



BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Sejarah Pabrik

Profil PT. Ajinomoto Indonesia PT. Ajinomoto pertama kali didirikan oleh seorang profesor asal Jepang bernama Kikunae Ikada, yang merupakan seorang ahli kimia dan guru besar dari Universitas Tokyo Jepang. Pada tahun 1908, Profesor Kikunae Ikada menemukan sumber rasa gurih dari kaldu rumput laut (*Kombu*) yang menjadi sangat populer 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 Ajinomoto dan mulai dijual secara komersial di Jepang. Ajinomoto telah digunakan selama 100 tahun dan tersebar di seratus wilayah dan Negara. Ajinomoto dapat bertahan lama karena selalu mengutamakan kepercayaan dan kesetian konsumen. Ajinomoto Group memiliki filosofi yang juga digunakan sebagai slogan yaitu “Menciptakan kehidupan yang lebih baik secara global dengan memberikan kontribusi bagi kemajuan yang lebih berarti dalam bidang makanan dan kesehatan, serta berkarya bagi kehidupan”. Hal tersebut selaras dengan logo yang tertera pada setiap kemasan produk Ajinimoto yaitu “*Eat Well, Live Well*”.

Ajinomoto Indonesia Group telah hadir di Indonesia sejak 1969 dan merupakan bagian dari Perusahaan Global Ajinomoto *Group*. Saat ini PT. Ajinomoto memiliki 2 pabrik yang berlokasi di Mojokerto dan Karawang. PT. Ajinomoto Indonesia terdiri dari 2 sub perusahaan dalam satu lokasi, yaitu PT. Ajinomoto Indonesia untuk memenuhi permintaan produk untuk pasar domestik dan PT. Ajinex Internasional untuk menangani permintaan produk ekspor atau memenuhi pasar Internasional. Kedua perusahaan tersebut menghasilkan produk yang sama. PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional merupakan industry yang tidak menghasilkan limbah non ekonomis (*Zero Emission*). Hal tersebut terbukti tahun 2009, pabrik Mojokerto PT. Ajinomoto Indonesia mendapatkan penghargaan program *Zero Emission* dari Ajinomoto Co.Inc Japan. Penghargaan yang diberikan tidak hanya fokus pada produk pangan saja, melainkan



juga pengolahan hasil samping sehingga dapat dimanfaatkan secara maksimal dan memiliki nilai jual seperti produk pakan ternak, kompos, pupuk cair, dan lain-lain. Ajinomoto Group di Indonesia terdiri dari PT. Ajinomoto Indonesia, PT. Ajinomoto Bakery Indonesia, PT. Ajinex Internasional, dan PT. Ajinomoto Sales Indonesia. Hingga saat ini, PT. Ajinomoto Sales Indonesia memiliki 4 kantor cabang penjualan yaitu di Jakarta, Surabaya, Medan, dan Makassar.

Produk utama yang dihasilkan dari PT. Ajinomoto yaitu penyedap rasa berupa Monosodium Glutamat (MSG), Masako, Sajiku Tepung Bumbu, Sajiku Bumbu Praktis Siap Pakai, Saori, Mayumi, YumYum Tom Yum Udang Kuah Creamy, Delito, dan Birdy Latte Cafe. Kemudian hasil samping dari proses produksi akan diolah kembali menjadi beberapa produk yaitu AJIFOL, AMINA, FML, dan TRITAN. Hal ini menunjukkan bahwa PT. Ajinomoto Indonesia telah bekerja keras untuk memenuhi slogan *Eat Well, Live Well*. Semua bahan utama hingga limbah dapat dimanfaatkan sebaik mungkin untuk menciptakan keberadaan lingungan, alam, dan masyarakat sekitarnya. Sejarah Ajinomoto Indonesia terdapat pada Tabel berikut :

Tabel I. 1 Sejarah PT. Ajinomoto Indonesia pabrik Mojokerto

Tahun	Perkembangan
1908-1909	<ol style="list-style-type: none">Dr. Kikunae Ikeda (Professor dari Universitas Tokyo) memperoleh paten untuk memproduksi Monosodium Glutamat (MSG) sebagai bumbu rasa umami (gurih)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">PT Ajinomoto Indonesia berdiri pada bulan Juli 1969Pabrik Mojokerto dibangun dan mulai memproduksi AJI-NO MOTO secara lokalMSG dinyatakan kembali sebagai bahan tambahan pangan yang aman oleh US FDA
1987-1999	<ol style="list-style-type: none">Departemen Industri memulai kegiatan operasionalnya, dan produk AJI-PLUS diluncurkan



	<ol style="list-style-type: none">2. 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 memasak4. Brand Mayumi diluncukan 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 froxen bread10. Brand Yum Yum dan Delito diluncurkan11. Birdy diluncurkan dan memulai bisnis minuman bubuk
2020-2023	<ol style="list-style-type: none">1. Ajinomoto Visitor Center hadir di pabrik Ajinomoto Karawang2. Peluncuran Ajinomoto Gyoza untuk pasar B2B3. Virtual tour 360 Ajinomoto Visitor Center



	<ol style="list-style-type: none">4. Produk industri memasarkan PILIPLUS5. AJI-NO-MOTO kemasan kertas dirilis dan mendapat rekor MURI untuk produk MSG pertama dengan kemasan ramah lingkungan6. Aminovital merupakan sport drink 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	Masako rasa kaldu jamur diluncurkan dan dipasarkan

I.2 Lokasi dan Tata Letak Pabrik

PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory berdiri di jalan Raya Mlirip-Jetis, Desa Mlirip, Kecamatan Jetis, Kabupaten Mojokerto 61352 PO BOX 110, 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 Mojokerto Factory terletak pada 112° - 113° BT dan $7,0^{\circ}$ - $8,0^{\circ}$ LS dengan ketinggian 22 mdpl. PT Ajinomoto Indonesia Mojokerto Factory 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



Gambar I. 1 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 ini, yaitu komitmen jangka panjang dan pengaruh terhadap biaya operasi dan pendapatan (Herjanto, 2008). Pemilihan lokasi yang tepat akan berdampak pada kelangsungan operasional perusahaan dan biaya yang dikeluarkan. Pemilihan lokasi yang tidak tepat dapat berpengaruh terhadap risiko dan keuntungan perusahaan secara keseluruhan. Faktor yang dipertimbangkan dalam pemilihan lokasi PT Ajinomoto Indonesia di Mojokerto, antara lain yaitu :

1. Kemudahan dalam mendapatkan bahan baku tetes tebu

Tetes tebu merupakan bahan baku utama untuk proses produksi MSG. 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. Maka dari itu, dengan didirikannya pabrik di Mojokerto akan dapat mempermudah dalam memasok bahan baku utama. Selain itu, PT Ajinomoto Indonesia juga mempertimbangkan ongkos untuk kegiatan transportasi bahan baku ke pabrik. Tujuannya adalah untuk mengurangi ongkos pengiriman, mengurangi adanya risiko keterlambatan kedatangan bahan baku yang



diakibatkan oleh jarak. PT Ajinomoto Indonesia mendapatkan tetes tebu dari produsen gula di sekitar pabrik.

2. Ketersediaan air

Pabrik PT Ajinomoto Indonesia yang berada di Mojokerto 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. Lokasi yang dekat dengan sungai juga dapat mempermudah sistem pembuangan limbah cair yang telah diperoleh terlebih dahulu. Selain itu, kedekatan pabrik dengan sungai sangat membantu perusahaan karena dapat meminimalisir biaya pabrik.

3. Ketersediaan SDM

Ketersediaan SDM merupakan hal yang sangat penting bagi kelangsungan perusahaan, karena SDM dibutuhkan agar perusahaan dapat beroperasi. PT Ajinomoto Indonesia melakukan perekrutan tenaga kerja di sekitar pabrik yang diambil dari lokasi pemukiman. Berdirinya pabrik di sekitar pemukiman penduduk juga memberikan manfaat berupa kesempatan lapangan pekerjaan, sehingga dapat mengurangi jumlah pengangguran.

4. Sarana Transportasi

PT Ajinomoto Indonesia di Mojokerto memiliki jalur transportasi darat yang memadai yakni keberadaan jalan tol di dekat pabrik. Lokasi pabrik yang dekat dengan jalan raya Mojokerto – Surabaya juga dapat memudahkan aktivitas transportasi, pemasaran, dan keperluan lainnya. Faktor fasilitas transportasi yang baik berupa jalan yang lebar dapat mempermudah dalam pemasukan material dan distribusi produk. Mojokerto juga jarang mengalami kemacetan dikarenakan penduduk Mojokerto tidak sepadat di Surabaya dan kota – kota besar lainnya. Selain itu juga dekat dengan kota Surabaya yang memiliki pelabuhan Tanjung Perak untuk keperluan pengiriman produk melalui jalur laut. PT Ajinomoto Indonesia juga memiliki distributor Ajinomoto Sales Indonesia yang berada di Surabaya, sehingga lokasi strategis tersebut dapat menunjang kelancaran kegiatan transportasi dan distribusi produk.



5. Lingkungan sekitar

PT Ajinomoto Indonesia yang terletak di sekitar persawahan penduduk dan dekat dengan sungai sehingga dapat 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, lokasi perusahaan yang jauh dari gunung dan laut dapat mengurangi risiko terjadinya efek buruk atau kerusakan yang disebabkan karena gangguan alam seperti gunung meletus, gempa bumi, dan tsunami. Jika risiko terjadinya gangguan alam di sekitar pabrik besar, maka dapat dimungkinkan akan mengalami kerugian yang besar.

I.3 Struktur Organisasi Pabrik

Struktur organisasi menentukan bagaimana pekerjaan dibagi, dikelompokkan dan dikoordinasikan secara formal. Organisasi juga digunakan untuk menghubungkan sumber daya sehingga memungkinkan pencapaian tujuan dan sasaran tertentu. PT Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory memiliki struktur organisasi tipe lini dan fungsional. Struktur organisasi lini dan fungsional ini memanfaatkan tenaga ahli dalam bidang khusus semaksimal mungkin, sehingga memungkinkan memungkinkan seorang pekerja bisa memiliki lebih dari seorang pemimpin, dimana masing – masing pimpinan tersebut dapat memerintah sesuai dengan keahliannya. Pada struktur organisasi, PT Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory dipimpin oleh *Vice President Director* yang merupakan pemegang kedudukan tertinggi. *Vice President Director* ini bertanggung jawab langsung kepada pimpinan Ajinomoto *head office* di Jakarta. Dalam menjalankan fungsinya, *Vice President Director* dibantu oleh seorang *Factory Manager* yang bertanggung jawab terhadap semua aktivitas yang berlangsung di pabrik dan bertanggung jawab langsung kepada *Vice President Director*. Struktur organisasi PT Ajinomoto dibagi ke dalam beberapa departemen dan dibagi lagi dalam seksi yang lebih spesifik meliputi jabatan, tugas dan wewenang. Di dalam struktur lini, pejabat lini diisi oleh *Vice President Director* yang memiliki garis komando / perintah bukan hanya



sampai ke *Factory Manager* tetapi hingga sampai ke departemen – departemen yang ada pada perusahaan sedangkan pejabat fungsional diduduki oleh para pekerja yang ada pada setiap seksi yang memiliki garis koordinasi antar seksi. Garis koordinasi menunjukkan hubungan kerja antar seksi sehingga terjadi harmonisasi kegiatan kerja. Bentuk struktur perusahaan ini dapat dilihat pada lampiran 1 dan *Job Description* masing – masing jabatan dapat dilihat pada tabel berikut.

Tabel I. 2 Job description tiap jabatan PT. Ajinomoto Indonesia

No.	Jabatan	Tanggung Jawab dan Tugas
1.	Direktur	<ul style="list-style-type: none">a. Bertanggung jawab atas jalannya perusahaanb. Menentukan alur kebijakan baik intern maupun eksternc. Merumuskan & mengembangkan rencana produksi yang meliputi jumlah dan kualitas produksi, pemakaian bahan baku, tenaga kerja, dan lainnyad. Mengambil tindakan yang mendukung kelanjutan produksie. Mengangkat dan memberhentikan karyawan
2.	Manajer Pabrik	<ul style="list-style-type: none">a. Menentukan keputusan yang berhubungan dengan desain dari sistem produksi pabrik yang bersangkutanb. Menentukan keputusan yang berhubungan dengan operasi dan pengendalian sistem tersebut baik dalam jangka waktu panjang maupun pendek
3.	Wakil Manajer Pabrik	Membantu kerja dari manajer pabrik dalam menjalankan tugas-tugasnya, termasuk dalam memberikan saran dan mengambil keputusan keputusan penting



	Departemen Umum dan Personalia	Menangani hal-hal yang bersifat umum di luar proses produksi
4.	a. Seksi Masalah Umum	Menangani hal-hal yang berhubungan dengan perijinan, 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 Akutansi	Merencanakan keuangan perusahaan, administrasi perusahaan serta akuntansi perusahaan. Serta bertanggung jawab pada pengelolaan keuangan perusahaan
	Departemen Pembelanjaan	
6.	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
	Departemen Fisik dan Distribusi	Menangani hal-hal yang berhubungan dengan penyimpanan produksi dan distribusi produk
7.	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 Quality Assurance dan Planning	Bertanggung jawab terhadap pengawasan kualitas material, proses, produk akhir, dari proses pembuatan MSG dan non MSG
	a. Seksi QC-Analys	Bertanggung jawab terhadap mikrobiologi dan sensori, serta physical dan chemist
	b. Seksi QC-2 Judgement	Bertanggung jawab terhadap analys support pengawasan mutu di laboratorium dengan menganalisis sampel yang diterima dari lapangan
9.	Departemen Engineering and Maintenance	Bertanggung jawab terhadap pemeliharaan dan kontruksi peralatan
	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 kontruksi. 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
10.	Departemen Produksi MSG Bulk (P-1)	Menangani proses produksi dari fermentasi sampai menjadi MSG Bulk. Untuk persiapan inokulum, hal ini dilakukan oleh PT. AJINEX Internasional
	a. Seksi H-1	Bertanggung jawab terhadap proses dekalsifikasi atau pre-treatment raw material dan sakarifikasi
	b. Seksi H-2	Bertanggung jawab terhadap proses fermentasi
	c. Seksi H-4	Bertanggung jawab terhadap proses isolasi
11.	Departemen Produksi 2 (FP-2)	Bertanggung jawab terhadap pengembangan produk baru yang telah di produksi yaitu pembuatan Masako dan Sajiku
12.	Departemen Produksi 3 (FP-3)	Bertanggung jawab terhadap packing dari produk MSG dalam berbagai ukuran kristal dan berat tiap kemasan yang siap untuk dipasarkan
13.	Departemen Produksi 4 (FP-4)	Bertanggung jawab terhadap pencetakan merek pengemasan. Departemen P-4 ini hanya membawahi seksi printing. Printing dikerjakan sendiri oleh PT. Ajinomoto Indonesia, serta melayani pemesanan untuk Ajinomoto yang ada di luar negeri



14.	Departemen Utility (P-5)	Bertanggung jawab terhadap utilitas pabrik, seperti suplai energi, air, dan lain sebagainya. Departemen ini dibagi menjadi seksi utility I (maintenance material) dan utility II (energy)
	Departemen WWT & By Product (P-6)	Bertanggung jawab terhadap hasil samping dari proses separasi dan gypsum
15.	a. Seksi Amina	Bertanggung jawab terhadap pembuatan pupuk cair amina yang merupakan produk samping dari pembuatan MSG
	b. Seksi Lingkungan dan Polusi	Bertanggung jawab terhadap pengolahan limbah cair

Struktur lini dan fungsional merupakan suatu bentuk organisasi dimana wewenang dari pimpinan tertinggi dilimpahkan kepada per – kepala unit dibawahnya dalam bidang pekerjaan operasional dan hasil tugasnya diserahkan kepada kepala unit terdahulu tanpa memandang eselon atau tingkatan (Mulianto dkk, 2006). Kelebihan dari struktur organisasi yang digunakan, yaitu akan terjalin solidaritas dan kedisiplinan antar karyawan. Peningkatan produktivitas juga disebabkan oleh adanya spesialisasi pekerjaan. Sedangkan kelemahan struktur organisasi yang digunakan yaitu dapat menyebabkan kejemuhan karyawan dalam bekerja, dikarenakan adanya spesialisasi kerja sehingga kurang fleksibel dalam pekerjaan. Selain itu, proses pengambilan keputusan akan sedikit lama, karena dalam mengambil keputusan harus dibicarakan terlebih dahulu antara karyawan perusahaan.

I.3.1 Ketenagakerjaan

I.3.1.1 Klasifikasi Tenaga Kerja

Total tenaga kerja yang ada di PT Ajinomoto Indonesia dan PT Ajinex Internasional sebanyak 2.198 orang. Tenaga kerja tersebut dibagi menjadi 3 jenis karyawan, yaitu karyawan reguler, karyawan *outsourcing*, dan magang. Total karyawan dalam perusahaan ini termasuk sedikit jika dibandingkan dengan



kapasitas produksi per tahun, yaitu sebesar \pm 60.000 ton per tahun. Perbandingan jumlah karyawan dengan jumlah kapasitas produksi sebesar 1 : 30. Sedikitnya karyawan perusahaan disebabkan karena hampir seluruh kegiatan produksi MSG dilakukan secara otomatis dengan menggunakan mesin yang canggih. Karyawan PT Ajinomoto Indonesia dibagi menjadi dua level, yaitu level manajemen dan level karyawan. Berikut ini adalah anggota baik level manajemen maupun karyawan.

1. Level manajemen dibagi menjadi 2, yaitu staf Jepang dan staff 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 terbagi menjadi 2 golongan, yaitu karyawan reguler dan karyawan harian (Outsourcing). Karyawan reguler memiliki beberapa tingkatan jabatan sebagai berikut :
 - 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 kantoran yang bertugas 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 memiliki 3 jenis kategori karyawan, dimana untuk karyawan reguler meliputi karyawan tetap baik 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.3.1.2 Pembagian Jam Kerja

Jadwal kerja karyawan PT Ajinomoto Indonesia dan PT Ajinex Internasional disesuaikan dengan pekerjaan karyawan. Berdasarkan pekerjaan, karyawan dibagi menjadi 2 kategori, yaitu karyawan lapangan (karyawan lapangan *shift* dan karyawan lapangan *non shift*), serta karyawan non lapangan. Karyawan lapangan *shift* merupakan karyawan yang bertugas mengontrol berjalannya proses produksi, yaitu karyawan yang bekerja di bagian *control panel* pada departemen produksi, departemen *engineering* dan *maintenance*. Karyawan lapangan *non shift* merupakan karyawan yang bertugas di departemen fisik dan distribusi bagian pergudangan dan departemen *quality assurance* and *planning* bagian laboratorium. Karyawan *non* lapangan merupakan karyawan yang bekerja di kantoran pada departemen umum dan personalia, departemen keuangan dan akuntansi, dan departemen pembelanjaan. Jadwal kerja karyawan lapangan dapat dilihat pada tabel di bawah ini, sedangkan peraturan perusahaan untuk istirahat karyawan adalah diberikan waktu 1 jam istirahat. Waktu istirahat karyawan dapat dilihat juga pada tabel di bawah.

Tabel I. 3 Jadwal Shift Kerja Karyawan Lapangan

shift	Jam Kerja Karyawan
1	07.00-15.00 WIB
2	15.00-23.00 WIB
3	23.00-07.00 WIB

Tabel I. 4 Jadwal Waktu Istirahat Karyawan

Shift	Jam Istirahat Karyawan
1	11.00-12.00 WIB
2	19.00-20.00 WIB
3	03.00-04.00 WIB