supermarket	Rp. 31.750	Rp. 36.550	Rp. 40.800
3.	Konsumen Akhir → Pedagang	Rp. 27.500	Rp. 31.000	Rp. 34.000
4.	Pedagang → Pedagang perantara biasa	Rp. 24.000	Rp. 27.500	Rp. 30.500
5.	Pedagang → PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan	Rp. 22.500	Rp. 26.000	Rp. 29..500
6.	Pedagang perantara biasa → PT.Ciomas Adisatwa RPA Pabelan	Rp. 21.500	Rp. 24.500	Rp. 27.500
7.	Supermarket → PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan	Rp. 24.500	Rp. 28.000	Rp. 32.500

(Sumber: PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, 2024)

C. Aliran Informasi

Aliran informasi yang terjadi pada aliran rantai pasok produk karkas ayam utuh berupa informasi harga, ukuran ayam utuh, proses produksi, keamanan dan kehalalan produk daging ayam, kuantitas bahan dan produk serta informasi kerjasama antar aliran rantai.

1) Peternak => PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan

Aliran informasi dimulai saat PT Ciomas Adisatwa unit Pabelan dan peternak menjalin hubungan kontrak tertulis terkait kemitraan sehingga proses aliran informasi lebih mudah karena berada dalam naungan Japfa Group. Untuk proses pemesanan ayam hidup kepada peternak dilakukan melalui via WhatsApp atau E-mail.

2) PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan => Super Market

Pihak Supermarket mengirimkan informasi pemesanan produk karkas ayam melalui surat pemesanan yang telah disediakan oleh pihak perusahaan. Informasi pemesanan produk karkas daging ayam yang telah diterima perusahaan akan diproses sesuai antrian dan waktu yang telah ditentukan.

- 3) PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan => Pedagang Perantara Biasa
Pihak pengecer akan memberikan informasi terkait ukuran ayam dan total produk karkas ayam utuh yang ingin mereka pesan kepada pihak pemasaran PT. Ciomas Adisatwa unit Pabelan. Selanjutnya informasi tersebut akan didata oleh pihak pemasaran perusahaan dan kemudian memberikan respon kepada pihak pengecer terkait informasi permintaan mereka dan total harga pembelian produk karkas ayam.
- 4) PT. Ciomas Adiatwa RPA Pabelan => Pedagang
Pihak pedagang akan memberikan informasi terkait ukuran ayam dan total produk karkas ayam utuh yang ingin mereka pesan kepada pihak pemasaran PT. Ciomas Adisatwa unit Pabelan. Selanjutnya informasi tersebut akan data oleh pihak pemasaran perusahaan dan kemudian memberikan respon kepada pihak pedagang terkait informasi permintaan mereka dan total harga pembelian produk karkas ayam.
- 5) Pedagang Perantara Biasa => Pedagang
Pihak pemasaran PT. Ciomas Adisatwa memproses permintaan dan selanjutnya dilakukan pembalasan informasi kepada pihak konsumen langsung terkait informasi yang mereka butuhkan dan juga total harga pemesanan produk karkas ayam utuh.
- 6) Supermarket => Konsumen Akhir
Pedagang menghubungi pihak broker biasa untuk melakukan pemesanan terkait produk daging ayam karkas. Biasanya sebelum terjadi kesepakatan pembelian, pihak broker biasa dan pedagang akan saling berdiskusi untuk mencapai kesepakatan pembelian.
- 7) Konsumen Langsung => Konsumen Akhir
Pihak konsumen langsung menyebarkan informasi terkait produk daging yang mereka jual melalui media sosial yang mereka miliki dan juga menggunakan browser. Kemudian konsumen yang ingin memesan bisa langsung ke lokasi dan juga memesan menggunakan aplikasi yang tersedia. Setelah konsumen akhir mengirimkan informasi pesanan selanjutnya akan diproses oleh pihak konsumen langsung.

8) Broker Best Meat => Konsumen Akhir

Broker best meat dalam menjangkau penyebaran informasi produk kepada konsumen menggunakan postingan melalui media sosial dan juga webside.

9) Pedagang => Konsumen Akhir

Pedagang dalam menjangkau konsumen hanya menggunakan metode menjaga kepercayaan konsumen melalui produk daging yang mereka jual memiliki kualitas yang bagus dan sesuai dengan harga pasar.

4.1.2 Manajemen Rantai Pasok (*Supply Chain Management*)

Manajemen rantai pasok (*supply chain management*) adalah proses pengelolaan aliran barang, informasi, dan sumber daya dari titik asal hingga konsumen akhir. Tujuannya adalah untuk meningkatkan efisiensi, mengurangi biaya, dan memenuhi permintaan pelanggan dengan lebih baik. Menurut Martin Christopher manajemen rantai pasok adalah "pengelolaan seluruh jaringan bisnis yang terlibat dalam penyediaan produk dan layanan kepada konsumen." Pendapat ini menekankan pentingnya kolaborasi antara berbagai pihak dalam rantai pasok untuk mencapai tujuan bersama. Perbedaan antara rantai pasok dan manajemen rantai pasok yaitu rantai pasok merupakan rangkaian proses pemenuhan permintaan dimulai dari pengadaan bahan baku dari pemasok hingga proses pengiriman kepada konsumen, sedangkan manajemen rantai pasok merupakan pendekatan yang berfokus pada pengelolaan dan optimalisasi seluruh proses rantai pasok. Ada beberapa tahap dalam proses manajemen rantai pasok yaitu perencanaan, pengadaan, produksi, pengendalian, pengiriman.

MANAJEMEN RANTAI PASOK



Gambar 4.2 Proses Manajemen Rantai Pasok
(Sumber: Data Pribadi, 2024)

a. Perencanaan Pengadaan Bahan Baku (*Planing*)

Kegiatan perencanaan pengadaan bahan baku diperlukan untuk memenuhi kebutuhan pelanggan. Perencanaan tersebut dimulai dengan pemelakukan penyiapan pemesanan ayam hidup oleh PPIC (*Production Planning & Inventory Control*). Sebelum melakukan pemesanan ayam hidup terlebih dahulu melihat stok gudang yang ada, sehingga dapat disesuaikan dengan stok dan kebutuhan ayam yang tersedia digudang. Kekurangan dari stok tersebut akan ditambahkan menyesuaikan dengan kebutuhan pesanan customer. Kemudian apabila telah menemukan kebutuhannya selanjutnya membuat PO (*Purchase Order*) ayam hidup. Dalam PO tersebut memuat ukuran ayam hidup, nantinya dari jumlah dan ukuran ayam tersebut akan ditentukan jumlah truk yang dibutuhkan. Rencana potong tersebut nantinya diserahkan pada head produksi untuk meminta persetujuan, apabila telah disetujui maka akan diteruskan kepada pihak purchasing. Purchasing akan mencari bahan baku ayam hidup dari peternak sesuai dengan spesifikasi yang dibutuhkan.

b. Pengadaan Bahan Baku (*Sourching*)

Pengambilan bahan baku dilakukan sejak bahan baku dari gudang penyimpanan tidak mencukupi. Oleh karena itu kehadiran peternak mitra perusahaan sebagai pemasok bahan baku utama sangat berperan dalam upaya pengadaan bahan baku. Hal ini menjadi kunci terciptanya kolaborasi jangka panjang dengan supplier-supplier yang relevan. Apabila pihak purchasing telah menerima rencana potong ayam dari PPIC nantinya purchasing akan memesan bahan baku yaitu ayam hidup kepada CCP yang ada di sekitar PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan. Pemesanan ayam hidup dilakukan satu hari sebelum proses produksi. Pihak purchasing akan memberikan jumlah dan spesifikasi berat ayam yang dibutuhkan pada masing-masing CCP (*Ciomas Commercial Poultry*). Setiap CCP nantinya akan handle dalam satu ukuran. Apabila pihak CCP tersebut tidak dapat memenuhi kebutuhan pesanan RPA, maka akan dialihkan ke CCP lain. Dari pihak CCP nantinya akan mencarikan peternak yang telah bekerjasama dengan pihak CCP. Dari peternak akan dilakukan penimbangan sample untuk mengetahui

berat ayam hidup tersebut apakah sesuai dengan permintaan RPA. Apabila telah sesuai maka akan diinformasikan kepada RPA. RPA nantinya akan mengirimkan truk untuk proses muat ayam hidup. Sebelum ayam dimuat akan dilakukan penimbangan seluruh bobot ayam. Nantinya peternak membuat form BTPA (Bukti Tanda Penerimaan Ayam) untuk mendata bobot ayam dan jumlah yang dimuat. Form BTPA tersebut diserahkan pada supir truk untuk nantinya diserahkan kepada petugas TTA (Tenaga Teknis Ahli) pabrik untuk menginput data ketika proses bongkar.

c. Produksi (*Manufacturing*)

Kegiatan melakukan produksi adalah melakukan perlakuan terhadap bahan baku sehingga menjadi barang setengah jadi dan barang jadi yang memiliki nilai guna dan dapat memenuhi permintaan konsumen. Perlakuan tersebut berupa pengolahan ayam hidup menjadi produk ayam fresh atau frozen. Proses produksi juga mencakup penyimpanan produk dan pencatatan stok produk di gudang. Alur proses produksi karkas ayam utuh pada PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan tidak jauh beda dari pengolahan karkas ayam pada umumnya. Mulai dari menyediakan ayam hidup, lalu proses pemotongan dan pengemasan serta penyimpanan produk pada suhu tertentu untuk menjaga kualitas produk. Sebelum melakukan kegiatan produksi pihak produksi akan menerima planning produksi yang dibuat oleh PPIC yang nantinya akan dipakai sebagai acuan untuk memenuhi hasil produksi di hari itu. Pihak produksi akan memberikan laporan hasil produksi kepada PPIC. Laporan hasil produksi tersebut akan di rekap untuk mengetahui berapa persen target produksi yang telah terpenuhi setiap harinya.

d. Pengendalian Bahan Baku (*Controlling*)

Pesanan dari pelanggan akan diproduksi terlebih dahulu. Apabila jumlah produksi telah terpenuhi maka produk ayam tersebut akan dikemas sesuai jumlah pesanan pelanggan. Untuk stock produk yang disimpan akan dibedakan berdasarkan jenis produk dan tanggal kadaluarsanya. Untuk produk frozen akan dimasukkan ke dalam *cold storage*/ruang pendingin. Untuk produk ayam fresh

setelah proses packing nantinya akan langsung didistribusikan kepada customer mengingat produk ayam *fresh* sendiri memiliki umur simpan yang pendek. Hal ini dilakukan untuk tetap menjaga mutu produk ayam agar sampai di tangan konsumen dengan baik. Nantinya koordinator gudang akan melakukan pengecekan secara berkala pada stock bahan baku yang ada di gudang untuk mengantisipasi kekurangan stok dan menghindari produk rusak ketika proses pendistribusian. Pengendalian persediaan pada ayam *frozen* akan dilakukan melalui penjadwalan dengan melakukan SO (*Stock Opname*) secara berkala setiap satu minggu sekali. Proses tersebut dilakukan untuk menyesuaikan antara stok fisik dengan stok pada sistem apakah telah sesuai atau tidak. Hal ini perlu dilakukan agar jumlah stock pada gudang dapat stabil.

e. Pengiriman (*Distribution*)

Cakupan yang tidak kalah penting yaitu pengiriman. Produk karkas ayam yang siap kirim tersebut akan dikirim kepada customer dengan menggunakan armada truk logistic. Dalam proses pendistribusiannya PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan memiliki 2 unit armada truk yang dilengkapi dengan thermometer suhu agar produk tersebut sampai pada customer dengan tepat waktu dan mutu produk tetap terjaga. Saluran distribusi produk karkas ayam pada PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan telah dipasarkan di berbagai kota khususnya pada daerah Jawa Tengah. Produk yang didistribusikan terdiri dari ayam utuh *fresh/frozen*, *cut up fresh/frozen*, *boneless*, dan *MDM*. Proses distribusi PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan ini didistribusikan secara internal maupun eksternal. Penyaluran secara internal artinya produk tersebut didistribusi ke mitra perusahaan yang telah bekerjasama dengan PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan seperti Toko Best Meat, dan PT tertentu. Sedangkan secara eksternal artinya produk tersebut didistribusikan kepada konsumen atau pedagang langsung melalui atau pedagang perantara biasa seperti pedagang atau restoran.

4.1.3 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Manajemen Rantai Pasok

Adapun beberapa faktor yang dapat mempengaruhi kegiatan Supply Chain Management di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, yaitu sebagai berikut:

a. Saling menjaga hubungan dengan semua pelaku dalam aliran Supply Chain Management.

Pelaku dalam aliran rantai pasok yang dimaksud adalah Pemasok, PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan, retail dan toko. Dengan menjaga hubungan antara pelaku tiap mata rantai, akan tercipta suatu rasa kepercayaan. Dalam hal transaksi yang akan selalu terjaga dan kegiatan aliran distribusi dapat berjalan dengan baik dan lancar.

b. Persediaan stok produk di dalam gudang selalu ada.

Mengenai persediaan produk yang terdapat di gudang akan mempengaruhi konsumen. Apabila konsumen membutuhkan suatu produk, produk masih tersedia di gudang.

c. Permintaan konsumen (*Consumer Demand*)

Permintaan konsumen menjadi salah satu faktor yang berpengaruh dalam penentuan arus pasok. Apabila permintaan konsumen tidak terpenuhi, arus rantai pasok tersebut tidak berjalan dengan lancar dan akan membuat konsumen merasa tidak puas dan berpengaruh terhadap produk. Oleh karena itu penting untuk membangun dan menjaga kepercayaan kepada customer.

4.2 Pembahasan

4.2.1 Analisis Kendala dengan Diagram Fishbone

Dalam manajemen rantai pasok yang diterapkan PT Ciomas Adisatwa RPA Pabelan terdapat beberapa kendala yang menjadi perhatian khusus. Dengan adanya kendala tersebut, kemungkinan dapat menyebabkan suatu masalah yang dapat merugikan perusahaan. Fishbone diagram merupakan metode pemecahan masalah dengan cara melakukan analisis sebab dan akibat yang mungkin dari suatu masalah dengan menggunakan diagram ikan (Lestari, 2020). Pada bagian kepala ikan dianalogikan sebagai akibat, sedangkan tulang ikan dianalogikan sebagai sebab-sebab sesuai dengan pendekatan permasalahannya. Pemilahan

pendekatan diagram fishbone pada permasalahan ini menggunakan pendekatan 4M yaitu:

a. *Man* (Manusia)

Man merupakan faktor manusia yang berkaitan dengan masalah seperti kemampuan, pengetahuan, dan motivasi.

b. *Method* (Metode/Proses)

Method merupakan cara atau prosedur yang digunakan untuk melakukan suatu pekerjaan atau proses.

c. *Material* (Raw, Consumables, etc)

Material merupakan bahan atau material yang digunakan dalam proses atau pekerjaan.

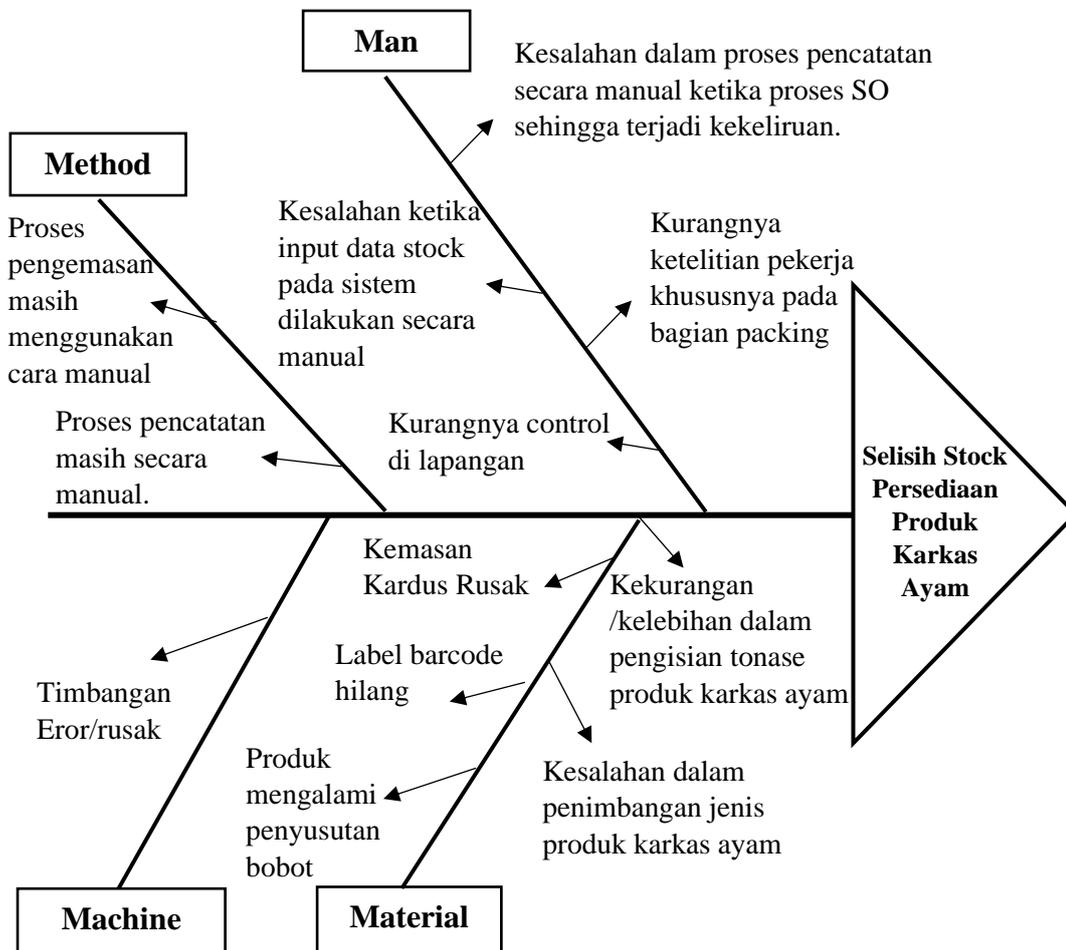
d. *Machine* (Mesin)

Machine merupakan mesin atau peralatan yang digunakan dalam proses pekerjaan.

Kendala yang dihadapi oleh perusahaan adalah terjadinya selisih stok bahan ayam dikarenakan adanya beberapa faktor yang menyebabkan adanya kesenjangan antara stok pada sistem dan stok fisik, sehingga perusahaan harus berupaya untuk dapat menyesuaikan. Perusahaan telah berkomitmen terhadap pelanggan untuk dapat senantiasa memenuhi permintaan pelanggan berapapun jumlahnya. Hal tersebut dipengaruhi oleh ketersediaan produk di gudang dengan ruang penyimpanan yang terbatas. Selain itu, terkadang terjadi kelebihan stock maupun kekurangan stok pada produk frozen. Hasil produk frozen tersebut untuk disimpan dalam gudang sebagai persediaan stok. Proses produksi yang terus menerus menyebabkan terjadinya produk menumpuk di gudang dengan penyimpanan yang terbatas pula.

Berikut merupakan pemetaan diagram fishbone PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan untuk permasalahan dalam selisih stock ayam frozen pada gudang:

DIAGRAM FISHBONE



Gambar 4.3 Diagram Fishbone

(Sumber: Data Pribadi, 2024)

Selisih stock persediaan produk karkas ayam adalah kondisi dimana stock produk secara fisik maupun dalam sistem tidak sesuai atau tidak balance sehingga terjadi kesenjangan. Data yang tidak sesuai tersebut dapat mempengaruhi jumlah stock produk pada gudang serta berpengaruh terhadap kebutuhan konsumen dan finansial perusahaan. Hal tersebut dipengaruhi oleh beberapa faktor seperti kemasan rusak, label barcode hilang, produk kurang/lebih, kesalahan dalam proses penimbangan, mengalami penyusutan bahan. Adanya selisih stok produk

yang akan disimpan menyebabkan kerugian perusahaan sebab produk yang seharusnya dijual justru tidak ada. Selain itu dapat mempengaruhi permintaan konsumen sebab tidak sesuai dengan permintaan yang dibutuhkan sehingga dapat menimbulkan komplain dari konsumen. Berdasarkan diagram *fishbone* diatas dapat diketahui beberapa faktor penyebab terjadinya selisih stock gudang yaitu:

a. Man (Manusia)

Sumber daya manusia yang dimiliki oleh PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan rata-rata memiliki pendidikan sekolah menengah, kurangnya pengetahuan terhadap kegiatan manajerial menjadi pemicu terjadinya kendala pada perusahaan seperti kesalahan ketika input data stock pada sistem. Hal ini dapat disebabkan oleh kesalahan dalam mengetik data, kesalahan dalam memilih data, atau kesalahan dalam membaca data yang dimasukkan. Kemudian kurangnya ketelitian pekerja dalam menghitung jumlah bahan. Ini menunjukkan bahwa kurangnya ketelitian pada pekerja di bagian produksi dapat menyebabkan kesalahan yang berdampak pada hasil akhir produk. Kesalahan tersebut dapat berupa kesalahan dalam proses pengemasan atau pengelolaan bahan baku. Selain itu kurangnya pengawasan terhadap kinerja karyawan dapat menyebabkan pekerja melakukan tindakan semena-mena dan tidak sesuai dengan prosedur.

b. Methode (metode atau proses)

Metode dalam pengolahan karkas ayam pada PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan dilakukan sesuai dengan prosedur. Pada produk karkas ayam yang telah diproses kemudian dikemas satu per satu ke dalam karton sesuai dengan jenisnya. Pada proses pengemasan tersebut masih dilakukan secara manual bukan menggunakan mesin atau alat bantu lainnya, sehingga sangat rentan terjadinya kekeliruan dalam proses perhitungan. Kemudian setelah dikemas produk tersebut sebagian besar akan melalui tahap penyimpanan dan pengiriman ke konsumen. Sebelum masuk dalam penyimpanan gudang produk tersebut akan ditimbang dan dilakukan proses pendataan SO (Stock Opname). Pada aktivitas SO (Stock Opname) tersebut pendataan dilakukan secara manual untuk mengetahui jumlah

stock fisiknya. Kemudian hasil dari pencatatan tersebut akan di bandingkan dengan stock yang ada dalam sistem. Dalam proses tersebut berpotensi terjadinya kekeliruan pada saat proses pencatatan karena masih melakukan pencatatan secara manual sehingga kurang efektif. Hal ini bisa terjadi karena terjadi kesalahan dalam menuliskan jumlah stock pada kertas form.

c. Machine (mesin)

Proses pengolahan karkas ayam pada PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan dilakukan dengan menggunakan mesin modern. Alat/mesin dalam proses produksi sangatlah penting karena menyangkut kelancaran pada proses produksi. Alat/mesin yang digunakan sebaiknya terlebih dahulu telah dilakukan pengecekan agar ketika digunakan tidak terdapat kendala yang dapat mengganggu aktivitas produksi. Seperti kerusakan pada alat timbangan dapat menyebabkan terjadinya ketidaksesuaian tonase yang akan mempengaruhi berat produk. Penggunaan alat timbangan secara terus-menerus tanpa adanya perawatan secara berkala menyebabkan faktor utama terjadinya timbangan (trouble) dalam proses produksi. Selain itu faktor suhu pada ruangan produksi khususnya pada clean area dengan suhu 10-14°C juga dapat mempengaruhi kestabilan timbangan. Terbatasnya jumlah timbangan yang digunakan dapat berpengaruh terhadap aktivitas produksi.

d. Material

Pasca proses pengemasan produk ayam jadi dilakukan proses penimbangan untuk menghitung berat dari produk yang telah dikemas ke dalam kardus. Proses penimbangan tersebut dilakukan untuk mengetahui apakah jumlah dan berat produk telah sesuai. Ketidaksesuaian pada tonase tersebut bisa disebabkan karena faktor material diantaranya kurangnya item produk atau item yang dimasukan terlalu berlebih sehingga menyebabkan adanya perbedaan dalam timbangan. Hal ini terjadi disebabkan karena ketika produk tersebut diberikan lebih asumsinya bisa mengurangi penyusutan namun disisi lain jumlah produk juga akan mengalami pengurangan. Selain itu kendala yang terjadi yaitu kemasan rusak. Kemasan kardus rusak karena bahan kemasan yang digunakan tidak sesuai dengan

kriteria dari produk itu sendiri sehingga tidak tahan terhadap suhu dan mudah rusak. Kemudian masalah label barcode hilang juga terjadi pada produk yang sudah siap kirim sehingga petugas perlu mencetak ulang label barcode tersebut. Label barcode yang hilang tentunya akan mempersulit proses identifikasi produk. Hal ini terjadi karena label barcode yang tidak tahan air sehingga mengalami penguapan suhu menyebabkan label tersebut mudah rusak dan hilang. Bahan yang mengalami penyusutan juga bisa menyebabkan berat produk menjadi berkurang dan tidak sesuai. Penyusutan tersebut dapat terjadi karena perubahan suhu ruangan dan durasi waktu SO (*Stock Opname*) yang terlalu lama, sehingga produk *frozen* mencair dan mudah mengalami penyusutan berat. Selain itu, kesalahan dalam proses penimbangan produk juga dapat terjadi karena kekeliruan dalam penimbangan jenis item produk seperti halnya ingin menimbang produk *cut up* sayap namun ternyata terjadi kekeliruan yang dilakukan penimbangan justru produk lain *cut up* paha karena sama-sama dikemas dalam karung tertutup.

4.2.2 Alternatif solusi yang dapat diterapkan

Tabel 4.2 Permasalahan dan Solusi

Akar Permasalahan	Faktor	Masalah	Solusi
Selisih Stock Gudang	Tenaga Kerja (Man)	Kurangnya Ketelitian Pekerja khususnya pada bagian produksi.	Menerapkan pemeriksaan silang (<i>cross-check</i>) antar pekerja, Memberikan pemahaman mendalam tentang dampak kesalahan pengemasan.
		Kesalahan dalam proses pencatatan secara manual ketika proses SO sehingga terjadi kekeliruan.	Membuat panduan tertulis yang jelas tentang prosedur stock opname, melatih ketelitian dan kedisiplinan dalam pencatatan.
		Kurangnya control di lapangan.	Melakukan pengawasan ketat terhadap proses pengemasan produk stock gudang, Tetapkan protokol pengecekan secara berkala, Gunakan metode sampling acak untuk verifikasi, Terapkan sistem audit rutin internal.
		Kesalahan ketika input data stock pada sistem dilakukan secara manual.	Konfirmasi ulang saat melakukan perubahan data penting, Sertakan checklist verifikasi sebelum penyimpanan data.

	Mesin (Machine)	Timbangan Eror/rusak: Factor suhu dan kurangnya perawatan.	Bersihkan timbangan secara berkala, Lakukan kalibrasi rutin minimal 6 bulan sekali, Gunakan sarung atau penutup timbangan.
	Bahan Baku (Material)	Kekurangan /kelebihan dalam pengisian bahan.	Melakukan pemantauan ketika proses pengemasan.
Kesalahan dalam penimbangan jenis bahan.		Memberi label yang jelas pada kemasan produk dengan nama, kode dan tanggal produksi serta kadaluarsa pada setiap kemasan.	
Kemasan rusak.		Pilih kemasan dengan ketebalan dan kualitas yang sesuai dengan karakteristik produk, Melakukan pemeriksaan rutin terhadap kondisi kemasan.	
Label barcode hilang.		Buat SOP yang jelas tentang penanganan label, Membuat label laminasi untuk meningkatkan ketahanan, Tetapkan petugas khusus yang bertanggung jawab atas pelabelan, Simpan label cadangan untuk setiap produk.	

		Bahan mengalami penyusutan.	Pertahankan suhu konstan di bawah -18°C untuk mencegah pencairan dan penguapan, Pastikan cold storage atau gudang memiliki sistem pendingin yang stabil dan terkalibrasi dengan baik, Pilih bahan kemasan yang mampu mempertahankan suhu, Tentukan waktu yang singkat untuk proses penimbangan agar meminimalkan pencairan.
	Metode (Method)	Pengemasan secara manual.	Investasikan mesin pengemas otomatis (mesin pengemas otomatis) khusus untuk produk ayam beku, Sediakan area khusus untuk setiap tahap proses pengemasan.
		Pencatatan secara manual	Mengimplementasikan sistem manajemen inventaris berbasis komputer atau aplikasi mobile. Membuat pencatatan stok secara real-time, Penggunaan Barcode/Pemindai Kode QR.

(Sumber: Data Pribadi, 2024)

BAB 5. PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan kegiatan yang telah dilakukan selama Praktik Kerja Magang di PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan dan berdasarkan pembahasan yang telah diuraikan diatas, maka didapat kesimpulan sebagai berikut:

- a. Struktur rantai pasok produk karkas ayam terdiri dari peternak ayam hidup jenis ayam broiler, perusahaan PT Ciomas Adisatwa, pedagang perantara mitra perusahaan, pedagang perantara biasa, supermarket, pedagang dan konsumen akhir. Terdapat 3 aliran rantai pasok dalam proses pendistribusian produk karkas ayam utuh, antara lain aliran produk, aliran keuangan dan informasi.
- b. Proses penyimpanan barang didalam ruang penyimpanan (*cold storage*) dilakukan setelah adanya penerimaan stok produk karkas ayam baru lalu dilakukan penataan produk, kemudian produk keluar jika ada permintaan masuk dari proses konsumen. Permasalahan yang terjadi pada proses penanganan bahan baku khususnya pada proses penyimpanan yaitu selisih stock persediaan produk. dari permasalahan tersebut dapat mengakibatkan adanya kesenjangan antara data jumlah stock dalam sistem dan data jumlah stock fisik, sehingga dapat berpengaruh terhadap pemenuhan kebutuhan pesanan konsumen
- c. Penerapan sistem manajemen rantai pasok yang efektif sangat penting untuk memastikan kualitas dan efisiensi operasional dalam industri pengolahan ayam. Meskipun perusahaan telah menggunakan teknologi modern, terdapat beberapa kendala yang berdampak pada penyimpanan dan pengelolaan produk, seperti selisih stok persediaan produk, kurangnya pengawasan, dan ketelitian dalam pencatatan data. Hal ini menunjukkan perlunya penanganan serta perbaikan dalam proses manajerial dan pengendalian bahan baku untuk meminimalkan kesalahan serta meningkatkan kepuasan konsumen.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah disebutkan di atas maka saran yang dapat diberikan kepada PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan yaitu:

- a. PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan diharapkan mampu memperbaiki aliran informasi yang ada dalam rantai pasok agar tidak terjadi kesalahan dalam penerimaan informasi yang mengakibatkan kesalahan dalam pencatatan data.
- b. PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan diharapkan dapat senantiasa menerapkan SOP dengan baik antar seluruh pekerja agar proses produksi dapat berjalan sebagaimana semestinya.
- c. PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan diharapkan dapat senantiasa menjaga kualitas dan kuantitas produk karkas ayam agar selalu terjaga, sehingga ketika produk sampai di tangan konsumen dalam keadaan baik dan konsumen merasa puas.
- d. PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan diharapkan mampu mengatasi permasalahan terkait selisih stock persediaan produk karkas ayam dengan baik untuk meminimalkan retur produk dari konsumen.

DAFTAR PUSTAKA

comfeed, j. (2013, januari senin). japfa. Retrieved agustus minggu, 2022, from japfa comfeed: <https://www.japfacomfeed.co.id/>

Gadis Midori Ernanda Pudjiono dkk. (2022). Analisis Pengendalian Persediaan Karkas Ayam Boiler di PT Ciomas Adisatwa, Pabelan, Kabupaten Semarang. Fakultas Peternakan dan Pertanian. Universitas Diponegoro, Semarang. Vol. 29, No. 1, 24 – 33.

Putri Dewi. (2023). Penerapan Manajemen Rantai Pasok (Supply Chain Management) Produksi Susu Pada CV Milkindo Berkah Abadi Kecamatan Kepanjen Kabupaten Malang. Laporan Magang, Politeknik Negeri Jember.

Randa Manurung dkk. (2021). Analisis Rantai Pasok Produk Karkas Ayam Utuh di PT Ciomas Adisatwa Unit Pabelan, Kabupaten Semarang, Jawa Tengah. Fakultas Peternakan dan Pertanian. Universitas Diponegoro. Vol. 28, No. 3, 278 - 293

LAMPIRAN

Lampiran 1. Surat Keterangan dan Sertifikat

**JAPFA**
PT. CIOMAS ADIBATWA

OFFICE & FACTORY :
Jl. Patmura Km 6
Ds. Kauman Lor Kac. Pabelan
Kab. Semarang
Jawa Tengah - Indonesia
Telp (0298) 3420920
3420921
Fax (0298) 3420922

SURAT KETERANGAN
No. 641/PGA-CIO/EKS/XII/2024

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Yahuda
Jabatan : Head of Personnel & General Affair

Melalui surat ini menerangkan bahwa:

Nama : Putri Sekarsari
NIM : D41211572
Prodi / Jurusan : Manajemen Agroindustri / Manajemen Agribisnis
Universitas : Politeknik Negeri Jember

Telah selesai mengikuti magang di PT. Ciomas Adisatwa unit Pabelan periode 10 Juli – 10 Desember 2024.

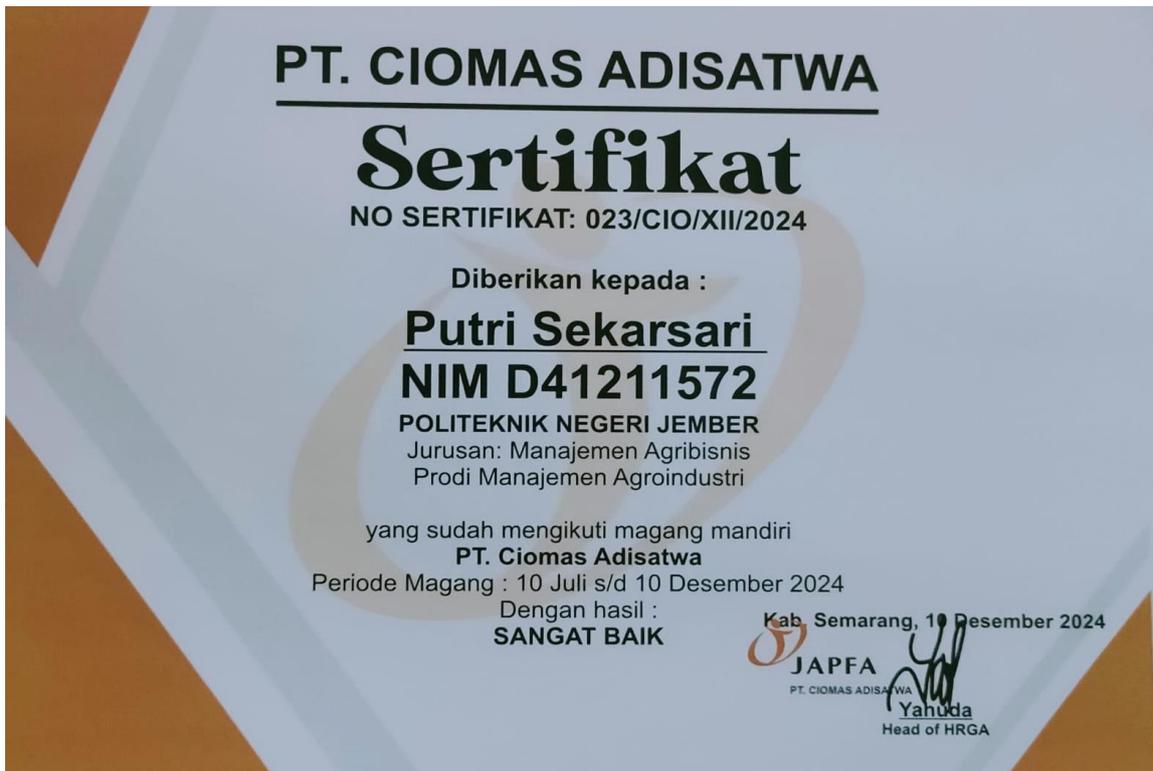
Demikian surat keterangan ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Kab. Semarang, 10 Desember 2024


Yahuda
Head of Personnel & General Affair

**PT. CIOMAS ADISATWA**
PABELAN - SEMARANG

Surat Keterangan Selesai Magang



Sertifikat Magang

Lampiran 2. Logbook Kegiatan Magang

a. Kegiatan Pra Magang

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Jam Kerja	Jumlah (Jam)
1.	3 Juli 2024	Pengantar Magang	08.00-14.00	6
2.	4 Juli 2024	Kapita Seleкта	08.00-14.00	6
3.	5 Juli 2024	Etika Magang	08.00-14.00	6
4.	6 Juli 2024	Kompetensi Magang PS Agroindustri	08.00-14.00	6
5.	7 Juli 2024	Bimbingan Pengisian BKPM Magang	08.00-14.00	6
Total Jam				30

b. Kegiatan Magang

Tanggal	Uraian Kegiatan	Jam Kerja	Jumlah Jam
10 Juli 2024	Pengenalan Lingkungan Clean Area	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Pengenalan Lingkungan Dirty Area	13:00-16:00	3
		Sub Total	7
11 Juli 2024	Pengenalan Area Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Pengenalan Area Gudang Kering	13:00-16:00	3
		Sub Total	7
12 Juli 2024	Pengelolaan bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Pengelolaan bumbu di Ministore	13:00-16:00	3
		Sub Total	7
13 Juli 2024	Pengelolaan bumbu di Ministore	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
15 Juli 2024	Persiapan Audit	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Menata Bumbu di Ministore	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
16 Juli 2024	Audit	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Mengelompokan SPB sesuai tanggal	13:00-16:00	3
		Sub Total	7

17 Juli 2024	Pembongkaran Pasokan Bumbu di Ministore	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Belajar Mengelola Bumbu di Ministore	13:00- 16:00	3
		Sub Total	7
18 Juli 2024	Melakukan SO Bumbu	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Pengelolaan bumbu di Ministore	13:00- 17:00	4
		Sub Total	8
19 Juli 2024	Pengelolaan bumbu di Ministore	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Pengelolaan bumbu di Ministore	13:00- 16:00	3
		Sub Total	7
20 Juli 2024	Pengelolaan bumbu di Ministore	08:00- 13:00	5
		Sub Total	5
22 Juli 2024	Evaluasi Mingguan	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Belajar Mengoding Plastik	13:00- 16:00	3
		Sub Total	7
23 Juli 2024	Pengelolaan Kemasan Plastik	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Mengoding Plastik	13:00- 16:00	3
		Sub Total	7
24 Juli 2024	Pengenalan Jenis Plastik	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Melakukan Pengecekan Kualitas Plastik	13:00- 17:00	4
		Sub Total	8
25 Juli 2024	Melakukan Reservasi Bumbu	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Melakukan Reservasi Plastik	13:00- 17:00	4
		Sub Total	8
26 Juli 2024	Belajar Input Data GI Plastik	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Melakukan Input Data GI Plastik	13:00- 17:00	4
		Sub Total	8
27 Juli 2024	Melakukan Input Data GI Plastik	08:00- 13:00	5
		Sub Total	5
29 Juli 2024	Pengenalan Ruang Hanging	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Pengenalan Ruang Killing	13:00- 17:00	4
		Sub Total	8
30 Juli 2024	Pengenalan Ruang Plucker	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Pengenalan Ruang Evicetor	13:00- 17:00	4
		Sub Total	8
31 Juli 2024	Pengenalan Pada Ruang By Product	08:00- 12:00	4
	Istirahat	12:00- 13:00	-
	Melakukan Penimbangan Item By Product	13:00- 17:00	4
		Sub Total	8

1 Agustus 2024	Menghitung Durasi Ayam Tiba Sampai Penyembelihan	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Evaluasi Hasil Perhitungan	13:00-16:00	3
	Sub Total		7
2 Agustus 2024	Menghitung Durasi Penyembelihan Sampai Pengambilan Ceker	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Evaluasi Hasil Perhitungan	13:00-16:00	3
	Sub Total		7
3 Agustus 2024	Menghitung Banyak Shacle Dalam 1 Menit	08:00-13:00	5
	Sub Total		5
5 Agustus 2024	Menghitung Durasi Proses dari Mesin Plucker Sampai Mesin Washing Spray	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Evaluasi Hasil Perhitungan	13:00-17:00	4
	Sub Total		8
6 Agustus 2024	Penimbangan Ayam Hidup-Ayam Bersih BB 0,98gr	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Evaluasi Hasil Perhitungan	13:00-16:00	3
	Sub Total		7
7 Agustus 2024	Penimbangan Ayam Hidup-Ayam Bersih BB 1,5 Kg	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Evaluasi Hasil Perhitungan	13:00-16:30	3,5
	Sub Total		7,5
8 Agustus 2024	Penimbangan Ayam Hidup-Ayam Bersih BB 2,08 Kg	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Evaluasi Hasil Perhitungan	13:00-16:30	3,5
	Sub Total		7,5
9 Agustus 2024	Menghitung Jumlah Item By Product per Kg	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Evaluasi Hasil Perhitungan	13:00-16:30	3,5
	Sub Total		7,5
10 Agustus 2024	Melakukan Pengecekan Kualitas Karkas Ayam Utuh	08:00-13:00	5
	Sub Total		5
12 Agustus 2024	Pengecekan Kelengkapan Form Pemesanan	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Merapikan dan Mengurutkan form Pemesanan Berdasarkan Tanggal	13:00-16:00	3
	Sub Total		7
13 Agustus 2024	Pengecekan Kelengkapan Form Pemesanan	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Merapikan dan Mengurutkan form Pemesanan Berdasarkan Tanggal	13:00-16:00	3
	Sub Total		7
14 Agustus 2024	Pengecekan Kelengkapan Form Pemesanan	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Merapikan dan Mengurutkan form Pemesanan Berdasarkan Tanggal	13:00-16:00	3
	Sub Total		7
15 Agustus 2024	Melakukan Reservasi Permintaan Barang	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan GI Plastik & Bumbu	13:00-16:00	3
	Sub Total		7

16 Agustus 2024	Melakukan Reservasi Permintaan Barang	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan GI Plastik & Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
19 Agustus 2024	Input Data Laporan Serah Terima Hasil Produksi	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Input Data Laporan Serah Terima Hasil Produksi	13:00-16:00	3
		Sub Total	7
20 Agustus 2024	Rekap Trail Harian Produksi	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Rekap Trail Harian Produksi	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
21 Agustus 2024	Input Data Ayam Hidup dan Hasil By Product	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Menginput Data Pada Laporan Harian	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
22 Agustus 2024	Input Data Laporan Serah Terima Hasil Produksi	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Input Data Laporan Serah Terima Hasil Produksi	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
23 Agustus 2024	Rekap Trial harian Dirty Area By Product	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Rekap Trial harian Dirty Area By Product	13:00-17:30	4,5
		Sub Total	8,5
24 Agustus 2024	Post Data By Product Pada Sistem SAP	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
26 Agustus 2024	Pengelolaan bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-16:00	3
		Sub Total	7
27 Agustus 2024	Pengelolaan bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-16:00	3
		Sub Total	7
28 Agustus 2024	Pengelolaan bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-16:00	3
		Sub Total	7
29 Agustus 2024	Pengelolaan bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-16:00	3
		Sub Total	7
30 Agustus 2024	Pengelolaan bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-16:00	3
		Sub Total	7
31 Agustus 2024	Melakukan Reservasi & GI Plastik	08:00-12:00	5
		Sub Total	5

02 September 2024	Melakukan Reservasi Permintaan Barang	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan GI Plastik & Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
03 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
04 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
05 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
06 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
07 September 2024	Pengelolaan Bumbu & Rekap Pesanan Bumbu di Ministore	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
09 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
10 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
11 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
12 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
13 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
14 September 2024	Pengelolaan Bumbu & Rekap Pesanan Bumbu di Ministore	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
17 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Minisore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8

18 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
19 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
20 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
21 September 2024	Pengelolaan Bumbu & Rekap Pesanan Bumbu di Ministore	08:00-13:00	5
		Sub Total	8
23 September 2024	Pengelolaan Plastik di Gudang Kering	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
24 September 2024	Pengelolaan Plastik di Gudang Kering	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
25 September 2024	Pengelolaan Plastik di Gudang Kering	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
26 September 2024	Melakukan Reservasi Permintaan Barang	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan GI Plastik & Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
27 September 2024	Pengelolaan Plastik di Gudang Kering	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
28 September 2024	Pengelolaan Plastik & Rekap Pesanan Plastik di Gudang Kering	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
30 September 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8

1 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
2 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
3 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
4 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
5 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu & Rekap Pesanan Bumbu di Ministore	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
7 Oktober 2024	Persiapan Audit	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Kegiatan Audit	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
8 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
9 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
10 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
11 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
12 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu & Rekap Pesanan Bumbu di Ministore	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
14 Oktober 2024	Melakukan GI Plastik	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan RMPM Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
15 Oktober 2024	Menerima Pesanan & Mengoding Plastik	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Mencatat Pesanan Pada Form RMPM	13:00-17:00	4
		Sub Total	8

16 Oktober 2024	Menerima Pesanan & Mengoding Plastik	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Mencatat Pesanan Pada Form RMPM	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
17 Oktober 2024	Menerima Pesanan & Mengoding Plastik	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Mencatat Pesanan Pada Form RMPM	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
18 Oktober 2024	Menerima Pesanan & Mengoding Plastik	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Mencatat Pesanan Pada Form RMPM	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
19 Oktober 2024	Menerima Pesanan & Mengoding Plastik	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
21 Oktober 2024	Melakukan SO (Stock Opname) di Gudang Penyimpanan	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Merekap Hasil SO dan Temuan Dalam Sistem	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
22 Oktober 2024	Persiapan Audit	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Kegiatan Audit	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
23 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
24 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
25 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
26 Oktober 2024	Pengelolaan Bumbu & Rekap Pesanan Bumbu di Ministore	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
28 Oktober 2024	Melakukan SO (Stock Opname) di Gudang Penyimpanan	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Mengecek Hasil SO Manual dengan Data Awal Pada Sistem	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
29 Oktober 2024	Melakukan Rekap Data & Temuan Hasil SO	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melampirkan Rincian Stock Gudang dan Dokumentasi Temuan	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
30 Oktober 2024	Menerima & Mencatat Serah Terima Hasil Produksi	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Pencetakan & Penempelan Barcode	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
31 Oktober 2024	Menerima & Mencatat Serah Terima Hasil Produksi	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Pencetakan & Penempelan Barcode	13:00-17:00	4
		Sub Total	8

01 November 2024	Menerima Pesanan & Mengecek Persediaan Stock Gudang	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Membuat Perencanaan Pesanan Ayam Hidup	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
02 November 2024	Membuat Perencanaan Produksi	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
04 November 2024	Melakukan SO (Stock Opname) di Gudang Penyimpanan	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Mengecek Hasil SO Manual dengan Data Awal Pada Sistem	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
05 November 2024	Melakukan Rekap Data & Temuan Hasil SO	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melampirkan Rincian Stock Gudang dan Dokumentasi Temuan	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
06 November 2024	Menerima Pesanan & Mengecek Persediaan Stock Gudang	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Membuat Perencanaan Pesanan Ayam Hidup	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
07 November 2024	Membuat Perencanaan Produksi	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Merekap Hasil Target Produksi	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
08 November 2024	Menerima & Mencatat Serah Terima Hasil Produksi	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Pencetakan & Penempelan Barcode	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
09 November 2024	Menerima & Mencatat Serah Terima Hasil Produksi	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
11 November 2024	Pengelolaan Plastik di Gudang Kering	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
12 November 2024	Pengelolaan Plastik di Gudang Kering	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
13 November 2024	Pengelolaan Plastik di Gudang Kering	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
14 November 2024	Wawancara dengan Head Purchasing	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
		13:00-17:00	4
	Menerima Pesanan & Mengoding Plastik	Sub Total	8
15 November 2024	Pengelolaan Plastik di Gudang Kering	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8

16 November 2024	Pengelolaan Plastik & Rekap Pesanan Plastik	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
18 November 2024	Wawancara dengan PPIC	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Menerima Pesanan & Mengoding Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
19 November 2024	Wawancara dengan Admin Produksi	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Pencatatan Hasil Wawancara	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
20 November 2024	Wawancara dengan Head Produksi	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Pencatatan Hasil Wawancara	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
21 November 2024	Wawancara dengan Admin Gudang	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Pencatatan Hasil Wawancara	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
22 November 2024	Wawancara dengan Head Purchasing	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Pencatatan Hasil Wawancara	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
23 November 2024	Pengelolaan Bumbu & Rekap Pesanan Bumbu di Ministore	08:00-13:00	5
		Sub Total	5
25 November 2024	Melakukan SO (Stock Opname) di Gudang Penyimpanan	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Mengecek Hasil SO Manual dengan Data Awal Pada Sistem	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
26 November 2024	Melakukan Rekap Data & Temuan Hasil SO	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melampirkan Rincian Stock Gudang dan Dokumentasi Temuan	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
28 November 2024	Melakukan GI Plastik	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan RMPM Plastik	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
29 November 2024	Pengelolaan Bumbu di Ministore	08:00-12:00	4
	Istirahat	12:00-13:00	-
	Melakukan Rekap Pesanan Bumbu	13:00-17:00	4
		Sub Total	8
30 November 2024	Pengelolaan Bumbu & Rekap Pesanan Bumbu di Ministore	08:00-13:00	5
		Sub Total	5

c. Kegiatan Pasca Magang

No.	Tanggal	Uraian Kegiatan	Jam Kerja	Jumlah (Jam)
1.	2 September 2024	Penyusunan Laporan Magang	13.00-17.00	4
	30 September 2024	Bimbingan dengan Pembimbing Lapang	08.00-11.00	3
2.	7 Oktober 2024	Penyusunan Laporan Magang	13.00-17.00	4
	14 Oktober 2024	Bimbingan dengan Pembimbing Lapang	08.00-11.00	3
3.	21 Oktober 2024	Penyusunan Laporan Magang	13.00-17.00	4
	28 Oktober 2024	Bimbingan dengan Pembimbing Lapang	08.00-11.00	3
4.	5 November 2024	Evaluasi Laporan Magang di Perusahaan	08.00-13.00	5
5.	18 November 2024	Evaluasi Laporan Magang di Perusahaan	08.00-13.00	5
6.	4 Desember 2024	Bimbingan Dengan Dosen Pembimbing	07.00-11.00	4
7.	5 Desember 2024	Bimbingan Dengan Dosen Pembimbing	07.00-11.00	4
8.	6 Desember 2024	Bimbingan Dengan Dosen Pembimbing	07.00-11.00	4
9.	9 Desember 2024	Bimbingan Dengan Dosen Pembimbing	07.00-11.00	4
10.	10 Desember 2024	Bimbingan Dengan Dosen Pembimbing	07.00-11.00	4
11.	11 Desember 2024	Bimbingan Dengan Dosen Pembimbing	07.00-11.00	4
12.	12 Desember 2024	Bimbingan Dengan Dosen Pembimbing	07.00-11.00	4
13.	13 Desember 2024	Bimbingan Dengan Dosen Pembimbing	07.00-11.00	4
14.		Proses Administrasi Ujian	07.00-11.00	5
15.		Ujian		2
		Total Jam		70

d. Rekapitulasi Jam Magang

No.	Uraian Kegiatan	Jumlah (Jam)
1.	Kegiatan Pra Magang	30
2.	Kegiatan Magang	889
3.	Kegiatan Pasca Magang	70
	Total Jam	989

Lampiran 3. Absensi Kegiatan Magang

DAFTAR HADIR MAGANG PT CIOMAS ADISATWA RPA PABELAN
TAHUN 2024

NAMA	JULI 2024																														
	TANGGAL																														
	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31									
Putri Sekarsari	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓									
Diah Ayu Lestari	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓								
Reza Pramana Putra	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓								

Keterangan:

- ✓: Hadir
- : Libur Hari Minggu
- S: Sakit
- I: Izin
- : Hari Libur Nasional

Semarang,
Pembimbing Lapangan,
PT. CIOMAS ADISATWA
PABELAN - SEMARANG
Dimas Setiawan, S.M.

Daftar Hadir Bulan Juli

DAFTAR HADIR MAGANG PT CIOMAS ADISATWA RPA PABELAN
TAHUN 2024

NAMA	AGUSTUS 2024																														
	TANGGAL																														
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Putri Sekarsari	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Diah Ayu Lestari	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Reza Pramana Putra	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	□	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

Keterangan:

- ✓: Hadir
- : Libur Hari Minggu
- S: Sakit
- I: Izin
- : Hari Libur Nasional

Semarang,
Pembimbing Lapangan,
PT. CIOMAS ADISATWA
PABELAN - SEMARANG
Dimas Setiawan, S.M.

Daftar Hadir Bulan Agustus

DAFTAR HADIR MAGANG PT CIOMAS ADISATWA RPA PABELAN
TAHUN 2024

NAMA	SEPTEMBER 2024																													
	TANGGAL																													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
Putri Sekarsari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Diah Ayu Lestari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Reza Pramana Putra	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Keterangan:

✓: Hadir

S: Sakit

I: Izin



Libur Hari Minggu



Hari Libur Nasional

Semarang,

Pembimbing Lapangan,



PT. CIOMAS ADISATWA
Dipn PABELAN - SEMARANG

Daftar Hadir Bulan September

DAFTAR HADIR MAGANG PT CIOMAS ADISATWA RPA PABELAN
TAHUN 2024

NAMA	OKTOBER 2024																														
	TANGGAL																														
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Putri Sekarsari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Diah Ayu Lestari	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Reza Pramana Putra	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Keterangan:

✓: Hadir

S: Sakit

I: Izin



Libur Hari Minggu



Hari Libur Nasional

Semarang,

Pembimbing Lapangan,



PT. CIOMAS ADISATWA
PABELAN - SEMARANG

Dimas Setiawan, S.M.

Daftar Hadir Bulan Oktober

**DAFTAR HADIR MAGANG PT CIOMAS ADISATWA RPA PABELAN
TAHUN 2024**

NAMA	NOVEMBER 2024																													
	TANGGAL																													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
Putri Sekarsari	√	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√		√	√		√	√	√
Diah Ayu Lestari	√	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√		√	√		√	√	√
Reza Pramana Putra	√	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√		√	√		√	√	√

Keterangan:

√: Hadir



Libur Hari Minggu

Semarang,

Pembimbing Lapangan,

 **PT. CIOMAS ADISATWA
PABELAN - SEMARANG**

Dimpas Setiawan, S.M.

Daftar Hadir Bulan November

Lampiran 4. Dokumentasi Pendukung



Kegiatan Supervisi 1



Kegiatan Supervisi 2

Nomor : 007/PGA/CIO-SMG/V/2024
Lampiran : 2 (Dua)
Perihal : Surat Penerimaan Magang

Kepada Yth.

Koordinator Magang Prodi Manajemen Agroindustri
Politeknik Negeri Jember
di tempat

Dengan hormat,

Menindaklanjuti proposal permohonan penelitian yang kami terima pada 07 Mei 2024, melalui surat ini kami menyatakan "**Bersedia**" memberi kesempatan dan tempat untuk melakukan kegiatan magang selama 5 (lima) bulan mulai tanggal 10 Juli sampai dengan 10 Desember 2024 kepada mahasiswa Manajemen Agroindustri Politeknik Negeri Jember. Berikut adalah nama mahasiswa yang akan melaksanakan kegiatan magang di PT. Ciomas Adisatwa Unit Pabelan :

No	Nama	NIS	Penempatan	No. Handphone
1	Putri Sekarsari	D41211572	RPA Pabelan	
2	Diah Ayu Lestari	D41210525	RPA Pabelan	
3	Reza Pramana Putra	D41211583	RPA Pabelan	

Kami mohon surat ini dipergunakan dengan semestinya. Demikian surat ini kami sampaikan dan atas kerjasamanya kami mengucapkan terima kasih.

Kab. Semarang, 21 Mei 2024

Menyetujui

Mengetahui


Yahuda
Head of PGA Unit


Dahna Widyus
Head of Unit


Banondaru Kartika
Talent Acquisition


Paulus Eric Ardianto

*Lampiran 1 : Foto minimal 3x4 berwarna dan terbaru

*Lampiran 2 : Proposal Pengajuan

Surat Penerimaan Magang

Lampiran 5. Dokumentasi Kegiatan Magang

a) Pengenalan Lingkungan



Suasana Lingkungan Pabrik



Kegiatan Pengenalan Lingkungan

b) Dirty Area



Ruang Dirty Area



Area Shelter (Ruang tunggu truk)



Proses Penimbangan Item By Product

c) Clean Area



Dokumentasi Bersama SPV Produksi



Ruang Pendingin Ayam (Blast Freezer)



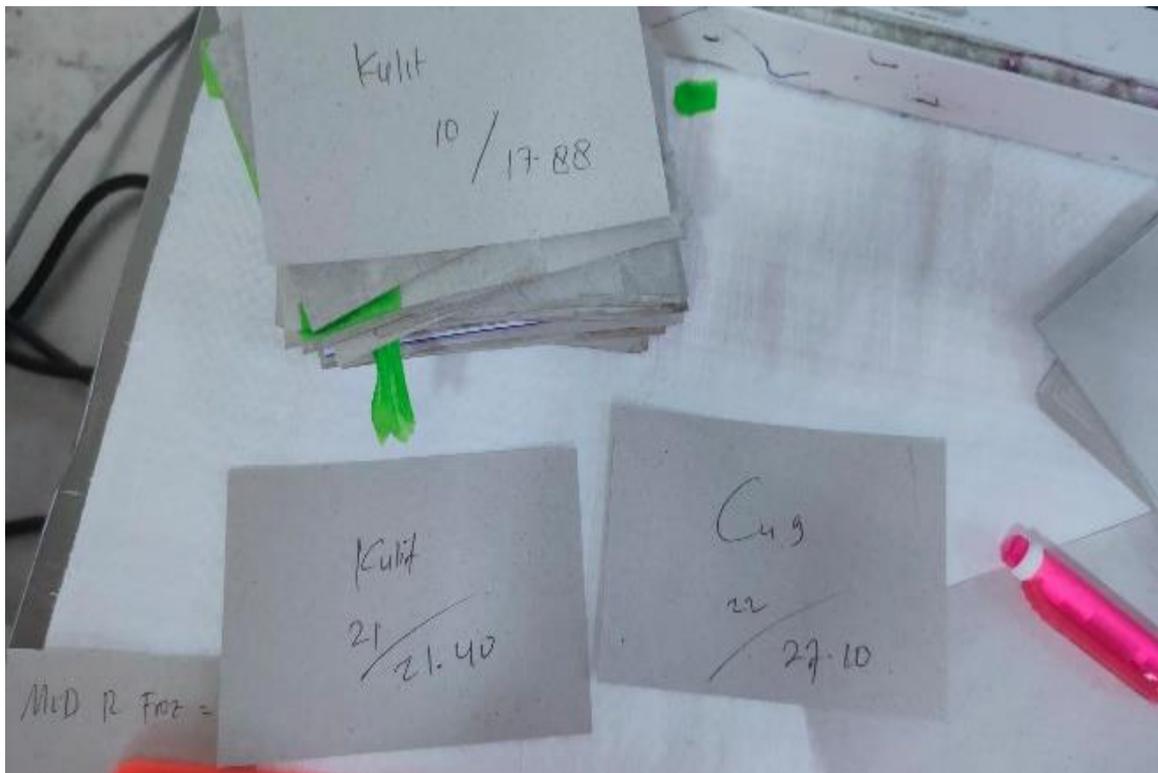
Kegiatan Produksi



Stock Ayam Dari Gudang



Proses Penimbangan Produk Karkas Ayam



Label Produk Karkas Ayam



Proses SO (Stock Opname)

PT. CIOMAS ADISATWA
POULTRY SLAUGHTER HOUSE DIVISION
PABELAN - SEMARANG

Dari :
Ke :
Tanggal : **SO CRP 2/12 24 (4001) TALLY SHEET PACKING**

NO.	ITEM 1			ITEM 2			ITEM 3			ITEM 4			ITEM 5		
	ITEM	SATUAN	KG	ITEM	SATUAN	KG	ITEM	SATUAN	KG	ITEM	SATUAN	KG	ITEM	SATUAN	KG
1	BC 15	28	2302	C-Paha	23	23 34	C-Tampar	25	25-26	CU 14	8	11	CU 9	30	2802
2	BC 07	45	3576	CU 9	23	2804	TL-Paha	4	18 32	CU 10	11	1258	CU 9	11	13 72
3	BC 13	21	29	CU 9	33	37-16	TL-Paha	10	45-42	CU 10	9	10-22	CU 9	6	6-86
4	BC 08	35	2920	CU 9	28	3262	MDM	13	1304	CU 9	19	2074	CU 9	21	2294
5	BC 06	35	2402	CU 9	40	4430	CU 9	24	27-24	BC 07	45	3324	BC 08	40	3384
6	CU 9	18	1856	CU 9	27	2906	CU 10	25	3488	BL 1000	9	874	KL	10	10 22
7	CU 9	18	1856	lemak	28	2818	CU 10	25	2286	BB 1000	17	1664	BC 13	10	13 94
8	CU 10	10	1088	CU 9	33	3798	CU 9	31	3690	PSL 2000	24	4778	BC 13	30	4116
9	BL 1000	20	1956	CU 9	27	3104	CU 9	33	4026	CU 10	33	3794	BC 13	26	3612
10	BS 1000	8	1618	BL 1000	29	2896	Edada	7	1712	BB 1000	24	4790	BC 12	20	2502
11	CU 9	36	4208	CU 9	22	2456	CU 9	25	2886	KL	20	1978	CU 9	35	3164
12	CU 9	35	4132	C-Dada	28	2780	CU 14	24	3214	KL	20	1904	Kult	10	1788
13	CU 9	40	4686	CU 9	22	2506	CU 14	30	4182	KL	5	2530	CU 9	22	2710
14	CU 9	30	3524	BL 1000	54	5454	CU 10	50	5564	KL	20	2002	Kult	21	2440
15	CU 10	35	4924	PA	33	3332	CU 9	38	3504	KL	20	1998			
TOTAL															

Dibuat _____ Dikelahi _____

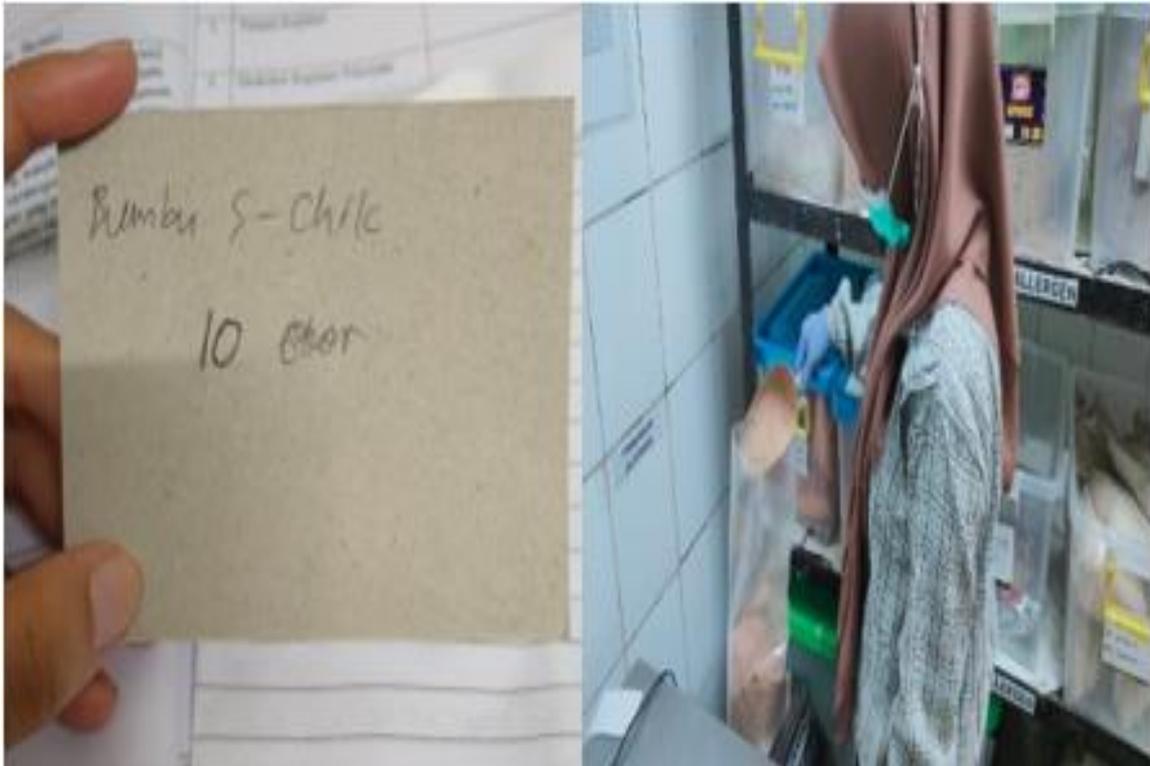
Hasil Data SO Pada Kertas Form Tally

d) Ministore



Pembongkaran Bumbu Marinasi

Penataan Bumbu Marinasi



Label Permintaan Bumbu

Penimbangan Bumbu

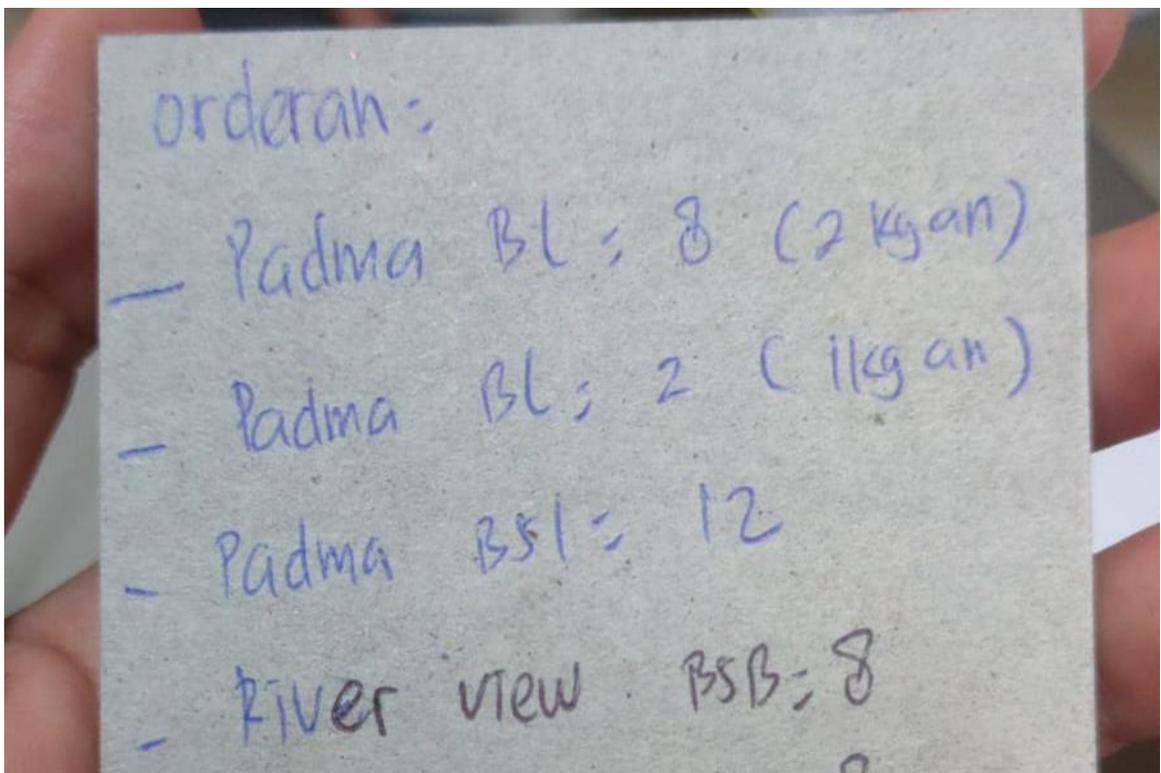


Pembersihan Box Bumbu



Pencatatan Pesanan Bumbu

e) Gudang Kering



Label Pesanan Plastik



Mengoding Plastik

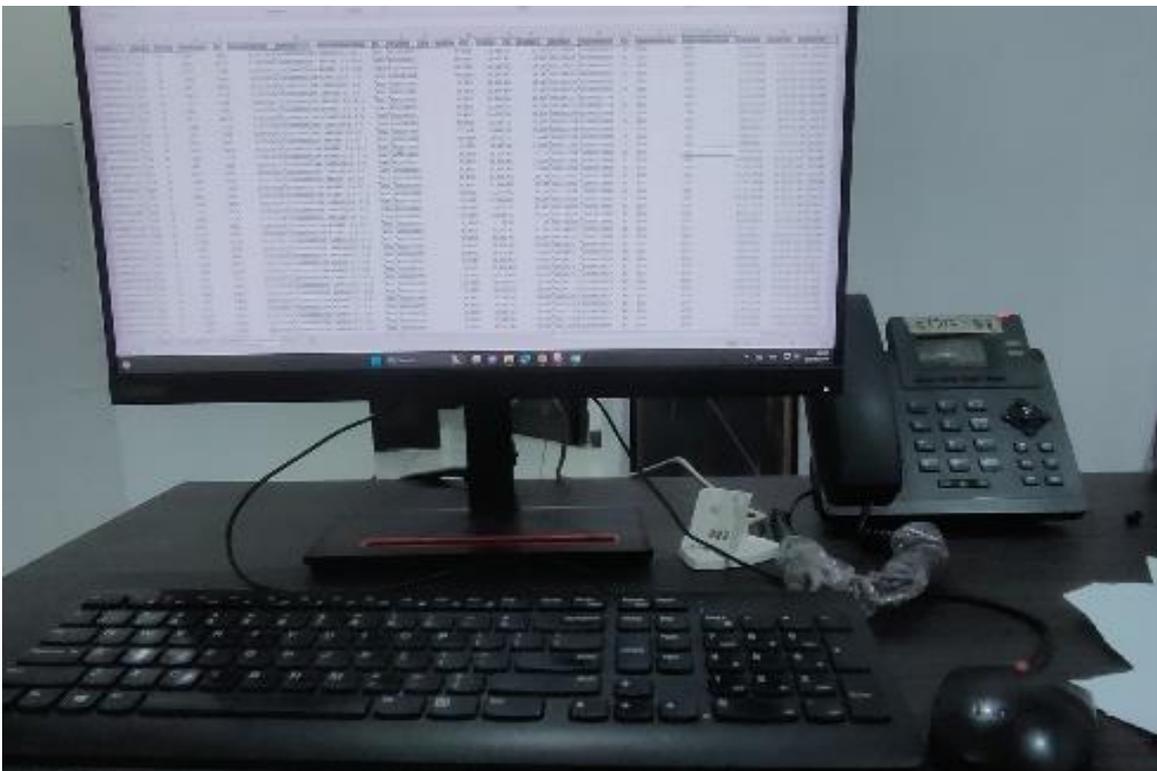


Melakukan GI Plastik

e) Admin Produksi



Dokumentasi Bersama Admin Produksi



Rekap Trial Harian Produksi

BUKTI PERMINTAAN BARANG

No. BPPB : 20 Agustus 2024
 Bagian Pemakai : PRODUKSI
 Dibutuhkan Tanggal : September 2024

NAMA BARANG	PEMAKAIAN	STOCK	JUMLAH DIMINTA		ESTIMASI HARGA		KETERANGAN
			QTY	SATUAN	SATUAN HARGA	TOTAL HARGA	
STIK SANCHIN			12	PCS			(Teknik) 1. stik sanchin 12 pcs 2. oli sanchin 4 l (1 literan) 3. metrik power ps-30c (2 unit)
OLI SANCHIN			4	LITER			
METRIK POWER			2	UNIT			
TOTAL :							

Oleh Produksi,

Mengetahui, Disetujui, Menyetujui, Catatan :

Rekap Bukti Permintaan Barang



Label Barcode

 JAPFA <small>FT. CIHAMB ADIBATWA</small>		SERAH TERIMA HASIL PRODUKSI KE GUDANG		No. Dokumen : FM-RPA-005 Revisi : 00 Tgl Efektif : 01 Maret 2020
Tanggal Serah Terima ke Gudang : 21 12 2024 Tanggal Produksi : 30 11 2024		Blast : Jam : Pagi Shift :		
No	NAMA ITEM	BLAST		KETERANGAN
		SATUAN	KG	
1				
2	Cu 2 (08-09) RICHEESE	4	3.98	sample Richeese Harlin
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30	TOTAL			

Yang Menyerahkan



(Produksi)

Yang Menerima



(Gudang)

Lembar Form STHP

SO CRP BF

Lokasi : Pabelan

Tanggal : Senin, 7 Oktober 2024

Waktu : 07:07 WIB

Gudang	Kode Barang	Nama Barang	Kg Program	Kg Fisik	Selisih Kg	Keterangan
CRP (4001)	1010000000051	AU (0.6 - 0.7)	42,18	0	42,18	MATDOC REVISI 5001098393
	1010000000062	AU (0.7 - 0.8)	30,84	30,84	-	
	1010000000065	AU (0.7 - 0.8) GRADE	35,14	35,14	-	
	1010000000076	AU (0.8 - 0.9)	118,4	118,4	-	
	1010000000090	AU (0.9 - 1.0)	0,00	32,86	32,86	MATDOC REVISI 5001098378
	1010000000094	AU (0.9 - 1.0) GRADE	0,00	41,64	41,64	MATDOC REVISI 5001098378
	1010000000187	AU (1.4 - 1.5)	104,56	107,82	3,26	MATDOC REVISI 5001098378
	1010000000204	AU (1.5 - 1.6)	133,58	133,58	-	
	1010000000221	AU (1.6 - 1.7)	124,3	124,3	-	
	10100000001524	AU (1.7 - 1.8)	68,36	68,36	-	
	10100000000364	BSB 1000 GR	50,06	50,06	-	
	10100000000366	BSB 2000 GR	9,74	9,74	-	
	10100000000484	CINCANG SUPER	37,58	37,58	-	
	10100000000495	CUT UP 10	84,76	84,76	-	
	10100000000585	CUT UP 2	9,46	9,46	-	
	10100000000668	CUT UP 9	867,06	867,06	-	
	10100000000719	CUT UP 9 H MCD	33,76	33,76	-	
	10100000000805	CUT UP REJECT	9,4	9,4	-	
	10100000000867	HATI AMPELA	99,4	99,4	-	
	10100000000906	KEPALA LEHER	64,32	64,32	-	
10100000000946	LEMAK	9,28	9,28	-		
10100000001060	SAYAP WINGSTOP	0,00	20,00	20,00	MATDOC REVISI 5001098374	
10100000001205	TUNGGIR	16,94	16,94	-		
Total CRP			1.949,12	2.004,70	55,58	
BF (4003)	10100000001545	CUT UP 2 (0.8 - 0.9) RICHEE	11,81	11,81	-	MATDOC GI 4903669221
	10100000000719	CUT UP 9 H MCD	0,00	16,90	16,90	MATDOC REVISI 5001098371 & MATDOC GI 4903669221
	10100000000763	CUT UP 9 ROCKET	27,38	27,38	-	MATDOC GI 4903669221
Total BF			11,81	11,81	16,90	

Penjelasan atas selisih :

Untuk hasil SO CRP 4001 ada selisih atas item dibawah ini :

- > AU (0.6 - 0.7) sebanyak 42,18 kg dikarenakan terjadi kesalahan input, real barang sewaktu SO tidak ada
- > AU (0.9 - 1.0) sebanyak 32,86 kg dikarenakan data belum tersimpan, real barang secara fisik dan label ada
- > AU (0.9 - 1.0) Grade sebanyak 41,64 kg dikarenakan data belum tersimpan, real barang secara fisik dan label ada
- > AU (1.4 - 1.5) sebanyak 3,26 kg dikarenakan kesalahan input tonase
- > Sayap Wingstop sebanyak 20 kg dikarenakan data belum tersimpan, real barang secara fisik dan label ada

Untuk hasil SO CRP 4003 masih ada sisa stok & selisih atas item dibawah ini :

- > Cut Up 2 (0.8 - 0.9) Richeese sebanyak 11,81 kg (timbang ulang 11,68 kg), dikarenakan kemasan rusak
 - > Cut Up 9 Rocket sebanyak 27,38 kg (timbang ulang 26,42 kg), dikarenakan kurang 1 pack
 - > Cut Up 9 H MCD sebanyak 16,9 kg (timbang ulang 16,67 kg), dikarenakan barang tersebut harusnya di loyang untuk dimasukan ke blast, tetapi sama BMJ keliru diikutkan ke CRP
- Repro produksi dilakukan setelah SO selesai dan Repro ditimbang bahan 4003 kemudian di post GI jadi stock 0 di mb52 4003. Matdoc GI terlampir.

Rekapan Data Hasil Temuan SO

f) Wawancara

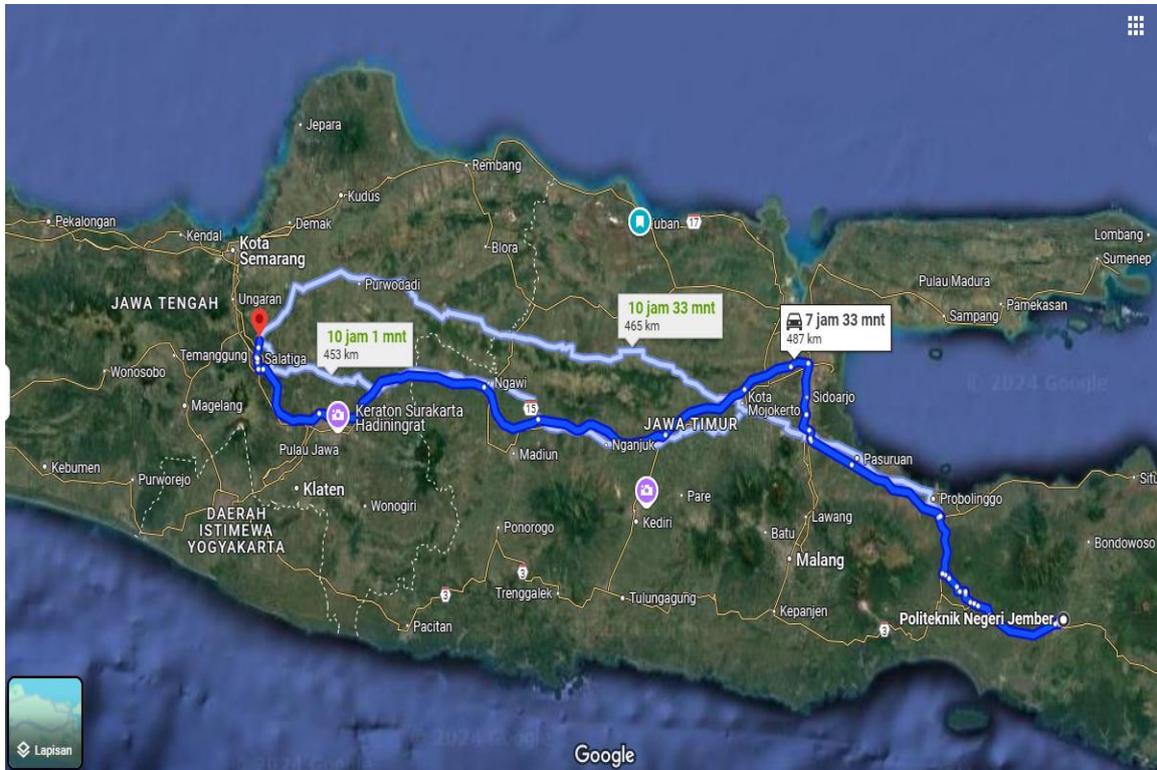


Wawancara dengan Head Purchasing

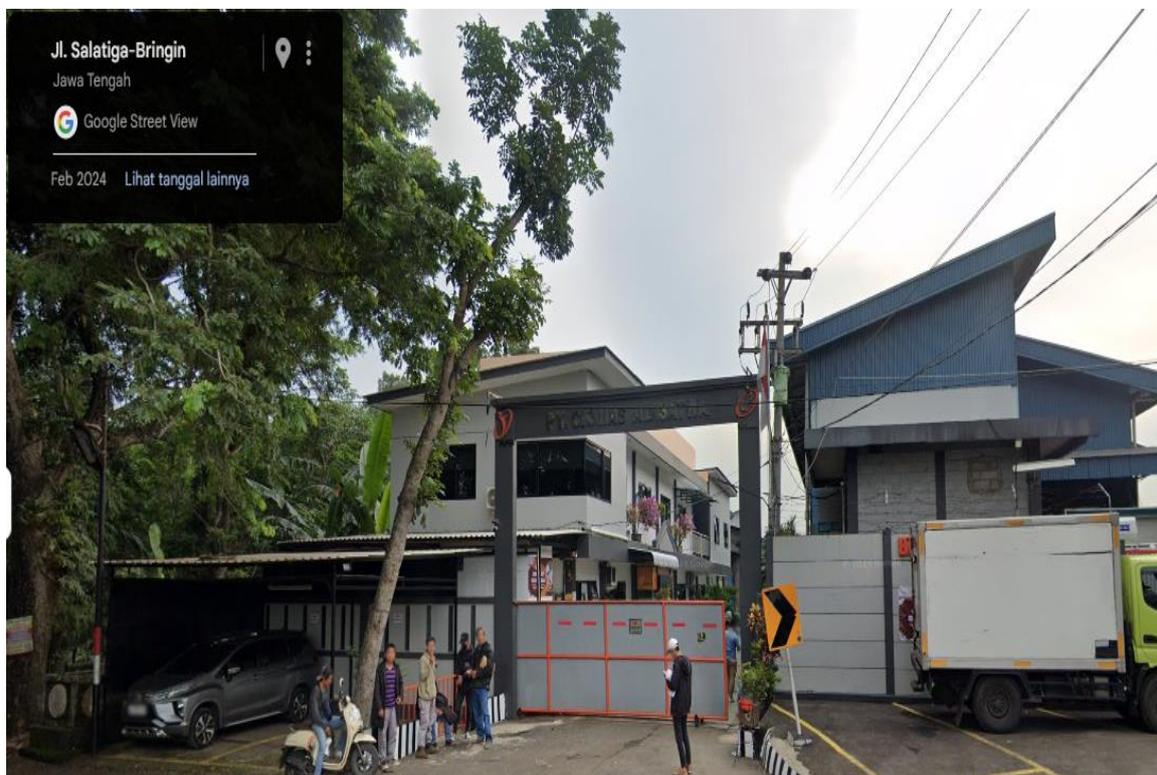


Wawancara dengan PPIC

Lampiran 6. Denah Lokasi Magang



Denah lokasi Magang



Lokasi Pabrik PT. Ciomas Adisatwa RPA Pabelan