

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Indonesia merupakan salah satu negara dengan jumlah penduduk yang banyak hingga mencapai 273 juta jiwa. Sebagai negara yang dengan jumlah penduduk yang banyak, tentu membutuhkan jumlah bahan pangan yang tinggi, terutama bahan pangan pokok. Bahan pangan pokok penduduk Indonesia adalah beras. Untuk memenuhi besar kebutuhan akan bahan pangan pokok maka diperlukan adanya peningkatan produksi dan diversifikasi pangan sebagai penganekaragaman konsumsi jenis pangan masyarakat agar tidak terfokus pada satu jenis bahan pangan saja. Pemerintah memperkenalkan berbagai macam bahan pangan pengganti beras sebagai upaya untuk mengurangi tingkat ketergantungan masyarakat terhadap konsumsi beras, seperti gandum, umbi, dan jagung. Gandum, umbi, dan jagung memiliki kekurangan dan kelebihan nilai gizi tersendiri dibandingkan dengan beras yang dapat dimanfaatkan sebagai bahan pangan alternatif sesuai dengan tingkat kemampuan ekonomi masyarakat.

Gandum (*Triticum sp*) adalah salah satu jenis tanaman sereal yang terdiri dari berbagai jenis dan memiliki kandungan karbohidrat dan protein yang tidak kalah tinggi dibandingkan dengan beras. Berdasarkan data dari Tabel Komposisi Pangan Indonesia, gandum dan beras mengandung karbohidrat dan protein berturut-turut sebesar 77,1 g/100 g dan 8,4 g/100 g; 77,2 g/100 g dan 9,0 g/100 g (Dirjen Kesehatan Masyarakat, 2018). Sebagai bahan pangan pokok alternatif pengganti beras, gandum tidak dapat dikonsumsi secara langsung, tetapi mengalami proses pengolahan sedemikian rupa menjadi produk setengah jadi berupa tepung terigu sebelum diolah lagi menjadi berbagai produk makanan, seperti: roti, mie, pastry, pasta, biskuit, martabak, gorengan, jajanan pasar, dan lain sebagainya.

Tepung terigu dapat di terima oleh penduduk Indonesia yang dibuktikan dengan tingginya jumlah permintaan tepung terigu yang berbanding lurus dengan jumlah impor gandum yang selalu meningkat dari tahun 2016-2020, yaitu menurut data Badan Ketahanan Pangan Kementerian Pertanian dan Badan Pusat Statistika (2021) dengan angka pertumbuhan mencapai 0,05%.

Angka impor gandum dapat diprediksikan akan terus meningkat karena besarnya permintaan produk gandum sebagai akibat dari pola konsumsi mie, roti, dan biskuit yang berbahan baku tepung terigu sebagai makanan pokok setelah beras. Sementara itu produksi gandum di tanah air hampir dapat dikatakan nihil menurut Yuwono dan Waziroh (2019) karena tanaman gandum tidak cocok dibudidayakan di Indonesia dengan struktur tanah yang berbukit-bukit dan iklim yang kurang mendukung. Produksi tepung terigu di Jawa Timur per tahun 2010 mencapai jumlah 1,08 juta ton (APTINDO, 2010).

Tepung terigu dibedakan ke dalam tiga jenis berdasarkan kadar proteinnya, yaitu tepung terigu protein tinggi (*hard flour*), tepung terigu protein sedang (*medium flour*), dan tepung terigu protein rendah (*soft flour*) dengan kadar protein berturut-turut 12-14%, 10,5-11,5%, dan 8-9% (Syarbini, 2013). Jenis tepung terigu yang paling umum ada di pasaran adalah tepung terigu protein sedang atau yang disebut sebagai *all purpose flour*. Sesuai dengan namanya, tepung terigu protein sedang merupakan jenis tepung terigu yang sering digunakan oleh rumah tangga untuk membuat berbagai jenis makanan.

PT Wilmar Nabati Indonesia merupakan salah satu produsen yang bergerak pada bidang pangan, salah satunya pengolahan gandum menjadi tepung terigu. Tepung terigu berkualitas berdasarkan Standar Nasional Indonesia (SNI) dengan berbagai spesifikasi diproduksi oleh PT Wilmar Nabati Indonesia. Hal tersebut tentu tidak terlepas dari penanganan bahan baku, proses produksi, dan penyimpanan yang tepat berdasarkan pedoman ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu, ISO 14000 tentang penanganan limbah, ISO 22000 tentang keamanan pangan, sertifikasi Halal dan Kosher serta FSSC 22000 ver 5.1.

Produksi tepung terigu yang dihasilkan oleh PT Wilmar Nabati Indonesia dapat memenuhi 100% permintaan regional. Pengolahan gandum menjadi tepung terigu di PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik menggunakan metode modern dengan berbagai peralatan yang canggih. Berdasarkan uraian di atas, proses pengolahan biji gandum menjadi tepung terigu protein sedang akan dipelajari dari PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik melalui observasi secara langsung. Melalui kegiatan Praktik Kerja Lapangan di PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik ini diharapkan dapat menambah pengetahuan mahasiswa mengenai proses pengolahan gandum menjadi tepung terigu, pengendalian mutu, dan budaya kerja serta melatih *softskill*.

1. Tujuan

Tujuan dari Praktik Kerja Lapangan di PT Wilmar Nabati Indonesia, yaitu:

- a. Mengidentifikasi secara langsung proses produksi tepung terigu.
- b. Membandingkan hasil observasi tentang proses produksi tepung terigu yang terjadi di lapangan dengan teori yang telah dipelajari.

2. Manfaat

Manfaat yang diharapkan dari Praktek Kerja Lapangan di PT Wilmar Nabati Indonesia Gresik, yaitu:

a. Bagi Perguruan Tinggi

Membuka kesempatan kerja sama yang saling menguntungkan di bidang pendidikan antara UPN "Veteran" Jawa Timur dengan PT Wilmar Nabati Indonesia dalam wadah program praktik kerja lapang mahasiswa.

b. Bagi Perusahaan

Hasil kerja lapang dapat menjadi masukan yang positif bagi perusahaan dalam menentukan kebijakan yang terbaik untuk kemajuan perusahaan di masa yang akan datang.

c. Bagi Mahasiswa

Mahasiswa dapat meningkatkan wawasan dan fakta tentang industri pengolahan tepung terigu di PT Wilmar Nabati Indonesia sehingga mahasiswa mampu mengevaluasi kesenjangan antara fakta dan teori tentang hal tersebut.

B. Sejarah Perusahaan

Wilmar Internasional Limited merupakan perusahaan yang bergerak di bisnis agrikultur dan industri yang didirikan oleh Martua Sitorus bersama dengan Kuok Khoon Hong di Kawasan Asia dan berpusat di Singapura. *Wilmar International Limited* memiliki unit-unit bisnis yang beroperasi di lebih dari 20 negara dengan fokus utama pada pasar Indonesia, Cina, India, Afrika, dan Eropa. *Wilmar International Limited* merupakan sebuah perusahaan pengolah dan penghasil minyak kelapa sawit beserta turunannya yang terbesar di Asia Pasifik. PT Wilmar Nabati Indonesia unit Gresik merupakan salah satu anak perusahaan *Wilmar International Limited Group* yang memiliki kegiatan bisnis utama pengolahan kelapa sawit dan turunannya, tepung, dan pupuk.

Wilmar International Limited tidak berdiri secara instan menjadi perusahaan yang besar, namun dirintis dari perusahaan kecil. Pada awal mulanya Martua Sitorus merupakan pemilik toko kelontong kecil yang mendirikan pabrik *crushing* es batu PT Karya Prajona Nelayan (PT KPN) pada tanggal 1 Agustus 1979 di

pesisir pantai daerah Paya Pasir, Belawan dengan tujuan untuk mensejahterakan para nelayan daerah tersebut dalam mengawetkan ikan hasil tangkapan. Pada tanggal 1 Juli 1981 PT KPN dapat memproduksi sendiri es batu berbentuk batangan. PT KPN terus mengalami perkembangan hingga pada tahun 1983 PT KPN memasuki bisnis pengolahan minyak biji kelapa sawit (Palm Kernel Oil). Biji kelapa sawit yang diolah didapatkan dengan membeli kelapa sawit dari perkebunan orang. Pada tahun 1987-1988 PT KPN mampu mengekspor produknya melalui Polonia Trading House Hongkong.

Martua Sitorus terus mengembangkan bisnisnya dengan membangun dua perusahaan pada tahun 1989-1990, yaitu PT Bukit Kapur Reksa (PT BKR) di Dumai yang memproduksi Palm Kernel Oil (PKO) dan Refinery, namun pabrik refinery pada saat itu belum beroperasi serta PT Sinar Alam Permai (PT SAP) di Palembang yang merupakan pabrik Refinery. Setelah itu, pada tahun 1991 memasuki bisnis perkebunan kelapa sawit di Sumatera Barat dalam naungan PT AMP dan PT GMP. Setelah memiliki perkebunan kelapa sawit sendiri, pabrik Refinery PT BKR dan PT SAP mulai beroperasi pada tahun 1993-1994, yang kemudian berkerjasama dengan China Cereal Oil dan Grain Company. Pada tahun 1996 dibangun pabrik Refinery PT Multimas Nabati Asahan di Kuala Tanjung.

Pekembangan bisnis terus berjalan dan berkembang semakin pesat dengan adanya ekspansi bisnis sebagai pengasah Crude Palm Oil (CPO) dan Crude Palm Kernel Oil (CPKO) serta memasuki bisnis pupuk dengan merek "Mahkota" pada tahun 1998-2005. Pada tahun selanjutnya yaitu 2006 mulai memasuki bursa efek Singapura dan resmi memiliki nama Wilmar International Limited. Nama "Wilmar" diambil dari nama William dan Martua.

Wilmar International Limited memasuki downstream bisnis di Gresik, Jawa Timur dengan membangun pabrik Refinery, Oleochemical (Fatty Acid Plant), dan Biodiesel pada tahun 2008-2010, tepatnya pada tanggal 8 Agustus 2008. Kemudian pada tahun 2010-2011 memasuki bisnis gula dengan membeli perkebunan tebu di Merauke dan pabrik gula Sucrogen dari konglomerasi Australia bernama Colonial Sugar refining Company (CSR Ltd). Pada tahun 2014-2015, PT Wilmar Nabati Indonesia membangun pabrik sabun (soap bar) dan tepung terigu (Flour Mill) di Gresik. Perkembangan bisnis PT Wilmar Nabati Indonesia terus berkembang dengan pesat dengan mengakuisisi pabrik beras Lumbung Padi Indonesia di Mojokerto pada tahun 2017-2018 dengan nama Wilmar Padi

Indonesia. Setelah itu melakukan kerja sama dan membangun pabrik pakan ternak di Gresik (PT Volac Wilmar Feed Ingredients Indonesia), dan yang terbaru PT Wilmar Nabati Indonesia mengakuisisi pabrik beras di Ngawi dengan nama Wilmar Beras Ngawi.

Sejarah pendirian dan perkembangan PT Wilmar Nabati Indonesia disajikan dalam Tabel 1. sebagai berikut:

Tabel 1. Breakdown sejarah pendirian dan perkembangan PT Wilmar Nabati Indonesia

Tahun	Perkembangan PT Wilmar Nabati Indonesia
1 Agustus 1979	: Pabrik es batu PT Karya Prajona Nelayan, Paya Pasir, Belawan
1 Juli 1981	: Produksi es batu batangan PT Karya Prajona Nelayan
1983	: Pabrik Palm Kernel Oil (PKO) PT Karya Prajona Nelayan
1987-1988	: Ekspor minyak kelapa sawit melalui Polonia Trading Housem Hongkong
1989-1990	: - Pabrik PKO dan Refinery PT Bukit Kapur Reksam - Pabrik Refinery PKO PT Sinar Alam Permai
1991	: Memasuki bisnis perkenunan kelapa sawit di Sumatera Barat
1993-1994	- Pabrik Refinery PT BKR beroperasi - Ekspansi PT BKR dan PT SAP Palembang - Berkerjasama dengan China Cereal Oil and Grain Compay
1996	: Pabrik Refinery PT Multimas Nabati Asahan, Kuala Tanjung
1998-2005	: - Ekspansi pabrik kelapa sawit sebagai penghasil Crude Palm Oil (CPO) dan Crude Palm Kernel Oil (CPKO) - Memasuki bisnis pupuk merek "Mahkota"
2006	: Memasuki bursa efek Singapura (Wilmar International Limited)
2008-2010	: Pabrik Refinery, Olechemical, Biodiesel di Gresik
2010-2011	: Memasuki bisnis gula (membeli perkebunan tebu di Merauke dan pabrik gula Sucrogen, Australia)
2014-2015	: Pabrik sabun (soap bar) dan tepung terigu (Flour Mill) di Gresik
2017-2018	: Akuisisi pabrik beras Lumbung Padi Indonesia di Mojokerto (Wilmar Padi Indonesia)
2018-2019	: Kerjasama dan membangun pabrik pakan ternak PT Volac Wilmar Feed Ingredients Indonesia
2020-2021	: Akuisisi lumbung padi di Ngawi (Wilmar Beras Ngawi)

Sebuah perusahaan memiliki tujuan, masa depan, dan cita-cita sebagai hal yang mendasari terbentuknya perusahaan tersebut. Visi dan Misi merupakan tolak ukur kesuksesan dan kemajuan perusahaan sehingga dalam praktiknya perusahaan memiliki dasar dalam membuat kebijakan dan aturan untuk

kepentingan perusahaan maupun karyawan. Begitu pula PT Wilmar Nabati Indonesia memiliki visi dan misi sebagai berikut:

Visi:

Perusahaan kelas dunia yang dinamis di bisnis agrikultur dan industri terkait dengan pertumbuhan yang dinamis dengan tetap mempertahankan posisinya sebagai pemimpin pasar di dunia melalui kemitraan dan manajemen yang baik.

Misi:

Menjadi mitra usaha yang unggul dan layak dipercaya bagi stakeholder.

Selain visi dan misi, PT Wilmar Nabati Indonesia juga memiliki lima Nilai-Nilai Inti dan Prinsip 5R untuk membentuk budaya dan karakter perusahaan serta memandu keputusan dalam melayani pelanggan. Berikut merupakan Nilai-Nilai Inti Wilmar beserta dengan prinsip 5R:

1. Profesionalisme yang didasari rasa memiliki
2. Kerendahan hati yang didasari kesederhanaan
3. Integritas yang didasari kejujuran
4. Kerja keras yang didasari sinergi tim
5. Kepemimpinan yang berwawasan global

Salah satu upaya meningkatkan kinerja melalui faktor manusianya adalah dengan memperbaiki budaya dan perilaku kerja setiap pekerja. Hal ini dapat dilakukan dengan penerapan prinsip 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin). Penerapan budaya kerja 5R yang baik mampu meningkatkan efisiensi, efektivitas, produktivitas serta kualitas produk. 5R bisa tercerminkan dalam perilaku seseorang yang dalam penerapannya dipengaruhi oleh beberapa faktor (Arifah dkk., 2020). Metode 5R merupakan tahap untuk mengatur kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efektifitas kerja, efisiensi, produktifitas, dan keselamatan kerja (Aini dan Sriasih, 2021). Prinsip 5R yang diterapkan di PT. Wilmar Nabati Indonesia, Gresik adalah sebagai berikut:

1. Ringkas
2. Rapi
3. Resik
4. Rawat
5. Rajin

C. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan

1. Lokasi PT Wilmar Nabati Indonesia Gresik

Pemilihan lokasi usaha oleh suatu perusahaan atau organisasi merupakan sebuah keputusan mendasar yang sangat penting bagi kelangsungan jangka panjang dan arah masa depan perusahaan karena menurut Heizer dan Render (2015) keseluruhan risiko dan laba perusahaan dipengaruhi oleh lokasi perusahaan itu sendiri. Lokasi usaha yang tepat diharapkan mampu memenuhi harapan pengusaha untuk menarik konsumen dalam rangka mendapat keuntungan.

Pemilihan lokasi perusahaan yang tepat akan mengurangi kemungkinan risiko negatif yang akan dihadapi perusahaan. Pemilihan lokasi yang tepat juga akan berpengaruh pada besar biaya-biaya yang ditimbulkan selama proses produksi sebagai akibat pemilihan lokasi tersebut. Perbedaan pertimbangan dalam pemilihan lokasi usaha terjadi sesuai dengan kebutuhan usaha yang akan dijalankan. Sebagai contoh perusahaan yang bergerak pada bidang jasa akan memilih lokasi usaha dengan akses yang terjangkau dan dekat dengan segmen pasar agar semakin banyak orang yang mengetahui dan tertarik dengan jasa yang ditawarkan.

Faktor-faktor umum yang perlu dipertimbangkan dalam menentukan lokasi perusahaan, yaitu: kedekatan dengan pasar (*market location*), dekat dengan lokasi sumber bahan baku (*raw material location*), transportasi, sumber energi, ketersediaan tenaga kerja dan tingkat upahnya, undang-undang dan sistem perpajakan, dan lingkungan masyarakat setempat (*community attitude*) (Hindrayani, 2010). Selain faktor-faktor tersebut, berbagai faktor lainnya berikut ini perlu dipertimbangkan dalam pemilihan lokasi: harga tanah, dominasi masyarakat, peraturan-peraturan tenaga kerja (*labor laws*) dan relokasi, kedekatan dengan pabrik-pabrik dan gudang-gudang lain perusahaan maupun para pesaing, tingkat pajak, kebutuhan untuk ekspansi, cuaca atau iklim, keamanan, serta konsekuensi pelaksanaan peraturan tentang lingkungan hidup (Handoko, 2000).

PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik berlokasi di Jl. Kapten Darmo Sugondo Nomor 56, Kelurahan Indro, Kecamatan Kebomas, Kabupaten Gresik, Jawa Timur. Perusahaan ini berdiri di atas lahan sekitar 110 hektar.

Batas-batas wilayah pabrik PT Wilmar Nabati Indonesia – Gresik adalah sebagai berikut:

- a. Sebelah utara: PT Marina Shipyard Indonesia
- b. Sebelah selatan: Perumahan Perhutani
- c. Sebelah timur: Selat Madura
- d. Sebelah barat: Jalan Raya Kapten Darmo Sugondo

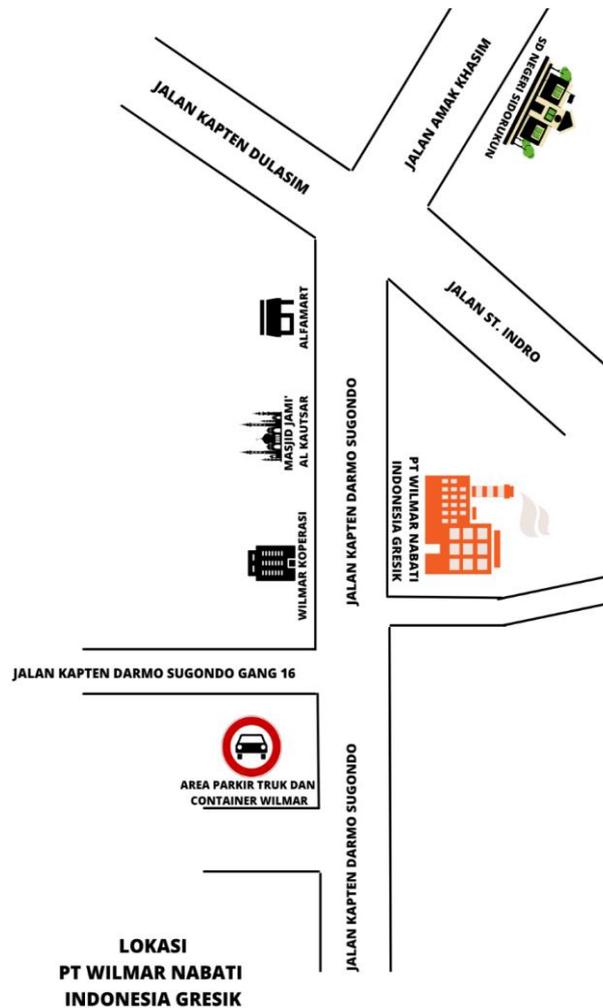
Apabila ditinjau dari letak geografis, lokasi PT Wilmar Nabati Indonesia Gresik sangatlah strategis. Lokasi pabrik PT Wilmar dekat dengan Selat Madura sehingga sumber air yang digunakan untuk proses produksi melimpah. Jarak ke Kota Surabaya relatif dekat yakni sekitar 25 Km. Kota Surabaya merupakan kota terbesar kedua setelah Jakarta dan berseberangan dengan pulau Kalimantan dan Sulawesi sehingga mempermudah proses pemasaran produk, khususnya wilayah Indonesia bagian timur. Kota Surabaya merupakan pusat sparepart bagi mesin-mesin atau kendaraan yang mendukung proses produksi sehingga memudahkan pengadaan alat-alat penunjang produksi. Kota Surabaya merupakan pusat kelembagaan negara yang ada di Jawa Timur sehingga memudahkan akses perizinan kegiatan produksi. Selain itu, lokasi pabrik yang dekat dengan Kota Surabaya sebagai pusat perekonomian (pasar) dapat memudahkan proses pemasaran dan penjualan produk.

Tersedianya jasa transportasi yang dekat yaitu Bandara Juanda dapat memudahkan transportasi staff ke cabang yang lain ataupun memudahkan investor asing menuju lokasi pabrik. Penerimaan bahan mentah dari Sumatera Barat dan Kalimantan ditempuh melalui jalur laut yang kemudian diterima di Pelabuhan Tanjung Perak. Jarak PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik dengan pelabuhan Tanjung Perak relatif cukup dekat sehingga lebih efisien biaya dan transportasi. Selain itu, bahan baku juga langsung diterima melalui pelabuhan atau *jetty* yang dimiliki oleh PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik sendiri. Lokasi PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik yang strategis, yaitu berada di tepi jalan raya, tepatnya Jalan Kapten Darmo Sugondo memudahkan proses transportasi, baik bahan mentah, bahan bakar dan produk yang akan dipasarkan. Berikut merupakan peta lokasi PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik:



Gambar 1. Peta Lokasi
(Sumber: *Google Earth*, 2022)

Denah lokasi PT Wilmar Nabati Indonesia di Gresik secara spesifik disajikan dalam **Gambar 2.** berikut:



Gambar 2. Denah Lokasi PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik
Sumber: (Dokumentasi Pribadi, 2022)

2. Tata Letak Flour Mill Plant

Tata letak pabrik merupakan suatu landasan utama dalam dunia industri, terutama industri pengolahan pangan. Tata letak (*layout*) atau pengaturan dari fasilitas produksi dan area kerja yang ada merupakan landasan utama dalam dunia industri. Pada umumnya, tata letak pabrik yang terencana dengan baik merupakan salah satu faktor yang menentukan efisiensi dan dalam beberapa hal juga menjaga kelangsungan hidup ataupun kerja suatu industri. Tata letak fasilitas produksi mempunyai dampak terhadap proses oprasi perusahaan, terutama dalam hal ditinjau dari segi kegiatan atau proses produksi salah satunya perpindahan material dari satu unit ke unit lainnya, sampai material tersebut menjadi barang jadi.

Hal ini terlihat aktivitas pemindahan (*movement*) sekurang-kurangnya satu dari tiga elemen dasar sistem produksi, meliputi bahan baku, orang (pekerja) dan peralatan produksi.

Bahan baku akan lebih sering dipindahkan melalui beberapa tahap untuk di proses, sampai akhirnya dipindahkan ke unit pengudangan barang jadi. Oleh karena itu perlu adanya suatu pertimbangan bagaimana membuat atau mendesain tata letak fasilitas yang lebih efektif dan efisien (Purnomo dkk., 2013). Menurut Susetyo dkk. (2012), sistem material *handling* yang kurang sistematis menjadi masalah yang cukup besar dan mengganggu kelancaran terhadap proses produksi sehingga dapat memengaruhi suatu sistem secara menyeluruh. Maka diperlukan penanganan tata letak fasilitas yang dapat menunjang aspek kelancaran aliran bahan.

Proses produksi tepung terigu di *Flour Mill Plant* PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik sangatlah panjang, diketahui dari ruang produksi yang berjumlah 9 lantai dikarenakan proses produksi yang dilakukan dalam skala besar. Kapasitas produksi tepung terigu yang dihasilkan mencapai 21-22 ton/hari. Gambar tata letak mesin tidak dapat ditampilkan dikarenakan merupakan dokumen rahasia perusahaan. Namun berdasarkan hasil observasi selama Praktik Kerja Lapangan berlangsung, diketahui keadaan di pabrik sudah tersusun dengan baik. Menurut Putri dan Ismanto (2019), tata letak fasilitas yang kurang baik akan menyebabkan keterlambatan penyelesaian produk dan dapat menambah biaya produksi. Pengaturan penempatan fasilitas produksi yang memiliki urutan aliran bahan yang berhubungan ditempatkan berdekatan dan seluruh mesinnya menyambung, misalnya pada unit pengayakan diletakkan di bawah unit penggilingan.

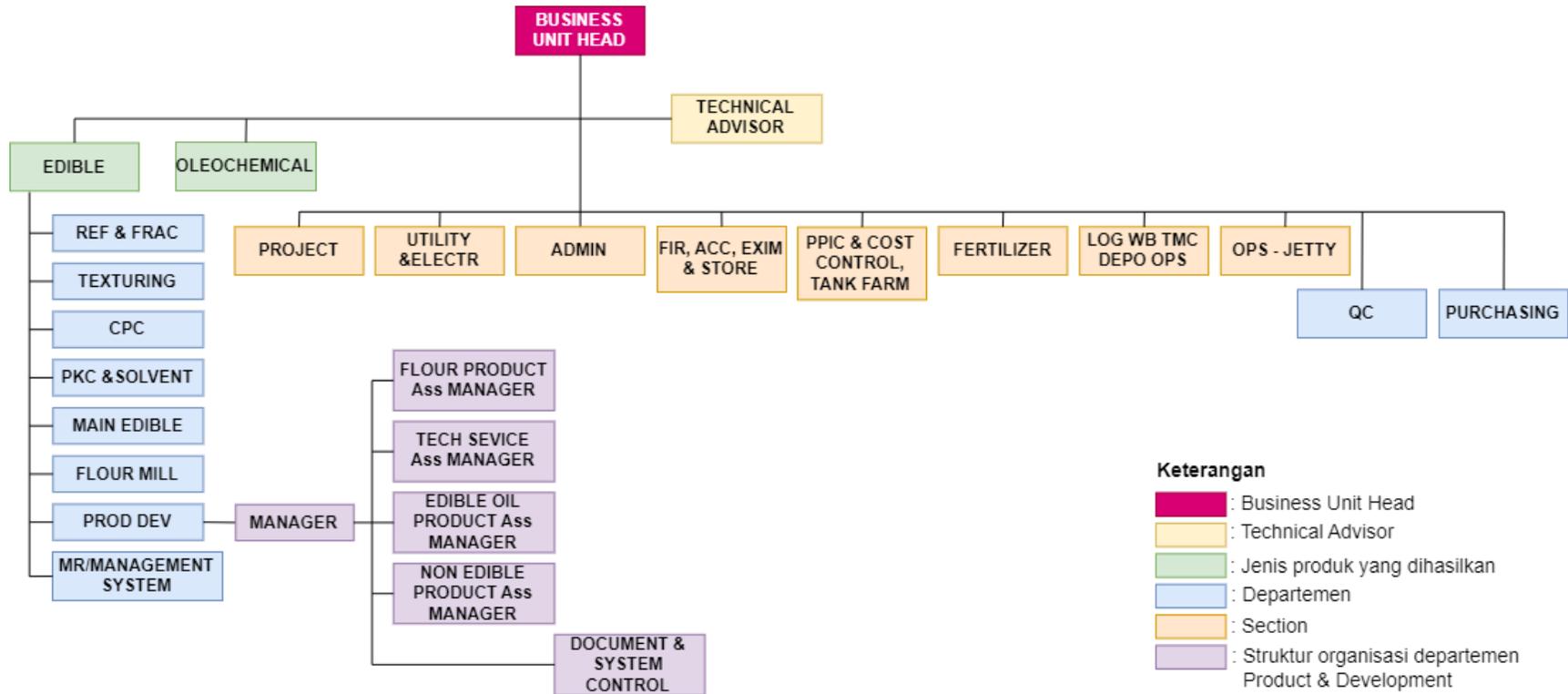
Selain mesin, fasilitas lain seperti ruangan-ruangan diatur sedemikian rupa untuk mempermudah kegiatan produksi. Fasilitas mencuci tangan dan loker ditempatkan setelah pintu masuk utama. Fasilitas ruang pengujian bahan pangan milik *Quality Control* (QC) ditempatkan di lantai yang sama ataupun dekat dengan lantai tempat proses tempering dan tempat pengayakan akhir tepung terigu untuk memudahkan pengambilan sampel. Alur produksi dan mesin diatur sedemikian rupa sehingga tepung terigu yang dihasilkan dikemas pada lantai ruang produksi yang dekat dengan *ware house* sehingga memudahkan transportasi produk menuju tempat penyimpanan. Fasilitas ruang *Quality Assurance* (QA) ditempatkan dekat dengan *ware house* untuk memudahkan kegiatan pengawasan.

D. Struktur Organisasi Perusahaan

Organisasi adalah wadah yang memungkinkan masyarakat dapat meraih hasil yang sebelumnya belum dapat dicapai oleh individu secara sendiri-sendiri (James L. Gibson, 1986). Struktur organisasi adalah susunan komponen-komponen (unit-unit kerja) dalam organisasi. Setiap perusahaan memiliki struktur organisasi yang disusun sebagai langkah awal dalam pelaksanaan kegiatan organisasi. Penyusunan organisasi merupakan sebuah langkah terencana untuk melaksanakan fungsi perencanaan, organisasi, pengarahan, dan pengawasan aktivitas yang berlangsung dalam perusahaan. Struktur organisasi menunjukkan adanya pembagian kerja dan menunjukkan bagaimana fungsi-fungsi atau kegiatan-kegiatan yang berbeda-beda tersebut diintegrasikan (koordinasi).

Struktur Organisasi sangat penting untuk dapat dipahami oleh semua komponen dalam rangka menciptakan sistem kerja yang efektif dan efisien. Menurut Siswanto (2005), struktur organisasi menspesifikasikan pembagian kerja dan menunjukkan bagaimana fungsi atau aktivitas yang beraneka ragam yang dihubungkan sampai batas tertentu, juga menunjukkan tingkat spesialisasi aktivitas kerja. Struktur organisasi merupakan deskripsi bagaimana organisasi membagi pekerjaan dan melaksanakan tugas atau pekerjaannya dalam rangka mencapai tujuan organisasi. Struktur organisasi juga mengatur siapa yang melaksanakan tugas dan pekerjaan itu. Selain membagi dan mengatur tugas dan pekerjaan yang diemban oleh organisasi, struktur organisasi juga menggambarkan hubungan organisasi secara internal maupun eksternal (Budio, 2018). PT Wilmar nabati Indonesia, Gresik menerapkan struktur organisasi lini dan staff, karena dapat mempermudah kelancaran dalam pengelolaan, penyampaian informasi, serta mengorganisasi dari atasan kepada bawahannya. Dipimpin oleh seorang *business unit head* yang dalam tugas dan melaksanakan tanggung jawabnya dan dibantu oleh technical advisor dan para *staff*.

Struktur organisasi PT Wilmar Nabati Indonesia – Gresik disajikan dalam **Gambar 3.** di bawah ini:



Gambar 3. Struktur Organisasi PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik

Sumber: (PT Wilmar Nabati Indonesia, 2022)

Berikut merupakan tugas divisi:

1. *Business Unit Head*

Tugas dari *business unit head* yakni memberikan pengawasan beberapa departemen agar mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

2. *Manager*

Tugas dari *manager* yakni melakukan pengawasan, perencanaan, standar kualitas kerja dalam departemen, dan mengarahkan *staff* untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

3. *Flour product Ast. Manager*

Tugas dari *flour product* yakni melakukan *trial and error* pada produk tepung terigu, memproduksi, dan pengembangan produk terhadap produk terkait.

4. *Technical Service Manager*

Tugas dari *Technical Service* yakni menjangkau calon kosumen, optimalisasi produk dan jasa, menghasilkan penjualan, riset lapangan, pengembangan sosial media, dan mengembangkan suatu hubungan kepada masyarakat.

5. *Edible Oil Product Ast. Manager*

Tugas dari *edible oil product* yakni melakukan *trial and error* pada produk margarin dan minyak goreng, memproduksi, dan pengembangan produk terhadap produk terkait.

6. *Non-edible Product Ast. Manager*

Tugas dari *non-edible oil product* yakni melakukan riset, *trial and error* pada produk *non-edible* seperti sabun cair, sabun batangan, detergen, dan lain-lain. Serta melakukan produksi dan pengembangan terhadap produk terkait.

7. *Document and System Control*

Tugas dari *Document and System Control* yakni melakukan kegiatan terkait penerbitan, pengesahan, pendistribusian, penyimpanan, pengendalian, dan pemusnahan dokumen. Serta mencegah penggunaan tidak disengaja dokumen kadaluwarsa, dan untuk menerapkan identifikasi yang sesuai pada dokumen bila disimpan untuk maksud apapun.

E. Ketenagakerjaan

1. Data Karyawan

PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik merupakan Badan Usaha Milik Swasta di bawah naungan *Wilmar International Limited*. Keberhasilan dari suatu perusahaan dapat dilihat dari kualitas pegawai atau karyawannya. PT Wilmar Nabati Indonesia Gresik memiliki kurang lebih yang berjumlah 2500 orang dengan tingkat pendidikan karyawan bervariasi sesuai dengan tanggung jawab dan jenis pekerjaannya. Tenaga kerja di PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik dibagi menjadi tiga bagian, yaitu:

a) Karyawan Tetap

Berdasarkan peraturan Dirjen pajak nomor 31/PJ/2009, pengertian pegawai tetap diantaranya adalah pegawai yang bekerja berdasarkan kontrak untuk suatu jangka waktu sepanjang pegawai yang bersangkutan bekerja penuh (*full time*) dalam pekerjaan tersebut. Karyawan tetap di PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik minimal berpendidikan SMA dengan spesifikasi yang telah ditetapkan oleh pihak perusahaan.

b) Karyawan Kontrak

Karyawan kontrak merupakan karyawan yang memiliki perjanjian kerja waktu tertentu (PKWT) dengan pihak perusahaan. Pembagian karyawan kontrak didasarkan atas lama waktunya, yaitu 3 bulan, 6 bulan, 12 bulan dan 24 bulan.

Berdasarkan Pasal 58 UU No. 13 Tahun 2003, karyawan kontrak tidak memerlukan masa percobaan. Hal ini dikarenakan masa percobaan kerja hanya diberikan untuk karyawan tetap. Jangka waktu paling lama untuk karyawan kontrak adalah selama tiga tahun. Hal ini sesuai dengan UU No.13/2003 pasal 59 ayat 4 yang menyatakan bahwa Perjanjian Kerja Waktu Tertentu (PKWT) hanya boleh dilakukan paling lama dua tahun dan hanya boleh diperpanjang satu kali untuk jangka waktu paling lama satu tahun. Total waktu kerja yang diperbolehkan adalah tiga tahun. Jika melebihi, maka karyawan tersebut akan berubah status menjadi karyawan tetap.

c) Karyawan Percobaan

Karyawan percobaan adalah karyawan yang dalam periode waktu tertentu di mana terdapat perjanjian atau kesepakatan yang digunakan untuk menilai performa karyawan baru di suatu perusahaan. Apabila karyawan percobaan dinilai layak untuk bekerja di sebuah perusahaan maka karyawan tersebut akan diangkat menjadi karyawan tetap. Dalam UU Ketenagakerjaan No.13 pasal 60 ayat 1,

dikatakan bahwa masa percobaan (*probation*) berlaku untuk karyawan baru yang memiliki kontrak tetap atau PKWT. Dalam pasal yang sama juga disebutkan bahwa masa percobaan paling lama yang dapat dilakukan oleh sebuah perusahaan adalah 3 bulan. Namun peraturan tersebut hanya bersifat saran, sehingga pada akhirnya penerapan *probation* kembali bergantung kepada kebijakan perusahaan masing-masing. Yang diatur secara ketat, hanya status karyawan yang diperbolehkan untuk mengikuti masa *probation*.

2. Jam Kerja

Sistem pengabsenan karyawan menggunakan *tap in* (masuk), *tap out* (keluar), dan *check lock* dengan *id card* yang telah diberikan kepada seluruh karyawan berdasarkan akses pada departemen masing-masing. Pengelolaan absensi karyawan dilaksanakan setiap hari. Apabila tidak melakukan absensi akan ditanyakan melalui email masing-masing.

Jam kerja karyawan dibagi menjadi dua, yaitu jam kerja *non shift* dan jam kerja *shift*. Sistem kerja *non shift* memiliki enam hari kerja dengan ketentuan yang berbeda pada *office* dan *plant* berbeda. Berikut merupakan pembagian sistem kerja:

a) *Office*

- 1) Senin-Jumat : 08.00 - 16.00
- 2) Sabtu : 08.00 - 13.00.

b) *Plant* (Pabrik)

- 1) Senin-Jumat : 08.00 - 16.00
- 2) Sabtu : 08.00 – 12.00

Jam kerja *shift* diperuntukkan untuk karyawan yang berhubungan langsung dengan proses produksi, seperti: *tank farm*, *quality control*, *filling plant*, *packaging*, *security*, dan lain-lain. Mesin-mesin pada bagian produksi beroperasi secara terus-menerus selama 24 jam. Oleh karena itu, diperlukan sistem kerja *shift* yang berlaku sesuai dengan kebijakan departemen masing-masing, namun pembagian waktu *shift* pada umumnya dibagi menjadi tiga, yaitu:

- a) Pagi : 08.00 - 16.00
- b) Sore : 16.00 - 24.00
- c) Malam : 24.00 - 08.00

3. Gaji

Sistem gaji karyawan di PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik dibayarkan setiap bulannya, pada akhir bulan tanggal 25-30. Besaran gaji yang dibayarkan bergantung pada golongan dan jabatan setiap karyawan. Minimal gaji yang dibayarkan adalah UMK harian tenaga kerja di Gresik. Perhitungan gaji karyawan secara umum dirumuskan sebagai berikut: gaji pokok + lembur – izin sakit.

Upah lembur adalah upah yang diberikan ketika pekerja melebihi waktu kerja yang telah diatur dalam peraturan ketenagakerjaan yaitu lebih dari 8 jam sehari untuk 5 hari kerja, dan 7 jam sehari untuk 6 hari kerja, atau jumlah akumulasi kerjanya 40 jam seminggu. Upah lembur juga diberikan ketika pekerja pada waktu istirahat mingguan dan hari-hari besar yang ditetapkan pemerintah, peraturan membatasi waktu lembur selama 3 jam per hari atau 14 jam seminggu di luar lembur yang dilakukan pada saat istirahat mingguan atau libur resmi yang ditetapkan oleh pemerintah.

4. Kesejahteraan Karyawan dan Fasilitas

Guna untuk peningkatan produktivitas dan motivasi karyawan PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik menyediakan beberapa fasilitas yang mendukung kesejahteraan karyawan, diantaranya:

- a) BPJS Ketenagakerjaan
- b) BPJS Kesehatan
- c) Jaminan Kesehatan
- d) Dana Pensiun
- e) Plafon asuransi kesehatan dari PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik
- f) Bonus tahunan, tunjangan hari raya, *extra fooding* (untuk *shift* dan lembur), tunjangan kesehatan, santunan belasungkawa, santunan kecelakaan kerja, dan tunjangan persalinan.
- g) Koperasi. Koperasi bertujuan untuk meningkatkan kesejahteraan karyawan melalui usaha simpan dan pinjam.
- h) Seragam pekerja

Sebagian besar bahan pendukung dan instrumen di PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik berbahaya bagi keselamatan, sehingga dibutuhkan penjaminan keamanan dan keselamatan kerja bagi karyawan. Untuk itu karyawan diberikan peralatan yang berupa alat perlindungan diri (APD) yang meliputi: *rubber shoes*, *safety shoes*, helm, *earplug* (sesuai dengan *Plant*) dan sarung tangan. Seragam diberikan setiap setahun sekali.

- i) Kesejahteraan berupa *gathering* (sebelum adanya pandemi) bersama keluarga atau karyawan saja, kantin, klinik kesehatan, atribut seragam, loker, koperasi karyawan, dan tempat ibadah.
- j) Mess atau perumahan bagi golongan 5 (lima) keatas.
- k) PT Wilmar Nabati Indonesia, Gresik sangat mengutamakan program K3 (keselamatan dan keamanan kerja) bagi para karyawan yang bertujuan untuk meminimalkan terjadinya kecelakaan kerja yang tidak diinginkan saat bekerja sehingga ada departemen EHS yang memandu *safety talk*. *Safety talk* dilaksanakan setiap 1 atau 4 minggu sekali sesuai kebutuhan.