



BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Sejarah Pabrik

PT. Ajinomoto didirikan oleh seorang profesor dari Jepang bernama Kikunae Ikeda. Profesor Kikunae Ikeda adalah seorang ahli kimia dan guru besar yang berasal dari Universitas Tokyo Jepang, yang mana pada tahun 1908 penemuan besarnya mengenai sumber rasa gurih dari kaldu rumput laut (Kombu) menjadi sangat fenomenal dan menjadi cikal bakal lahirnya MSG yang berkembang di dunia. Berkat penemuannya tersebut, pada tahun 1909 mulai diproduksi sebuah produksi penyedap yang diberi nama umami dengan merek AJI NO MOTO. Mulai tahun tersebut pula umami mulai diperjualkan secara komersial pada masyarakat Jepang. Hingga saat ini AJINOMOTO telah dipergunakan selama 100 tahun dan beredar luas di seratus wilayah dan Negara. Ajinomoto dapat bertahan lama dipergunakan oleh masyarakat luas karena selalu mengutamakan kepercayaan dan kesetian konsumen.

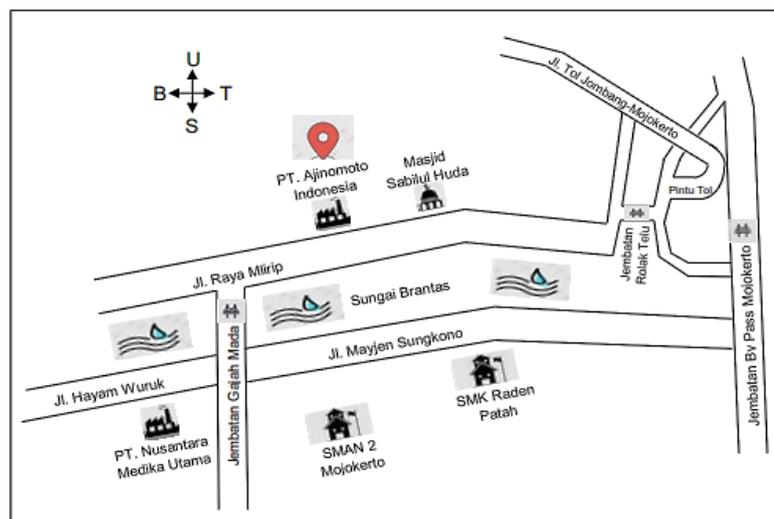
Sejak perusahaan didirikan terus mengalami perkembangan, bahkan ditahun 1917 Ajinomoto telah berkembang secara global, hal ini berdampak pada permintaan pasar yang semakin meningkat akan produk MSG. Dalam upaya pemenuhan permintaan pasar global, di tahun 1957 perusahaan tersebut melakukan pembaharuan bahan baku dengan menggantikan kombu menjadi tetes tebu. Penggantian bahan baku dilakukan karena penggunaan kombu sebagai bahan baku dalam produksi MSG dirasa membutuhkan biaya yang cukup besar dan hasil yang didapatkan tidak dapat memenuhi permintaan pasar yang cukup pesat jumlahnya saat itu. Perkembangan perusahaan Ajinomoto secara global juga sampai ke Indonesia. Akhirnya pada bulan Juli tahun 1969 PT Ajinomoto di dirikan di Indonesia tepatnya di Kota Mojokerto. PT. Ajinomoto Indonesia sejak berdiri terus mengalami perkembangan, hingga di tahun 1987 PT. Ajinex Internasional didirikan, perusahaan tersebut adalah bagian dari PT. Ajinomoto Indonesia yang memproduksi MSG khusus untuk ekspor. Pada tahun 1990, PT. Ajinomoto Sales

Indonesia mulai beroperasi sebagai pemasar produk PT. Ajinomoto Indonesia dan pada tahun 2011 didirikan pula pabrik PT. Ajinomoto Indonesia di Karawang.

Ajinomoto Indonesia adalah perusahaan yang selalu berusaha mengikuti perkembangan kebutuhan manusia dengan fokus produk bumbu olahan yang dapat dibuktikan dengan munculnya produk baru yang diproduksi oleh PT. Ajinomoto Indonesia seperti halnya Masako, Saori, Sajiku, Mayumi dan juga produk olahan minuman fermentasi. Hasil sampingan dari proses produksi pun diolah menjadi produk baru yang memiliki nilai jual seperti pupuk cair dan produk pakan ternak.

I.2 Lokasi Pabrik

PT. Ajinomoto Indonesia berdiri di jalan Raya Mlirip Jetis, Desa Mlirip, Kecamatan Jetis, Kabupaten Mojokerto 61352, Jawa Timur dengan luas wilayah pabrik sebesar ± 41 Ha. Sekitar 80% luas area digunakan untuk bangunan-bangunan produksi dan kantor, 10% untuk taman, dan sisanya 10% untuk lahan terbuka. Secara geografis, PT. Ajinomoto Indonesia terletak pada $112^{\circ} - 113^{\circ}$ BT dan $7,0^{\circ} - 8,0^{\circ}$ LS dengan ketinggian 22 mdpl. P.T Ajinomoto berbatasan dengan Desa Mlirip di sebelah utara, berbatasan dengan sungai Brantas di sebelah selatan, berbatasan dengan pemukiman penduduk di sebelah timur dan berbatasan dengan Desa Padangan di sebelah barat. Lokasi dari pabrik Mojokerto PT. Ajinomoto Indonesia ini dapat dilihat pada gambar I.1 dan I.2



Gambar I. 1 Denah Lokasi PT. Ajinomoto Indonesia



Gambar I. 2 Foto Satelit PT. Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory

Lokasi perusahaan merupakan salah satu faktor penting bagi perusahaan karena dapat mempengaruhi perkembangan dan kelangsungan hidup perusahaan. Terdapat dua hal penting yang mendasari pemilihan lokasi, yaitu komitmen jangka panjang dan pengaruh terhadap biaya operasi dan pendapatan.

Terdapat beberapa faktor yang menjadi pertimbangan dalam pemilihan PT. Ajinomoto Indonesia di Mojokerto, antara lain :

1. Kemudahan Mendapatkan Bahan Baku (Tetes Tebu)

Produk utama yang menjadi unggulan di PT. Ajinomoto Indonesia adalah MSG, diketahui bahwa bahan baku dalam pembuatan MSG adalah tetes tebu (cane molasses). Bahan baku ini mudah didapatkan di Jawa Timur karena terdapat banyak pabrik gula yang menghasilkan produk samping tetes tebu. Mojokerto terletak di tengah-tengah Jawa Timur sehingga jarak sumber bahan baku ke pabrik relatif dekat. Dengan banyaknya jumlah pabrik gula yang bekerjasama dengan PT. Ajinomoto Indonesia diharapkan dalam mendapatkan bahan baku akan mudah dan dapat meminimalkan keterlambatan dan kekurangan bahan baku. Daftar pemasok tetes tebu PT. Ajinomoto Indonesia dapat dilihat pada Tabel I.1

Tabel I. 1 Daftar pemasok tebu untuk PT. Ajinomoto Indonesia

PTP XX	PTP XXI-XXII	PTP XXIX-XXV
Soedhono	Krian	Kedawung
Poermodadi	Watu Tulis	Wonolongan
Rejosari	Tulungan	Gending



Kanigoro	Kremlang	Pajarakan
Pagotan	Gempolkerep	Jatibroto
	Jombang Baru	Sembo
	Tjukir	Pemaas
	Lestari	Wringinanom
	Mrien	Olehan
	Pesantren	Panju
	Ngadirejo	Asembagus
	Mojopanggung	Prajejan

(Sumber: PT. Ajinomoto Indonesia 2022)

2. Ketersediaan Air

Sumber air merupakan salah satu aspek penting dalam suatu perusahaan, karena dibutuhkan dalam keberlangsungan kegiatan produksi. PT. Ajinomoto Indonesia sangat berdekatan dengan sungai Brantas, tepatnya di sebelah selatan pabrik. Kondisi tersebut menguntungkan perusahaan karena air sungai Brantas dapat dimanfaatkan sebagai sumber air pabrik dan energi. Dengan adanya sumber air yang berasal dari sungai brantas, PT. Ajinomoto Indonesia juga dapat melakukan penghematan terhadap pasokan air yang didapat dari PDAM, karena air dari sungai brantas dapat langsung digunakan tetapi terlebih dahulu dilakukan *treatment* untuk memurnikan air sungai tersebut.

3. Ketersediaan SDM

Ketersediaan sumber daya manusia dalam suatu perusahaan merupakan aspek yang paling penting demi keberlangsungan dari perusahaan tersebut. PT. Ajinomoto Indonesia didirikan di Mojokerto yang merupakan kawasan penduduk, yang pastinya menginginkan pekerjaan yang layak untuk keberlangsungan hidup mereka. Dengan didirikannya PT. Ajinomoto Indonesia, diharapkan dapat membuka lapangan pekerjaan baru bagi penduduk sekitar, sehingga dapat membantu penduduk mendapatkan pekerjaan yang layak dan dapat mengurangi jumlah pengangguran. Tidak



hanya penduduk sekitar atau penduduk Mojokerto saja, melainkan seluruh masyarakat Indonesia khususnya Jawa Timur.

4. Lingkungan Sekitar

PT. Ajinomoto Indonesia yang terletak di sekitar persawahan penduduk dan dekat dengan sungai dimanfaatkan dengan baik untuk menunjang kegiatan operasional perusahaan. Lokasi sekitar pabrik yang tidak terlalu padat penduduk dan persawahan yang ada memungkinkan pabrik untuk melakukan perluasan bangunan di masa mendatang. Selain itu, lingkungan sekitar pabrik yang tidak dekat dengan gunung ataupun pantai juga memberikan keuntungan bagi perusahaan, karena resiko terjadinya gunung meletus, gempa bumi dan tsunami dapat diminimalisir, karena ketika perusahaan terkena dampak dari kejadian alam tersebut secara otomatis dapat mengganggu segala kegiatan yang menyangkut proses produksi di perusahaan.

5. Sarana Transportasi

PT. Ajinomoto Indonesia memiliki jalur transportasi darat yang memadai yakni keberadaan jalan tol di dekat pabrik. Lokasi pabrik yang dekat dengan jalan raya Mojokerto-Surabaya dapat memudahkan aktivitas transportasi, pemasaran, dan keperluan lainnya. Faktor fasilitas transportasi yang baik berupa jalan yang lebar dapat mempermudah dalam pemasokan material dan distribusi produk. Selain itu juga dekat dengan Kota Surabaya yang memiliki pelabuhan Tanjung Perak untuk keperluan pengiriman produk melalui jalur laut. PT. Ajinomoto Indonesia memiliki distributor Ajinomoto Sales Indonesia yang berada di Surabaya, sehingga lokasi strategis tersebut dapat menunjang kelancaran kegiatan transportasi dan distribusi produk. Dengan lokasi yang strategis tersebut, juga dapat menghemat biaya transportasi serta dapat meminimalisir resiko bahaya saat dalam perjalanan di darat dan dapat meminimalisir keterlambatan bahan baku.



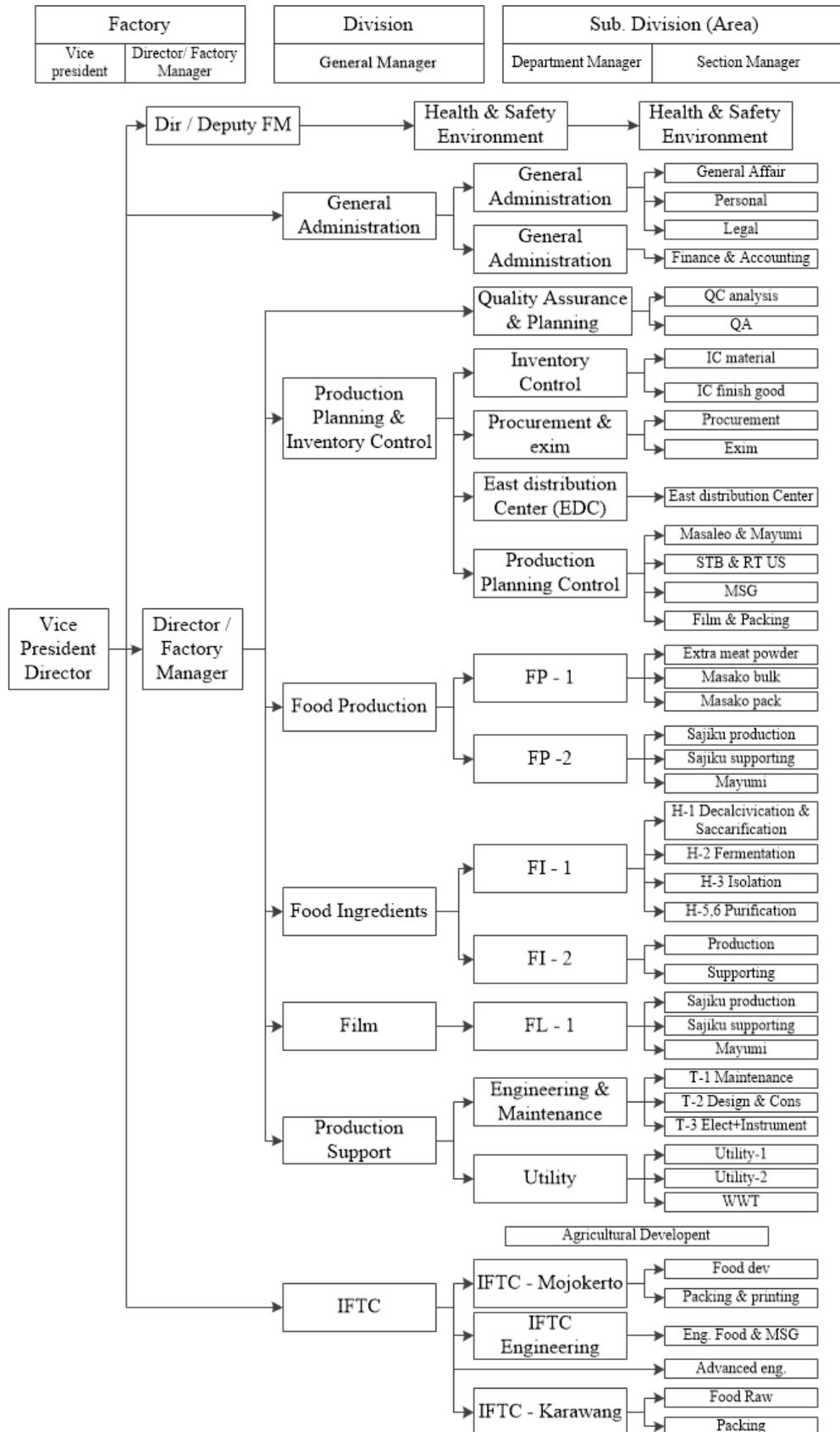
I.3 Struktur Organisasi Pabrik

Struktur organisasi yang ditetapkan PT.Ajinomoto Indonesia adalah struktur organisasi tipe lini dan fungsional. Struktur organisasi lini merupakan struktur organisasi yang sederhana yang paling banyak diterapkan di suatu perusahaan. Struktur organisasi lini dan fungsional menempatkan tenaga kerja berdasarkan keahlian dan berdasarkan spesifikasi yang dibutuhkan posisi – posisi yang ada. Oleh sebab itu, tidak menutup kemungkinan untuk seorang pekerja memiliki lebih dari satu pemimpin yang ahli pada bidangnya. Struktur organisasi lini dan fungsional dihubungkan dengan garis tanggung jawab secara langsung antara atasan dan bawahan

Struktur organisasi yang ada pada PT. Ajinomoto Indonesia dipimpin oleh *Vice President Director* yang merupakan kedudukan tertinggi di perusahaan. *Vice President Director* ini bertanggung jawab langsung terhadap pimpinan *Head Office* Ajinomoto Indonesia di Jakarta. *Vice President Director* dibantu oleh seorang *Factory Manager dan Vice Factory* dalam menjalankan tugasnya. Kedudukan-kedudukan tersebut ditempati oleh orang-orang Jepang. *Factory Manager dan Vice Factory* bertanggung jawab terhadap segala aktivitas dan kegiatan yang berlangsung di dalam maupun di luar pabrik yang bersangkutan dengan PT. Ajinomoto Indonesia dan mempertanggungjawabkan segala sesuatunya kepada *Vice President Director*. Bentuk struktur perusahaan ini dapat dilihat sebagai berikut :



PROPOSAL PRAKTEK KERJA LAPANGAN
 PT AJINOMOTO INDONESIA
 Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur





Dari struktur organisasi diatas adapun Job description masing-masing jabatan yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory yakni sebagai berikut:

1. Direktur
 - a. Bertanggung jawab atas jalannya perusahaan
 - b. Menentukan alur kebijakan baik internal maupun eksternal
 - c. Merumuskan dan mengembangkan rencana produksi yang meliputi jumlah dan kualitas produksi, pemakaian bahan baku, tenaga kerja dan lainnya
 - d. Mengambil tindakan yang mendukung kelanjutan produksi
 - e. Mengangkat dan memberhentikan karyawan.
2. Manajer pabrik
 - a. Menentukan keputusan yang berhubungan dengan desain dari sistem produksi pabrik yang bersangkutan;
 - b. Menentukan keputusan yang berhubungan dengan operasi dan pengendalian sistem tersebut baik dalam jangka waktu panjang maupun pendek.
3. Wakil manajer pabrik mempunyai tugas dan bertanggung jawab membantu kerja dari manajer pabrik dalam menjalankan tugas – tugasnya, termasuk dalam memberikan saran dan mengambil keputusan – keputusan penting.
4. Departemen Umum dan Personalia
 - a. Seksi Masalah Umum, menangani hal – hal yang berhubungan dengan perizinan, kesehatan pekerja dan kesejahteraan karyawan, transportasi, keamanan dan lingkungan hidup;
 - b. Seksi Personalia, menangani hal – hal yang berkaitan dengan recruitment karyawan serta seleksi penempatan, gaji karyawan dan pembinaan organisasi internal.
5. Departemen Keuangan dan Akuntansi mempunyai tugas merencanakan keuangan perusahaan, administrasi perusahaan serta akuntansi perusahaan. Serta bertanggung jawab pada pengelolaan keuangan perusahaan.



6. Departemen Pembelanjaan
 - a. Seksi Kontrol bertanggung jawab atas perencanaan produksi perusahaan yang meliputi jumlah produksi yang disesuaikan dengan permintaan pasar dan distribusi produk jadi serta mengendalikan proses produksi;
 - b. Seksi Pembelanjaan bertanggung jawab atas pengadaan bahan baku utama, bahan pembantu serta peralatan yang berhubungan dengan proses produksi.
7. Departemen Fisik dan Distribusi
 - a. Seksi Ekspor dan Impor bertanggung jawab atas persiapan dokumen dan administrasi serta pengiriman barang sampai ke tangan pemesan. Demikian juga halnya jika perusahaan mengimpor bahan untuk produksi maupun peralatan;
 - b. Seksi Pengendali bertanggung jawab dalam pelaksanaan sistem distribusi produk dan bertanggung jawab pada produk yang dihasilkan;
 - c. Seksi Pergudangan bertanggung jawab atas penyimpanan bahan baku utama, bahan pembantu maupun produk jadi MSG yang dihasilkan dalam bentuk bulk maupun MSG yang siap dipasarkan dalam bentuk produk jadi lainnya. Selain itu juga bertanggung jawab untuk distribusi raw material.
8. Departemen PPC bertugas merencanakan dan mengendalikan pengadaan raw material produksi agar proses produksi berjalan sesuai schedule yang ditentukan dan memenuhi target.
 - a. Planning : Bertugas membuat perencanaan kebutuhan produksi berdasarkan schedule penerimaan dari logistik atau ASI (Ajinomoto Sales Indonesia).
 - b. Purchase Order (PO) : Bertugas membuat PO ke supplier untuk dikonfirmasi terkait pengiriman material ataupun pengembalian material bila ada kendala.
 - c. Material Incoming Control : Bertugas untuk memonitor kedatangan material sesuai schedule Pembuatan PO yang telah dibuat dengan kapasitas pemesanan



- d. Delivery : Bertugas untuk mengontrol produk finish good ke EDC dan ASI (ajinomoto sales indonesia).
9. Departemen Quality Assurance dan Planning
 - a. Seksi QC bertanggung jawab terhadap mikrobiologi dan sensori, seta physical dan chemist;
 - b. Seksi QA bertanggung jawab terhadap administrasi bahan serta produk – produk yang dianalisa.
 10. Departemen Engineering dan Maintenance
 - a. Seksi T-1 bertanggung jawab terhadap maintenance, yaitu menangani dalam hal pemeliharaan fasilitas, mesin, dan alat – alat yang ada di pabrik;
 - b. Seksi T-2 bertanggung jawab terhadap desain dan konstruksi. Departemen ini bertugas menangani dalam hal pergantian mesin yang baru, gedung baru, atau penyempurnaan mesin dan gedung yang sudah ada;
 - c. Seksi T-3 bertanggung jawab terhadap elektrik dan instrumentasi, yaitu menangani dalam hal pengadaan fasilitas telepon dan penerangan;
 - d. Seksi T-4 bertanggung jawab terhadap food’s engineering.
 11. Departemen Produksi MSG Bulk (FI-1)
 - a. Seksi H-1 bertanggung jawab terhadap proses dekalsifikasi atau pretreatment raw material dan sakarifikasi;
 - b. Seksi H-2 bertanggung jawab terhadap fermentasi;
 - c. Seksi H-4 bertanggung jawab terhadap proses isolasi;
 - d. Seksi H-5/H-6 bertanggung jawab terhadap proses purifikasi.
 12. Departemen Produksi 1 (FP-1)
 - a. Seksi EMP bertanggung jawab terhadap proses ekstraksi;
 - b. Seksi Masako Bulk bertanggung jawab terhadap bulk masako;
 - c. Seksi Masako Pack bertanggung jawab terhadap pengemasan masako.
 13. Departemen Produksi 2 (FP-2)
 - a. Seksi Sajiku Production bertanggung jawab terhadap produksi sajiku;
 - b. Seksi Sajiku Supporting bertanggung jawab membantu proses produksi;
-



- c. Seksi Mayumi bertanggung jawab terhadap produksi mayumi.
14. Film bertanggung jawab terhadap packaging film atau bungkus semua produk yang dihasilkan PT. Ajinomoto.
15. Departemen Utility bertanggung jawab terhadap utilitas pabrik, seperti suplai energi, air, dan lain sebagainya. Departemen ini dibagi menjadi seksi utility I (maintenance material), utility II (energy), utility III (waste water treatment).
16. Departemen Agri Development, bertanggung jawab terhadap pembuatan pupuk cair amina yang merupakan produk samping dari pembuatan MSG.

Dalam prakteknya struktur organisasi lini dan fungsional yang diterapkan di PT. Ajinomoto Indonesia memiliki kelebihan dan kekurangan. Kelebihan dari struktur organisasi tersebut adalah dapat meningkatkan produktivitas karyawan. Meningkatnya produktivitas karyawan dikarenakan pekerjaan yang dikerjakan sesuai dengan bidang keahlian dari pekerja tersebut. Solidaritas dan 9 kedisiplinan antar karyawan dapat terjalin karena setiap seksi saling berhubungan dan juga tidak ada pembeda antara tugas pokok yang harus dikerjakan dan tugas yang berupa bantuan. Selain itu juga terjalinnya rasa saling dihargai dikarenakan dalam pengambilan keputusan melibatkan seluruh karyawan atau pekerja. Sedangkan kelemahan direktur organisasi lini dan fungsional adalah proses pengambilan keputusan cenderung lebih lambat karena perlu melibatkan banyak pihak selain itu tidak jarang muncul kejenuhan pada karyawan akibat spesialisasi kerja. Dengan spesialisasi kerja mempersempit kemungkinan seorang pekerja dipindah ke departemen atau seksi yang lain.

I.4 Ketenagakerjaan

Menurut Undang-undang No. 13 Tahun 2003 tentang ketenagakerjaan, dijelaskan bahwa ketenagakerjaan adalah segala sesuatu yang berkaitan dengan tenaga kerja baik pada waktu sebelum, selama, dan sesudah masa kerja. Dalam ketenagakerjaan terdapat beberapa aspek yang berpengaruh, antara lain :



1. Pembagian Jam Kerja

Pembagian jam kerja karyawan PT. Ajinomoto Indonesia didasarkan pada pekerjaan karyawan. Jam kerja karyawan dibagi menjadi 2 kategori yang didasarkan pada jumlah tugas yang harus dikerjakan, yaitu model shift dan nonshift. Karyawan non lapangan merupakan karyawan yang bekerja di kantor pada departemen umum dan personalia, departemen keuangan dan akutansi dan departemen pembelanjaan. Karyawan non lapangan dengan kerja nonshift adalah tenaga kerja yang jam kerjanya sesuai jam kerja normal yaitu jam 07.00-16.00 dengan hari kerja Senin sampai Jumat. Karyawan lapangan shift merupakan karyawan yang memiliki tugas untuk mengontrol jalannya proses produksi merupakan karyawan yang bekerja di bagian control panel pada departemen produksi, departemen engineering, dan maintenance. Karyawan lapangan yang bekerja dengan shift dikarenakan proses produksi yang berlangsung selama 24 jam nonstop. Jadwal kerja karyawan lapang shift dan jadwal istirahat dibagi menjadi 3 shift. Pembagian jam kerja karyawan dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel I. 2 Pembagian shift kerja karyawan di PT. Ajinomoto Indonesia

Shift	Jam kerja Karyawan	Jam istirahat Karyawan
1	07.00 -15.00 WIB	11.00 – 12.00 WIB
2	15.00 - 23.00 WIB	19.00 – 20.00 WIB
3	23.00 - 07.00 WIB	03.00 – 04.00 WIB

2. Fasilitas

PT. Ajinomoto Indonesia memberikan beberapa fasilitas untuk karyawan dalam menunjang kesejahteraan karyawan. Fasilitas yang diberikan tersebut antara 1 karyawan dengan yang lainnya sifatnya sama tidak melihat kedudukan dari karyawan tersebut. Berikut fasilitas yang diberikan PT. Ajinomoto Indonesia kepada para karyawannya:



1. Loker Karyawan
PT. Ajinomoto Indonesia memberikan fasilitas locker karyawan yang ditujukan untuk menyimpan barang-barang pribadi karyawan.
2. Fasilitas Kesehatan (poliklinik dan general medical check up)
PT Ajinomoto Indonesia juga memiliki fasilitas kesehatan yang dapat dimanfaatkan sebagai tempat untuk istirahat dan meminta obat ketika sedang sakit, serta menjadi pertolongan pertama ketika terjadinya kecelakaan kerja.
3. Kantin perusahaan
Fasilitas kantin ditujukan kepada karyawan untuk pemenuhan kebutuhan dalam jatah makan dan minum. Kantin perusahaan ini dibuka selama 24 jam, karena proses produksi PT. Ajinomoto Indonesia yang dilakukan selama 24 jam dengan jam istirahat yang bergantian.
4. Fasilitas ibadah (masjid dan mushola)
PT. Ajinomoto Indonesia memiliki fasilitas ibadah yang ditujukan untuk para karyawan yang melakukan ibadah sholat ketika di pabrik.
5. Koperasi Karyawan “Artha Guna”
Fasilitas koperasi ini diharapkan dapat meningkatkan kesejahteraan karyawan, karena dalam koperasi karyawan “Artha Guna” telah mengadakan kegiatan-kegiatan seperti simpan pinjam, pemberian doorprize dan pembagian SHU. Koperasi ini juga memiliki bahan usaha berupa toko yang menjual produk ajinomoto dan produk lain untuk pemenuhan kebutuhan karyawan.
6. Fasilitas Olahraga
PT. Ajinomoto Indonesia memiliki fasilitas olahraga yang cukup lengkap mulai dari lapangan bola, lapangan volley, lapangan tenis dan lapangan senam. Fasilitas olahraga ini biasa digunakan pada saat sport day atau hari K3 dengan mengadakan perlombaan yang diadakan setiap tahun.



7. Dapur

PT. Ajinomoto Indonesia memberikan fasilitas dapur ini di tiap divisi, dapur yang disediakan hanya memiliki ukuran yang kecil dan ditujukan untuk karyawan yang hanya sekedar membuat minuman.

8. Seragam dan APD

Fasilitas seragam yang diberikan untuk karyawan adalah berupa seragam harian yang digunakan setiap harinya dan seragam tersebut akan diganti secara periodik setiap 1 tahun. Serta untuk APD (Alat Pelindung Diri) yang diberikan kepada karyawan adalah berupa helm dan *safety shoes* untuk melindungi diri dari potensi bahaya. Fasilitas penunjang lain yang diberikan diantaranya adalah tanda pengenal, komputer, alat tulis kantor dan lain-lain.

9. Tunjangan Hari Raya

Tunjangan hari raya diberikan sebanyak 2 kali dalam setahun. Tunjangan ini diberikan pada tanggal 1 Juni sebagai hari peringatan didirikannya perusahaan tersebut serta tunjangan hari raya yang diberikan 2 minggu sebelum hari raya.

10. Training dan Pelatihan

PT. Ajinomoto Indonesia memberikan fasilitas training atau pelatihan yang bertujuan untuk meningkatkan pengetahuan dan kemampuan karyawan. Pelatihan yang diberikan disesuaikan dengan lingkup pekerjaan dari karyawan.

11. Rekreasi Karyawan

Fasilitas berupa rekreasi karyawan dilaksanakan setiap 1 tahun sekali oleh PT. Ajinomoto Indonesia, fasilitas ini bersifat gratis dan diberikan kepada karyawan di tiap departemen dan anggota keluarga mereka.