

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Indonesia memiliki sumber daya alam melimpah dan beragam, berpotensi dikembangkan menjadi suatu produk bernilai jual tinggi. Salah satunya sektor pertanian, yang memberikan peranan dalam penyediaan pangan masyarakat. Sebagian besar masyarakat saat ini lebih menyukai konsumsi pangan olahan instan dan cepat saji tanpa memperhatikan kecukupan asupan gizi (karbohidrat, protein, lemak, vitamin dan mineral) serta komponen fungsional lainnya. Tubuh kita memerlukan produk olahan pangan yang memiliki fungsi fisiologis, seperti dapat menurunkan tekanan darah, kadar kolesterol, dan kadar gula darah, serta meningkatkan penyerapan kalsium. Selain itu, tubuh kita juga memerlukan antioksidan untuk melindungi sel-sel dari kerusakan akibat radikal bebas. Antioksidan alami dapat diperoleh tidak hanya pada makanan tetapi juga pada minuman. Minuman dibutuhkan untuk memenuhi kebutuhan cairan di dalam tubuh manusia. Hal ini dikarenakan hampir 60% dari total berat badan orang dewasa terdiri dari cairan (Irawan, 2007), dengan demikian minuman merupakan kebutuhan primer dalam kehidupan manusia.

Seiring dengan perkembangan ilmu pengetahuan manusia selalu berinovasi untuk menciptakan variasi minuman mulai dari rasa yang segar dan juga manfaat bagi kesehatan. Salah satu jenis minuman yang saat ini paling banyak ditemukan yaitu minuman instan karena lebih mudah dikonsumsi serta dapat ditemukan dimana saja. Minuman instan merupakan minuman yang telah mengalami serangkaian proses pengolahan terlebih dahulu yang kemudian dikemas dan dapat langsung diminum tanpa harus melakukan persiapan terlebih dahulu. Minuman instan banyak diperjualbelikan dalam bentuk serbuk.

Minuman serbuk dalam beberapa tahun terakhir ini berkembang sangat pesat. Jenis minuman serbuk yang tersedia di pasaran cukup beragam seperti kopi, coklat, teh, minuman herbal hingga minuman jus buah (Andimulia dan Astuti, 2009). Perkembangan minuman serbuk ini disebabkan oleh beberapa keunggulan yang dimiliki yaitu biaya distribusi lebih rendah, mudah disimpan, umur simpan produk cukup lama, dan tidak memerlukan penambahan pengawet karena kadar air produk rendah. Minuman serbuk memiliki karakteristik yang lebih unggul antara lain mempunyai rasa, bau, warna, dan kenampakan yang sebanding dengan

produk segar serta stabilitas penyimpanan yang baik (Permata dan Sayuti, 2016). Hal tersebut yang menjadi tolak ukur bagi perusahaan untuk mengembangkan produk olahan minuman serbuk instan.

PT. Mandala Cahaya Sentosa (MCS) merupakan salah satu industri yang bergerak dibidang minuman fungsional khususnya minuman serbuk instan untuk memenuhi kebutuhan masyarakat dan menciptakan suatu produk yang praktis dan efektif, serta dapat memberikan manfaat kesehatan bagi tubuh manusia. Selain itu, PT. MCS memberikan jembatan bagi para calon pengusaha atau pebisnis minuman yang memiliki modal sedikit tetapi tetap bisa menciptakan produk dan brand sendiri. PT. MCS ini merupakan industri minuman maklon dan sudah bekerjasama dengan berbagai perusahaan sejak tahun 2008, menghasilkan produk yang aman karena mempunyai sertifikasi BPOM, HACCP, GMP, ISO 22000:2018 dan telah diuji kelayakanya. PT. MCS juga tidak berfokus pada minuman fungsional saja, melainkan juga minuman penyegar dan minuman kecantikan. Sudah banyak sekali produksi minuman segar dan minuman kecantikan oleh PT. MCS yang beredar dipasaran. Formulasi dan teknologi tepat guna serta keahlian sumber daya manusia menjadi bagian terpenting bagi PT. MCS untuk mendukung pembuatan minuman serbuk instan. Hal ini karena proses pencampuran bahan baku minuman serbuk instan merupakan suatu proses yang kompleks sehingga lebih sulit untuk memperoleh campuran yang homogen dibandingkan dengan proses pencampuran larutan.

Homogenitas produk penting untuk menjamin spesifikasi produk sesuai dengan klaim seperti kaya akan vitamin C, kaya akan vitamin D, dan lain sebagainya serta menjamin keseragaman cita rasa produk yang diinginkan konsumen. Tingkat homogenitas sangat dipengaruhi oleh karakteristik fisik bahan baku, jenis mixer, dan kondisi operasi (Meyer, 2008). Tak jarang perusahaan yang masih ditemui kasus-kasus seperti ketidakhomogenan produk terutama dengan kandungan vitamin C yang lebih rendah. Oleh karena itu, perlunya dilakukan praktik kerja lapang oleh mahasiswa teknologi pangan di PT. MCS agar dapat mempelajari, mengidentifikasi dan mengendalikan faktor-faktor kritis yang dapat mempengaruhi homogenitas produk minuman serta mengoptimasi proses produksi minuman serbuk instan di PT. MCS.

1. Tujuan

Pelaksanaan praktik kerja lapangan di PT. Mandala Cahaya Sentosa bertujuan untuk:

- a. Mempelajari seluruh proses produksi *premix ice cream powder* rasa coklat mulai dari pengolahan bahan baku hingga produk jadi, kemudian dibandingkan dengan teori yang telah dipelajari saat kuliah.
- b. Mempelajari penerapan sanitasi dan hygiene, serta pengendalian mutu produk *premix* es krim rasa coklat, kemudian dibandingkan dengan teori yang telah dipelajari pada waktu kuliah.
- c. Meningkatkan wawasan dan pengetahuan mengenai sistem produksi pada PT. Mandala Cahaya Sentosa dengan membandingkan pada literatur.

2. Manfaat

- a. Bagi Perguruan Tinggi
Terjalinnnya hubungan kerjasama yang baik antara pihak UPN “Veteran” Jawa Timur dengan PT. Mandala Cahaya Sentosa. Serta dapat memberikan informasi dan perkembangan ilmu pengetahuan.
- b. Bagi Perusahaan
Dapat menambah masukan berupa saran yang bernilai positif serta bermanfaat bagi perusahaan. Hasil analisa atau tugas khusus yang dilakukan selama kerja praktik lapangan dapat menjadi masukan bagi perusahaan untuk menentukan kebijakan di masa yang akan datang.
- c. Bagi Mahasiswa
Dapat menambah wawasan dan pengetahuan mahasiswa serta mampu mengaplikasikan sesuai dengan disiplin ilmu yang telah dipelajari. Mahasiswa juga mempelajari tentang kenyataan yang ada di dunia industri, sehingga diharapkan ilmu yang telah diperoleh selama kuliah nantinya dapat diterapkan di dunia industri. Dapat melatih kemampuan mahasiswa dalam menganalisis, melakukan observasi dan diharapkan dapat memberikan solusi terhadap permasalahan yang ada dalam suatu perusahaan atau industri berdasarkan disiplin ilmu yang telah dipelajari.

B. Sejarah Perusahaan

PT. Mandala Cahaya Sentosa (MCS) didirikan pada tahun 2008 dengan fokus awal produksi ke berbagai olahan makanan dan minuman dan berlokasi di Tanggulangin, Sidoarjo. Seiring berjalannya waktu, dari tahun 2008 tersebut MCS terus memproduksi produk minuman serbuk instan dengan jumlah permintaan yang banyak dari para pebisnis minuman yang menggunakan pelayanan jasa maklon minuman. Karena keterbatasan tempat produksi, sehingga PT. MCS berpindah tempat di Kawasan Industri Pergudangan *Safe N Lock* Blok I No. 1596, Jalan Lingkar Timur KM 5.5 Sidoarjo, Jawa Timur sehingga lebih memudahkan akses bagi pengunjung dari arah kota Surabaya dan sekitarnya. Hingga saat ini, PT. MCS dapat membantu minuman olahan dengan kapasitas jumlah tinggi dalam target waktu tertentu yang ditetapkan oleh setiap pelaku usaha, hal ini didukung oleh tim ahli dan pekerja yang profesional pada setiap bidang.



Gambar 1. PT Mandala Cahaya Sentosa
Sumber : PT Mandala Cahaya Sentosa (2023)

Pada awal peluncuran didirikan perusahaan di tahun 2008 memang tidak terlalu banyak pelaku usaha bisnis minuman fungsional seperti saat ini. Seiring berjalannya waktu pada tahun 2017 mendapati perjanjian kerjasama dengan lebih dari 45 perusahaan untuk melakukan pembuatan minuman serbuk olahan sendiri dengan merk mereka masing-masing. PT. MCS bekerjasama dengan brand-brand patner jasa maklon yaitu seperti Glucogen, Vitaglow, Minoki, Fitma, Naturabiz, Vitamata, Shannen, Ms Glow, Glutavia, Kileon, Nikitaslim, Imogen, Nitrico, dan masih banyak lagi. PT. MCS terus berkembang dari awal didirikan yang masih mengerjakan proses produksi secara manual, dari waktu ke waktu perusahaan terus memperbaiki mutu dan kualitas proses produksi dengan menambah mesin baru dan menambah beberapa blok wilayah di Kawasan Industri Pergudangan *Safe n Lock* agar lebih efektif dan efisien serta terus menambah kapasitas produksi perusahaan hingga saat ini mencapai 5 ton per hari. Selain itu, tim

formulasi ahli dibidangnya terus meningkatkan kualitas dengan berinovasi. Produk-produk yang dikembangkan oleh PT. MCS lebih banyak berfokus pada produk-produk minuman serbuk instan yang memiliki berbagai manfaat dan khasiat khusus, selain itu dengan melihat adanya kecenderungan pasar kelas menengah dan kelas atas yang cukup peduli dengan kesehatan banyak menginginkan produk secara alami dan herbal. Suatu perusahaan harus memiliki visi dan misi yang jelas agar organisasi di dalam perusahaan tersebut dapat membentuk nilai dasar (*core value*) dan strategi bisnis. Visi ditujukan sebagai *the what*, yaitu gambaran masa depan yang ingin dibangun sedangkan misi ditujukan sebagai *the why* yaitu alasan utama mengapa suatu hal/kegiatan didirikan (Moeljono dan Steve, 2007). PT. Mandala Cahaya Sentosa memiliki visi dan misi dalam menjalani operasi perusahaannya. Adapun visi dan misi PT. Mandala Cahaya Sentosa adalah sebagai berikut:

a. Visi

"Menjadi perusahaan nasional di bidang makanan, minuman dan suplemen tradisional yang terkemuka di Indonesia hingga dikenal dunia internasional"

b. Misi

1. Menjadi perusahaan dalam penyedia pembuatan minuman fungsional.
2. Mengutamakan kualitas dalam hal apapun yang dilakukan.
3. Mengembangkan inovasi produk baru sesuai tren yang berkembang di masyarakat, dengan tetap pada koridor keamanan pangan.
4. Menumbuhkan keterampilan dan pengetahuan karyawan guna mencapai performa operasional yang maksimal.
5. Mengembangkan usaha di beberapa tempat yang strategis untuk menjadi perusahaan makanan, minuman dan suplemen tradisional terbaik di Indonesia.

PT. MCS memasarkan produknya di berbagai wilayah kota di Indonesia serta melakukan ekspor produk ke beberapa negara seperti Brunei Darussalam dan Malaysia.

C. Lokasi dan Tata Letak PT. Mandala Cahaya Sentosa

Industri Pengolahan Kakao Kelompok Tani Mulyo Jati terletak di area industri Pergudangan *Safe N Lock* Blok I No. 1596, 1597, 1598, 1599, 1585, 1586. Jalan Lingkar Timur KM 5.5 Sidoarjo, Jawa Timur. Lokasi pabrik memiliki luas tanah 1772 m². Batas-batas lokasi PT. MCS adalah sebagai berikut:

- a. Sebelah Utara : PT. Kunci Aneka Sakti
- b. Sebelah Selatan : PT. Nirwana Segara
- c. Sebelah Timur : PT. Adi Lukito
- d. Sebelah Barat : PT. Ekosjaya Abadi Lestari

Dalam perencanaan industri, penentuan lokasi merupakan salah satu faktor utama dalam menentukan keberhasilan suatu pabrik. Adapun alasan pemilihan lokasi pabrik adalah sebagai berikut:

1. Bahan Baku

Sumber bahan baku merupakan faktor yang paling penting dalam pemilihan lokasi pabrik terutama pada pabrik yang membutuhkan bahan baku dalam jumlah besar. Dalam pemilihan lokasi didasarkan atas jarak terdekat dengan bahan baku dan akses jalan saat pengiriman, mudah. Hal ini dapat menekan biaya transportasi selama pengiriman bahan baku. PT. MCS bekerja sama dengan beberapa *supplier* bahan baku yang ada di wilayah Sidoarjo dan sekitarnya seperti Surabaya, Gresik, dan Malang.

2. Fasilitas Pabrik

Kawasan Kompleks Pergudangan *Safe n Lock* Sidoarjo ini memiliki akses yang mudah, dekat dengan pusat kota Sidoarjo dan dikelilingi pasar, rumah sakit, sarana pendidikan, serta perumahan modern yang menunjang fasilitas bagi pegawainya. Denah lokasi pabrik PT. Mandala Cahaya Sentosa dapat dilihat pada gambar 1. Selain itu jalan menuju pabrik tidak banjir dan ber-*pavling block* serta dibuat saluran air yang mudah dibersihkan.

3. Tenaga Kerja

Tenaga kerja yang diutamakan adalah penduduk daerah yang dekat dengan lokasi pabrik yaitu penduduk Sidoarjo dan sekitarnya. Tenaga kerja daerah dan tenaga kerja ahli dapat dipenuhi karena Kawasan Kompleks Pergudangan *Safe n Lock* Sidoarjo ini dekat dengan sarana pendidikan baik SMA (Sekolah Menengah

Atas) / SMK (Sekolah Menengah Kejuruan) atau perguruan tinggi seperti Universitas Nadhatul Ulama Sidoarjo, sehingga berpeluang untuk mendapatkan sumber daya manusia yang berkualitas.

4. Pemasaran

Kawasan Pergudangan *Safe n Lock* Sidoarjo ini merupakan daerah yang strategis karena berada di Jalan Lingkar Timur, Sidoarjo yang dapat menghubungkan ke arah selatan seperti Pasuruan, Pandaan, Malang, Prigen dan akses tol yang dekat dengan wilayah tersebut. Sehingga memudahkan untuk jalur distribusi. Sedangkan jalur udara, lokasi ini tidak jauh dengan Bandara Juanda Sidoarjo sehingga apabila produk didistribusikan ke luar negeri akan sangat mudah.

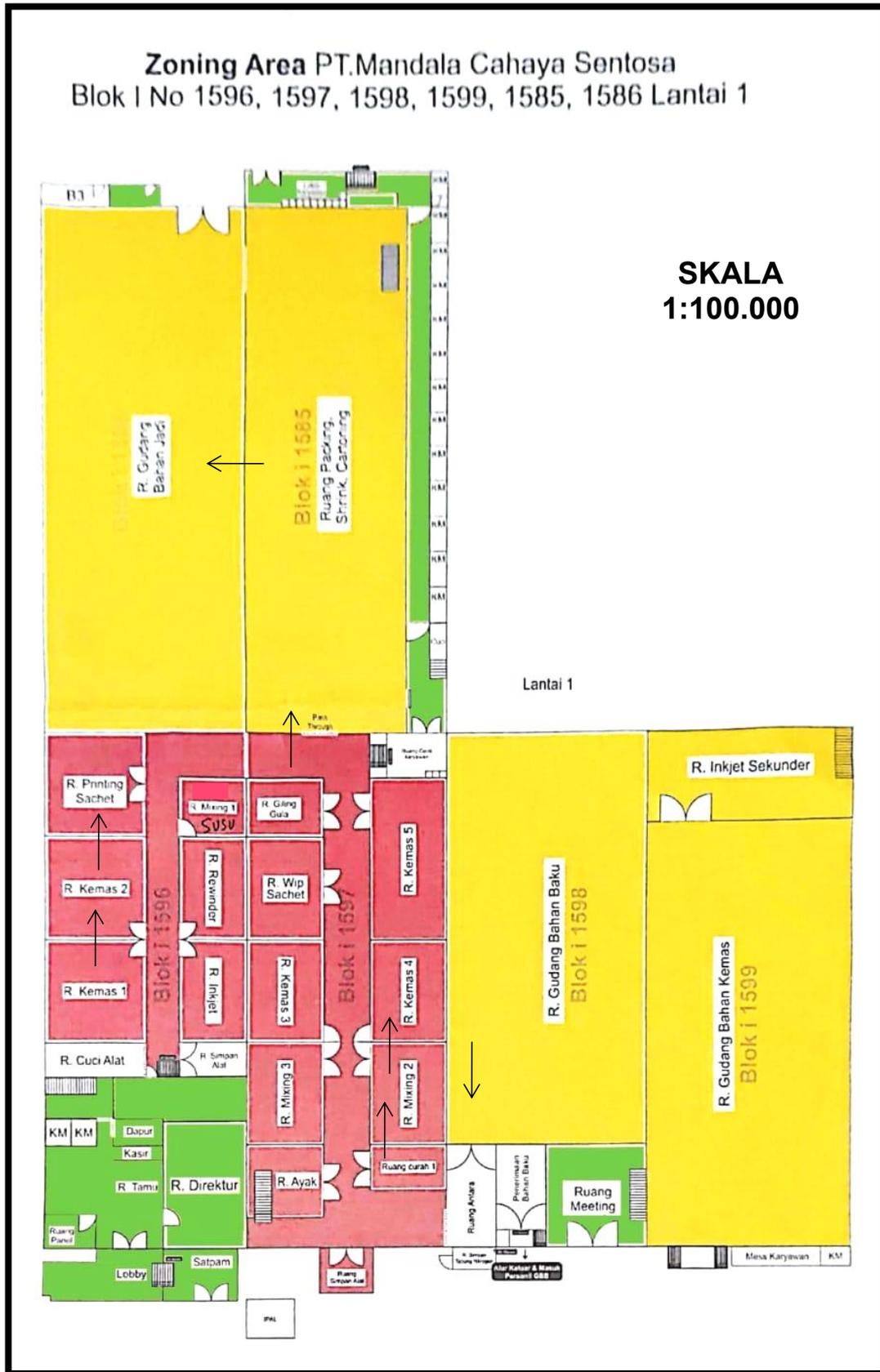
5. Persediaan Listrik

Semua pabrik yang berada di Kompleks Pergudangan *Safe n Lock* Sidoarjo menggunakan pemasok listrik dari PLN (Perusahaan Listrik Negara). Apabila terjadi pemadaman listrik oleh PLN akibat suatu gangguan, PT. MCS telah menyediakan generator dan karyawan *electrical* siap membantu masalah pemadaman. Demikian pabrik diharapkan dapat berjalan dengan lancar.

6. Sarana Pembuangan Limbah

Setiap pabrik yang memiliki unit kecil pengolahan limbah akan dikumpulkan dan dibuang pada pusat pembuangan limbah yang ada di Kompleks Pergudangan *Safe n Lock* Sidoarjo. PT. Mandala Cahaya Sentosa, Sidoarjo menghadap ke selatan, bagian lantai 1 depan terdapat tempat pengolahan limbah, *lobby* dan satpam keamanan 24 jam untuk tamu melapor, juga terdapat pintu akses keluar masuk menuju kantor, penerimaan gudang bahan baku, gudang penyimpanan bahan kemas karton, ruang marketing yang menghadap ke selatan. Pada lantai 1 bagian dalam, terdapat fasilitas toilet untuk karyawan kantor dan ruang produksi. Untuk bagian belakang pabrik juga terdapat satpam keamanan 24 jam untuk melaporkan kegiatan akses pintu keluar masuk gudang bahan jadi karena langsung menuju jalan keluar kawasan industri tersebut sehingga memudahkan alur distribusi. Bagian belakang pabrik terdapat *basement* area parkir untuk *staff* dan karyawan perusahaan, tersedia juga fasilitas loker dan toilet bagi karyawan produksi, kemas serta gudang bahan jadi. Fasilitas toilet untuk karyawan kantor berbeda dengan karyawan produksi karena untuk mencegah kontaminasi yang masuk. Tata letak pabrik PT. MCS lantai 1 dapat dilihat pada gambar 2.

Lantai 2 bagian depan terdapat ruang penyimpanan bahan kemas, ruang kantor, ruang makan dan musholla untuk karyawan kantor. Selain itu, juga terdapat ruang laboratorium yang tepat berada diatas ruang marketing untuk seorang QC (*Quality Control*) dan RnD (*Research and Development*) bekerja. Pada lantai 2 bagian dalam terdapat ruang timbang, ruang makan dan musholla untuk karyawan produksi dan ruang penyimpanan bahan kemas primer yang berada tepat diatas ruang produksi. Tata letak pabrik PT. MCS lantai 2 dapat dilihat pada gambar 3.



Gambar 2. Tata Letak Pabrik PT. Mandala Cahaya Sentosa Lantai 1
Sumber : PT. Mandala Cahaya Sentosa (2023)

Keterangan :**Zona Hijau** 

- *Green area* merupakan area non kritis karena ini kemungkinan kontak dan kontaminasi terhadap produk tidak terjadi, namun demikian untuk menunjang pelaksanaan program PRP (*Pre Requisite Programe*), maka program sanitasidan higiene pribadi tetap harus dilaksanakan.
- Area umum dapat berupa area seperti kantin, kantor, bengkel (*maintenance/electrical*) dan toilet. area umum dibawah pengawasan HRD (*Human Resource Development*) & GA (*General Affair*).

Zona Kuning 

- *Yellow area* merupakan area *intermediate* dimana kontaminasi terhadap produk tetap memungkinkan sehingga aspek-aspek higiene dan sanitasi tetap perlu diperhatikan, meskipun dalam pelaksanaanya tidak seketat *red area*.
- *Yellow area* dalam lingkup PT. MCS adalah bangunan gudang termasuk gudang bahan baku, gudang bahan kemas dan gudang produk jadi, area karantina, area *packing*, area RND (*Research and Development*) / QC (*Quality Control*), serta area laboratorium.

Zona Merah 

- *Red area* merupakan area kritis (mungkin terjadi kontaminasi terhadap produk dari lingkungan), sehingga perlu diperhatikan aspek-aspek higiene dan sanitasi secara ketat untuk mencegah kontaminasi terhadap produk yang dihasilkan. pelaksanaan sanitasi lingkungan, higiene pribadi dan penggunaan perlengkapan kerja merupakan persyaratan wajib yang harus dilaksanakan secara konsisten dan berkesinambungan.
- *Red area* dalam lingkup PT. MCS adalah area produksi (kemas, timbang bahan/bumbu, *inkjet sachet*, *rewinder*, *mixing*, ayak, giling gula).

D. Struktur Organisasi

Struktur Organisasi merupakan bagian penting dalam pelaksanaan suatu perusahaan dimana masing-masing komponen memiliki tugas dan wewenang yang berbeda namun, memiliki satu tujuan yang sama yaitu meningkatkan kemajuan perusahaan. Adanya struktur organisasi berperan dalam melaksanakan kegiatan atau aktivitas perusahaan seperti masalah pembagian kerja, pembagian fungsi, pembagian tugas dan tanggung jawab agar dalam pelaksanaannya dapat berjalan efektif dan efisien. Untuk mencapai tujuan yang ditetapkan tersebut diperlukan suatu penetapan struktur organisasi yang jelas dan sesuai dengan kebutuhan.

PT. MCS merupakan perusahaan yang memiliki struktur organisasi yang tertata dengan baik. Pimpinan tertinggi di PT.MCS adalah seorang direktur. Kemudian jabatan dibawahnya adalah manajemen representative dan wakil direktur yang bertanggung jawab kepada direktur. Direktur membawahi langsung manajemen representative, wakil direktur, dan marketing. Manajemen representative membawahi ISO sekretariat, GA (*General Affair*), HRD-personalia dan Staff GA. Staff GA dan HRD-personalia membawahi tim produksi, tim QC, tim *purchasing*, kasir, tim *finance*, tim gudang bahan baku, gudang bahan jadi dan gudang bahan kemas, tim *maintenance*, tim IT (*Information Technology*), tim desain label kemasan, tim kebersihan, tim konstruksi, tim keamanan, tim pengiriman, dan tim *driver*. Struktur organisasi di PT.MCS, dapat dilihat pada **lampiran 10**. dan pada **tabel 1**. terdapat nama penanggung jawab masing-masing jabatan pada struktur organisasi.

Secara keseluruhan, jenis struktur organisasi di PT. MCS adalah matriks yang didasarkan atas sistem komando pada setiap divisi dimana seorang karyawan diharuskan memberikan laporan kepada dua orang pimpinan yaitu pimpinan divisi dan pimpinan utama perusahaan. Untuk mengatasi masalah yang timbul akibat terjadi komunikasi ganda, biasanya pimpinan divisi di PT. MCS akan langsung lapor kepada pimpinan utama. Dalam struktur organisasi lini dan staff, pimpinan tetap mengambil ahli untuk mengambil segala keputusan perusahaan, kemudian juga dilengkapi dengan bawahan yang akan membantu dalam mencari informasi, membantu menangani tugas tertentu dan lainnya, serta adanya pembagian *job desc* yang lebih spesialisasi di bidangnya sehingga pekerjaan dan tugas dapat diselesaikan sesuai kemampuannya dengan baik (Nurlia, 2019).

Tabel 1. Penanggung Jawab Jabatan pada PT. Mandala Cahaya Sentosa

No	Jabatan atau Posisi	Penanggung Jawab
1	Direktur	Ir. Sonny Isdiarto
2	Manajemen Representative	Titin Devi I.
3	Wakil Direktur	Ema Fatmahwati
4	ISO Sekretariat	M. Fatkhur Rokhim
5	General Affair	Titin Devi I.
6	HRD Personalia	Siti Barokah
7	Staff GA	M. Fatkhur Rokhim Sholichah Ifnu Adi M. Edy Samsul
8	Marketing	Arnum. A Yessy Nur L.S
9	Desain Video Kreatif	Yosef Arif W. Moch. Z. Arif
10	Kebersihan	Trisno
11	Konstruksi	M.H. Davidson
12	Desain Label / Kemasan	Wahyu L. A. Alfaris
13	Produksi	Lia Raya
14	Staff Produksi	Senja Dwi N.
15	Proses	Linda Iriawati.
16	QC (<i>Quality control</i>) Kimia Fisika	Devy Nur M.S
17	QC - RnD	Kholifatus S.Z
18	Purchasing	Dhian Ika.S
19	Staff Purchasing	Asyiffa S.S
20	Kasir	Nurul F.
21	Finance	Anik S.
22	Staff Finance	Miftakhul A.
23	Keamanan	Nurul Huda K.
24	Gudang Bahan Baku	Dwi Susanti
25	Gudang Bahan Kemas	K. Jakariya
26	Gudang Bahan Jadi	Irhash Zulfikar.
27	Maitenance	Budiono
28	Electrical	Firda Nizar Z.
29	IT	Irfinsyah
30	Pengiriman	Budiansyah
31	Driver	Eko Joko

Sumber : PT. Mandala Cahaya Sentosa (2023).

Struktur organisasi PT Mandala Cahaya Sentosa dapat dilihat di **Lampiran 10**. Adapun deskripsi tugas dan wewenang dari setiap jabatan pada PT Mandala Cahaya Sentosa adalah sebagai berikut :

1. Direktur

Direktur yang merupakan pemimpin perusahaan yang memiliki tugas dan wewenang untuk menerbitkan kebijakan-kebijakan perusahaan. Selain itu juga bertugas dalam menyetujui rencana perusahaan kedepannya dan anggaran tahunan perusahaan.

2. Top Management

Top Manajemen merupakan bagian perusahaan yang bertanggung jawab atas keseluruhan aktivitas pabrik dalam rangka untuk menghasilkan produk yang berkualitas, aman, dan halal. Kemudian juga bertanggung jawab dalam merumuskan suatu kebijakan mutu, keamanan pangan, halal, serta visi misi perusahaan dengan memberikan keleluasaan wewenang kepada tim ISO, GMP-HACCP, dan SJH dalam menjalankan tugasnya sebagai sarana dan prasarana (fasilitas) untuk kebijakan yang dibuat.

3. Management Representative

Manajemen *Representative* ini merupakan bagian perusahaan yang bertugas dalam memonitor dan bertanggung jawab dalam pelaksanaan dari sistem kebijakan mutu, keamanan pangan, dan sistem jaminan halal di perusahaan. Yaitu dengan memastikan proses yang diperlukan untuk sistem management tersebut dapat ditetapkan, diimplementasikan, serta dipertahankan, selain itu juga bertanggung jawab dalam pembuatan dokumen manajemen produksi dan pelaksanaan kegiatan perusahaan seperti audit internal dan eksternal.

4. ISO Sekretariat

ISO Sekretariat merupakan bagian perusahaan yang bertugas dalam pembuatan dokumen sistem *management* mutu seperti prosedur, *form*, dan instruksi kerja, serta bertugas untuk memberikan dan mengendalikan dokumen ISO ke seluruh bagian perusahaan. Bertugas juga untuk mempersiapkan terjadi audit internal dan eksternal, dan melakukan perbaikan atau pemusnahan dokumen yang kemudian akan dipertanggung jawabkan kepada *Management Representative*.

5. HRD Personalia

HRD Personalia merupakan bagian perusahaan yang bertugas dalam melakukan program sosialisasi, training terjadwal terkait ISO mutu, keamanan pangan, dan jaminan halal kepada semua pekerja. Bertanggung jawab akan proses rekrutmen dan seleksi karyawan perusahaan dengan menetapkan persyaratan dan kompetensi yang harus terpenuhi, membuat perjanjian kerja karyawan perusahaan, melakukan pemantauan kinerja akan karyawan, serta mengurus hal yang berkaitan dengan ketenagakerjaan perusahaan yang meliputi dokumen BPJS kesehatan dan ketenagakerjaan, gaji karyawan, rekap absen karyawan.

6. General Affair

General Affair merupakan bagian perusahaan yang bertanggung jawab mengenai pemeliharaan sarana dan prasarana perusahaan meliputi bangunan, ruangan, peralatan kantor, komunikasi, sistem informasi, dan lingkungan perusahaan. Bertanggung jawab mengenai kegiatan pengujian laboratorium eksternal, pendaftaran halal produk, pendaftaran izin edar BPOM produk, serta pelaksanaan *pest control* internal.

7. Pembelian

Bagian pembelian di perusahaan ini memiliki tanggung jawab dalam menyeleksi dan menentukan supplier bahan baku dengan parameter untuk evaluasi supplier yang ditetapkan. Bertugas dalam pengadaan bahan baku yang meliputi pemenuhan permintaan pembelian, menyusun daftar bahan baku yang akan dibeli, dan bertanggung jawab atas pengadaan jasa yang ditawarkan oleh perusahaan.

8. Kasir

Bagian kasir dalam perusahaan memiliki tugas yakni melayani pembelian, membuat surat untuk melakukan pengiriman kepada konsumen, membuat nota pada setiap pembelian yang dilakukan baik PPK dan non PPN, serta melayani apabila terdapat kiriman akan sample produk yang akan diuji dari konsumen.

9. Pembukuan atau Keuangan

Pembukuan merupakan bagian perusahaan yang memiliki tanggung jawab mengenai pembuatan tanda terima nota pembelian dan penjualan, data hutang piutang konsumen atau supplier ke perusahaan, laporan omset, pembayaran dan pelaporan SPT Tahunan (pajak), dan laporan kas harian, laporan nilai hasil produksi.

10. Marketing atau Customer Service

Marketing ini merupakan bagian perusahaan yang bertugas dalam melayani permintaan dari konsumen, yang meliputi seperti menerima panggilan masuk, menerima order yang masuk, melakukan evaluasi terhadap keluhan konsumen berkaitan dengan produk yang terjual, melayani SO (*Sales Order*), dan PO (*Purchase Order*).

11. Desain

Bagian desain dalam perusahaan ini bertugas membuat rancangan desain kemasan produk yang sesuai dengan spesifikasi BPOM, iklan, logo produk, banner, website, serta video produk. Kemudian juga melakukan revisi desain apabila tidak sesuai, dan memonitor pengajuan cetak pada kemasan inner ataupun sachet pada produk.

11. Teknologi Informasi

Teknologi informasi merupakan bagian perusahaan yang bertugas dalam melakukan pemeriksaan keamanan pada peralatan komputer, instalasi hardware, sistem operasi, serta memonitor dan melakukan pemeliharaan sistem komputer dan jaringan perusahaan. Bertanggung jawab dalam memperbaiki sistem komputer yang rusak, dan mengontrol akan media sosial perusahaan.

12. Gudang Bahan Baku

Gudang Bahan Baku ini merupakan bagian perusahaan yang bertanggung jawab terkait penerimaan bahan baku yang datang, yakni meliputi menyusun sistem administrasi keluar masuknya bahan baku, mengecek kesesuaian bahan baku terhadap dokumen yang terkait spesifikasi, COA, dan sertifikat halal. Kemudian juga mengontrol sistem penataan bahan baku dalam gudang, menjaga keamanan pangan, kualitas bahan baku, melakukan stock opname setiap tiga bulan sekali, serta menyiapkan adanya permintaan barang yang harus dilakukan.

14. Gudang Bahan Kemas

Gudang Bahan Kemas merupakan bagian perusahaan bertanggung jawab dalam penyimpanan bahan kemas yang digunakan yakni meliputi menyusun sistem administrasi gudang akan keluar masuknya bahan kemas, melakukan pengecekan kesesuaian bahan kemas yang baru datang, memastikan ketersediaan bahan kemas sesuai kebutuhan produksi, serta bertanggung jawab dalam tata letak bahan kemas dan keamanan barang dari kontaminasi.

15. Gudang Produk Jadi

Gudang produk jadi merupakan bagian perusahaan yang bertanggung jawab dalam keluar masuknya produk jadi, yakni meliputi menyusun sistem administrasi pergudangan, membuat sistem penataan barang dan menjaga barang agar terhindar dari kontaminan. Bertanggung jawab dalam melakukan

proses pengiriman barang tepat waktu kepada konsumen, dan melakukan stok opname setiap tiga bulan sekali.

16. Kepala Produksi

Kepala produksi merupakan bagian produksi yang bertanggung jawab dalam keseluruhan pelaksanaan proses produksi, mengatur jadwal produksi yang sesuai dengan prosedur, dan memastikan produksi berjalan sesuai dengan target yang ditentukan serta menyusun sistem produksi yang dapat menjamin keamanan pangan dari adanya kontaminan. Bertanggung jawab terkait pengendalian suhu dan kelembaban ruangan produksi, mengatur jadwal tera ulang alat timbang di UPT. Metrologi Sidoarjo, serta melakukan pengawasan dan pendataan terkait kegiatan CSR.

17. Kepala Proses Produksi

Kepala proses produksi merupakan bagian produksi yang bertanggung jawab akan pembagian job desk karyawan produksi setiap harinya, memonitor dan memantau jalannya proses produksi hingga sampai ke gudang produk jadi. Bertanggung jawab untuk melakukan pengawasan dan sanitasi selama proses produksi.

18. R&D atau Formulasi Produk

Bagian *R&D* ini merupakan salah satu di perusahaan yang bertanggung jawab dalam melakukan pengembangan (uji coba) produk baru, membuat formula baru dengan menguji dari spesifikasi yang sudah ditetapkan. Memantau dan mengambil keputusan terkait pengembangan produk serta membuat sampel produk untuk diajukan kepada laboratorium eksternal dalam keperluan pendaftaran izin edar BPOM produk.

19. QC Bahan Baku dan Bahan Kemasan

Bagian perusahaan ini memiliki tanggung jawab dalam pengecekan kedatangan bahan kemasan dan bahan baku sesuai spesifikasi, COA dan sertifikat halal, kemudian juga memastikan informasi yang tercantum pada label dengan dokumen bahan.

20. QC Laboratorium dan Organoleptik

Bagian perusahaan ini memiliki tanggung jawab untuk melakukan pengecekan produk ruahan (sampel) sebelum di kemas dan bahan baku sebelum digunakan (bahan baku baru datang) sesuai dengan standar organoleptis (bau, rasa, dan warna), standar kimia dan fisika (viskositas, berat jenis, dan pH keasaman). Kemudian juga bertanggung jawab apabila sampel

tidak sesuai dengan standar setelah dicek, yang kemudian akan berkoordinasi dengan divisi RnD dan Kepala Gudang Bahan Baku terkait kelanjutan dari produk tersebut dan diputuskan oleh *Top Management* pada akhirnya.

21. QC *Mixing* atau Pencampuran Bahan

QC *mixing* merupakan bagian perusahaan yang memiliki tanggung jawab untuk memastikan semua bahan tercampur dengan rata, dimana sebelumnya dilakukan penimbangan pada bahan baku yang akan dimasukkan. Bertanggung jawab dalam melakukan pengisian formulir laporan operasional dan parameter mixing yang berfungsi sebagai pengecekan dan pengontrolan pada saat proses mixing.

22. QC *Filling*/Pengisian dan *Packing*

Bagian perusahaan ini memiliki tanggung jawab dalam menentukan jenis produk yang akan dikemas, jumlah yang meliputi sachet, *box*, *outer*, dan karton, serta berat bersih pada produk. Kemudian juga menjamin produk tidak terkontaminasi saat dilakukan kemas dan packing.

23. *Maintenance* Mesin

Untuk bagian *maintenance* mesin ini adalah memiliki tanggung jawab dalam melakukan perawatan dan perbaikan pada mesin produksi dan melakukan pergantian suku cadang yang rusak pada mesin. Bertanggung jawab atas pengecekan pada mesin secara berkala selama produksi berlangsung, serta membuat peralatan penunjang untuk kebutuhan produksi dan proses dalam perusahaan.

24. *Maintenance* Listrik

Maintenance listrik adalah bagian perusahaan yang bertanggung jawab untuk pengecekan listrik di perusahaan, meliputi listrik yang dipakai selama produksi atau listrik yang tidak digunakan pada mesin proses produksi secara langsung. Bertanggung jawab untuk melakukan perbaikan genset, perawatan, dan pergantian suku cadang apabila terjadi kerusakan listrik.

25. *Mixing* atau Pencampuran Bahan

Bagian perusahaan ini memiliki tanggung jawab untuk melakukan proses pencampuran produk sesuai dengan SPK dan menjamin bahan terhindar dari kontaminasi.

26. *Filling Packaging* atau Pengemasan Primer

Untuk bagian ini dalam perusahaan memiliki tanggung jawab melakukan pengemasan sesuai SPK, Sistem Jaminan Halal, dan standar

LPPOM MUI, serta bertanggung jawab dalam menjaga kebersihan ruangan dan fasilitas yang ada untuk terhindar dari kontaminasi.

27. Packing /Pengemasan Sekunder/Cartoning

Bagian Packing dalam perusahaan ini bertanggung jawab melakukan packing sesuai SPK khususnya untuk mengemas kedalam kemasan sekunder, serta bertanggung jawab dalam menentukan jenis produk, jumlah, dan berat bersih produk yang akan dikemas. Bertanggung jawab dalam menjaga kebersihan mesin, ruangan, dan produk untuk terhindar dari kontaminasi.

28. Sales

Sales merupakan bagian perusahaan yang memiliki tugas dalam melayani konsumen khususnya terkait pembelian dan penjualan, yang meliputi membuat rekapan penjualan, menawarkan produk ke konsumen, serta bertanggung jawab dalam pemenuhan omset.

29. ADM E-Commerce dan Marketplace

Untuk bagian perusahaan ini memiliki tugas dalam pembuatan konten di e-commerce yang dapat menarik konsumen, dan bertanggung jawab dalam mengurus upgrade harga, lalu merespon konsumen di *e-commerce* dan *marketplace*.

30. Driver

Driver merupakan salah satu bagian perusahaan yang memiliki tanggung jawab dalam pengecekan alat transportasi yang digunakan pada perusahaan, kemudian juga menjaga kebersihan, pemeliharaan alat transportasi dan menjamin keamanan agar terhindar dari kontaminasi.

31. Konstruksi

Konstruksi merupakan salah satu bagian perusahaan memiliki tanggung jawab untuk mengatur kegiatan proyek konstruksi yang meliputi mengarahkan jadwal konstruksi tukang proyek, dan memantau perkembangan kegiatan konstruksi.

32. Tim Keamanan

Tim keamanan merupakan bagian perusahaan yang bertanggung jawab dalam menjaga keamanan dan ketertiban perusahaan, menerima tamu keluar masuk, dan memeriksa barang yang datang dengan menyesuaikan pada dokumen tersebut.

33. Tim Kebersihan

Tim kebersihan merupakan bagian perusahaan yang memiliki tanggung jawab atas kebersihan dan kerapian pada sarana dan prasarana dalam perusahaan. Kemudian juga bertanggung jawab dalam mengumpulkan limbah produksi dan mendampingi kegiatan *pest control*.

E. Ketenagakerjaan

1. Klasifikasi Tenaga Kerja

PT Mandala Cahaya Sentosa memiliki jumlah tenaga kerja sebanyak 171 orang, dengan rincian untuk tenaga kerja laki-laki sebanyak 121 orang dan tenaga kerja perempuan sebanyak 50 orang. Karyawan dalam PT Mandala Cahaya Sentosa ini diberikan seragam yang berbeda untuk tiap harinya dan dilakukan pergantian seragam *safety* selama 2 tahun sekali. Berikutnya sistem pemberian gaji untuk karyawan tetap dan tidak tetap ditentukan oleh pimpinan perusahaan yang sudah mengikuti kebijakan dari pemerintah yakni dengan pemberian upah minimum regional (UMR) yang berlaku di Kabupaten Sidoarjo, yang diterima pada akhir bulan. Pemberian upah lembur jika terdapat tambahan waktu dalam sehari maka akan mendapatkan upah tambahan. Perhitungan pemberian gaji pada PT Mandala Cahaya Sentosa ini berdasarkan jabatan pada masing-masing karyawan, sebagai contoh gaji sesuai UMR yang terendah di PT Mandala Cahaya Sentosa adalah sebesar Rp.3.000.000/bulan dimana pada 1 bulan terdapat 21 hari kerja sehingga per harinya mendapatkan sebesar Rp.143.000. Dalam 1 hari memiliki 9 jam kerja artinya tiap jam mendapatkan Rp.16.000, sementara untuk perhitungan upah lembur dihitung dengan perolehan jumlah uang tiap jamnya. Adapun rincian pembagian tenaga kerja sesuai dengan klasifikasinya di PT Mandala Cahaya Sentosa akan ditunjukkan pada **Tabel 2** berikut.

Tabel 2. Rincian Klasifikasi Pekerja di PT Mandala Cahaya Sentosa

Klasifikasi Pekerja	Jenis Kelamin		Jumlah (orang)
	Laki-Laki	Perempuan	
Direktur	1	-	1
Wakil Direktur	-	1	1
<i>Staff</i>	11	18	29
- <i>Finance</i>	-	1	1
- <i>Asisten Finance</i>	-	1	1
- <i>Purchasing</i>	-	1	1
- <i>Asisten Purchasing</i>	1	-	1
- <i>Admin Maintenance</i>	-	1	1
- <i>Digital Marketing</i>	1	-	1
- <i>Marketing</i>	-	1	1

Klasifikasi Pekerja	Jenis Kelamin		Jumlah (orang)
	Laki-Laki	Perempuan	
-General Affair	1	1	2
-Asisten General Affair	1	1	2
-HRD	-	2	2
-Kasir	-	1	1
-Kasir	1	-	3
-IT	4	-	4
-Design	-	5	5
-RnD	3	-	3
-Sales			
Produksi	70	30	100
-Ka Produksi	-	1	1
-Ka Proses Produksi	-	1	1
-Sanitasi alat	6	-	6
-Ka Gudang Bahan Baku	-	1	1
-Ka Gudang Bahan Jadi	1	-	1
-Ka Gudang Bahan Kemas	10	5	15
-Mixing	4	-	4
-Inkjet	1	-	1
-Rewinder	3	-	3
-Barcode	3	1	4
-Kemas Kilo	3	-	3
-Weighing	3	-	3
-Shrink	13	1	14
-Kemas	15	8	23
-Packing	-	3	3
-QC Kemas	-	4	4
-QC Mixing	-	3	3
-QC Kemas Kilo	-	-	3
Gudang			
-Gudang Bahan Baku	12	-	12
-Gudang Bahan Jadi	4	-	4
-Gudang Bahan Kemas	4	-	4
Maintenance	4	-	4
Electrical	6	-	6
Umum	6	-	6
-Driver	4	-	4
-Umum	2	-	2
Kebersihan	5	1	6
Security	6	-	6
Jumlah	121	50	171

Sumber : PT Mandala Cahaya Sentosa (2023)

2. Pembagian Jam Kerja

PT Mandala Cahaya Sentosa memiliki 5 hari kerja dalam 1 minggu dimulai dari hari Senin sampai Jumat dengan 9 jam kerja dalam 1 hari. Jam kerja di perusahaan ini terbagi menjadi dua yaitu jam kerja untuk karyawan kantor dimulai pukul 07.00-16.00 WIB dan jam kerja untuk karyawan produksi dimulai pada pukul 06.50-16.00 WIB. Waktu istirahat bagi karyawan kantor dan pabrik memiliki durasi selama 1 jam yaitu dari pukul 12.00-13.00 WIB, dimana waktu tersebut digunakan sebagai waktu istirahat, sholat, dan makan. Sedangkan pada hari Jumat, karyawan laki-laki memiliki waktu istirahat lebih awal yaitu mulai pukul 11.30 WIB untuk digunakan sebagai ibadah sholat Jumat. Jam kerja bagi satpam atau *security* memiliki 7 hari kerja penuh dimulai dari hari Senin hingga Minggu, yang terbagi menjadi 3 *shift*, yaitu pada pagi hari, siang hari, dan malam hari. Adapun rincian jam kerja *shift* untuk Tim Keamanan di PT Mandala Cahaya Sentosa akan disajikan pada **Tabel 3.** dan untuk rincian waktu kerja dan pemakaian seragam di PT Mandala Cahaya Sentosa ditunjukkan pada **Tabel 4.**

Tabel 3. Jam Kerja *Shift* Tim Keamanan di PT Mandala Cahaya Sentosa

Jam Kerja (WIB)	
Shift 1	07.00-15.00
Shift 2	15.00-23.00
Shift 3	23.00-07.00

Sumber : PT Mandala Cahaya Sentosa (2023)

Tabel 4. Jam Kerja dan Pemakaian Seragam di PT Mandala Cahaya Sentosa

Hari	Jam Kerja (WIB)		Seragam
	Produksi	Kantor	
Senin	06.50-16.00	07.00-16.00	Merah
	Istirahat 12.00-13.00		
Selasa	06.50-16.00	07.00-16.00	Biru
	Istirahat 12.00-13.00		
Rabu	06.50-16.00	07.00-16.00	Hitam
	Istirahat 12.00-13.00		
Kamis	06.50-16.00	07.00-16.00	Merah muda
	Istirahat 12.00-13.00		
Jumat	06.50-16.00	07.00-16.00	Hijau
	Istirahat 11.30-13.00		
Sabtu-Minggu	Libur		

Sumber : PT Mandala Cahaya Sentosa (2023)

3. Fasilitas Tenaga Kerja

Fasilitas atau kompensasi yang diberikan oleh perusahaan bagi karyawan dibagi menjadi dua, yaitu kompensasi finansial dan non finansial. Kompensasi sendiri terbagi menjadi kompensasi finansial langsung dan tidak langsung. Kompensasi langsung berupa gaji atau upah yang dibayar secara tetap oleh perusahaan, selain itu juga seperti bonus, insentif, dan komisi. Sedangkan kompensasi tidak langsung adalah diluar dari gaji yakni seperti tunjangan, asuransi, pesangon, cuti sakit, dan lainnya. Pemberian kompensasi tersebut memiliki tujuan untuk mensejahterakan karyawannya sehingga dapat meningkatkan kinerja produktivitas dari tenaga kerja. Pemberian kompensasi pada karyawan sangat penting karena dapat mempengaruhi perilaku dan kinerja pada karyawan. Semakin tinggi kompensasi yang diberikan maka kesejahteraan terhadap karyawannya pun akan meningkat. Hal tersebut juga berguna untuk dapat memotivasi pada karyawan dalam melaksanakan tanggung jawab pekerja yang telah diberikan pada pekerjaan. Pemberian cuti merupakan bentuk usaha perusahaan dalam memberikan jangka waktu untuk pekerjaannya istirahat dahulu dari pekerjaan yang dibebankan pada karyawan, meringankan stress dan meningkatkan kesehatan mental dan fisik bagi karyawan. Apabila karyawan tidak merasa lelah atau jenuh, maka kinerja karyawan tersebut juga dapat meningkatkan kesejahteraan dan dampak positif bagi perusahaan (Rumere *et al.*, 2014).

Selain kompensasi bagi karyawan perusahaan juga memberikan fasilitas bagi karyawan, untuk menjadi sarana dan prasarana yang diperlukan dalam membantu karyawan agar lebih mudah untuk menyelesaikan pekerjaannya sehingga kinerja karyawan lebih cepat (Rifa'i, 2019). Berikut merupakan beberapa bentuk kompensasi finansial dan non finansial yang diberikan oleh PT Mandala Cahaya Sentosa kepada karyawan:

- Pemberian gaji bulan yang sudah sesuai dengan UMR pada Kabupaten Sidoarjo
- Tunjangan Hari Raya (THR)
- Pemberian libur/cuti minimal 12 hari dengan rincian, 6 hari untuk libur hari raya dalam 1 tahun, 1 hari untuk cuti pribadi, 4 hari untuk libur perusahaan (*family gathering*), serta pemberian cuti bagi pekerja yang hamil atau melahirkan
- Keikutsertaan Program Asuransi dan BPJS

- Pemberian seragam dan perlengkapan kerja (topi, masker, sepatu khusus, sarung tangan, baju produksi (APD), dan seragam kantor)
- Pengadaan pelatihan yang berguna dalam melatih kemampuan (*skill*) dan pengetahuan tenaga kerja serta untuk meningkatkan performansi serta produktivitas kinerja

4. Sistem Rekrutmen Tenaga Kerja

Sistem permintaan karyawan baru di PT Mandala Cahaya Sentosa ini untuk penambahan atau menggantikan karyawan yang keluar maupun pindah ke bagian lain adalah harus mendapatkan persetujuan dari Kepala Divisi terkait yaitu bagian divisi HRD (*Human Resource Development*). Yaitu proses perekrutan dapat dilakukan secara tertutup dan terbuka. Proses perekrutan secara tertutup dilakukan secara internal yaitu melakukan perpindahan vertikal seperti promosi atau demosi serta dilakukan perpindahan secara horizontal yakni rotasi atau mutasi pekerjaan yang bertujuan untuk menjaga dan mempertahankan karyawan yang memiliki kinerja baik. Sedangkan, proses perekrutan secara tertutup atau eksternal dilakukan dengan cara karyawan perusahaan menyebarkan lowongan pekerjaan atau dapat merekomendasikan seseorang untuk dapat bergabung dalam perusahaan. Penarikan tenaga kerja bertujuan untuk memenuhi kebutuhan tenaga kerja yang telah memenuhi kualifikasi yang diperlukan perusahaan, dengan melewati beberapa tahapan diantaranya seleksi tenaga kerja, penempatan kerja, dan orientasi tenaga kerja. Umumnya lowongan pekerjaan dapat diketahui melalui iklan, media sosial, dan secara internal (Pringgabayu dan Hendriady, 2017). Perusahaan akan membuat *job specification* secara detail dan lengkap, yang meliputi berapa jumlah karyawan yang dibutuhkan, jenis kelamin, pendidikan atau pengalaman kerja, serta usia. Pada rekrutmen karyawan dilakukan tes wawancara dengan bagian *Human Resource Development* (HRD) yang terkait, selain itu juga bisa dilakukan tes wawancara dengan Direktur perusahaan secara langsung yang didampingi bersama bagian *Human Resource Development* (HRD). Bagian HRD bertanggung jawab dalam membuat dokumen hasil wawancara tersebut, dan apabila seseorang yang melamar pekerjaan di perusahaan tersebut lolos maka akan dihubungi oleh pihak HRD untuk proses selanjutnya mengenai penerimaan ke bagian atau anggota perusahaan yang sudah diajukan.

5. Pemberhentian Tenaga Kerja

Pemutusan ikatan kerja antara karyawan dengan perusahaan ini didasari dari perusahaannya sendiri maupun dari tenaga kerja tersebut. Keinginan tenaga kerja untuk mengundurkan diri perusahaan ini disebut dengan *resign*, umumnya tenaga kerja mengundurkan diri dari PT Mandala Cahaya Sentosa karena sedang hamil atau melahirkan, sehingga memutuskan untuk *resign*. Namun, juga dapat dari perusahaannya sendiri dikarenakan kemungkinan memang pekerja tersebut tidak memenuhi ekspekstasi dari perusahaan untuk memberikan kontribusi lebih ataupun karena keinginan perusahaan dengan alasan tertentu. Pemutusan hubungan kerja pada perusahaan diantaranya karena kontrak kerja telah berakhir (*termination*), karena karyawan melakukan tindakan pelanggaran disiplin yang telah ditetapkan perusahaan (*dismissal*), karena perusahaan melakukan pengembangan mesin atau teknologi baru sehingga harus mengganti beberapa tenaga kerja (*redudancy*), dan perusahaan mengalami masalah terkait ekonomi seperti resesi ekonomi, atau kerugian (*retrenchmentt*) (Akbar dan Andino, 2014). Dalam hal ini, perusahaan juga memberhentikan dengan cara terhormat dan alasan yang jelas, yang sudah terdapat dokumen pendukung penunjang perusahaan untuk memberhentikan karyawannya. Adanya formulir penilaian kompetensi karyawan, dimana formulir tersebut digunakan untuk mengevaluasi karyawan agar tetap berada dalam SOP atau ketentuan yang sudah ditetapkan perusahaan yakni meliputi keterampilan, pengetahuan, kehadiran, dan sikap. Faktor pribadi juga dapat menyebabkan terjadinya pemutusan hubungan kerja adalah seperti usia, yang mungkin perusahaan tidak menerima usia karyawan yang cukup tinggi atau sebaliknya sehingga terpaksa diberhentikan, lalu lamanya bekerja yakni perusahaan ingin meng*upgrade* karyawannya sehingga masa kerja yang sudah lama akan digantikan, kemudian juga dari capaian nilai kinerja karyawan yaitu apabila karyawan memiliki capaian kinerja yang baik atau tinggi akan dipertahankan oleh perusahaan (Alfa *et al.*, 2016).