



LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory*

UPN “Veteran” Jawa Timur



BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Sejarah Pabrik

PT. Ajinomoto Indonesia adalah perusahaan yang bergerak di bidang makanan. Berdirinya perusahaan ini akibat adanya ketertarikan dari seorang ilmuwan Jepang yang bernama Dr. Kikunae Ikeda pada tahun 1908 terhadap rasa yang dihasilkan dalam kaldu rumput laut, yang selanjutnya disebut dengan rasa “*umami*”. Sumber rasa “*umami*” berasal dari kandungan glutamat pada kaldu rumput laut. Penemuan tersebut kemudian dikembangkan menjadi produk MSG yang biasa dikenal dengan merk Aji-No-Moto pada tahun 1909.

Perkembangan perusahaan Ajinomoto sangat pesat hingga mencapai tingkat internasional sehingga didirikan jaringan Ajinomoto Co., Inc pada tahun 1956. Kemudian pada tahun 1957 dilakukan penggantian bahan dasar yang awalnya kaldu rumput laut menjadi tetes tebu. Tetes tebu dinilai lebih menguntungkan karena didapatkan dari hasil samping pabrik gula. Sintesis *Glutamic Acid* menggunakan proses fermentasi dengan bantuan bakteri *Brevibacterium lactofermentum* pada kondisi aerob.

Pengaruh PT. Ajinomoto juga sampai di Indonesia dibuktikan dengan berdirinya PT. Ajinomoto Indonesia pada tahun 1969 dan mulai beroperasi memproduksi *Monosodium Glutamat (MSG)* pada tahun 1970 di pabrik Mojokerto. Kemudian dilakukan pembangunan PT. Ajinex Internasional di samping PT. Ajinomoto Indonesia pada tahun 1987 dan mulai beroperasi memproduksi *MSG* pada tahun 1989. PT. Ajinex Internasional dibangun untuk kebutuhan ekspor ke berbagai negara. Kemudian pada tahun 1994, PT. Ajinomoto Sales Indonesia mulai beroperasi untuk bertanggung jawab atas pemasaran produk yang dihasilkan. Perluasan PT. Ajinomoto Indonesia dilakukan dengan didirikannya pabrik di Karawang pada tahun 2011 dan mulai beroperasi pada tahun 2012. Untuk lebih detailnya sejarah perkembangan PT. Ajinomoto Indonesia disajikan pada Tabel I.1.



LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory

UPN “Veteran” Jawa Timur



Tabel I. 1 Sejarah Perkembangan PT Ajinomoto Indonesia

Tahun	Perkembangan
1908 – 1909	<ol style="list-style-type: none">1. Dr. Kikunae Ikeda (Professor dari Universitas Tokyo) memperoleh paten untuk memproduksi <i>Monosodium Glutamat (MSG)</i> sebagai bumbu rasa <i>umami</i> (gurih)2. Saburosuke Suzuki II pertama kali menjual bumbu umami AJI NO-MOTO mulai dipasarkan pada tanggal 20 Mei 1909
1969 – 1986	<ol style="list-style-type: none">1. PT Ajinomoto Indonesia berdiri pada bulan Juli 19692. Pabrik Mojokerto dibangun dan mulai memproduksi AJI-NO MOTO secara lokal3. MSG dinyatakan kembali sebagai bahan tambahan pangan yang aman oleh US FDA
1987 – 1999	<ol style="list-style-type: none">1. Departemen Industri memulai kegiatan operasionalnya, dan produk AJI-PLUS diluncurkan2. PT AJINEX Internasional berdiri3. Brand Masako mulai diluncurkan dan dipasarkan4. PT Ajinomoto sales Indonesia berdiri
2005 – 2009	<ol style="list-style-type: none">1. Brand Sajiku mulai diluncurkan dan dipasarkan2. Brand Saori mulai diluncurkan dan dipasarkan3. Departemen HOREKA berdiri dan mulai memperkuat bisnis HOREKA4. Perluasan PLUS series untuk bisnis industri olahan udang dengan merilis EBIPLUS
2011 – 2019	<ol style="list-style-type: none">1. Kantor pusat PT Ajinomoto Indonesia Grup Berdiri2. Perluasan PLUS series untuk bisnis industri olahan ikan dengan merilis NERIPLUS3. Dapur umami hadir di platform digital dan komunitas memasak



LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory*

UPN “Veteran” Jawa Timur



	<ol style="list-style-type: none">4. Brand Mayumi diluncurkan dan dipasarkan5. Pabrik Ajinomoto Karawang mulai beroperasi dan memproduksi Masako6. Produk industri AJI-PLUS EKICHO yang memiliki kegurihan 3 kali lebih kuat dari MSG diluncurkan7. DASHIPLUS dirilis untuk industri snack dan olahan daging8. Produk AMAMIPLUS dan BAKSOPLUS diluncurkan9. AJINOMOTO BAKERY INDONESIA berdiri dan memulai bisnis <i>frozen bread</i>10. Brand Yum Yum dan Delito diluncurkan11. Birdy diluncurkan dan memulai bisnis minuman bubuk
2020 – 2023	<ol style="list-style-type: none">1. <i>Ajinomoto Visitor Center</i> hadir di pabrik Ajinomoto Karawang2. Peluncuran Ajinomoto Gyoza untuk pasar B2B3. Virtual tour 360 Ajinomoto Visitor Center4. Produk industri memasarkan PILIPLUS5. AJI-NO-MOTO kemasan kertas dirilis dan mendapat rekor MURI untuk produk MSG pertama dengan kemasan ramah lingkungan6. Aminovital merupakan <i>sport drink</i> no. 1 di Jepang dipasarkan di Indonesia7. GARLICOPLUS, bumbu rasa bawang putih diproduksi8. Produk NIKUPLUS diluncurkan9. Merilis produk bumbu terasi bubuk AJINOMOTO terasi udang
2024	<ol style="list-style-type: none">1. Masako rasa kaldu jamur diluncurkan dan dipasarkan

PT. Ajinomoto Indonesia terus berinovasi untuk menyediakan produk-produk lain sehingga tetap dikenal sebagai perusahaan bumbu masak andalan dapur. Kemunculan produk seperti kaldu penyedap “Masako”, bumbu praktis siap

saji “Sajiku”, mayonaise “Mayumi”, dan lain-lain menjadi bukti perkembangan yang dilakukan PT. Ajinomoto Indonesia. Perkembangan PT. Ajinomoto Indonesia didasarkan karena komitmen yang dimiliki untuk tetap mengedepankan aspek kesehatan sehingga mendapatkan kepercayaan pelanggan yang dapat dibuktikan akan eksistensi yang dimiliki selama lebih dari satu abad di dunia dan 50 tahun di Indonesia. Komitmen tersebut ditegaskan dalam slogan perusahaan yaitu “*Eat Well, Live Well*” yang memiliki makna bahwa kehidupan yang baik diawali dengan makanan yang baik. Kepercayaan konsumen terhadap produk hasil PT. Ajinomoto Indonesia dijamin oleh sertifikasi 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 diakreditasi oleh *United Kingdom Accreditation Service (UKAS)*. Selain itu, PT. Ajinomoto Indonesia juga berkomitmen untuk memiliki Sertifikasi Jaminan Halal (SJH) sebagai bentuk penjamin kepercayaan konsumen.

I.2 Lokasi dan Tata Letak Perusahaan



Gambar I. 1 Tata Letak Perusahaan (Sumber : Google Earth, 2025)



LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory*
UPN “Veteran” Jawa Timur



PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory* berlokasi di Jalan Raya Mlirip, Desa Mlirip, Kecamatan Jetis, Kabupaten Mojokerto, Jawa Timur, 61352. Secara geografis, pabrik ini terletak pada koordinat 112° - 113° BT dan 7° - 8° LS, dengan ketinggian 22 meter di atas permukaan laut. Batas-batas area pabrik adalah sebagai berikut:

1. Batas Utara : Lahan Persawahan
2. Batas Selatan : Pemukiman Penduduk Jl. Raya Mlirip
3. Batas Timur : Pemukiman Penduduk
4. Batas Barat : Pemukiman Penduduk

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 untuk produksi *Monosodium Glutamat (MSG)* adalah tetes tebu, yang diperoleh dari proses pada industri gula. Pada awal berdirinya PT. Ajinomoto Indonesia, Provinsi Jawa Timur merupakan daerah dengan jumlah pabrik gula terbanyak di Indonesia. Kondisi ini sejalan dengan melimpahnya pasokan tetes tebu sebagai bahan baku. Pemilihan Kota Mojokerto sebagai lokasi pabrik didasarkan pada posisinya yang strategis, memungkinkan akses yang mudah ke sebagian besar pabrik gula di Jawa Timur. Dengan lokasi yang sentral, biaya transportasi pengiriman bahan baku ke pabrik dapat ditekan. Selain itu, jarak pengiriman yang lebih pendek mengurangi resiko potensi bahaya serta mempercepat waktu transportasi.

2. Ketersediaan air

Operasional produksi di PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory* memiliki skala yang besar, baik dari segi kapasitas produksi maupun kualitas produk yang dihasilkan. Oleh karena itu, ketersediaan air menjadi faktor penting bagi kelangsungan operasional pabrik, baik dalam jangka pendek maupun jangka panjang. Pabrik ini dibangun di dekat Sungai



LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory*

UPN “Veteran” Jawa Timur



Brantas, sungai terbesar di Jawa Timur yang melintasi Kota Mojokerto. Kedekatan dengan sumber air ini membantu mengurangi biaya operasional dan pemeliharaan fasilitas yang diperlukan untuk memenuhi kebutuhan air pabrik. Jika pabrik berlokasi jauh dari sumber air, diperlukan instalasi tambahan seperti pompa dan pipa yang akan meningkatkan biaya serta mempersulit pemeliharaan.

3. Ketersediaan tenaga kerja

Sumber daya manusia berperan penting dalam dua aspek utama, yaitu produksi dan distribusi. PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory* mempekerjakan sekitar ± 2200 pekerja, yang terdiri dari karyawan tetap dan *outsourcing*. Pemilihan lokasi pabrik yang dekat dengan tempat tinggal pekerja dilakukan dengan mempertimbangkan bahwa pabrik ini bukan merupakan industri beresiko tinggi seperti industri minyak dan gas. Kedekatan ini dapat mengurangi resiko perjalanan kerja yang disebabkan oleh jarak serta memberikan kesempatan kerja bagi masyarakat sekitar. Oleh karena itu, lokasi pabrik sengaja dipilih dekat dengan area pemukiman penduduk.

4. Sarana transportasi

Kemudahan mobilisasi memiliki dampak signifikan terhadap distribusi, baik dalam hal pengiriman bahan baku ke pabrik maupun distribusi produk ke konsumen. PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory* berada dekat dengan akses jalan tol dan jalan utama Provinsi Jawa Timur (Mojokerto – Surabaya). Lalu lintas di Mojokerto relatif lancar dan jarang mengalami kemacetan seperti di Surabaya dan sekitarnya. Lokasi pabrik yang strategis ini juga memudahkan akses ke sarana transportasi seperti pelabuhan, yang penting untuk distribusi antar pulau. Kondisi ini membantu menekan biaya bahan bakar dan mempercepat waktu pengiriman. Selain itu, ukuran jalan di sekitar pabrik juga mendukung distribusi, karena memungkinkan kendaraan besar seperti truk untuk



LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory*

UPN “Veteran” Jawa Timur



digunakan, sehingga mengurangi biaya dengan mengirimkan barang dalam jumlah besar sekaligus.

5. Lingkungan sekitar

Lokasi PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory* dikelilingi oleh sawah, pemukiman penduduk, sungai, dan jalan raya provinsi, yang mana keempat poin tersebut telah memenuhi semua kebutuhan yang diperlukan. Selain mendekati elemen yang dibutuhkan, pemilihan lokasi pabrik juga mempertimbangkan untuk menjauh dari faktor-faktor yang harus dihindari, seperti resiko bencana alam. Sebagai negara kepulauan, Indonesia memiliki potensi gempa, letusan gunung berapi, dan tsunami. Untuk mengurangi resiko ini, lokasi pabrik dipilih jauh dari gunung berapi dan laut. Selain itu, pabrik berada di area persawahan dengan lahan luas, memudahkan ekspansi di masa depan. Hal ini membantu menekan biaya yang mungkin timbul akibat ancaman bencana alam dan kebutuhan ekspansi di lokasi yang terpusat. Dengan demikian dilakukan penentuan lokasi pabrik yang kemudian disesuaikan dengan tata letak guna menunjang faktor internal.

PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory* memiliki luas area sekitar ± 36 hektare atau 360.000 m², di mana 80% dari total lahan telah dimanfaatkan untuk bangunan produksi, perkantoran, dan fasilitas pekerja. Karena ukuran pabrik yang luas, tata letaknya dirancang dengan membagi wilayah menjadi beberapa sektor yang dilengkapi dengan jalan penghubung dan fasilitas mobilisasi untuk mendukung kelancaran operasional, baik dalam produksi maupun aspek lainnya. Aksesibilitas diatur dengan konsep *Green Industry*, yang bertujuan untuk meminimalkan penggunaan kendaraan bermotor. Pekerja disediakan area pejalan kaki serta sepeda kayu sebagai alat transportasi internal. Kendaraan bermotor tetap diizinkan, namun dengan ketentuan khusus, seperti untuk pengangkutan beban berat diatas 500 kg menggunakan *forklift*, *pick-up*, atau kendaraan lainnya. Tata letak pabrik juga mempertimbangkan aksesibilitas pekerja



LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory*

UPN “Veteran” Jawa Timur



terhadap fasilitas penting seperti pembangunan dua kantin di sisi barat dan timur, serta penyediaan ruang terbuka untuk titik kumpul darurat (*assembly point*).

I.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi berperan penting dalam membagi, mengelompokkan, dan mengoordinasikan pekerjaan secara formal. Organisasi juga berfungsi sebagai penghubung sumber daya untuk mencapai tujuan dan sasaran tertentu. PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory* menerapkan struktur organisasi tipe lini dan fungsional. Struktur ini mengoptimalkan penggunaan tenaga ahli di bidang khusus, memungkinkan seorang pekerja memiliki lebih dari satu atasan, dimana masing-masing atasan memberikan arahan sesuai keahlian mereka. Di PT. Ajinomoto Indonesia, posisi tertinggi dipegang oleh *Vice President Director*, yang bertanggung jawab langsung kepada pimpinan Ajinomoto pusat di Jakarta. Dalam menjalankan tugasnya, *Vice President Director* dibantu oleh *Factory Manager*, yang bertanggung jawab atas semua aktivitas di pabrik dan melapor langsung kepada *Vice President Director*.

Struktur organisasi PT. Ajinomoto terbagi dalam beberapa departemen yang kemudian dipecah menjadi bagian-bagian lebih spesifik berdasarkan jabatan, tugas, dan wewenang. Dalam struktur lini, *Vice President Director* memegang komando yang tidak hanya mencakup *Factory Manager*, tetapi juga departemen-departemen lain di perusahaan. Sementara itu, pejabat fungsional ditempati oleh para pekerja di setiap seksi yang memiliki garis koordinasi antar seksi. Garis koordinasi ini mencerminkan hubungan kerja antar seksi sehingga tercipta harmonisasi dalam aktivitas kerja.

Struktur lini dan fungsional adalah bentuk organisasi dimana wewenang dari pimpinan tertinggi diserahkan kepada kepala unit-unit di bawahnya yang menangani pekerjaan operasional, dan hasil pekerjaannya disampaikan kepada kepala unit sebelumnya tanpa memandang tingkatan atau eselon (Jaelani, 2021). Produktivitas meningkat berkat spesialisasi pekerjaan. Namun, kelemahan dari



LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto *Factory*

UPN “Veteran” Jawa Timur



struktur ini adalah potensi kejenuhan karyawan akibat spesialisasi kerja yang mengurangi fleksibilitas. Selain itu, pengambilan keputusan bisa menjadi lambat karena perlu didiskusikan terlebih dahulu diantara karyawan.

I.3.1 Klasifikasi Tenaga Kerja

PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional memiliki total tenaga kerja sebanyak ± 2200 orang. Tenaga kerja tersebut terbagi menjadi tiga kategori, yaitu karyawan reguler, karyawan *outsourcing*, dan peserta magang. Jumlah total karyawan di perusahaan ini relatif sedikit jika dibandingkan dengan kapasitas produksi tahunan yang mencapai ± 60000 ton/tahun. Rasio jumlah karyawan dengan kapasitas produksi adalah 1:30. Jumlah karyawan yang lebih sedikit ini disebabkan oleh hampir seluruh proses produksi MSG yang dilakukan secara otomatis dengan teknologi mesin yang canggih. Karyawan di PT. Ajinomoto Indonesia dibagi menjadi dua tingkatan, yaitu tingkat manajemen dan tingkat karyawan. Di bawah ini adalah anggota dari kedua tingkatan tersebut.

1. Level Manajemen

Level manajemen di PT. Ajinomoto Indonesia terbagi menjadi dua kelompok, yaitu staff Jepang dan staff Indonesia. Staff Jepang menempati posisi sebagai *Vice President Director*, *Factory Manager*, dan *Vice Factory Manager*. Sementara itu staff Indonesia mengisi posisi sebagai manajer divisi, *supervisor*, dan karyawan reguler

2. Level Karyawan

Level karyawan terbagi menjadi dua kelompok, yaitu karyawan reguler dan karyawan harian (*outsourcing*). Karyawan reguler memiliki beberapa tingkatan jabatan sebagai berikut:

- a. *Foreman* (F) untuk karyawan lapangan non-shift, atau *Supervisor* (S) untuk karyawan non lapangan. *Foreman* atau *Supervisor* di setiap divisi merupakan kepala sub bagian karyawan kantor yang bertugas mengawasi bawahan mereka.



LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG

PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory

UPN “Veteran” Jawa Timur



- b. *Assistant Foreman A (AFA)* atau *Assistant Supervisor (AS)* dan *Assistant Foreman B (AFB)* adalah petugas yang berfungsi untuk menggantikan serta membantu tugas-tugas *foreman* jika diperlukan.
- c. *Change Head* (Asisten Kepala) bertugas menggantikan kepala bagian jika yang bersangkutan berhalangan tidak dapat menjalankan tugasnya.

PT. Ajinomoto Indonesia memiliki tiga kategori karyawan. Karyawan reguler mencakup karyawan tetap, baik yang bekerja secara langsung maupun tidak langsung. Karyawan *outsourcing* terdiri dari petugas kebersihan pabrik dan petugas perawatan AC yang disewa dari perusahaan lain. Sementara itu, karyawan magang adalah mereka yang masih dalam masa pelatihan dan belum berstatus sebagai pegawai tetap.

I.3.2 Pembagian Jam Kerja

PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional mengatur jam kerja berdasarkan beban kerja karyawan. Terdapat dua kategori dalam pembagian jam kerja, yaitu karyawan lapangan (shift dan non-shift) dan karyawan non lapangan. Karyawan lapangan shift bertugas mengawasi proses produksi, seperti yang bekerja di bagian control panel pada departemen produksi, *engineering*, dan *maintenance*. Karyawan lapangan non-shift terdiri dari *quality assurance*, *planning*, *inventory*, dan distribusi. Karyawan non-lapangan bekerja di area kantor, termasuk di bidang personalia, keuangan, akuntansi, dan pembelian. Rincian jam kerja di PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory dan PT. Ajinex Internasional dapat dilihat pada Tabel I.2.

Tabel I. 2 Waktu Kerja dan Istirahat Karyawan Shift

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>