



BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Sejarah Pabrik

PT Ajinomoto merupakan industri besar yang bergerak di bidang produksi bumbu penyedap makanan dan bumbu masakan. PT Ajinomoto didirikan oleh Profesor asal Jepang yang bernama Kikunae Ikeda. Berawal dari ketertarikannya terhadap rasa makanan yang ia makan selama di Jerman, Professor Kikunae Ikeda mulai melakukan penelitian terhadap rasa tersebut dikarenakan terdapat rasa unik selain rasa manis, asin, asam dan pahit pada makanan di Jerman. Setelah kembali ke Jepang, ia menyadari bahwa rasa unik tersebut juga sangat terasa pada kaldu rumput laut (*Kombu*). Professor Kikunae Ikeda mulai melakukan penelitian lebih lanjut hingga akhir tahun 1908 ia menemukan glutamate yang merupakan sumber rasa unik dari kaldu rumput laut (*Kombu*) yang diberi nama Umami. Pada tahun 1909, produk bumbu masakan sebagai sumber rasa umami muncul dengan merek AJI – NO – MOTO.

Pada tahun 1917, AJI – NO – MOTO membentuk jaringan secara global dengan mendirikan kantor pembelian dan penjualan di New York. Pada tahun 1946, nama perusahaan diganti menjadi Ajinomoto Co., Inc. Pada tahun 1957 ditemukan bahan pengganti *Kombu* yaitu tetes tebu (*cane molasses*) yang merupakan hasil samping dari proses pembuatan gula. MSG kemudian diproduksi dengan mengubah tetes tebu menjadi asam glutamate melalui proses fermentasi aerob dengan bakteri *Brevibacterium lactofermentum*.

Perkembangan Ajinomoto semakin pesat di pasaran, hingga didirikan pabrik di Indonesia pada tahun 1969 dengan nama PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory. Pabrik ini mulai beroperasi pada tahun 1970 dengan produk utama dalam penyedap rasa dengan merk Ajinomoto. PT Ajinomoto di Mojokerto terdiri dari dua sub Perusahaan dalam satu Lokasi yaitu PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory dan PT Ajinex International. PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory memenuhi permintaan produk dalam negeri, sedangkan untuk



PT Ajinex International memenuhi permintaan kebutuhan pasar internasional. Pada awal beroperasi PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory hanya memproduksi Monosodium Glutamate (MSG). PT Ajinomoto Indonesia terus berkembang hingga menghasilkan produk-produk lain seperti, Masako, Mayumi, Mayumi dan Saori. Sejarah dari PT. Ajinomoto terdapat dalam tabel berikut:

Tabel I. 1 Sejarah PT Ajinomoto

Tahun	Kegiatan
1908	Professor Kikunae Ikeda dari Universitas Tokyo memperoleh paten untuk produksi <i>Monosodium Glutamate</i> (MSG)
1909	Produk umami AJI – NO- MOTO mulai dipasarkan
1969	PT Ajinomoto Indonesia didirikan di Mojokerto, Indonesia
1970	PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory mulai beroperasi
1986	AJI – PLUS mulai diproduksi
1987	PT Ajinex Internasional didirikan
1989	PT Ajinex mulai beroperasi, Masako mulai diproduksi
1993	PT Ajinomoto Sales Indonesia mulai beroperasi
1999	Sajiku mulai diproduksi
2005	Saori mulai diproduksi
2012	Mayumi Original mulai diproduksi, Pabrik Ajinomoto Karawang mulai beroperasi
2014	Mayumi Pedas mulai dipasarkan
2015	Ajinomoto Bakery Indonesia berdiri
2019	Ajinomoto Visitor Center di pabrik Karawang

PT Ajinomoto Indonesia berkomitmen untuk mengembangkan solusi bagi penyediaan penyedap makanan dan kesehatan dengan slogan “*Eat Well, Live Well*”, yang berarti kehidupan yang baik diawali dengan makanan yang baik. PT Ajinomoto Indonesia menghasilkan produk berkualitas tinggi dan aman untuk dikonsumsi. Standarisasi yang digunakan oleh PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory yaitu ISO 9001 untuk manajemen mutu, ISO 14001 untuk manajemen lingkungan, ISO 22000 untuk keamanan pangan, dan ISO 45001



untuk manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. Selain mengolah produk pangan, PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory juga mengolah hasil samping dari proses pengolahan untuk dijadikan produk yang memiliki nilai jual. Produk olahan hasil samping dari PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory antara lain yaitu pupuk cair (Amina dan AJIFOL), produk pakan ternak (AJITEIN dan FML), kompos dan *gypsum*.

I.2 Ajinomoto Purpose dan Budaya Perusahaan

Ajinomoto Purpose merupakan pengganti dari visi misi Ajinomoto. Tujuan Ajinomoto yaitu memperkuat kesejahteraan yang berkelanjutan bagi manusia, masyarakat dan bumi melalui “*AminoScience*”. PT Ajinomoto memiliki budaya perusahaan yang cukup kuat yaitu *safety first*, 5S dan S3. *Safety first* mengutamakan keselamatan di atas segalanya dengan mengikuti peraturan sesuai SOP. 5S merupakan istilah Jepang yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu* dan *shitsuke* yang dalam bahasa Indonesia artinya ringkas, rapi, resik, rawat dan rajin. Untuk S3 adalah senyum, salam dan sapa yang harus diterapkan pada seluruh karyawan dan orang yang berada di lingkungan PT Ajinomoto Indonesia.

I.3 Produk Yang Dihasilkan

PT Ajinomoto Indonesia-Mojokerto Factory menghasilkan produk MSG, Sajiku, Masako dan Mayumi. Berikut penjelasan produk dari Ajinomoto:

1. Monosodium Glutamate (MSG)

MSG AJI-NO-MOTO merupakan produk penyedap rasa yang dihasilkan dari proses fermentasi dari tetes tebu menggunakan bakteri *Brevibacterium lactofermentum*. MSG Ajinomoto memiliki standar internasional yang berada di bawah lisensi Ajinomoto Co., Inc., Jepang yang merupakan industry pertama yang menghasilkan produk MSG sejak tahun 1909. MSG Ajinomoto telah digunakan oleh lebih dari 100 negara yang digunakan untuk melezatkan makanan berkuah, tumisan dan gorengan



2. Masako

Masako Ajinomoto merupakan produk bumbu kaldu penyedap dengan berbagai macam rasa seperti sapi, ayam dan jamur. Bahan baku yang dibuat digunakan dari daging segar yang berkualitas, rempah pilihan sehingga akan menghasilkan produk penyedap rasa yang memiliki kualitas tinggi dengan rasa dan aroma yang seperti buatan rumahan.

3. Sajiku

Produk sajiku terbagi menjadi sajiku tepung bumbu dan sajiku bumbu praktis. Sajiku tepung bumbu berasal dari perpaduan antara tepung dan rempah-rempah untuk menghasilkan makanann yang renyah serta cita rasa dan aroma yang lezat dengan cara praktis. Varian dari sajiku tepung bumbu diantaranya yaitu sajiku tempung bumbu serbaguna, sajiku tepung bumbu serbaguna pedas, sajiku tepung manis serbaguna, sajiku tepung bakwan crispy, sajiku tepung bumbu tempe crispy dan sajiku tepung bumbu golden crispy. Sajiku bumbu praktis berasal dari perpaduan anatara bumbu dan rempah-trempah yang dikeringkan untuk menghasilkan makanan yang lezat dengan cara praktis. Varian dari sajiku bumbu praktis diantaranya yaitu sajiku bumbu praktis nasi goreng rasa ayam, sajiku bumbu praktis nasi goreng spesial, sajiku bumbu praktis ayam goreng, sajiku bumbu praktis sayur asem, sajiku bumbu praktis soto ayam, sajiku bumbu praktis sayur sop, sajiku bumbu praktis sayur capcay, sajiku bumbu praktis ikan goreng.

4. Mayumi

Mayumi merupakan mayonnaise yang memberikan rasa berbeda karena terdapat rasa creamy dan sangat kaya rasa untuk makanan sehari-hari. Varian dari mayumi yaitu mayumi saus creamy serbaguna, mayumi saus creamy serbaguna pedas dan mayumi saus salad buah.

(Ajinomoto, 2025)

I.4 Lokasi Pabrik

PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto *Factory* berdiri di jalan Raya Mlirip – Jetis, Desa Mlirip, Kecamatan Jetis, Kabupaten Mojokerto 61352 PO BOX 110, Jawa Timur. Luas wilayah PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto *Factory* sekitar ± 36 Ha. Sekitar 80% luas area digunakan untuk bangunan – bangunan produksi dan kantor, 10% untuk taman, dan 10% untuk lahan terbuka. Secara geografis, PT Ajinomoto Indonesia terletak pada 112° - 113° BT dan $7,0^{\circ}$ - $8,0^{\circ}$ LS dengan ketinggian 22 mdpl. Sebelah Utara PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto *Factory* berbatasan dengan Desa Mlirip, sebelah Selatan berbatasan dengan sungai Brantas, sebelah Timur berbatasan dengan pemukiman warga dan sebelah Barat berbatasan dengan Desa Pandangan. Lokasi PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto *Factory* apabila dilihat melalui satelit dapat dilihat pada gambar berikut:



Gambar I. 1 Denah Lokasi PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto Factory

Salah satu faktor terpenting bagi suatu perusahaan merupakan lokasi dari perusahaan tersebut. Hal tersebut dapat mempengaruhi perkembangan dan kelangsungan hidup perusahaan. Dalam pemilihan lokasi juga harus memperhatikan komitmen jangka panjang serta pengaruh lokasi perusahaan



terhadap biaya operasional yang terdapat di perusahaan dan pendapatan yang didapatkan. Karena pemilihan lokasi yang tidak sesuai akan berdampak pada kondisi perusahaan kedepan (Herjanto, 2018). Beberapa faktor yang dipertimbangkan PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto *Factory* adalah:

1. Mudah mendapatkan bahan baku tetes tebu (*Cane Molasses*)

Tetes tebu atau yang biasa disebut dengan *Cane Molasses* merupakan salah satu bahan baku utama proses pembuatan MSG (*Monosodium Glutamat*) yang diproduksi oleh PT Ajinomoto. Bahan baku ini mudah didapatkan serta jumlahnya sangat melimpah di Indonesia terutama di Jawa Timur. Karena keuntungan ini, biaya transportasi pasokan bahan baku perusahaan dapat dikurangi. Karena jarak yang dekat, perusahaan juga dapat mengurangi resiko keterlambatan kedatangan bahan baku karena jarak. PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto *Factory* memasok tetes tebu dari berbagai industri gula yang berlokasi di sekitar pabrik. Daftar pemasok tetes tebu PT Ajinomoto terdapat pada tabel berikut:

Tabel I. 2 Daftar Sumber Tetes Tebu

PTP XX	PTP XXI-XXII	PTP XXIX-XXV
Soedhono	Krian	Kedawung
Poermodadi	Watu Tulis	Wonolangan
Rejosari	Tulangan	Grending
Kanigoro	Krempang	Pajarakan
Pagotan	Gempol Kerep	Jatibroto
	Jombang Batu	Sembo
	Tjukir	Pemaas
	Lestari	Wringinanom
	Mrien	Olehan
	Pesantren	Panju
	Ngadirejo	Asembagus
	Mojopanggung	Prajejan



2. Ketersediaan air yang melimpah

Lokasi PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto Factory berdekatan dengan sungai Brantas, tepatnya di sebelah Selatan pabrik. Karena keuntungan ini, pabrik dapat menggunakan air dari sungai Brantas sebagai sumber air pabrik dan energi. Lokasi yang dekat dengan sungai menguntungkan pabrik karena dapat membuang limbah cair pabrik yang telah diolah terlebih dahulu dan sesuai standar peraturan yang telah ditentukan untuk pembuangan limbah cair di sungai.

3. Ketersediaan Sumber Daya Manusia

Sumber Daya Manusia yang memadai merupakan salah faktor penting bagi kelangsungan pabrik agar dapat beroperasi. Lingkungan sekitar memiliki potensi SDM yang beragam mulai dari pendidikan menengah hingga tinggi. Pabrik juga membutuhkan SDM dari berbagai latar belakang mulai dari Teknis, Manajerial, Teknologi Pangan, Kesehatan, Industri Manufaktur dan Pengolahan Makanan. Ketersediaan SDM yang melimpah memungkinkan pabrik untuk merekrut tenaga kerja dengan kualitas yang tinggi guna mendukung kegiatan operasional pabrik. Setelah menjadi tenaga kerja di pabrik, adapun beberapa pelatihan dan pemberdayaan yang diadakan oleh PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto Factory untuk meningkatkan dan menyiapkan potensi tenaga kerja.

4. Sarana transportasi yang memadai

PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto Factory memiliki jalur transportasi darat berupa jalan tol yang berada di sekitar pabrik untuk memperoleh bahan baku serta mendistribusikan hasil produk ke seluruh Indonesia. Lokasi pabrik yang dekat dengan jalan raya juga memudahkan aktivitas transportasi bagi keperluan pabrik. Di wilayah Mojokerto jumlah transportasi pribadi seperti mobil dan motor juga tidak terlalu banyak sehingga tidak menimbulkan kemacetan yang panjang yang dapat mengganggu aktivitas transportasi bagi pabrik. PT Ajinomoto Indonesia -



Mojokerto Factory berdekatan dengan Surabaya yang memiliki pelabuhan Tanjung Perak, sehingga mempermudah pendistribusian hasil produk melalui jalur laut. Di Surabaya juga terdapat distributor Ajinomoto sehingga lokasi yang strategis tersebut dapat mempermudah kelancaran sarana transportasi yang berada di pabrik.

5. Lingkungan sekitar perusahaan yang mendukung

PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto Factory berdekatan dengan lokasi persawahan penduduk dan sungai, sehingga pabrik dapat memanfaatkan lokasi tersebut dengan baik sebagai penunjang kelancaran kegiatan pabrik. Lingkungan yang tidak terlalu padat penduduk memberikan manfaat bagi pabrik yaitu untuk keperluan perluasan lahan pabrik. Lokasi pabrik yang jauh dengan pegunungan dan lautan dapat mengurangi resiko terhadap gangguan bencana alam seperti gunung meletus, tsunami, dan gempa bumi. Sehingga apabila lokasi pabrik yang jauh dari sumber bencana banjir, maka akan menghindarkan pabrik dari kerugian yang besar.

1.5 Struktur Organisasi Pabrik

PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto Factory memiliki struktur organisasi tipe lini dan fungsional yang merupakan struktur organisasi dimana wewenang dari pimpinan tertinggi dilimpahkan ke kepala unit dalam bidang masing-masing dan menyerahkan hasil tugas ke kepala unit. Struktur pekerjaan ini memanfaatkan tenaga ahli semaksimal mungkin, memungkinkan pekerja memiliki lebih dari seorang pemimpin. Struktur organisasi tipe lini dan fungsional dapat meningkatkan produktivitas karena adanya spesialisasi pekerjaan. PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto Factory dipimpin oleh *Vice President Director* yang memiliki kedudukan tertinggi. *Vice President Director* bertanggung jawab langsung kepada pimpinan Ajinomoto *Head Office* di Jakarta. *Vice President Director* dibantu oleh *Factory Manager* yang bertanggung jawab langsung kepada *Vice President Director* dan seluruh kegiatan yang ada di pabrik. Kemudian



dibagi lagi menjadi beberapa departemen dan section yang lebih spesifik. Pejabat lini diduduki oleh *Vice President Director* yang memiliki perintah tidak hanya sampai ke Factory Manager, tetapi sampai ke departemen - departemen. Pejabat fungsional diduduki oleh pekerja yang terdapat pada setiap section yang memiliki garis koordinasi antar section. Koordinasi ini menunjukkan hubungan kerja antar section sehingga informasi yang disampaikan dapat diterima dengan baik lingkungan kerja lebih harmonis

I.6.1 Ketenagakerjaan

I.6.1.1 Klasifikasi Tenaga Kerja

Total karyawan yang berada di PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto Factory sebanyak 2.198 orang. Pembagian tenaga kerja tersebut ada 3 jenis karyawan yaitu karyawan reguler, karyawan *outsourcing* dan magang. Jumlah karyawan yang bekerja di Ajinomoto termasuk sedikit dibandingkan dengan kapasitas produksi yang dihasilkan selama 1 tahun yaitu sekitar ± 60.000 tahun. rasio perbandingan tenaga kerja dengan jumlah kapasitas produksi sebesar 1:30. Jumlah karyawan yang sedikit dikarenakan hampir seluruh kegiatan produksi baik MSG, Sajiku, Masako dan Mayumi menggunakan mesin. Sehingga karyawan hanya melakukan kontrol terhadap berjalannya produksi. Karyawan di Ajinomoto memiliki 2 level, yaitu level manajemen dan level karyawan. Berikut adalah uraian dari anggota level manajemen dan karyawan:

1. Level manajemen dibagi menjadi 2, yaitu Staf Jepang dan Staf Indonesia. Staff Jepang dalam level manajemen menempati *vice president director*, *factory manager*, dan *vice factory*. Sedangkan staff Indonesia menempati posisi sebagai manajer divisi, *supervisor* dan karyawan biasa.
2. Level karyawan dibagi menjadi 2, yaitu karyawan reguler dan karyawan harian (*outsourcing*). Karyawan reguler dibagi beberapa tingkat jabatan yaitu:
 - a. *Foreman* (F) untuk karyawan *field non shift* atau *supervisor* (S) untuk karyawan *non field*. *Foreman* atau *Supervisor* karyawan non



lapangan pada setiap divisi merupakan kepala sub bagian karyawan kantor yang memiliki tugas mengawasi karyawan bawahannya.

- b. *Assistant Foreman A (AFA)* atau *Assistant Supervisor (AS)* dan *Assistant Foreman B (AFB)*. Keduanya adalah petugas (orang) yang berfungsi menggantikan dan membantu tugas – tugas yang dilakukan oleh foreman jika sewaktu – waktu berhalangan.
- c. *Change Head* (Asisten Kepala) bertugas untuk menggantikan tugas yang dilakukan oleh kepala bagian jika berhalangan.

PT Ajinomoto Indonesia - Mojokerto Factory memiliki 3 jenis kategori karyawan, untuk karyawan reguler meliputi karyawan tetap seperti tenaga kerja langsung maupun tidak langsung. Karyawan *outsourcing* meliputi petugas kebersihan pabrik dan petugas *maintenance AC (Air Conditioner)* yang dipanggil dari perusahaan lain. Sedangkan karyawan magang merupakan karyawan yang masih dalam masa training dan belum menjadi pegawai tetap.

I.6.1.2 Pembagian Jam Kerja

Jadwal kerja karyawan PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory disesuaikan dengan pekerjaan karyawan. Karyawan dibagi menjadi karyawan non lapangan dan karyawan lapangan (*shift* dan *non shift*). Karyawan non lapangan bekerja di departemen umum dan personalia, departemen keuangan dan akuntansi serta departemen pembelian. Karyawan lapangan *shift* bertugas mengontrol proses produksi. Karyawan lapangan *non shift* bertugas di departemen fisik dan distribusi pergudangan serta departemen *quality assurance*. Untuk karyawan yang non shift memiliki jam kerja lima hari per minggu dari pukul 07.00 - 16.00 WIB dengan waktu istirahat 11.00 - 12.00 WIB. Untuk karyawan *shift*, jam kerja dan istirahat dibagi sebagai berikut:



Tabel I. 3 Jadwal Shift Karyawan

Shift	Jam Kerja Karyawan	Jadwal 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