

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Perkembangan zaman membawa dampak yang sangat besar terhadap kehidupan umat manusia termasuk daya konsumtif yang semakin meningkat. Indonesia merupakan negara berkembang yang sangat merasakan dampak tersebut sehingga saat ini banyak berdiri industri – industri besar, terutama perindustrian makanan. Salah satu peningkatan kebutuhan pangan di Indonesia adalah adanya kebutuhan tepung terigu. Menurut Badan Pusat Statistik Nasional rata-rata konsumsi perkapita seminggu di daerah perkotaan pada tahun 2020 hingga 2021 mengalami peningkatan sebanyak 0,08%. Semenjak 200 tahun yang lalu penggilingan gandum sudah dimulai, di Indonesia sendiri penggilingan gandum telah menjadi industri tepung terigu yang menjadi komoditas pangan yang cukup kuat di Indonesia. Permintaan tepung terigu menjadi salah satu kebutuhan pokok yang dibutuhkan oleh masyarakat (Apriande dan Daryanto, 2012).

Tepung terigu merupakan tepung yang dihasilkan dari proses penggilingan gandum yang biasanya dimanfaatkan untuk menjadi bahan baku pembuatan mie, kue, pasta, dan roti. Tepung terigu adalah tepung atau bubuk halus yang berasal dari bulir/biji gandum yang di haluskan. Tepung terigu mengandung banyak zat pati, yaitu karbohidrat kompleks yang tidak larut dalam air. Tepung terigu juga mengandung protein dalam bentuk gluten, yang berperan dalam menentukan kekenyalan makanan yang terbuat dari bahan terigu (Aptindo, 2012). Tepung terigu bermutu tinggi berasal dari gandum yang melalui proses pengolahan yang harus sangat diperhatikan sehingga diperlukan penggilingan yang baik. Kandungan utama tepung terigu adalah karbohidrat berupa pati (Pato dan Yusmarini, 2004).

Salah satu produsen tepung terigu di Indonesia adalah PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Bogasari *Flour Mills* yang merupakan perusahaan tepung terigu pertama yang ada di Indonesia. Perusahaan ini didirikan di dua lokasi yaitu Jakarta dan Surabaya sehingga dapat memenuhi kebutuhan terigu masyarakat Indonesia sejak tahun 1971. PT. ISM

Bogasari *Flour Mills* memproduksi tepung terigu dengan berbagai merek dagang seperti “Cakra Kembar”, “Cakra Kembar Emas”, “Elang”, “Kunci Biru”, “Segitiga Biru”, “Segitiga Hijau”, dan “Lencana Merah”. PT. ISM Bogasari *Flour Mills* juga memproduksi hasil samping penggilingan gandum seperti *bran*, *fine bran*, *pollard*, *industrial flour*, dan *pellet*.

PT. ISM Bogasari *Flour Mills* membangun kepercayaan konsumen dengan menjaga mutu kualitas produk yang konsisten sehingga dapat bersaing dengan produk yang beredar di pasaran. Oleh karena itu, penulis memilih ISM Tbk. Bogasari *Flour Mills* untuk melakukan Praktek Kerja Lapangan (PKL) sebagai wadah pembelajaran mengenai penerapan teknologi dalam perusahaan besar terutama mengenai proses pengolahan tepung terigu sehingga menghasilkan kualitas produk yang baik. Selain itu, penulis juga ingin memahami dan mempelajari sistem manajemen industri mulai dari proses produksi hingga operasional pada PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya secara langsung dan nyata.

1. Tujuan

- a. Mengetahui dan mempelajari secara langsung proses produksi tepung terigu.
- b. Membandingkan ilmu pengolahan gandum menjadi tepung terigu berdasarkan literatur dengan proses yang dilakukan PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya.

2. Manfaat

a. Bagi Mahasiswa

Mahasiswa dapat menambah wawasan dan pengetahuan mengenai kenyataan yang ada di dunia industri, sehingga dapat melatih kemampuan dalam menganalisis dan mengobservasi permasalahan yang ada dalam suatu perusahaan atau industri berdasarkan disiplin ilmu yang telah dipelajari.

b. Bagi Perusahaan

Hasil analisa yang dilakukan selama kerja praktik lapangan dapat menambah masukan berupa saran yang bernilai positif serta bermanfaat bagi perusahaan.

c. Bagi Universitas

Dapat menjalin kerja sama dan mendekatkan perguruan tinggi dengan dunia industri sehingga dapat membuka peluang kerjasama antara jurusan Teknologi Pangan, Universitas Pembangunan “Veteran” Jawa Timur dengan Perusahaan.

B. Sejarah Singkat PT. ISM Bogasari *Flour Mills*

Bogasari *Flour Mills* adalah divisi dalam PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. atau dikenal dengan PT. ISM, Tbk. Bogasari *Flour Mills*. Didirikan oleh empat pengusaha yaitu Sudono Salim, Ibrahim Risjad, Djuhar Sutanto, dan Sudwikatmono. Secara hukum didirikan pada tanggal 7 Agustus 1970 tercatat di notaris dan mulai membangun fasilitas pabrik penggilingan biji gandum yang pertama di Tanjung Priok, Jakarta. Sesuai peraturan pemerintah No.8/68 dengan penanaman modal dalam negeri. Setelah masa konstruksi selama setahun, pada tanggal 29 November 1971 pabrik di Jakarta mulai beroperasi. Sejak tahun 1971 Bogasari *Flour Mills* berada di bawah naungan Bulog yang bertindak sebagai importir gandum dan distributor tepung terigu, sedangkan Bogasari *Flour Mills* berfungsi sebagai pengolah yang juga menyediakan sarana penyimpanan bagi Bulog.

Pada tanggal 10 Juli 1972, perusahaan membangun fasilitas penggilingan yang kedua, yaitu di Tanjung Perak, Surabaya yang mulai beroperasi dan diresmikan oleh Presiden Soeharto. Dalam rangka mengembangkan pasar tepung terigu di Indonesia, pada tahun 1981 PT. ISM Bogasari *Flour Mills* mendirikan pusat pelatihan *bakery (baking school)* di Jakarta, kemudian disusul didirikan di Surabaya. Bogasari Baking Center (BBC) didirikan dengan tujuan untuk melatih para wirausahawan baru di bidang pangan berbasis tepung terigu.

Pada tanggal 28 Juli 1992 PT. ISM Bogasari *Flour Mills* diakui sisi oleh PT. Indocement Tunggal Prakarsa dan berubah nama menjadi PT. Indocement Tunggal Prakarsa Bogasari *Flour Mills* Division. Namun, pada tanggal 30 Juni 1995, Bogasari kembali dengan ke empat divisi didalamnya yang diakui sisi oleh PT. ISM Tbk. dan berubah nama menjadi PT. Indofood Sukses Makmur Tbk. Bogasari *Flour Mills* sampai dengan saat ini.

PT. ISM Bogasari *Flour Mills* terus berupaya untuk menghasilkan produk yang berkualitas bagi konsumen. Pada tahun 1996 PT. ISM Bogasari *Flour Mills* mendirikan Bogasari *Milling Training Center* dan Lab Center di dalam komplek Bogasari Jakarta. Bogasari *Milling Training Center* dan Lab Center didirikan dengan tujuan untuk meningkatkan kualitas sumber daya manusia dalam menghasilkan produk berkualitas.

Pada tahun 1998, pemerintah menghapus Tata Niaga Tepung Terigu, sehingga Bogasari lepas dari Bulog dan menjadi industri penggilingan gandum yang mengelola sendiri mulai dari pembelian/pengadaan bahan baku, pengolahan, hingga penjualan dan pemasaran ke masyarakat secara mandiri hingga saat ini. Sesuai dengan ketentuan Standar Nasional Indonesia (SNI), sejak tahun 1999, tepung terigu Bogasari diperkaya dengan vitamin dan zat gizi.

PT. ISM Bogasari *Flour Mills* memproduksi merek baru tepung terigu yaitu Cakra Kembar Emas dan Lencana Merah, masing-masing berukuran 25 kg, serta melengkapi kemasan *premium brand* berukuran satu kg pada tanggal 22 Desember 1999. Pada tanggal 12 November 2001 PT. ISM Bogasari *Flour Mills* untuk pertama kalinya membuka Bogasari *International Office* di luar negeri, yakni di Singapura. Produk tepung PT. ISM Bogasari *Flour Mills* juga telah memasuki pasar Jepang mulai tahun 2001.

PT. ISM Bogasari *Flour Mills* terus mengupayakan untuk mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya. Berikut merupakan sertifikasi kualitas yang telah diraih oleh PT. ISM Bogasari *Flour Mills* baik level domestik maupun internasional:

1. Standard Nasional Indonesia (SNI) pada tahun 2003.
2. Meraih sertifikat ISO 9001 dari SGS pada tahun 2015.
3. Meraih sertifikat ISO 22000 dari SGS pada tahun 2005.
4. Meraih sertifikat Halal dari MUI pada tahun 2001.
5. Meraih sertifikat OHSAS 18001 dari SGS pada tahun 2004.
6. Meraih Sertifikat 14001 dari SGS pada tahun 2009

PT. ISM Bogasari *Flour Mills* memiliki slogan yaitu “Turut Membangun Gizi Bangsa” yang didukung dengan Visi Misi untuk menjalankan berbagai program demi terciptanya perusahaan yang maju dan lebih baik di masa depan, yaitu:

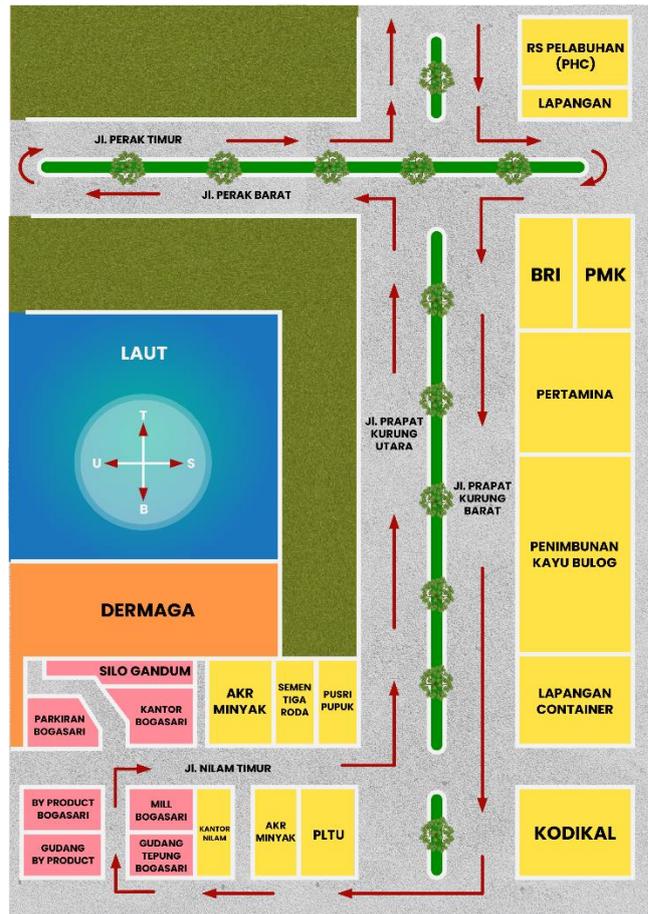
- **Visi Perusahaan**
Menjadi perusahaan terkemuka dari penyedia produk tepung-tepungan berkualitas premium dan bernilai tinggi termasuk jasa terkait yang terintegrasi.
- **Misi Perusahaan**
 1. Menghasilkan produk berkualitas tinggi untuk memenuhi kebutuhan pelanggan.
 2. Mendistribusikan produk secara intensif untuk menjangkau seluruh area potensial, baik wilayah Indonesia maupun wilayah regional.
 3. Mengembangkan kompetensi sumber daya manusia.
 4. Memperkuat daya saing dengan menerapkan teknologi yang tepat dan proses yang efektif.
 5. Berupaya secara terus menerus menambah nilai perusahaan bagi para pemangku kepentingan.

C. Lokasi Pabrik dan Tata Letak Perusahaan

1. Lokasi pabrik

Pemilihan lokasi usaha oleh suatu perusahaan atau organisasi merupakan sebuah keputusan mendasar yang sangat penting bagi kelangsungan jangka panjang dan arah masa depan perusahaan. Lokasi usaha yang tepat diharapkan mampu memenuhi harapan pengusaha untuk menarik konsumen dalam rangka mendapat keuntungan.

Lokasi Pabrik sangat penting bagi perusahaan karena akan mempengaruhi kedudukan perusahaan dalam persaingan dan menentukan kelangsungan hidup perusahaan. Tujuan penentuan lokasi pabrik dengan tepat dapat membantu perusahaan melakukan aktivitas usaha atau memproduksi secara lancar, efektif dan efisien. Lokasi serta batas – batas PT. Indofood Sukses Makmur Bogasari *Flour Mills* Surabaya dapat dilihat sebagai berikut:



Gambar 1. Denah Lokasi PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya
Sumber: Dokumentasi Pribadi

PT. Indofood Sukses Makmur Bogasari *Flour Mills* Surabaya terletak di Jl. Nilam Timur No. 16 Tanjung Perak Surabaya Jawa Timur meliputi fasilitas penggilingan (*milling*), penyimpanan (*storage*), dermaga/terminal (*jetty*) yang modern dan terpadu. Lokasi yang dipilih berdekatan dengan dermaga dikarenakan bahan baku utama gandum diperoleh secara impor yang pengirimannya dari negara pengimpor menggunakan kapal sehingga dengan begitu dapat memperlancar proses penyediaan gandum dan penjualan produknya melalui pelayaran.

Menempati area seluas ± 14 H dengan batas-batas sebagai berikut:

- a. Sebelah Utara di batasi oleh laut
- b. Sebelah Selatan dibatasi dengan PLTU, AKR Minyak, Semen Tiga Roda, PUSRI, dan PT. Pertamina
- c. Sebelah Barat di batasi dengan daratan

d. Sebelah Timur di batasi dengan laut

Lokasi pabrik Bogasari yang dekat dengan laut ini sangat strategis, sehingga dapat membangun dermaga sendiri yang memudahkan proses *loading* dan *unloading*. Hal ini dikarenakan setelah *loading* gandum langsung dapat dimasukkan silo melalui jalur transfer yang telah tersedia. Demikian pula dengan proses *unloading*, *pellet* dapat langsung dimasukkan ke dalam kapal melalui jalur transfer.

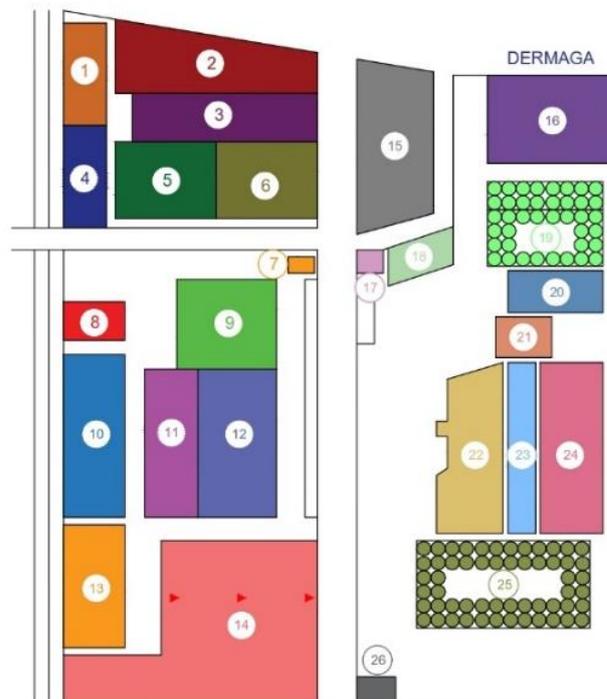
2. Tata Letak Pabrik

Tata letak pabrik didefinisikan sebagai pengaturan letak fasilitas-fasilitas pabrik baik peralatan proses ataupun bangunan. Pengaturan tata letak ini bertujuan untuk menunjang kelancaran pabrik, pemanfaatan optimal area pabrik, dan meningkatkan keselamatan kerja (Peters dan Timmerhaus, 2001). Tujuan utama dari tata letak pabrik adalah mengatur area kerja dan segala fasilitas produksi yang paling ekonomis untuk proses produksi sehingga menaikkan moral kerja dan performance operator.

Menurut Candra (2011), tata letak produksi dapat dibagi menjadi empat jenis yaitu tata letak produk, proses, posisi tetap, dan teknologi kelompok. Tata letak produk merupakan metode pengaturan dan penempatan stasiun kerja berdasarkan urutan operasi dari sebuah produk. Tata letak berdasarkan proses merupakan metode pengaturan dan penempatan stasiun kerja berdasarkan kesamaan tipe atau fungsinya. Tata letak posisi tetap adalah metode pengaturan dan penempatan stasiun kerja dimana material atau komponen utama akan tetap pada posisi/lokasinya, sedangkan fasilitas produksi seperti tools, mesin, manusia, serta komponen lainnya bergerak menuju lokasi komponen utama tersebut. Sedangkan, tata letak teknologi kelompok didasarkan pada pengelompokan produk atau komponen yang akan dibuat. Produk-produk yang tidak identik dikelompokkelompok berdasarkan langkah-langkah pemrosesan, bentuk, mesin, atau peralatan yang dipakai dan sebagainya.

PT. ISM. Bogasari *Flour Mills* Surabaya menggunakan metode tata letak proses karena mesin-mesin atau peralatan ditempatkan berdasarkan fungsi yang sama, misalnya pada silo gandum yang

diletakkan pada area yang sama, lalu mesin penggiling diletakkan dalam satu area khusus *milling*. Berikut ini tata letak pabrik sebagai berikut:



Gambar 2. Tata Letak Pabrik PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya

Sumber: Dokumentasi Pribadi

Keterangan:

1. Power Station
2. Pengolahan Limbah
3. IPAL
4. Kantin
5. Gudang BPP (*By Product Packing*)
6. BPP (*By Product Packing*) dan Pelletizing
7. ATM
8. Kantor Mill
9. Mill GH
10. Mill CD
11. Mill AB
12. Mill EF
13. *Packing*
14. Gudang Tepung

15. Parkiran
16. Departemen *Jetty and Silo*
17. Pos
18. Masjid
19. Silo Gandum
20. Laboratorium
21. Kantor K3
22. Kantor
23. Klinik
24. Koperasi
25. Silo Tepung
26. Pos

PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya terbagi dalam beberapa wilayah yang dipisahkan oleh jalan. Pada tata letak tersebut jalur produksi dimulai dari penerimaan biji gandum oleh bagian *jetty and silo*. Biji gandum yang berada dalam palka kapal dihisap oleh mesin Hartman dan Neuro menuju silo gandum. Setelah itu, biji gandum masuk ke *miller* (penggiling). Dari tahap penggilingan, tepung terigu masuk ke bagian 10 pengemasan, sedangkan hasil samping (*by product*) berupa *bran* dan *pollard* menuju BPP (*By Product Packing*). Kemudian tepung terigu yang telah dikemas disimpan dalam tempat penyimpanan tepung terigu.

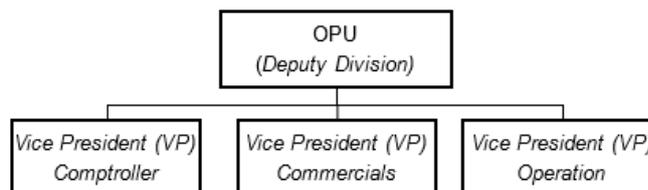
D. Struktur Organisasi PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya

Struktur organisasi perusahaan merupakan elemen yang berperan penting dalam proses berjalannya sebuah perusahaan. Struktur organisasi digunakan sebagai alat untuk memanfaatkan berbagai SDM di perusahaan dengan cara mendistribusikan aktivitas kerja dan memperhatikan hubungan fungsi serta aktifitas agar tujuan perusahaan bisa dicapai bersama. Dengan kata lain, struktur organisasi merupakan suatu hubungan antara berbagai posisi dan bagian dalam suatu perusahaan (Puspita dan Nilam, 2018).

Struktur organisasi dapat menjaga komunitas serta keseimbangan organisasi agar dapat tetap berjalan karena struktur organisasi dapat mendeskripsikan susunan kewenangan (hirarki), tingkat spesialisasi, dan

hubungan antar pelaporan. Struktur organisasi sendiri dapat dibagi menjadi beberapa macam. Struktur organisasi yang membagi kegiatan berdasarkan fungsi-fungsi usaha seperti SDM, keuangan, produksi, dan pemasaran. Hal tersebut disebut sebagai *unitary (U-form)*. Sedangkan, struktur organisasi yang membagi kegiatan berdasarkan beberapa divisi sebagai *profit centre* yang bertanggung jawab atas kinerja masing-masing seperti divisi pemasaran, divisi perdagangan, divisi makanan, dan lain-lain. Hal tersebut disebut dengan *multidivisional (M-form)* (Rohmah, 2019).

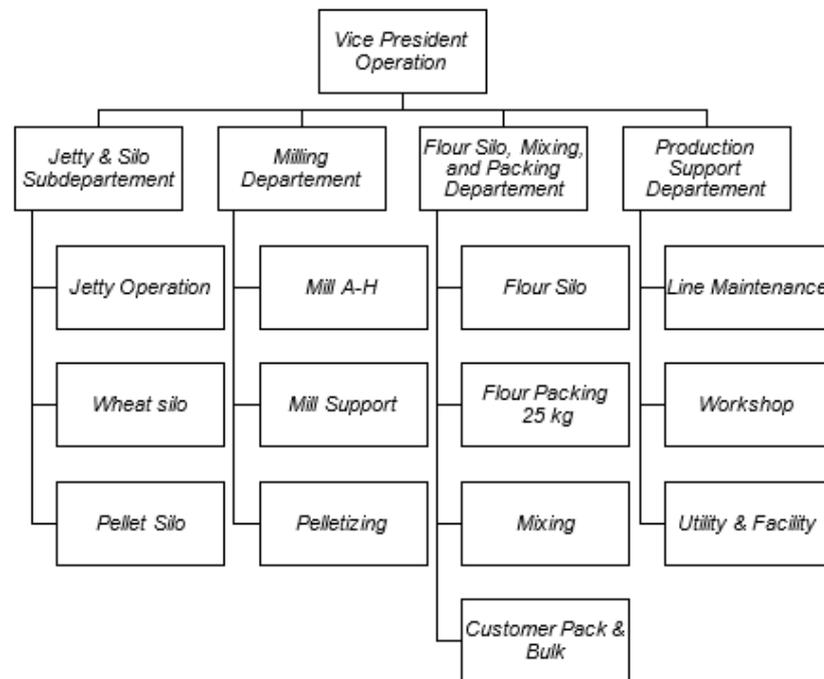
PT. ISM. Bogasari *Flour Mills* Surabaya memiliki struktur organisasi yang terbagi menjadi beberapa bagian yang akan mendukung berjalannya perusahaan. Pimpinan tertinggi pada PT Indofood Sukses Makmur Tbk Bogasari *Flour Mills* Surabaya adalah OPU atau *deputy division*, dimana pada OPU ini memiliki atau membawahi *Vice President (VP)* yang memiliki fungsinya masing-masing. Terdapat 3 *Vice President (VP)* yang dibawahi oleh OPU, terdapat *Vice President (VP) Comptroller*, *Vice President (VP) Commercials*, dan *Vice President (VP) Operation*. Struktur organisasi PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya dapat dilihat sebagai berikut:



Gambar 3. Struktur Organisasi di PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya

Sumber: PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya (2023)

Berdasarkan struktur organisasi perusahaan tersebut, pada *Vice President Operation* memiliki beberapa departemen di bawahnya, antara lain *Milling Department*, *Flour Silo*, *Mixing & Packing Department*, *Jetty & Silo Sub department*, dan *Production Support Department*, dapat dilihat sebagai berikut:



Gambar 4. Struktur Manajemen Operasi di PT. ISM Bogasari Flour Mills Surabaya

Sumber: PT. ISM Bogasari Flour Mills Surabaya (2023)

Pada *Vice President (VP) Operation* terdapat beberapa departemen yang ada dibawahnya diantaranya adalah *Milling Departement*, *Flour Silo, Mixing & Packing Departement*, *Jetty & Silo Subdepartement*, dan *Production Support Departement*. Masing-masing memiliki tugas dan wewenang sebagai berikut:

a. *VP Operation*

VP Operation merupakan bagian yang bertanggung jawab dengan operasi penyimpanan di silo, proses penggilingan, dan *production support*.

b. *Milling department*

Milling department adalah departemen yang memiliki tugas untuk menjaga kelancaran proses produksi dan tentunya menggiling tepung sesuai dengan yang sudah ditentukan baik dari target produksi dan mutu yang sudah ditetapkan.

c. *Flour silo, mixing, & packing department*

Flour silo, mixing, & packing department merupakan departemen yang memiliki tugas untuk menyimpan tepung terigu hasil penggilingan sebelum dikemas di dalam sebuah silo tepung terigu,

mengemas tepung terigu sesuai jenisnya, dan melakukan *mixing* tepung khusus dan bulk handling.

d. *Jetty & Silo Subdepartement*

Jetty & Silo Subdepartement adalah departemen yang melakukan operasi penyimpanan gandum dan transfer gandum sesuai dengan permintaan dari departemen penggilingan.

e. *Production Support Departement*

Production Support Departement merupakan departemen yang memiliki tugas untuk memelihara sarana penunjang kelancaran produksi dari sumber energi yang digunakan hingga keseluruhan bangunan produksi berlangsung.

E. Ketenagakerjaan

Tenaga kerja merupakan salah satu faktor yang mendukung kegiatan suatu perusahaan. Jika tenaga kerja dihilangkan akan menimbulkan banyak hambatan bagi perusahaan dalam mencapai tujuan.

1. Penggolongan Tenaga Kerja

Tenaga kerja di pabrik dapat digolongkan menjadi tiga, yaitu tenaga kerja tetap, tenaga kontrak, dan tenaga kerja alih daya. Adapun uraian tenaga kerja PT. ISM Bogasari *Flour Mills* adalah sebagai berikut:

a. Tenaga kerja tetap

Tenaga kerja yang memiliki usia pensiun sampai dengan 55 tahun. Tenaga kerja tetap diangkat dan ditetapkan dengan menggunakan SK direksi. Sedangkan hak dan kewajibannya tertuang dalam PKB (Perjanjian Kerja Bersama) dan Surat Edaran Management.

b. Tenaga kerja kontrak

Tenaga kerja kontrak merupakan tenaga kerja yang bekerja berdasarkan perjanjian kerja dalam jangka waktu tertentu dan dalam perjanjian kerja tersebut tercantum hak dan kewajiban tenaga kerja. Waktu kerja pada tenaga kerja kontrak sendiri memiliki batasan, dimana batasannya disesuaikan dengan isi dari hak dan kewajiban tenaga kerja.

c. Tenaga kerja alih daya

Tenaga alih daya merupakan tenaga kerja yang dipekerjakan dan didatangkan oleh penyedia jasa tenaga kerja lain diluar perusahaan. Penerapan penggunaan tenaga kerja alih daya di PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya disesuaikan dengan peraturan ketenagakerjaan yang berlaku.

2. Pembagian Jam Kerja di di PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya

PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya menerapkan jam kerja sebagai berikut:

a. Jam kerja bergilir (*Shift*) selama delapan jam yang dibagi menjadi tiga *Shift* yaitu:

- 1) *Shift* pagi : pukul 07.00 - 15.00 WIB
- 2) *Shift* sore : pukul 15.00 - 23.00 WIB
- 3) *Shift* malam : pukul 23.00 - 07.00 WIB

Masing-masing *Shift* memperoleh waktu libur satu hari dalam satu minggu.

b. Jam kerja tidak bergilir, yaitu jam kerja yang mewajibkan pekerja untuk bekerja selama tujuh jam per hari atau selama 40 jam per minggu. Bagi karyawan yang bekerja pada:

- 1) Jam 08.00 - 16.00 atau 07.00 - 15.00 memiliki enam hari kerja dalam seminggu, sedangkan
- 2) Karyawan yang bekerja pada jam 08.00-17.00 memiliki lima hari kerja dalam seminggu.

c. Upah lembur adalah upah yang dibayarkan perusahaan kepada pekerja yang telah menjalankan pekerjaan melebihi jam normal.

d. Cuti diberikan kepada karyawan oleh PT. ISM Tbk. Bogasari *Flour Mills* Surabaya dengan tujuan untuk mengembalikan kesegaran mental dan fisik para karyawan. Cuti yang diberikan terdiri dari lima jenis cuti.

- 1) Cuti tahunan adalah cuti yang diberikan kepada pekerja sebanyak 12 (dua belas) hari kerja apabila pekerja tersebut telah bekerja selama 1 (satu) tahun berturut-turut tanpa putus.
- 2) Cuti besar yaitu cuti yang diberikan kepada pekerja apabila

pekerja tersebut telah bekerja minimal 6 (enam) tahun tanpa putus.

- 3) Cuti melahirkan adalah cuti yang diberikan pada pekerja wanita yang melakukan persalinan atau mengalami keguguran.
- 4) Cuti haid adalah cuti yang diberikan kepada pekerja wanita yang sedang haid, sebanyak 2 (dua) hari dalam satu bulan dengan surat keterangan dokter perusahaan.
- 5) Cuti masal adalah cuti pada hari atau hari-hari tertentu. Perusahaan dapat mengambil kebijakan untuk memperlakukan cuti masal / cuti bersama, sebagian atau seluruh pekerja.

3. Jaminan Sosial

a. Jaminan Pengobatan dan Perawatan Kesehatan bagi Pekerja dan Keluarga Pekerja:

- 1) Jaminan pengobatan dan perawatan kesehatan diselenggarakan oleh Perusahaan asuransi.
- 2) Ruang lingkup jaminan pengobatan dan kesehatan diberikan kepada seluruh pekerja yang telah melampaui masa percobaan
- 3) Pemeriksaan mata dan pembelian kaca mata: Perusahaan akan mengganti biaya pemeriksaan / pengobatan mata dan pembelian kaca mata bagi pekerja yang telah bekerja minimum 1 (satu) tahun.

b. Jaminan pengobatan dan perawatan kesehatan bagi keluarga pekerja meliputi jaminan pengobatan dan perawatan kesehatan diselenggarakan oleh Perusahaan asuransi. Ruang lingkup jaminan pengobatan dan kesehatan diberikan kepada seluruh pekerja yang telah melampaui masa percobaan.

c. Bantuan Kepemilikan dan Perbaikan Rumah

- 1) Perusahaan menyadari bahwa kepemilikan rumah merupakan kebutuhan primer bagi setiap pekerja yang pemenuhannya sangat mempengaruhi ketenangan bekerja dan ketenangan hidup pekerja sertakeluarganya.
- 2) Perusahaan menyediakan 3 (tiga) macam bantuan perumahan:

- a) Pembelian tanah berikut rumah yang siap huni
 - b) Pembangunan rumah diatas tanah yang dimiliki
 - c) Perbaikan rumah yang dimiliki
- d. Peminjaman Uang dalam Keadaan Mendesak bagi Pekerja
- 1) Perusahaan bahwa pada saat-saat tertentu pekerja dihadapkan pada keadaan yang sangat mendesak yang membutuhkan dana yang melebihi kemampuan keuangan pekerja. Maka perusahaan memandang perlu mengadakan program bantuan program peminjaman uang dalam keadaan mendesak bagi pekerja.
 - 2) Perusahaan hanya dapat mempertimbangkan untuk pemberian bantuan pinjaman uang kepada pekerja yang mengalami musibah:
 - Anak / istri / suami / orang tua / mertua / saudara kandung pekerja meninggal dunia.
 - Bencana Alam, kebakaran, dan penggusuran.
 - Orang yang tinggal serumah/anak/istri/suami/orang tua/mertuapekerja dirawat di rumah sakit.
- e. Pinjaman Pendidikan
- Bantuan peminjaman pendidikan adalah bantuan yang diberikan perusahaan dalam bentuk pinjaman uang membantu meringankan beban pekerja yang anaknya memasuki tahun pertama jenjang pendidikan TK, SD, SLTP, SLTA, dan diploma 3 (D3) dan / atau Perguruan Tinggi.
- f. Beasiswa dan Bantuan Biaya Pendidikan
- 1) Perusahaan memandang perlu untuk membantu perkembangan kemampuan intelektual anak pekerja dan pekerja yang berprestasi tinggi dibidang pendidikan melalui program beasiswa atau bantuan biaya pendidikan.
 - 2) Beasiswa diberikan untuk tingkat pendidikan TK, SD, STLP, SLTA dan Perguruan Tinggi (D3 dan S1).
 - 3) Penerima beasiswa adalah anak sah pekerja dan pekerja, yang memenuhi syarat.
 - 4) Program bantuan pendidikan diberikan kepada anak dari pekerja yang meninggal dunia dalam hubungan kerja.

Pengertian meninggal dalam hubungan kerja adalah meninggal yang dikarenakan kecelakaan yang terjadi pada saat berangkat kerja dari rumah ke kantor melalui jalan yang biasa atau wajar dilampai dan sebaliknya dan di lokasi kerja atau penyakit yang disebabkan hubungan kerja.

g. Sumbangan Kepedulian

Sumbangan kepedulian adalah pemberian suka rela kepada pekerja yang mengalami peristiwa suka maupun duka sebagai tanda simpati dan tanda kepedulian Perusahaan seperti sumbangan pernikahan, uang duka, dan musibah bencana alam.

h. Koperasi

1) Anggota koperasi pekerja adalah pekerja perusahaan dan setiap pekerja berhak menjadi anggota koperasi pekerja.

2) Perusahaan ikut bertanggung jawab dalam pembinaan dan pengawasankoperasi pekerja dalam rangka untuk memastikan peningkatan kesejahteraan pekerja, termasuk:

- Mengawasi pengelolaan harta kekayaan koperasi
- Membantu penyediaan sarana koperasi
- Membantu pemotongan simpanan wajib anggota dan hutang anggota pada setiap pembayaran upah

i. Rekreasi, Olah Raga, dan Kesenian

Perusahaan menyelenggarakan rekreasi bagi pekerja dan keluarganya 1 (satu) tahun sekali. Perusahaan juga menyediakan fasilitas olahraga dan kesenian serta lain-lain dengan kemampuan perusahaan.

4. Fasilitas dan Kesejahteraan Tenaga Kerja

Salah satu hal yang dapat mendukung dan mempengaruhi produktivitas tenaga kerja dalam melakukan pekerjaan adalah fasilitas dan kesejahteraan yang diberikan perusahaan pada tenaga kerja. PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya memberikan fasilitas pada pekerja sebagai berikut:

a. Toilet

Toilet tersebar dan tersedia di setiap bangunan yang ada di PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya. Ketersediaan toilet pada bagian proses produksi tidak banyak bagi wanita. Toilet wanita

hanya tersedia di Gedung *office*, mushola, dan satu di gedung *mill*.

b. Masjid

Terdapat fasilitas masjid yang disediakan di area depan perusahaan yang dapat digunakan oleh pekerja yang beragama muslim beribadah. Masjid yang ada juga beroperasi seperti pada umumnya seperti melaksanakan ibadah shalat jum'at bagi pekerja pria.

c. Tempat Parkir

Tempat parkir merupakan fasilitas yang diperlukan pekerja untuk menempatkan kendaraan yang digunakan untuk bekerja.

d. Rekreasi Pekerja dan Keluarga

PT. ISM Bogasari *Flour Mills* Surabaya menyelenggarakan rekreasi bagi pekerja dan keluarganya setiap 1 tahun sekali. Kegiatan rekreasi tersebut meliputi kegiatan olahraga, kesenian, dan lain-lain.

e. Transportasi

Transportasi pekerja diberikan fasilitas berupa bantuan uang transport atau kendaraan antar-jemput yang layak dan nyaman. Fasilitas transportasi ini diberikan pada pekerja operator, *foreman*, dan staff.

f. Makan

Pekerja yang ada di PT. Indofood Sukses Makmur Bogasari *Flour Mills* Surabaya mendapatkan fasilitas makan yang didapatkan di gedung kantin.