

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Indonesia merupakan negara agraris dimana sebagian besar masyarakat Indonesia berprofesi sebagai petani. Sebagian besar lahan pertanian ditanami oleh padi, jagung, kedelai, tembakau, dan sebagainya. Kedelai merupakan komoditas hasil pertanian jenis kacang-kacangan yang cukup banyak dibudidayakan oleh para petani di Indonesia. Indonesia menduduki peringkat keenam sebagai produsen kedelai terbesar di dunia setelah Amerika Serikat, Brazil, Argentina, Cina, dan India. Kedelai dipilih untuk ditanam karena dinilai memiliki sumber protein yang sangat tinggi dan sumber utama minyak nabati oleh karena itu konsumsi kedelai setiap tahunnya akan terus meningkat. Oleh karena itu kedelai digunakan sebagai bahan baku dalam pembuatan berbagai macam produk pangan olahan, salah satunya yaitu kecap. Pasokan kedelai yang diperlukan dalam menunjang proses produksi kecap pada tahun 2021 mencapai 325,220 ton (BPS, 2021). Proses pembuatan kecap dilakukan dengan dua kali proses fermentasi pada kedelai beserta gandum dan air garam. Hasil dari proses fermentasi berupa sari tauco/sari kecap akan dilakukan pengolahan lanjutan seperti penambahan formula untuk menghasilkan produk kecap yang bercita rasa khas.

Sebagian besar masyarakat di Indonesia sangat menggemari kecap sehingga kecap dijadikan sebagai bahan pelengkap dalam mengolah masakan. Dengan adanya penambahan kecap pada masakan akan meningkatkan cita rasa pada masakan menjadi lebih lezat dan gurih. Menurut data dari Pusat Data dan Sistem Informasi Pertanian Indonesia pada tahun 2018-2022 rata-rata masyarakat Indonesia mengkonsumsi kecap setiap tahunnya cukup besar hingga mencapai angka 57,186%. Adapun tabel persentase konsumsi kecap sebagai berikut :

Tabel 1. 1 Persentase Konsumsi Kedelai Tahun 2018 - 2022

Tahun	Konsumsi (%/tahun)
2018	56,90
2019	55,80
2020	56,69
2021	57,46
2022	59,08

PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan merupakan salah satu industri pangan yang sudah besar dan dikenal dikalangan masyarakat. Perusahaan ini memproduksi beberapa jenis kecap demi memenuhi kebutuhan para konsumen. Kecap yang dihasilkan memiliki standar mutu yang tinggi dengan ciri khas yang kuat sehingga mampu bersaing dengan para kompetitor lain. Oleh sebab itu perusahaan ini sangat menjaga ke higienisan dari produk yang dihasilkan. Adapun salah satu cara yang dilakukan untuk menjaga ke higienisan dengan menerapkan standar pada saat proses produksi kecap yaitu standar GMP (*Good Manufacturing Practices*). *Feedback* yang akan didapatkan tidak hanya ke higienisan produk namun juga memberikan standar keamanan pangan yang sudah teruji dan terjamin kebersihannya. Menurut Manning (2018) menyatakan bahwa GMP (*Good Manufacturing Practices*) merupakan pedoman yang berisi serangkaian prinsip dalam melakukan produksi yang baik mulai dari prosedur pelaksanaan, pengendalian, dan pengawasan pelaksanaan selama proses produksi. Suatu perusahaan memiliki tanggung jawab untuk menentukan prosedur yang efektif dan efisien sehingga proses produksi akan memenuhi kebutuhan regulasi. Tahapan proses pengolahan merupakan poin utama dimana sanitasi alat pengolahan dan pekerja menjadi faktor terpenting dalam pengolahan pangan untuk menghasilkan produk yang baik dan aman dikonsumsi. Selain GMP untuk menunjang proses pengolahan pangan, perusahaan juga menerapkan SSOP (*Sanitation Standard Operating Procedures*) agar hasilnya lebih optimal.

Sebagai mahasiswa Teknologi Pangan yang berkaitan dengan keamanan pangan khususnya pada proses produksi pangan, sudah seharusnya kita dapat menjamin suatu produk pangan agar tidak menimbulkan bahaya (penyakit) bagi para konsumen. Oleh karena itu pada program PKL (Praktik Kerja Lapangan) kali ini akan mempelajari proses produksi atau pengolahan kecap mulai dari penerimaan bahan baku hingga menjadi produk kecap yang siap diedarkan. Selain itu adanya kegiatan ini diharapkan para mahasiswa mampu membandingkan kesesuaian antara teori dengan yang telah dipelajari selama terjun langsung di lapangan.

1. Tujuan

Tujuan yang diharapkan dari pelaksanaan program praktik kerja lapangan (PKL) pada PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan sebagai berikut :

- a) Mempelajari secara langsung proses produksi kecap di PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan.
- b) Mengimplementasikan ilmu atau teori yang didapatkan pada saat perkuliahan dengan kondisi lapangan saat PKL.
- c) Menjalin kerja sama antara PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan dengan program studi Teknologi Pangan Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur.

2. Manfaat

Manfaat yang diharapkan dari pelaksanaan program praktik kerja lapangan (PKL) pada PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan sebagai berikut :

a. Bagi UPN “Veteran” Jawa Timur

Sebagai tambahan referensi mengenai perkembangan proses pembuatan kecap di Indonesia, serta menerapkan teknologi dalam proses pembuatan kecap yang dapat digunakan dalam melengkapi kurikulum pembelajaran bagi mahasiswa.

b. Bagi Perusahaan

Hasil pengamatan selama kegiatan praktik kerja lapang yang telah dilakukan oleh mahasiswa dapat menjadi masukan dan dapat dikaji ulang sehingga dapat diimplementasikan pada kebijakan perusahaan dimasa yang akan datang.

c. Bagi Mahasiswa

Mahasiswa dapat mengetahui dan mempelajari proses pembuatan kecap secara mendalam sehingga dapat menambah pengalaman dan wawasan serta dapat memahami pengawasan mutu produk kecap yang diterapkan oleh PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan.

B. Sejarah Perusahaan

PT Heinz ABC Indonesia atau dikenal dengan nama Heinz ABC merupakan anak perusahaan dari perusahaan multinasional Amerika Serikat yakni *Kraft Heinz Company* yang bergerak di bidang makanan dan minuman. Berawal dari suatu CV yang dinamai CV *Central Food Industrial Corporation (Central Food)* yang didirikan tahun 1975 dikawasan Daan Mogot, Jakarta Barat. Sementara itu pendiri dari CV ini adalah Chu Sam Yak (Chandra Djojonegoro) dan Chu Sok Sam, merupakan dua bersaudara yang berasal dari Medan, Sumatera Utara. CV ini pertama kali beroperasi memproduksi kecap manis, kecap sedang, dan kecap asin. Selama 48 tahun CV ini beroperasi telah menghasilkan beberapa varian

produk berupa sirup ABC (Tahun 1978), saus tomat dan sambal ABC (Tahun 1980), dan minuman kotak (Tahun 1982). Pada tahun 1982 inilah terjadi peralihan yang mulanya berupa CV bertransformasi menjadi PT Aneka Bina Cipta Central Food Industry atau disingkat menjadi PT ABC *Central Food Industry*. Tahun 1984 mereka mulai memperluas perusahaan dengan membangun plant di kawasan Pasuruan, kemudian pada tahun 1990-an perusahaan ini mengeluarkan varian produk baru berupa sarden kaleng. Tidak membutuhkan waktu lama, 4 tahun kemudian perusahaan *Plant* Karawang mulai dibangun agar menunjang proses produksi. Terdapat perubahan nama perusahaan di tahun 1999, dimana PT ABC *Central Food Industry* beralih menjadi PT Heinz ABC Indonesia. Hal ini dikarenakan perusahaan Heinz Co. mengakuisisi PT ABC *Central Food Industry* dengan nilai saham 65% milik Heinz Co. dan 35% milik PT ABC *Central Food Industry*. Belasan tahun kemudian, lebih tepatnya pada tahun 2015 *Kraft Food* dan Heinz bergabung menjadi satu kesatuan yakni *Kraft Heinz Company*. Dengan adanya akuisisi tersebut mengakibatkan perusahaan memiliki dua *brand* yang ditunjukkan pada Gambar 1.1



Gambar 1. 1 Logo *Kraft Heinz ABC*

PT Heinz ABC Indonesia memiliki satu tujuan yang sama dalam menghasilkan produk berupa “*Let’s Make Life Delicious!*”, dimana para pemimpin dan karyawan akan mendedikasikan diri serta menyerukan semangat untuk menciptakan momen berharga bagi semua orang dengan menghasilkan produk dengan mutu lebih baik setiap harinya. Selain seruan tujuan juga terdapat visi utama yang perlu dicapai bersama yaitu “*To Sustainably grow by delighting more consumers globally*”, dimana kami tumbuh secara konsisten dan berkelanjutan

demikian memuaskan konsumen secara global. Dalam mewujudkan visi dan misi PT Heinz ABC Indonesia juga memiliki 6 prinsip nilai yang diterapkan yaitu :



Gambar 1. 2 Prinsip yang diterapkan Perusahaan

- a. *"We are consumer obsessed"* dengan kata lain para konsumen merupakan pusat dari seluruh kegiatan yang dilaksanakan baik bagi perusahaan sehingga memacu semangat untuk menghasilkan produk berkualitas demi loyalitas dari konsumen.
- b. *"We dare to do better everyday"* dengan kata lain perusahaan memiliki keinginan untuk berkontribusi lebih baik dari sebelumnya dengan berani mengambil langkah untuk belajar dan bekerja melalui keingintahuan dalam peningkatan berkelanjutan.
- c. *"We champion great people"* dengan kata lain perusahaan memperjuangkan orang – orang hebat yang memiliki visi dan keberanian akan apa yang harus dilakukan.
- d. *"We demand diversity"* dengan kata lain perusahaan mengharuskan adanya keberagaman, sebab dengan adanya keberagaman akan membuat pendapat dan perspektif lebih banyak sehingga membuat perusahaan lebih kuat, lebih menarik dan lebih inovatif.
- e. *"We do the right thing"* dengan kata lain perusahaan menerapkan kejujuran dan integritas dalam bekerja sehingga akan selalu melakukan hal yang benar untuk konsumen, mitra, *supplier*, dan komunitas yang dilayani.
- f. *"We own it"* dengan kata lain perusahaan ini milik kita bersama sehingga dalam bekerja harus bertanggung jawab, menunjukkan komitmen dan keyakinan serta dalam membuat keputusan.

Prinsip kepemimpinan yang diterapkan di PT Heinz ABC Indonesia yaitu *work as a team*, *inspire excellence*, dan *navigate our future* dimana ketiga prinsip ini memiliki peran yang berbeda namun saling berkaitan satu sama lain. Dibalik pemimpin yang hebat tentunya terdapat karyawan yang loyal dan pekerja keras.

Sampai saat ini PT Heinz ABC Indonesia memiliki dua pabrik, yaitu *Plant* yang berada di Karawang dan Pasuruan yang memiliki satu kantor pusat di Menara Mandiri 2, lantai 20 dan 21 yang berlokasi di Jl. Jendral Sudirman No. 54-55, Jakarta dan tiga tempat distribution center (Jl. Peta Selatan 48A Kalideres (Jakarta), Jl. Rungkut Industri III/39 (Surabaya), dan di Desa Walahar, Kec. Klari (Karawang)).

C. Jumlah Produksi

PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan dikhususkan untuk memproduksi kecap dan sirup. Terdapat 2 macam kecap yang dibuat yaitu kecap manis dan kecap asin. Kecap manis diproduksi dalam bentuk kemasan *sachet*, pouch, botol kecil, botol PET, botol beling, dan jerigen dengan berbagai jenis ukuran. Sedangkan untuk kecap asin hanya dalam bentuk kemasan botol kecil, botol beling, dan jerigen. Setiap harinya PT Heinz ABC Indonesia memproduksi 167.732 L kecap. Berikut merupakan gambar dari produk kecap manis dan kecap asin yang diproduksi oleh perusahaan :



Gambar 1. 3 Produk Kecap Manis di PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan



Gambar 1. 4 Produk Kecap Asin di PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan

Produk sirup yang diproduksi PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan dibagi menjadi 2 jenis yaitu sirup *squash delight* dan sirup *special grade*. Varian rasa dari sirup *squash delight* diantaranya jeruk, leci, sirsak, mangga, nanas, dan anggur. Setiap harinya PT Heinz ABC Indonesia memproduksi 175.000 L sirup. Berikut merupakan gambar dari produk sirup yang diproduksi oleh perusahaan :



Gambar 1. 5 Produk *Squash Deligh* di PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan



Gambar 1. 6 Produk *Special Grade* di PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan

D. Pemasaran Produksi

PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan melakukan kegiatan pemasaran secara *offline*, *online*, dan B2B (*business to business*) atau pemasaran dengan cara bekerja sama dengan beberapa retail diberbagai kota di Indonesia hingga mancanegara. Pemasaran secara *offline* dilakukan dengan memasarkan produk di pusat perbelanjaan mulai dari skala besar (minimarket dan swalayan) hingga

skala kecil (warung dan toko kelontong). Pemasaran secara *online* dilakukan melalui berbagai *e-commerce* dan media sosial seperti Shopee, Tokopedia, Lazada, Blibli, Instagram, dll. Sedangkan penjualan B2B (*business to business*) ini lebih difokuskan pada produk kecap dimana dilakukan dengan bekerjasama dengan perusahaan atau restoran makanan yang memerlukan produk kecap serta bekerja sama dengan negara pengekspor kecap seperti Malaysia, Brunei, Jepang, China, Singapura, dan Negara dibelahan Eropa. Metode pengiriman yang dilakukan untuk wilayah di Indonesia dengan cara menggunakan kendaraan pribadi, *gosend*, dan berbagai ekspedisi seperti JNE, JNT, shopee *express*, dan lainnya. Sedangkan pengiriman untuk produk ekspor dilakukan dengan cara *direct export* yaitu melakukan distribusi langsung kepada perantara di negara tujuan pengekspor.

E. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan

1. Lokasi Perusahaan

PT Heinz ABC Indonesia-*Plant* Pasuruan merupakan salah satu perusahaan cabang, tempat untuk produksi kecap dan sirup yang berlokasi di Jawa Timur.



Gambar 1. 7 Pabrik PT Heinz ABC Indonesia *Plant* Pasuruan

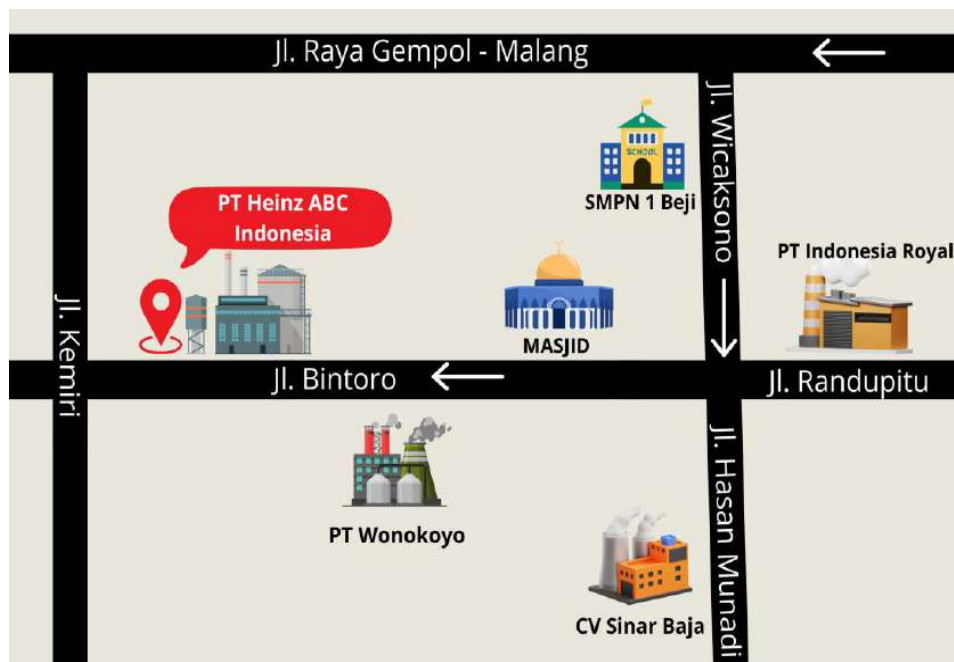
Ditinjau dari lokasi pabrik, wilayah pabrik ini dinilai sangat strategis karena didukung oleh :

- a. Lokasi pabrik yang mudah dijangkau oleh sarana transportasi. PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan berada pada kawasan industri dimana akses jalan sangat lancar terbukti dengan banyak sekali transportasi yang

berlalu lalang untuk mengirimkan bahan baku maupun memasarkan produk yang dihasilkan oleh pabrik. Selain itu lokasi pabrik juga dekat dengan pintu keluar dan masuk jalan tol sehingga membantu mempermudah pendistribusian produk.

- b. Lokasi dekat dengan pemukiman warga sehingga tenaga kerja mudah didapatkan. Kebanyakan pekerja PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan bertempat tinggal disekitar pabrik sehingga mempercepat akses pekerja ke pabrik.

Secara geografis, PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan berlokasi di Ds. Wonokoyo, Kec. Beji, Kab.Pasuruan, Prov. Jawa Timur lebih tepatnya di Jl. Bintoro No.888, Sobo, Wonokoyo, Kec. Beji, Pasuruan, Jawa Timur 67154. Industri ini beroperasi sejak tahun 1984 dengan jarak dari Jl. Raya Provinsi Gempol - Malang sekitar \pm 1000 m dengan letak astronomis berada pada $7^{\circ}35' 50.51''$ S, $112^{\circ} 43' 03.23''$ T - $7^{\circ} 35' 47.18''$ S, $112^{\circ} 43' 04. 92''$ T. Denah lokasi dapat dilihat pada gambar berikut :

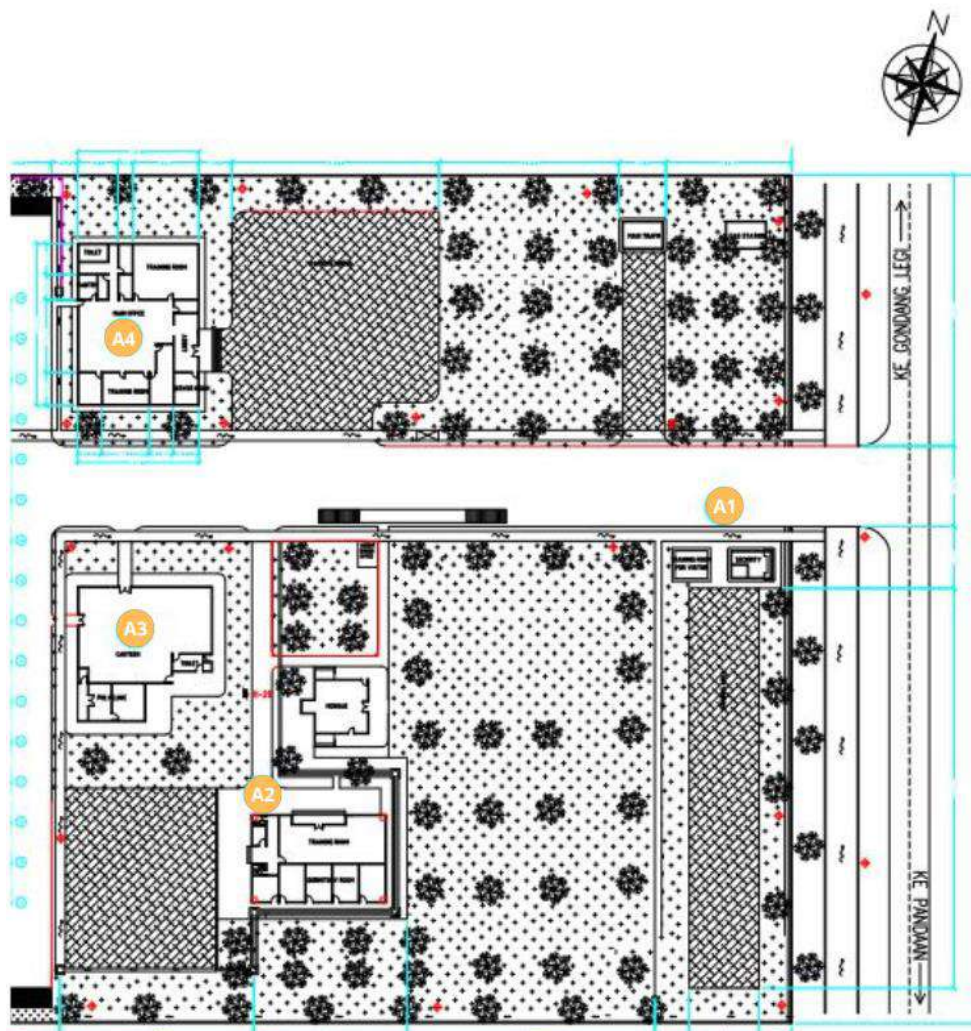


Gambar 1. 8 Denah Lokasi PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan

2. Tata Letak Perusahaan

Tata letak bangunan pabrik (*lay out*) ditata dengan pengaturan penempatan fasilitas guna menunjang efisiensi dan kelancaran dari proses produksi. Selain itu pengaturan tata letak yang teratur ditujukan agar mempercepat waktu saat

proses produksi dan memperhatikan faktor higienitas sehingga tingkat kebersihan dari produk tetap terjaga. Menurut Handoko (2013) beberapa hal yang harus diperhatikan dalam tata letak perusahaan yaitu jarak perpindahan material, waktu, dan biaya. Suatu proses produksi yang memiliki aliran produksi yang cukup panjang memerlukan pengaturan yang sistematis. Tata letak perusahaan berdasarkan aliran produksi ini dikelompokkan dan penempatan dari suatu mesin berada pada satu lokasi yang sama. Pembangunan PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan memiliki luas lahan sebesar 80.425 m² dengan pembagian untuk area produksi kecap memakan lahan sebesar 5.874 m². Adapun penggambaran setiap area sebagai berikut :



Gambar 1. 9 Lay Out Area Depan PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan

Keterangan :

- Area 1 (A1) : *Pos security, training room for contractor.*

- Area 2 (A2) : *Training room and mess, mushola, weight brig office.*
- Area 3 (A3) : *Canteen, poli klinik.*
- Area 4 (A4) : *Main office.*



Gambar 1. 10 *Lay out Area Proses Kecap dan Sirup PT Heinz ABC Indonesia – Plant Pasuruan*

Keterangan :

- Area 5 (A5) : Gudang *finished good*, kantor penerimaan barang, admin gudang *finished good*, bateray charging room.
- Area 6 (A6) : Gudang *Packaging Material*, area supply botol.
- Area 7 (A7) : Kantor produksi, *meeting room*, *cctv room*, ruang panel, ruang sparepart, *filling line A*, *filling line B*, *filling line C&D*, *filling line (E,F&G)*, *packaging room*, loker, dan *anteroom*.
- Area 8 (A8) : Gudang gula, gudang bahan kimia.

- Area 9 (A9) : Ruang *allergen material*, mushola, ruang timbang kecap, *office*, area proses kecap, area tangki stok kecap, *CIP Kitchen* (area proses kecap).
- Area 10 (A10) : *Cold room*, ruang timbang sirup, ruang timbang warna, area proses sirup, area tangki stok sirup (area proses sirup).
- Area 11 (A11) : Gudang *Raw Material*.

Gambar 1. 11 Lay Out Area Fermentasi PT Heinz ABC Indonesia – Plant Pasuruan

- Area 12 (A12) : *Office*, area penyimpanan sari, area pengepresan, area tangki fermentasi, ruang koji, ruang bibit, ruang bungkil, ruang penampung garam (area fermentasi).
- Area 13 (A13) : *Workshoop, technical office*, loker, gudang *sparepart*.
- Area 14 (A14) : Gudang bahan bakar *boiler, coal boiler room*, ruang gardu PLN, ruang generator, WTP, *solar storage*, area limbah B3.
- Area 15 (A15) : *WWTP office, blower room*, WWTP proses, area TPA, area limbah komersil.

F. Struktur Organisasi

Struktur organisasi dalam sebuah perusahaan berperan sebagai fondasi utama dalam menjalankan suatu perusahaan. PT Heinz ABC Indonesia memiliki struktur organisasi yang memenuhi tujuan dasar yaitu mengorganisasikan sumber daya manusia sesuai dengan porsi yang seimbang dengan beban kerjanya. Dengan adanya garis perintah dan koordinasi yang jelas memudahkan koordinasi antar departemen, sehingga setiap karyawan dapat saling bekerja sama untuk mencapai tujuan bersama (*goal congruence*). PT Heinz ABC Indonesia memiliki struktur organisasi yang terstruktur dimulai dari alur komando mengalir dari yang memiliki jabatan tertinggi dan tanggung jawab yang besar yaitu *Plant Manager* kemudian turun ke menuju *Manager* departemen. *Plant Manager* membawahi *Manager* departemen Produksi, *Manager* departemen EHS, *Manager* departemen *Maintenance*, *Manager* departemen *Engineering*, *Project Controller*, *HRBP Manager*, dan *Manager* departemen FSQ. Setiap departemen membawahi langsung sub departemen yang berisikan *supervisor*, *staff*, *helper* dan pekerja. Adapun tugas dan wewenang setiap divisi sebagai berikut :

1) Plant Manager

Tugas dan wewenang :

- Bertanggung jawab terhadap keseluruhan kegiatan di pabrik mulai dari proses penerimaan sampai pengeluaran barang.
- Merencanakan strategi bisnis dan operasional pabrik secara tepat.
- Mengontrol dan mengawasi produktivitas pabrik dalam memenuhi target perusahaan yang sudah ditetapkan serta kinerja karyawan.

2) Production Manager

Tugas dan wewenang :

- Merencanakan jadwal produksi dan memonitor proses produksi agar berjalan lancar dan sesuai dengan *timeline* yang telah ditetapkan.
- Memimpin dan mengawasi proses produksi agar efisien dan mengoptimalkan peralatan untuk meningkatkan produktivitas.
- Mengontrol proses produksi dan kualitas untuk meminimalisir adanya permasalahan pada proses produksi.

3) EHS (*Environmental Health and Safety*) Manager

Tugas dan wewenang :

- Memastikan seluruh karyawan telah menerapkan kebijakan, prosedur, dan program untuk menjamin keselamatan kerja dari bahaya lingkungan dan pekerjaan (K3).
- Memantau kondisi, kesehatan, dan keselamatan karyawan dalam menggunakan peralatan keselamatan serta penerapan tindakan perbaikan.
- Mengembangkan program pelatihan bagi para karyawan mengenai pentingnya menjaga keselamatan dan kesehatan saat bekerja.

4) *Engineering Maintenance Manager*

Tugas dan wewenang :

- Bertanggung jawab atas pengoperasian dan pemeliharaan unit serta utilitas di bangunan yang ditugaskan.
- Menjadwalkan proyek perbaikan berkelanjutan pada mesin dan bangunan untuk meningkatkan proses produksi dan keselamatan di tempat kerja.
- Mengembangkan proses produksi yang ekonomis untuk membuat produk kebutuhan masyarakat.

5) CI (*Continuous Improvement*) Manager

Tugas dan wewenang :

- Menganalisis dan meningkatkan strategi proses dan prosedur perusahaan.
- Menyelidiki kekurangan, permasalahan, dan keluhan selama proses berlangsung dan melakukan tindakan perbaikan dari berbagai permasalahan agar memenuhi standar.
- Memantau kinerja *staff* dan proses organisasi.

6) *Financial Analyst Plant*

Tugas dan wewenang :

- Menganalisa perkembangan keuangan hingga yang merugikan perusahaan.

7) FSQ (*Food Safety and Quality*) Leader Plant

Tugas dan wewenang :

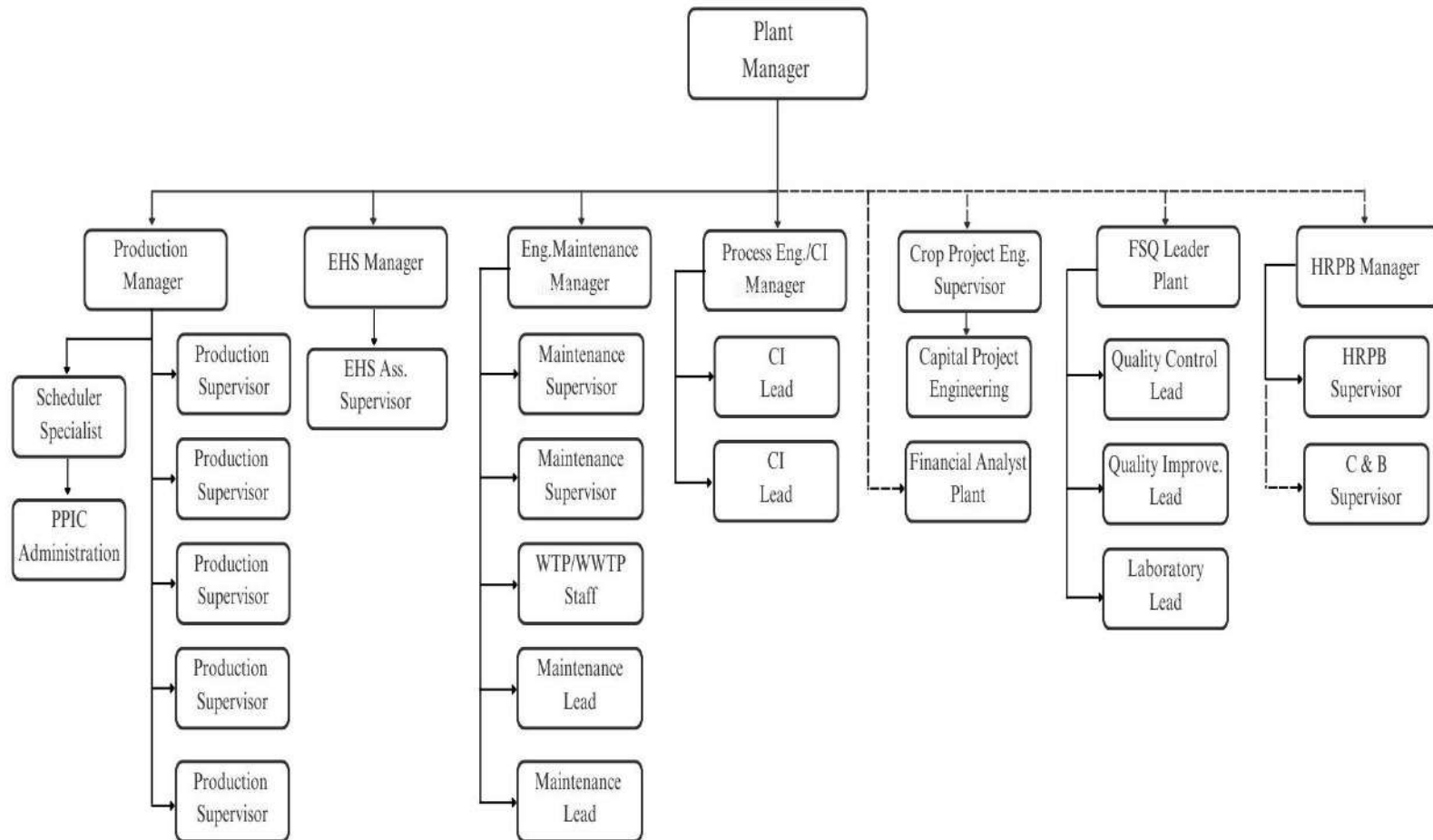
- Bertanggung jawab dalam mengatur dan memantau kualitas produk agar sesuai dengan mutu dan target.
- Memastikan sistem manajemen keamanan pangan telah ditetapkan, diperbarui, dipelihara dan diimplementasikan.

- Melakukan pelaporan mengenai pengujian dalam menjamin keamanan produk kepada pimpinan.

8) HRPB (*Human Resources Business Partner*) Manager

Tugas dan wewenang :

- Mengelola SDM (Sumber Daya Manusia) meliputi *recruitment and selection*, *talent development*, *training*, *general*, *industrial relation*, dan *compensation and benefit*.
- Mengadakan program pengembangan *skill* pada karyawan untuk meningkatkan produktivitas dan *value* perusahaan.
- Bertanggung jawab terhadap pengambilan keputusan terhadap kebijakan perusahaan.



Gambar 1. 12 Struktur Organisasi di PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan

G. Ketenagakerjaan

Tenaga kerja merupakan salah satu faktor utama dalam menunjang produktivitas produksi. Oleh karena itu tenaga kerja di PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan perlu diatur sedemikian rupa agar terpenuhinya hak dan kewajiban dari masing-masing karyawan sehingga pekerjaan berlangsung secara kondusif. Tenaga kerja di PT Heinz ABC Indonesia – *Plant* Pasuruan terbagi menjadi dua jenis yaitu tenaga kerja tetap dan tenaga kerja kontrak dengan jumlah tenaga kerja tetap sebanyak 230 orang. Hari kerja oleh karyawan dimulai hari Senin sampai Sabtu, sedangkan untuk atasan dan bagian kantor jam kerja hanya 5 hari saja/ Senin sampai Jum'at. Kemudian untuk jadwal kerja berdasarkan jam kerja dibagi menjadi dua kategori yaitu *shift* dan *non-shift*. Jam operasional kerja merupakan waktu dimana para pekerja menjalankan aktivitas sesuai dengan peraturan dari perusahaan. Jam kerja *shift* terbagi lagi menjadi tiga kelompok diantaranya *shift* pagi, *shift* siang, dan *shift* malam dengan durasi kerja selama 8 jam. Untuk *shift* pagi dimulai dari jam 07.00 WIB hingga 15.00 WIB, selanjutnya berganti pada *shift* siang dimulai dari jam 15.00 WIB hingga 23.00 WIB, dan *shift* malam dimulai dari jam 23.00 WIB hingga 07.00 WIB.

Sistem pengupahan karyawan PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan untuk para karyawan ditetapkan oleh pimpinan perusahaan dengan mengikuti standar Upah Minimal Regional (UMR) yang berlaku di daerah setempat. PT Heinz ABC Indonesia - *Plant* Pasuruan saat ini menyesuaikan upah bagi karyawannya pada standar Upah Minimum Regional (UMR) yang berlaku di kabupaten Pasuruan pada tahun 2024 yaitu Rp 4.635.133 per bulan. Perusahaan juga akan memberikan apresiasi berupa penghargaan kepada karyawan atas kinerja karyawan yang sangat baik seperti memberikan ide kreatif terkait pengembangan yang bersifat menguntungkan bagi perusahaan. Penghargaan ini bertujuan untuk memacu semangat para karyawan agar tetap loyal dan bekerja dengan giat serta membangun bonding antar sesama rekan kerja sehingga menciptakan suasana lingkungan kerja yang kondusif dan nyaman tanpa adanya tekanan. Bentuk penghargaan yang diberikan dapat berupa pemberian *voucher* maupun uang tunai. Foto dari karyawan yang mendapat penghargaan akan terpampang pada papan informasi yang dapat dilihat oleh seluruh karyawan dengan tujuan untuk memotivasi para karyawan yang memiliki ide kreatif agar dapat tersalurkan ke atasan dan dapat dibuat

pertimbangan. Selain itu setiap karyawan yang bekerja di PT Heinz ABC Indonesia akan memperoleh fasilitas berupa upah pokok, upah lembur, upah makan, upah transportasi, upah sakit berkepanjangan, tunjangan hari raya, *hampers* hari raya, bonus akhir tahun, *snack* roti dan minum saat *shift* 3, asuransi swasta, jaminan kesehatan BPJS, jaminan hari tua, kantin, mushola, tempat parkir, kamar mandi, *mess* istirahat, dan poli klinik. Para karyawan juga memperoleh hak cuti selama maksimal 12 hari dalam satu tahun, hak cuti melahirkan sebelum dan sesudah melahirkan selama 1,5 bulan serta cuti haid selama 2 hari.