

LAPORAN AKHIR LATIHAN INDUSTRI DI  
PINEAPPLE CANNERY OF MALAYSIA SDN. BHD

OLEH

NUR RAFIQAH BINTI SAMSUDIN  
SARJANA MUDA PENGURUSAN ( PEMASARAN )

LAPORAN LATIHAN INDUSTRI DISERAHKAN KEPADA  
JABATAN PENGURUSAN DAN PEMASARAN  
FAKULTI PENGURUSAN DAN EKONOMI  
KOLEJ UNIVERSITI SAINS DAN TEKNOLOGI MALAYSIA  
( KUSTEM)

2006



# LAPORAN AKHIR LATIHAN INDUSTRI DI PINEAPPLE CANNERY OF MALAYSIA SDN. BHD.

Oleh

**NUR RAFIQAH BINTI SAMSUDIN  
SARJANA MUDA PENGURUSAN (PEMASARAN)**

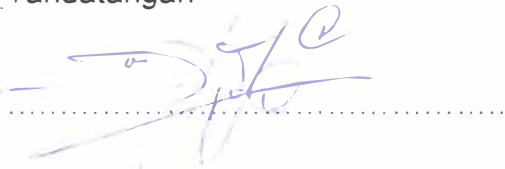
**LAPORAN LATIHAN INDUSTRI DIHANTAR  
KEPADA**

**BAHAGIAN PENGURUSAN DAN PEMASARAN  
FAKULTI PENGURUSAN DAN EKONOMI  
KOLEJ UNIVERSITI SAINS DAN TEKNOLOGI  
MALAYSIA  
2006**

## SURAT PENGESAHAN

Dengan ini saya Nur Rafiqah Binti Samsudin (UK9486) mengaku bahawa laporan Latihan Industri bagi kursus PGN 4799 adalah hasil usaha saya sendiri. Segala bentuk penulisan yang terkandung dalam laporan ini adalah merupakan pandangan dan pendapat saya yang berasaskan kepada pengaplikasian teori dan pengalaman yang dipelajari semasa menjalani Latihan Industri semata-mata. Fakulti Pengurusan dan Ekonomi (FPE), KUSTEM tidak terikat dengan isi kandungan laporan tersebut.

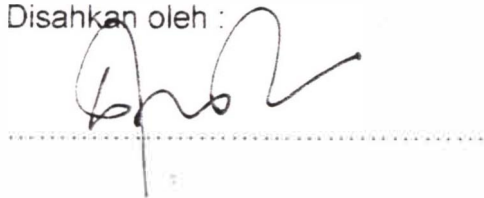
Tandatangan



Nama : Nur Rafiqah Binti Samsudin

Tarikh : 12/11/06

Disahkan oleh :



Penyelia KUSTEM

b/p Pengerusi Latihan Industri

Fakulti Pengurusan dan Ekonomi

KUSTEM

## PENGHARGAAN

Dengan nama Allah yang Maha Pengasih lagi Maha Penyayang, Selawat serta salam ke atas junjungan Nabi Muhammad SAW, ahli keluarganya yang suci serta para sahabat baginda yang terpilih.

Alhamdulillah, saya mengucapkan rasa kesyukuran ke hadrat Illahi kerana keizinan, rahmat dan hidayatNya membolehkan saya menamatkan program Latihan Industri, menyiapkan penulisan laporan ini dan seterusnya melayakkan saya untuk menerima segulung ijazah.

Sepanjang penglibatan saya didalam program Latihan Industri dan penghasilan laporan ini, saya telah mendapat kerjasama, sumbangan dan bantuan dan segi nasihat, sokongan moral dan spiritual, dan bantuan teknikal daripada pelbagai pihak. Setinggi-tinggi penghargaan dan terima kasih diucapkan kepada Tuan Haji Selamat Bin Othman, Pengurus Pentadbiran yang telah sudi memilih saya untuk mendapatkan Latihan Industri bagi membolehkan saya menimba sedikit sebanyak pengalaman bekerja di organisasi ini. Ucapan setinggi-tinggi penghargaan dan terima kasih juga ditujukan kepada Pn. Wan Nurhayati yang dengan sabar menyelia dan menguruskan hal-ehwal latihan industri di syarikat tersebut. Ucapan setinggi-tinggi penghargaan dan terima kasih juga ditujukan kepada semua pekerja yang telah berkerjasama dengan saya sepanjang tempoh latihan sama ada secara langsung atau tidak langsung.

Dengan ini saya juga ingin mengambil kesempatan merakam jutaan terima kasih dan seribu penghargaan kepada penarah-penarah serta individu-individu yang terlibat sepanjang saya mengikuti pengajian saya dalam kursus Sarjana Muda Pengurusan (Pemasaran).

Penghargaan dan terima kasih yang teristimewa khusus ditujukan kepada semua ahli keluarga saya terutamanya kepada ayah dan ibu saya, Samsudin Bin Abdul Hamid dan Maryani Binti Mapoh yang telah banyak memberi galakan dan dorongan. Yang telah bersusah payah menghantar dan menjemput saya pergi dan balik dari menjalani Latihan Industri selama 12 minggu.

Kepada semua yang terlibat sama ada secara langsung atau tidak langsung dalam membantu saya sepanjang tempoh latihan industri, saya juga mengucapkan jutaan terima kasih. Semoga sumbangan mereka mendapat ganjaran daripada Allah SWT.

Wabillahi Taufik Walhidayah, Wassalamua'laikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

**Nur Rafiqah Samsudin**

**Uk 9486**

## ISI KANDUNGAN

	Muka Surat
MUKA SURAT TAJUK.....	i
SURAT PENGESAHAN.....	ii
PENGHARGAAN.....	iii
ISI KANDUNGAN.....	v
SENARAI JADUAL.....	vii
SENARAI GAMBARAJAH.....	viii
RINGKASAN EKSEKUTIF.....	ix

### BAB

<b>1</b>	<b>LATAR BELAKANG ORGANISASI / SYARIKAT</b>	
	1.1 Pengenalan	1
	1.1.1 Penubuhan dan Objektif	3
	1.1.2 Tanggungjawab PCM Sdn. Bhd.	6
	1.1.3 Operasi Kilang PCM Sdn. Bhd.	7
	1.1.4 Persaingan Pasaran	9
	1.1.5 PCM dan Industri Nanas	10
	1.2 Maklumat Organisasi	11
	1.2.1 Pengerusi dan Pengurus Besar PCM Sdn. Bhd.	12
	1.2.2 Jumlah Kakitangan di PCM Sdn. Bhd.	13
	1.3 Carta Organisasi	15
	1.4 Aktiviti Syarikat	17
	1.4.1 Menghasilkan Produk Nanas Dalam Tin	17
	1.4.2 Pembangunan Ladang	22

1.5	Kemahiran yang ingin Dipelajari	25
1.5.1	Pengurusan Secara Am	25
1.5.2	Pengurusan Pemasaran	26
1.5.3	Pengurusan Operasi	26
2	<b>SISTEM KERJA, MASALAH DAN CADANGAN PENYELASAIAN</b>	
2.1	Pengenalan	27
2.2	Sistem Pembelian Bahan Sokongan	27
2.2.1	pengenalpastian masalah	33
2.2.2	cadangan penyelesaian dan implikasi	34
2.3	Sistem Memproses Nanas Dalam Tin (Kiub)	36
2.3.1	Pengenalpastian masalah	43
2.3.2	Cadangan penyelesaian dan implikasi	44
2.4	Sistem Memproses Tempahan Jualan (Eksport)	45
2.4.1	Pengenalpastian masalah	52
2.4.2	Cadangan penyelesaian dan implikasi	54
3	<b>PENUTUP</b>	55
3.1.1	Cadangan	56
3.1.1	Pihak Industri	56
	<b>RUJUKAN</b>	58
	<b>LAMPIRAN</b>	60



## SENARAI JADUAL

	Muka Surat
JADUAL 1 : Senarai Pengerusi dan Pengurus Besar PCM Sdn. Bhd.	12
JADUAL 2 : Jumlah Kakitangan yang Bekerja di PCM Sdn. Bhd.	14
JADUAL 3 : Jadual Bekerja di PCM Sd. Bhd.	14
JADUAL 4 : Penggredan Buah Nanas.	19
JADUAL 5 : Kategori Warna Buah Nanas	20
JADUAL 6 : Jenis Produk Keluaran PCM Sdn. Bhd.	21
JADUAL 7 : Bilangan Tin Bagi Setiap Pallet	42

## SENARAI GAMBARAJAH

	Muka Surat
RAJAH 1 : Carta Organisasi FIMA Agro Food	16
RAJAH 2 : Susunatur kilang PCM Sd. Bhd.	18
RAJAH 3 : Produk Nanas Dalam Tin Keluaran PCM Sdn. Bhd.	21
RAJAH 4 : Benih Nanas yang Digunakan Untuk Penanaman Semula dan Dijual.	22
RAJAH 5 : Jenis Nanas yang Dikomersialkan Ladang FIMA	23
RAJAH 6 : Sistem Pembelian Bagi Pembelian Bahan Sokongan	30
RAJAH 7 : Mesin Penimbang Lori	38
RAJAH 8 : Sistem Memproses Nanas Dalam Tin (Kiub)	36
RAJAH 9 : Menaikkan Buah Nanas ke <i>Conveyor</i> dan Masuk ke <i>Grading Machine</i>	39
RAJAH 10 : Mesin <i>Seamer</i> yang Digunakan Untuk Menutup Tin Nanas	40
RAJAH 11 : <i>Cooker</i> yang Digunakan Untuk Memasak Nanas	41
RAJAH 12 : Mesin <i>Cooler</i> yang Digunakan Untuk Tujuan Penyejukan	41
RAJAH 13 : Mesin <i>Blower</i> yang Digunakan Dalam Proses Pengeringan Tin	42
RAJAH 14 : Sistem Memproses Tempahan Jualan (Eksport)	47

## RINGKASAN EKSEKUTIF

Sepanjang pelatih menjalani latihan industri selama 12 minggu iaitu bermula 17 April sehingga 8 Julai, pelbagai pengetahuan dan pengalaman baru di pelajari oleh pelatih. Di awal pembabitan pelatih di PCM Sdn. Bhd., pelatih telah ditempatkan di bahagian pentadbiran. Di bahagian ini pelatih ditugaskan untuk melakukan aktiviti pengurusan secara am. Antaranya seperti menguruskan permohonan pekerjaan, mengemaskini fail peribadi pekerja, merekodkan cuti pekerja, merekodkan surat, membuat surat, dan menguruskan senarai nama pekerja yang perlu menyertai kursus. Tidak terdapat sebarang masalah dalam kesemua tugas yang diberikan kepada pelatih kerana sistem yang digunakan adalah mudah dan sistematik.

Kemudian, pelatih ditempatkan di bahagian Pemasaran selama hampir 5 minggu berikutan kursus pengajian yang di ambil oleh pelatih adalah Pengurusan (Pemasaran). Pelbagai ilmu dapat di timba oleh pelatih di bawah penyeliaan Eksekutif Pemasaran, Pn Rina Binti Ismail. Pelatih berpeluang melakukan aktiviti pemasaran seperti promosi, perkhidmatan pelanggan, perletakkan harga, dan berkomunikasi dengan pelanggan. Oleh kerana 90% pasaran produk PCM adalah di luar Negara (eksport), maka media komunikasi yang digunakan adalah telefon, internet dan fax. Pelatih turut di beri tunjuk ajar dalam penyediaan dokumen sokongan pengeksport seperti sijil kesihatan, memahami *letter of credit (LC)*, *invois*, *booking confirmation*, sijil pengecualian cukai dan kontrak jualan. Namun, adakalanya terdapat tugas yang tidak dapat dilaksanakan pada tarikh yang telah ditetapkan berikutan tenaga kerja yang terhad di bahagian pemasaran.

Selepas itu, pelatih ditugaskan ke bahagian pengeluaran selama 3 minggu. Di bahagian ini pelatih dapat mempelajari bagaimana proses pengeluaran nanas dalam tin di lakukan, susunatur kilang, dan bagaimana kawalan mutu produk dijalankan. Pelbagai pengalaman menarik pelatih tempuhi. Dalam waktu pembabitan pelatih di bahagian pengeluaran ini, pelatih turut di panggil untuk menyertai 2 sesi kursus yang dijalankan pihak pengurusan. Kursus adalah mengenai penjenamaan produk di mana pelatih menyertainya bersama dengan barisan eksekutif di PCM manakala satu lagi sesi kursus adalah berkaitan dengan meningkatkan kompetensi dan kualiti kerja, bersama pekerja di bahagian pengeluaran.

Dua minggu terakhir pula, pelatih ditempatkan di bahagian akaun. Di bahagian ini, pelatih dapat mempelajari perakaunan secara asas, pengiraan gaji pekerja, bayaran intensif yang diberikan kepada pekerja, membuat *payment voucher*, membuat cek, dan menyemak tuntutan bayaran yang dibuat oleh bahagian pemasaran. Pelatih diberi tunjuk ajar oleh kerani di bahagian tersebut bagaimana untuk memasukkan data perakaunan ke dalam sistem komputer yang digunakan. Setiap data perlu dimasukkan dengan tepat agar jumlah sesuatu transaksi dapat diketahui dengan tepat dan betul.

Di samping itu, pelatih turut di beri peluang untuk melawat kawasan ladang yang terletak di Mukim Ayer Baloi, Machap dan Ayer Hitam. Sehari-pelatih bersama dua orang lagi pelajar praktikal daripada Universiti Teknologi Malaysia (UTM) serta seorang Penguruns Ladang PCM berada di sana. Dalam sesi lawatan ini, pelatih berpeluang melihat secara praktikal bagaimana proses penanaman nanas dibuat dan pelatih di beri peluang untuk mencubanya sendiri. Pelatih juga dapat mengenali jenis-jenis buah nanas yang di usahakan dan digunakan untuk diproses sebagai produk makanan nanas dalam tin. Ia merupakan pengalaman yang sangat manis bagi pelatih.

Secara kesimpulannya, sepanjang menjalani Latihan Industri pelatih dapat mempraktikkan apa yang telah pelatih pelajari sepanjang tempoh pengajian dan mempelajari sesuatu yang baru dan pastinya sangat berharga untuk pelatih jadikan bekalan apabila bergraduasi nanti bagi membina kerjaya. Pelbagai kemahiran yang tidak dipelajari secara langsung di dalam bilik kuliah juga, memberikan pelatih input untuk lebih berdaya saing.