

BAB I

PENDAHULUAN

I.1. Sejarah Pabrik

Ajinomoto didirikan oleh seorang professor yang berasal dari Jepang bernama Professor Kikkunae Ikeda. Secara harfiah, terjemahan dari Aji-No-Moto adalah “*Essence of Taste*” atau “Cita Rasa”. Professor Ikeda merupakan seorang ahli kimia dari *Tokyo Imperial University* di Jepang. Professor Ikeda menemukan senyawa kimia dengan identifikasi rasa gurih (*umami*) yang dikenal sebagai asam glutamat. Dimana pada saat penemuannya, Professor Ikeda menggunakan bahan rumput laut. Dengan penemuan yang dihasilkan, rasa gurih dinyatakan sebagai salah satu dari 5 rasa dasar bersamaan dengan manis, asam, asin, dan pahit.

Sejarah perusahaan diawali pada tahun 1908, dimana penemuan rasa dan senyawa baru oleh Professor Ikeda seperti pada paragraf sebelumnya. Pada tahun 1909, inovasi dari Professor Ikeda mendapatkan pendanaan dari pebisnis besar di Jepang bernama Saburosuke Suzuki II. Secara garis besar, *timeline* dari PT Ajinomoto Indonesia adalah sebagai berikut

Tabel I. 1. Sejarah Linimasa dari PT Ajinomoto Indonesia

Tahun	Keterangan
1908	Dr. Kikunae Ikeda memperoleh paten produksi <i>Monosodium Glutamate</i> (MSG) sebagai bumbu dengan rasa gurih (<i>umami</i>) dengan nama AJI-NOMOTO®.
1909	Saborusuke Suzuki II mendanai produksi serta bisnis penjualan Ajinomoto yang dipasarkan pertamakali pada 20 Mei.
1969	Pembangunan pabrik PT Ajinomoto Indonesia <i>Mojokerto Factory</i> .
1970	Pengoperasian pertama PT Ajinomoto Indonesia <i>Mojokerto Factory</i> dalam produksi <i>Monosodium Glutamate</i> (MSG).
1980	MSG dinyatakan sebagai bahan tambahan pangan yang aman oleh <i>US FDA</i>
1986	Peluncuran produk baru <i>AJI-PLUS®</i> yang merupakan MSG dengan rasa 3 kali lebih kuat dari produk <i>Ajinomoto</i> .
1987	Pendirian PT Ajinex International di wilayah <i>Mojokerto Factory</i> , dengan fokus produksi MSG untuk kebutuhan ekspor.

1989	Pengoperasian pertama PT Ajinex International pada produksi <i>Monosodium Glutamate (MSG)</i> , & Peluncuran produk “Masako” berupa kaldu bubuk masakan.
1993	Pendirian PT Ajinomoto Sales Indonesia, dengan fokus marketing produk PT Ajinomoto Indonesia di Jakarta, Surabaya, Makassar, Medan.
1999	Peluncuran produk baru “Sajiku” berupa tepung bumbu masakan.
2005	Peluncuran produk baru “Saori” berupa saus bumbu masakan.
2009	Pembangunan kantor pusat PT Ajinomoto Indonesia, di Jakarta.
2010	Pembangunan pabrik PT Ajinomoto Indonesia <i>Karawang Factory</i> .
2012	Peluncuran produk baru “Mayumi” berupa saus mayonais. Pengoperasian pertama PT Ajinomoto Indonesia <i>Karawang Factory</i> memproduksi “Masako”.
2015	Peluncuran produk baru “AMAMIPLUS” dan “BAKSOPLUS”

PT Ajinomoto Indonesia memiliki komitmen dalam pengembangan bahan pangan dengan tetap mengedepankan aspek kesehatan. Slogan yang dimiliki PT Ajinomoto Indonesia adalah “*Eat Well, Live Well*”, dengan makna bahwa kehidupan yang baik diawali dengan makanan yang baik. Prioritas utama perusahaan adalah menjadi penyedia atau produsen bahan pangan berkualitas tinggi serta aman dikonsumsi bagi masyarakat Indonesia, dimana mayoritas masyarakatnya beragama muslim (memperhatikan ketentuan halal). Hal tersebut dibuktikan dengan capaian PT Ajinomoto Indonesia sebagai produsen Monosodium Glutamat pertama yang memperoleh Sertifikasi Jaminan Halal (SJH). Capaian tersebut merupakan tingkat tertinggi dalam sistem manajemen halal.

PT Ajinomoto Indonesia memiliki standar yang ketat, dan dijamin oleh sertifikasi ISO (*International*). Perusahaan memiliki beberapa standar seperti ISO:9001 untuk Sistem Manajemen Mutu, ISO:14001 untuk Sistem Manajemen Lingkungan, ISO:22000 untuk Keamanan Pangan, ISO:45001 untuk Sistem Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja, serta telah terakreditasi oleh *United Kingdom Accreditation Service (UKAS)*. Selain itu, PT Ajinomoto Indonesia serta PT *Ajinex International* telah mendapatkan penghargaan sebagai Industri tanpa limbah non-ekonomis (*zero emission*). Penghargaan tersebut didapatkan pada tahun 2009 dan diberikan oleh *Ajinomoto Co. Inc Japan*. Hal tersebut dikarenakan PT Ajinomoto Indonesia tetap mengolah hasil samping dari proses produksi industri menjadi produk ekonomis lain seperti Pupuk Cair, Gypsum, Tritan, Pakan Ternak, dan lain sebagainya.

I.2. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan

PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory* terletak di Jalan Raya Mlirip, Desa Mlirip, Kecamatan Jetis, Kabupaten Mojokerto (61352) PO-Box 110, Provinsi Jawa Timur. Secara geografis, PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory* terletak pada 112° - 113° BT, dan 7° - 8° LS dengan ketinggian 22 mdpl. Diketahui, batas – batas dari wilayah PT. Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory* ialah sebagai berikut:

Batas Utara : Lahan Persawahan

Batas Selatan : Pemukiman Penduduk, Jl. Raya Mlirip

Batas Timur : Pemukiman Penduduk

Batas Barat : Pemukiman Penduduk



Gambar I. 1. Lokasi dan Tata Letak PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory*

Lokasi pabrik ditentukan berdasarkan beberapa pertimbangan seperti Produksi, dan Distribusi. Kedua aspek ini, dibagi menjadi beberapa poin spesifik sebagai berikut:

1. Sumber bahan baku

Bahan baku utama dari produksi Monosodium Glutamat adalah tetes tebu, dimana bahan tersebut banyak diperoleh dari proses produksi gula. Pada awal pembangunan PT

Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory*, Provinsi Jawa Timur merupakan daerah di Indonesia dengan jumlah Pabrik Gula paling banyak. Hal tersebut berbanding lurus dengan ketersediaan bahan baku tetes tebu. Kemudian, untuk pemilihan lokasi Kota Mojokerto didasari oleh pertimbangan letak sentral yang dapat menjangkau sebagian besar dari Pabrik Gula di Provinsi Jawa Timur. Tujuannya adalah penekanan biaya transportasi terhadap pengiriman bahan baku menuju area produksi. Selain itu, jalur yang lebih pendek dapat mengurangi risiko bahaya serta menekan kebutuhan waktu transportasi yang diakibatkan oleh jarak.

2. Ketersediaan air

Proses operasional produksi di PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory* dapat dikatakan besar, mengingat pertimbangan kuantitas (kapasitas produksi) maupun kualitas (macam produk) produk yang dihasilkan. Dengan demikian, ketersediaan air memiliki peranan penting terhadap keberlangsungan pabrik, baik dalam waktu jangka pendek maupun jangka panjang. Lokasi pabrik dirancang berdekatan dengan sungai terbesar yang melintasi wilayah Provinsi Jawa Timur, dan Kota Mojokerto dengan nama Sungai Brantas. Hal tersebut dapat menekan biaya operasi serta perawatan fasilitas dalam memenuhi kebutuhan air untuk pabrik. Karena, semakin jauh jarak pabrik dengan sumber air, akan diperlukan fasilitas seperti pompa dan pipa yang lebih memakan biaya, serta pemeliharaan yang lebih sulit.

3. Ketersediaan tenaga kerja

Sumber daya manusia memiliki dampak terhadap dua aspek, yaitu produksi dan distribusi. Diketahui, bahwa PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory* memiliki jumlah total ± 2200 orang pekerja, baik itu karyawan tetap maupun karyawan *outsourcing*. Pemilihan lokasi pabrik yang mendekati tempat tinggal tenaga kerja dapat diambil, mengingat PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory* bukan merupakan industri dengan resiko tinggi seperti Industri bahan bakar minyak dan gas. Hal tersebut dapat menekan risiko perjalanan kerja yang disebabkan oleh jarak, serta dapat memberikan lapangan kerja bagi masyarakat sekitar. Dengan demikian, dipilih lokasi pabrik yang berdekatan dengan area pemukiman penduduk.

4. Sarana transportasi

Kemudahan mobilisasi akan berdampak besar pada aspek distribusi, baik pengiriman bahan baku ke dalam pabrik maupun pengiriman produk ke konsumen. Diketahui, bahwa PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory* berdekatan dengan fasilitas jalan tol, serta jalan protokol provinsi Jawa timur (Mojokerto-Surabaya). Kemudian, dapat dikatakan bahwa kondisi lalu lintas Mojokerto tidak terlalu padat dan jarang mengalami kemacetan seperti kota Surabaya dan sekitarnya. Posisi pabrik dan jalan tol juga dinilai strategis guna menjangkau

sarana transportasi seperti pelabuhan untuk menunjang distribusi antar pulau. Hal tersebut dapat menekan biaya ongkos bahan bakar serta waktu pengiriman yang diakibatkan oleh jarak. Selain itu, ukuran jalan juga perlu diperhatikan, mengingat aktivitas distribusi pabrik cenderung melibatkan kendaraan besar seperti truk dan sebagainya. Sehingga, dapat menekan biaya yang diakibatkan oleh kapasitas pengiriman (dapat mengirim dalam jumlah banyak sekaligus).

5. Lingkungan sekitar

Lokasi PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory* dikelilingi oleh sawah, pemukiman penduduk, sungai, dan jalan raya provinsi. Dengan kata lain, keempat poin sebelumnya telah terpenuhi sesuai dengan kebutuhan yang ada. Selain mendekat kepada hal yang harus dipenuhi, lokasi pabrik juga harus menjauh dari hal yang perlu dihindari. Pertimbangan utama adalah bencana alam, dimana Indonesia sebagai negara kepulauan memiliki risiko terhadap terjadinya gempa, gunung meletus, hingga tsunami. Dalam upaya menekan risiko bencana alam, dipilih lokasi yang terlampaui jauh dari gunung berapi dan lautan lepas. Selain itu, dipilih lokasi sekitar persawahan atau dengan lahan bebas yang cukup luas untuk mempermudah kemungkinan pabrik melaksanakan ekspansi area. Hal tersebut dapat menekan biaya yang diakibatkan oleh ancaman risiko bencana alam serta ancaman ekspansi non-sentral (tidak berada di satu lokasi). Dengan demikian, dilakukan penentuan lokasi pabrik yang kemudian disesuaikan dengan tata letak atau *lay-out* guna menunjang faktor internal.

PT Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory* memiliki luas wilayah sebesar ± 36 hektare, atau sekitar 360.000 m² dengan 80% dari total luas wilayah telah digunakan sebagai bangunan produksi, perkantoran, dan fasilitas pekerja lainnya. Mengingat luasnya wilayah pabrik, tata letak pabrik disusun serta dibagi menjadi berbagai sektor yang disertai dengan jalan penghubung dan sarana mobilisasi. Hal ini bertujuan untuk mempermudah proses operasional pabrik baik dalam sektor produksi, maupun aspek lainnya. Aksesibilitas dalam tata letak perusahaan mengutamakan konsep *Green Industry* yang berarti mengurangi penggunaan kendaraan bermotor semaksimal mungkin. Pekerja difasilitasi dengan *pedestrian area* atau area pejalan kaki, serta sepeda kayuh yang dapat digunakan sesuai dengan fungsinya. Akan tetapi, penggunaan kendaraan bermotor masih diperbolehkan dengan ketentuan tertentu seperti pengangkutan beban berat >500 kg menggunakan *forklift*, *pick-up*, atau kendaraan bermotor lainnya. Tata letak pabrik juga menyesuaikan urgensi fasilitas terhadap aksesibilitas pekerja, seperti dibangunnya dua kantin pada bagian barat dan timur, serta penyisahan ruang terbuka sebagai *assembly point*.

I.3. Struktur Organisasi

I.3.1. Bentuk Organisasi

PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory* menerapkan bentuk organisasi garis dan staff. Hal tersebut berarti bahwa pelimpahan tugas serta wewenang terjadi secara vertikal, tepatnya dari jabatan tertinggi ke jabatan terendah. Pekerja pada PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory* memiliki dua kategori yang disebut RW (*Regular Worker*) dan TW (*Temporary Worker / Outsourcing*) dengan total jumlah ± 2200 orang. Sistem jabatan yang diterapkan ditandai dengan istilah Manajemen (M) dan Staff (ST). Urutan dari jabatan tersebut ditandai dengan pemberian angka terakhir dari 1-5 setelah singkatan jabatan. Sebagai contoh, Presiden direktur memiliki pangkat (M-5), sedangkan Manajer memiliki pangkat (M-1 hingga M-3), dan untuk Pekerja baru memiliki istilah (ST-1).

Sistem organisasi PT Ajinomoto Indonesia dibagi dalam berbagai bagian mulai dari Presiden, Direktur, Manager, dan sebagainya. Dalam struktur ini, pejabat lini diisi oleh *Vice President Director*, sedangkan pejabat fungsional diisi oleh para pekerja yang ada pada setiap seksi. Struktur lini dan fungsional merupakan suatu bentuk organisasi dimana wewenang dari pimpinan tertinggi dilimpahkan kepada per-kepala setiap unit dalam bidang pekerjaan operasional. Setelah itu, hasil kerja serta hasil tugasnya akan diserahkan kepada kepala unit terdahulu tanpa memandang eselon atau tingkatan (Mulianto, 2006). Struktur organisasi pada PT Ajinomoto Indonesia memiliki banyak jabatan atau posisi. Hal tersebut belum termasuk pekerja atau staff operasi yang terdaftar sebagai karyawan perusahaan. Hal tersebut dapat berbeda tergantung pada perusahaan mana yang akan diamati. Untuk PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory*, struktur organisasi dapat dilihat pada ***lampiran 1***.

I.3.2. Pembagian Jam Kerja

PT Ajinomoto Indonesia dan PT *Ajinex International* menyesuaikan jam kerja dengan beban kerja karyawan. Terdapat dua kategori pada pembagian jam kerja, yaitu karyawan lapangan (*shift* dan *non-shift*) serta karyawan non-lapangan. Sebagai contoh, karyawan lapangan *shift* seperti *engineer*, *maintenance*, dan *operator*. Untuk karyawan lapangan *non-shift* seperti *quality assurance*, *planning*, *inventory*, dan distribusi. Sedangkan untuk karyawan non-lapangan, memiliki pekerjaan pada area kantor seperti personalia, keuangan, akuntansi, dan pembelanjaan. Untuk jam kerja pada PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory* dan PT *Ajinex International* dapat dilihat pada tabel dibawah

Tabel I. 2. Pembagian Shift Kerja pada PT Ajinomoto Indonesia *Mojokerto Factory*

Waktu	Keterangan
07.00 – 15.00	<i>Shift 1</i>
11.00 – 12.00	Istirahat <i>Shift 1</i>
15.00 – 23.00	<i>Shift 2</i>
19.00 – 20.00	Istirahat <i>Shift 2</i>
23.00 – 07.00	<i>Shift 3</i>
03.00 – 04.00	Istirahat <i>Shift 3</i>