

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Dari laporan Praktik Kerja Lapangan di PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory* dapat ditarik kesimpulan yaitu sebagai berikut:

1. PT. Ajinomoto Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang bioteknologi dalam proses produksinya untuk menghasilkan Monosodium Glutamat (MSG) sebagai hasil utama. Bahan baku utama yang digunakan dalam produksi MSG adalah *cane molasses*. Bahan tersebut diproses melalui serangkaian tahapan, dimulai dari *pretreatment* bahan baku dengan dekalsifikasi dan sakarifikasi, lalu fermentasi, isolasi, netralisasi, purifikasi, pengeringan, pengayakan hingga menjadi kristal MSG yang siap untuk dikemas dan dipasarkan. Adapun mesin/peralatan yang di pakai PT. Ajinomoto Indonesia untuk proses produksi terdiri dari mesin/peralatan otomatis yang terdiri dari : *screener, heat sterilizer, fermentor, shell and tube heat exchanger, super decanter sentrifuge, plate and frame filter, fallingfilm evaporator, crystallizer, dan fluidized bed flash dryer*, kemudian ada mesin/peralatan semi otomatis yang terdiri dari : *hane thickener* dan tangki penampung (*storage tank*). Tata letak yang digunakan oleh PT. Ajinomoto Indonesia adalah *product layout*. Pola aliran material yang diterapkan PT. Ajinomoto Indonesia dalam proses produksinya adalah pola aliran material *odd-angle*. Proses Produksi yang diterapkan PT. Ajinomoto Indonesia adalah Proses Produksi Kontinyu (*Continous Process*). Selama

proses produksi MSG, standar atau panduan yang digunakan dalam pengendalian mutu adalah AJIS (*Ajinomoto Japan Industry Standard*).

2. PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory* Jawa Timur menerapkan sebuah pembagian kerja yang sangat baik. Dimana pekerjaan yang dirasa cukup berat atau banyak akan dibagi atau dipecah menjadi sebuah unit kerja atau departemen baru. Sehingga para pekerja dapat terfokus dengan pekerjaan dan tanggung jawab masing-masing. Hal ini tentunya berdampak sangat baik pada perusahaan selain pekerja yang dapat terfokus dengan pekerjaan masing-masing, juga resiko akan adanya oknum karyawan yang berbuat curang yang dapat merugikan juga menurun. Namun sistem yang diterapkan juga mempunyai kekurangan. Yaitu dengan semakin banyaknya unit kerja dan departemen dengan masing-masing manajernya mengakibatkan jalur koordinasi atau rantai komando semakin panjang. Hal ini beresiko membuat waktu dalam merespon suatu keadaan menjadi lebih lama dikarenakan harus melewati tahapan yang begitu banyak.

## **6.2 Saran**

Dengan Adanya Praktek Kerja Lapangan (PKL) kami dapat melihat secara langsung bagaimana prosedur kerja yang ada dalam departemen PPC dan berikut saran yang kami berikan yang nantinya mungkin dapat membantu dalam perbaikan kinerja perusahaan yaitu:

1. PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory* agar mengadakan sebuah pelatihan mengenai metode tertentu yang digunakan dalam suatu unit kerja supaya karyawan dapat bekerja dengan lebih efektif dan efisien.

2. PT.Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory* perlu membuat sebuah panduan kerja terutama pada *purchase order* departemen PPC, dikarenakan metode yang digunakan memerlukan pemahaman yang bagus sehingga mengurangi resiko terjadinya kesalahan dalam pengerjaan perencanaan kebutuhan material.
3. PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto *Factory* harus membuat sebuah format tabel MRP utama yang nantinya akan digunakan oleh semua seksi yang ada sehingga semua format yang dipakai seragam dan menurunkan resiko miskomunikasi.