

**LAPORAN KULIAH KERJA MAGANG (KKM)
KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA (K3)
PT. AJINOMOTO INDONESIA, MOJOKERTO FACTORY**



Oleh:

Triyas Deta Serdiyanto	1561032
Rosalia Erwanda	1561066
Eli Sulistyorini	1561067

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
STIE PGRI DEWANTARA JOMBANG
2019**

KULIAH KERJA MAGANG
KESEHATAN DAN KESELAMATAN KERJA (K3)
PT. AJINOMOTO INDONESIA, MOJOKERTO FACTORY



Oleh:

Triyas Deta Serdiyanto	1561032
Rosalia Erwanda	1561066
Eli Sulistyorini	1561067

Jombang, 10 April 2019

Mengetahui,
Pendamping Lapangan

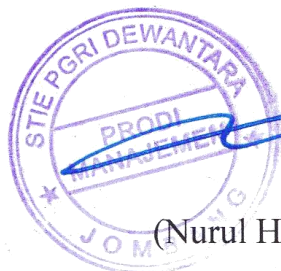


(Djoko Siswanto)

Menyetujui,
Dosen Pembimbing Lapangan

(Wenda Wahyu C, S.E.,MM)

Mengesahkan,
Ketua Program Studi



(Nurul Hidayati S.E., MM)

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan untuk kehadiran Tuhan Yang Maha Esa karena dengan rahmat, karunia serta taufik dan hidayah-Nya penulis mampu untuk menyelesaikan penyusunan laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini dengan sebaik-baiknya dan tepat waktu. Laporan ini disusun untuk memenuhi persyaratan dalam menyelesaikan kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) jenjang strata 1 (satu) program studi Manajemen. Dalam proses pembuatan dan penyusunan laporan magang ini penulis telah banyak mendapatkan arahan, motivasi, bimbingan serta nasihat dari berbagai pihak terkait. Oleh karena itu, dengan penuh rasa terima kasih yang sebesar-besarnya izinkan penulis untuk memberikan penghormatan kepada:

1. Ibu Dra. Yuniep Mujati Suaidah, M.Si. selaku Ketua STIE PGRI Dewantara Jombang.
2. Ibu Nurul Hidayati, S.E., MM. Selaku Ketua Program Studi Manajemen STIE PGRI Dewantara Jombang.
3. Bapak Wenda Wahyu Christiyanto, S.E., MM. Selaku Dosen Pembimbing Lapangan (DPL).
4. Bapak Djoko Siswanto selaku pendamping lapangan di PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory*.
5. Seluruh tutor, staf dan karyawan PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory*.

Penulis menyadari bahwa dalam pembuatan dan penyusunan laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini dapat dikatakan jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu, segala bentuk kritik, saran dan opini yang bersifat membangun akan mampu untuk menyempurnakan penulisan laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini yang dimana nantinya akan dapat bermanfaat bagi penulis, pembaca serta laporan-laporan yang sifatnya sama untuk kedepannya.

Jombang, 2 April 2019

Tim Penyusun

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR LAMPIRAN	vii

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Kuliah Kerja Magang	1
1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang	3
1.3 Manfaat Kuliah Kerja Magang	4
1.4 Tempat Kuliah Kerja Magang	4
1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang	5

BAB II TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG

2.1 Sejarah Perusahaan	6
2.2 Struktur Organisasi	9
2.3 Kegiatan Umum Perusahaan	16
2.3.1 Proses Produksi	18
2.3.2 <i>Inventory Control</i>	21
2.3.3 Distribusi	23
2.3.4 Pemasaran	25
2.3.5 Limbah	27

BAB III PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG

3.1 Pelaksanaan Kerja Kuliah Kerja Magang	33
3.2 Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)	34

3.2.1 Kebijakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan.....	44
3.2.2 Fasilitas Kesehatan dan Keselamatan Kerja	46
3.2.2.1 Alat Pelindung Diri yang Digunakan	46
3.2.2.2 Penjamin Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan	48
3.2.2.3 Dasar Penerapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan	49
3.3 Kendala yang Dihadapi	51
3.4 Cara Mengatasi Kendala	52

BAB IV KESIMPULAN

4.1 Kesimpulan	53
4.2 Saran.....	53

DAFTAR PUSTAKA	54
-----------------------------	----

LAMPIRAN	56
-----------------------	----

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.2 Logo PT. Ajinomoto Indonesia	9
Gambar 2.5 Proses Produksi MSG AJI-NO-MOTO.....	19
Gambar 2.6 Proses Produksi Sajiku dan Masako.....	21
Gambar 2.7 Tata Letak <i>Warehouse</i>	22
Gambar 2.8 <i>Warehouse</i> EDC	25
Gambar 2.9 Produk TRITAN.....	29
Gambar 2.10 Produk AJIFOL	29
Gambar 2.11 Logo AMINA	31
Gambar 2.12 Produk FML	31
Gambar 3.2 Formulir Pengecekan Kelengkapan Kendaraan Bermotor.....	39
Gambar 3.3 Stiker Kendaraan Karyawan.....	39
Gambar 3.4 Backdrop Pelaksanaan Lomba Cerdas Cermat K3 Dalam Memperingati bulan K3 Nasional.	42
Gambar 3.5 Formulir <i>Controlling</i>	43
Gambar 3.6 Formulir Pengecekan Kondisi APD.....	44
Gambar 3.7 Landasan penerapan K3	51

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Rincian Tahapan Kegiatan Magang	5
Tabel 2.1 Sejarah Perusahaan PT. Ajinomoto Indonesia	7
Tabel 2.3 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia	11
Tabel 2.4 Perbedaan Tiga Bahan Baku Utama Produk MSG	18
Tabel 3.1 Rincian Tahapan Kegiatan Magang	33

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Struktur Organisasi Departemen HSE	56
Lampiran 2. Berbagai Contoh OPL	57
Lampiran 3. Jenis APD yang Digunakan di PT. Ajinomoto Indonesia	59
Lampiran 4. Foto Kegiatan Kuliah Kerja Magang.....	62
Lampiran 5. Formulir Kegiatan Harian Mahasiswa.....	65

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Mengikuti perkembangan globalisasi yang begitu pesat dirasakan di seluruh belahan dunia, menjadikan segala sesuatunya harus berjalan dengan cepat, terutama dalam melakukan suatu pekerjaan. Globalisasi memengaruhi perkembangan kehidupan manusia disegala bidang baik ekonomi, pendidikan, budaya dan masih banyak lagi, tak terkecuali teknologi. Pada masa sekarang ini, manusia dituntut untuk mengikuti jejak perkembangan zaman dengan sebisa mungkin dapat menguasai teknologi yang tiap waktu kian canggih dengan berbagai model dan penemuan-penemuan barunya. Tidak dipungkiri lagi, jika dengan adanya perkembangan teknologi yang pesat juga berimbas pada pola kerja dari manusia itu sendiri. Perusahaan-perusahaan global dengan tingkat persaingan yang ketat kini lebih memilih teknologi mutakhir untuk dapat menyelesaikan pekerjaan dalam jumlah banyak dengan waktu yang singkat, dimana semua itu diperuntukkan untuk menekan biaya yang berlebih. Hal inilah yang nantinya akan mengurangi peran manusia sebagai salah satu sumber daya dalam pengelola pekerjaan. Dengan adanya efek globalisasi yang mengikat ini, diharapkan bahwa sumber daya manusia mampu untuk bersaing dengan perkembangan teknologi yang mengikutinya. Banyak sekali cara untuk mengembangkan sumber daya manusia seperti halnya pengembangan potensi diri, pelatihan dan masih banyak lagi.

Dalam dunia pendidikan terdapat istilah Praktik Kerja Lapangan (PKL) dan ada pula yang menyebutnya dengan istilah magang yang merupakan salah satu cara untuk memberikan pemahaman, pandangan serta pengembangan pola pikir bagi mahasiswa dalam mempraktikkan teori selama perkuliahan berlangsung ke dalam dunia pekerjaan. Praktik Kerja Lapangan (PKL) atau magang itu sendiri merupakan salah satu kegiatan intrakulikuler yang tentunya tidak dapat dipisahkan dari proses pendidikan selama berkuliah. Magang dimaksudkan untuk perbandingan bagi mahasiswa dalam proses penyerapan teori selama perkuliahan berlangsung dengan implementasinya dalam dunia pekerjaan yang sebenarnya. Dengan begitu,

mahasiswa diharapkan dapat membandingkan serta menelaah atau bahkan mengaplikasikan teori-teori yang didapat selama perkuliahan ke dalam penerapan yang sebenarnya ada di dunia pekerjaan. Magang juga dimaksudkan sebagai salah satu cara pengembangan pola pikir bagi mahasiswa untuk dapat bersaing dengan sesamanya atau bahkan dengan teknologi yang nantinya dapat menjadi kompetitor terberat dalam dunia pekerjaan, dengan maksud untuk menyiapkan sumber daya manusia yang memiliki keterampilan, keahlian dan tentunya berkompeten dalam bekerja. Menurut Rusidi (2006: 3), magang sendiri merupakan salah satu mata kuliah yang harus diselesaikan oleh setiap mahasiswa sebagai cara mempersiapkan diri untuk menjadi sumber daya manusia yang siap kerja.

Pada kesempatan kali ini, mahasiswa dapat melakukan Praktik Kerja Lapangan (PKL) atau magang di salah satu perusahaan multinasional milik Jepang yang ada di Kota Mojokerto, Jawa Timur, yaitu PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory*. Perusahaan multinasional ialah sebuah perusahaan yang wilayah operasinya meliputi sejumlah negara dan memiliki fasilitas produksi serta pelayanan diluar negaranya sendiri. PT. Ajinomoto Indonesia merupakan salah satu perusahaan multinasional yang memproduksi MSG (*Monosodium Glutamate*) terbesar di Indonesia. Dengan menyandang predikat sebagai salah satu perusahaan multinasional terbesar di Indonesia, tentu seluruh kegiatan yang ada di perusahaan menggunakan sistem yang terkontrol dengan baik. PT. Ajinomoto Indonesia juga memiliki pekerja dalam jumlah banyak yang didukung dengan peralatan dan mesin yang membantu semua proses operasional dalam perusahaan. Dalam hal tersebut, sebuah perusahaan tidak akan lepas dalam penjaminan kesehatan dan keselamatan kerja bagi pekerja.

Penjaminan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) sangat dibutuhkan bagi keberlanjutan kegiatan pekerja dalam sebuah perusahaan atau lingkungan pabrik. Hal ini dimaksudkan agar segala kegiatan yang ada di dalam perusahaan atau pabrik dapat berjalan dengan lancar tanpa adanya kecelakaan kerja yang mungkin saja dapat terjadi sewaktu-waktu pada pekerja. Tindakan *preventif* yang biasanya dilakukan oleh banyak perusahaan ialah dengan adanya penanganan khusus bagi pekerja dalam hal Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) dengan adanya Manajemen K3.

Untuk Manajemen K3 pada PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory* sendiri berada dibawah naungan Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) yang memang memiliki peran khusus untuk mengawasi segala kegiatan yang berhubungan langsung dengan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) yang ada di dalam perusahaan, hal ini juga bertujuan untuk meminimalisir adanya kecelakaan kerja yang mungkin saja terjadi pada pekerja. Sehingga jelas sekali bahwasannya Manajemen K3 memang diperlukan untuk lingkungan perusahaan atau industri menengah. Berkaitan dengan uraian tersebut, maka penulis tertarik lebih dalam untuk mengetahui, mempelajari dan memahami Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja atau lebih dikenal dengan HSE (*Health, Safety and Environment*) yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia dengan judul **“Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory”**.

1.2 Tujuan Kuliah Kerja Magang

1. Tujuan Umum

Tujuan umum dari pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini adalah untuk mengetahui gambaran secara umum mengenai kondisi perusahaan yang meliputi hal-hal seperti sejarah perusahaan, lokasi perusahaan, struktur organisasi serta hal-hal yang berkaitan dengan operasional yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory*.

2. Tujuan Khusus

1. Meningkatkan pemahaman mahasiswa tentang dunia kerja pada bagian Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).
2. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam memahami pengetahuan ilmu manajemen serta aplikasinya dalam dunia kerja pada bagian Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).
3. Meningkatkan *softkill* mahasiswa (kemampuan dalam berkomunikasi, meningkatkan rasa percaya diri, memperbaiki sikap dan perilaku).

1.3 Manfaat Kuliah Kerja Magang

1. Mahasiswa mampu mengenal, mengetahui dan menganalisis kondisi lingkungan dunia kerja pada bagian Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).
2. Mahasiswa memiliki pemahaman tentang aplikasi ilmu manajemen dalam dunia kerja pada bagian Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).
3. Mahasiswa memiliki keterampilan berkomunikasi dan memiliki percaya diri dalam bersikap dan berperilaku.
4. Mahasiswa mampu memiliki kemampuan bekerja dalam kelompok.

1.4 Tempat Kuliah Kerja Magang

Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan di PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory* yang berlokasi di Jalan Raya Mlirip No. 110, Gedong, Mlirip, Jetis, Mojokerto, Jawa Timur. Adapun tempat kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan di Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory*. Pemilihan PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory* sebagai tempat penulis untuk melakukan kegiatan Kuliah Kerja Magang ialah berdasarkan pada keinginan untuk mengetahui, mempelajari dan memahami segala bentuk sistematika serta pola manajemen baik secara umum maupun khusus yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory*.

1.5 Jadwal Waktu Kuliah Kerja Magang

Tabel 1.1 Rincian Tahapan Kegiatan Magang

No.	Kegiatan	Maret Minggu Ke –			
		I	II	III	IV
1.	Pengenalan Lingkungan Kerja				
2.	Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM)				
3.	Pengumpulan Data				
4.	Menyusun Laporan				

Sumber : Dokumen Pribadi (2019)

Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory dilakukan sejak tanggal 04 Maret 2019 sampai dengan 29 Maret 2019 dengan rincian sebagai berikut:

1. Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan pada hari Senin sampai dengan Jum'at.
2. Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dimulai pada pukul 08.00 WIB sampai dengan pukul 16.00 WIB.
3. Penyusunan laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) dimulai sejak minggu ke-4 pelaksanaan kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) berlangsung

BAB II

TINJAUAN UMUM TEMPAT KULIAH KERJA MAGANG

2.1 Sejarah Perusahaan

PT. Ajinomoto Indonesia didirikan oleh Profesor Kikunae Ikeda yang merupakan ahli kimia dan guru besar yang berasal dari Universitas Tokyo Imperial Jepang. Pada tahun 1908 Profesor Kikunae Ikeda menemukan penemuan besarnya berupa sumber rasa gurih dari kaldu rumput laut (*kombu*) yang menjadi begitu fenomenal dan menjadi cikal bakal lahirnya MSG (*Monosodium Glutamat*) yang berkembang di seluruh dunia. Berkat penemuannya tersebut, pada tahun 1909 mulai diproduksi sebuah produk penyedap rasa yang diberi nama *Umami* dengan merk dagang yaitu AJI-NO-MOTO yang memiliki arti *essence of taste*, mulai tahun tersebut pula produk *Umami* mulai diperjualkan secara komersial pada masyarakat Jepang. Hingga saat ini, AJI-NO-MOTO telah dipergunakan selama 110 tahun dan beredar luas hampir di 100 wilayah dan negara. Sehingga AJI-NO-MOTO dapat bertahan lama dipergunakan oleh masyarakat luas karena selalu mengutamakan kepercayaan dan kesetiaan konsumen.

Seiring dengan perkembangan AJI-NO-MOTO di pasar dunia, dibangunlah sebuah perusahaan yang diberi nama PT. Ajinomoto Indonesia pada tahun 1969 yang bertempat di Kabupaten Mojokerto, Jawa Timur, Indonesia. Pada tahun 1970, PT. Ajinomoto Indonesia mulai beroperasi dengan produk utama penyedap rasa dengan merek AJI-NO-MOTO® yang dipasarkan ke seluruh wilayah Indonesia. Di Indonesia, eksistensi AJI-NO-MOTO sudah mencapai 49 tahun. Hingga saat ini produk AJI-NO-MOTO tetap bertahan dan terus berkembang di pasaran khususnya Indonesia. Permintaan produk yang terus berkembang mendorong PT. Ajinomoto Indonesia untuk melakukan ekspansi ke berbagai wilayah di Indonesia. Salah satu wilayah yang dijadikan sebagai tujuan ekspansi adalah Kabupaten Karawang. Pabrik Karawang didirikan pada tahun 2012 yang mulai beroperasi pada bulan Agustus 2016.

Tabel 2.1 Sejarah Perusahaan PT. Ajinomoto Indonesia

Tahun	Kegiatan
1969	PT. Ajinomoto Indonesia didirikan
1970	Pabrik Mojokerto mulai beroperasi
1970	AJI-NO-MOTO diproduksi
1986	AJI-PLUS diproduksi
1987	PT. AJINEX INTERNASIONAL didirikan
1989	PT. AJINEX INTERNASIONAL mulai beroperasi
1989	MASAKO untuk eceran diproduksi
1989	Mulai menjual Tencho dan Aspartame
1993	PT. Ajinomoto Sales Indonesia mulai beroperasi
1999	SAJIKU diproduksi dan dipasarkan
2005	SAORI diproduksi dan dipasarkan
2010	EBIPLUS diproduksi dan dipasarkan
2011	Sajiku Golden Crispy diproduksi dan dipasarkan
2012	Pabrik Ajinomoto Karawang mulai beroperasi
2012	NERIPLUS dan MAYUMI mulai dipasarkan
2013	Mayumi 1 liter dan Ekicho mulai dipasarkan
2014	Mayumi Pedas mulai dan SAORI Saus Asam Manis mulai dipasarkan
2015	Sajiku Sayur Sop dan Sajiku Sayur Asem Manis mulai dipasarkan
2016	Sajiku CAPCAY mulai dipasarkan

Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

PT. Ajinomoto Indonesia memiliki visi yaitu menjadi pabrik yang atraktif untuk berkontribusi bagi Indonesia dan masyarakat muslim global. Dengan misi menyediakan produk dengan nilai-nilai 5A untuk pelanggan melalui produksi yang stabil. Adapun 5A yang dimaksudkan adalah *available* (tersedia), *applicable* (dapat digunakan), *affordable* (terjangkau), *acceptable* (dapat diterima), dan *attractive* (menarik). PT. Ajinomoto Indonesia berkomitmen dengan berbagai pihak, yang pertama kepada AJICO supaya menjadi penyedia produk terbaik untuk pasar Indonesia dan pasar muslim global. Kedua kepada Ajinomoto Indonesia Group untuk menjadi produk yang stabil dan berkelanjutan serta operasi berbiaya rendah. Ketiga kepada karyawan agar merasakan kerja yang aman dan menyenangkan di

Pabrik setiap hari. Keempat kepada pelanggan agar PT. Ajinomoto Indonesia tetap menyuplai produk aman dengan konsep 5A. Kelima kepada masyarakat supaya dipercaya sebagai produk yang aman dan *suistanable*. Keenam kepada rekan bisnis agar mendapat untung dari produksi yang stabil dan *suistanable*. Dan terakhir kepada pemerintah untuk selalu taat pada aturan pemerintah dan hukum.

PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory* terdiri dari 2 sub perusahaan dalam satu lokasi, yaitu PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional. Produk yang dihasilkan dari kedua perusahaan tersebut adalah sama. Hanya saja, PT. Ajinex Internasional menangani permintaan produk ekspor atau memenuhi kebutuhan pasar internasional. Sedangkan PT. Ajinomoto Indonesia memenuhi permintaan produk untuk pasar domestik saja. Hingga saat ini, Ajinomoto Group ada di Indonesia terdiri dari PT. Ajinomoto Indonesia, PT. Ajinomoto Bakery Indonesia, PT. Ajinex International, dan PT. Ajinomoto Sales Indonesia. PT. Ajinomoto Sales Indonesia yang memiliki cabang penjualan di Jakarta untuk pusat bagian timur, Surabaya untuk pusat bagian barat, dan Medan untuk pusat bagian utara, yang digunakan untuk mempermudah proses pendistribusian ke seluruh wilayah Indonesia.

Ajinomoto Group memiliki filosofi yang juga digunakan sebagai slogan dan moto. Filosofi tersebut 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 Ajinomoto yaitu “*Eat Well, Live Well*”. PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex International merupakan industri yang tidak menghasilkan limbah non ekonomis (*zero emission*). Hal tersebut terbukti pada tahun 2009, pabrik yang berada di Mojokerto PT. Ajinomoto Indonesia mendapatkan penghargaan program *zero emission* dari Ajinomoto Co. Inc Japan. Penghargaan tersebut akhirnya diberikan karena PT. Ajinomoto Indonesia tidak hanya berfokus pada pengolahan produk pangan saja, tetapi juga mengolah seluruh hasil samping yang berasal dari proses pengolahan, sehingga dapat dimanfaatkan secara maksimal menjadi produk baru yang memiliki nilai jual. Beberapa produk olahan hasil samping produksi meliputi pupuk cair (Amina dan

AJIFOL), produk pakan ternak (TRITAN dan FML), kompos, *gypsum*, dan lain sebagainya.

Gambar 2.2 Logo PT. Ajinomoto Indonesia



Sumber : <https://www.ajinomoto.co.id> (2019)

2.2 Struktur Organisasi

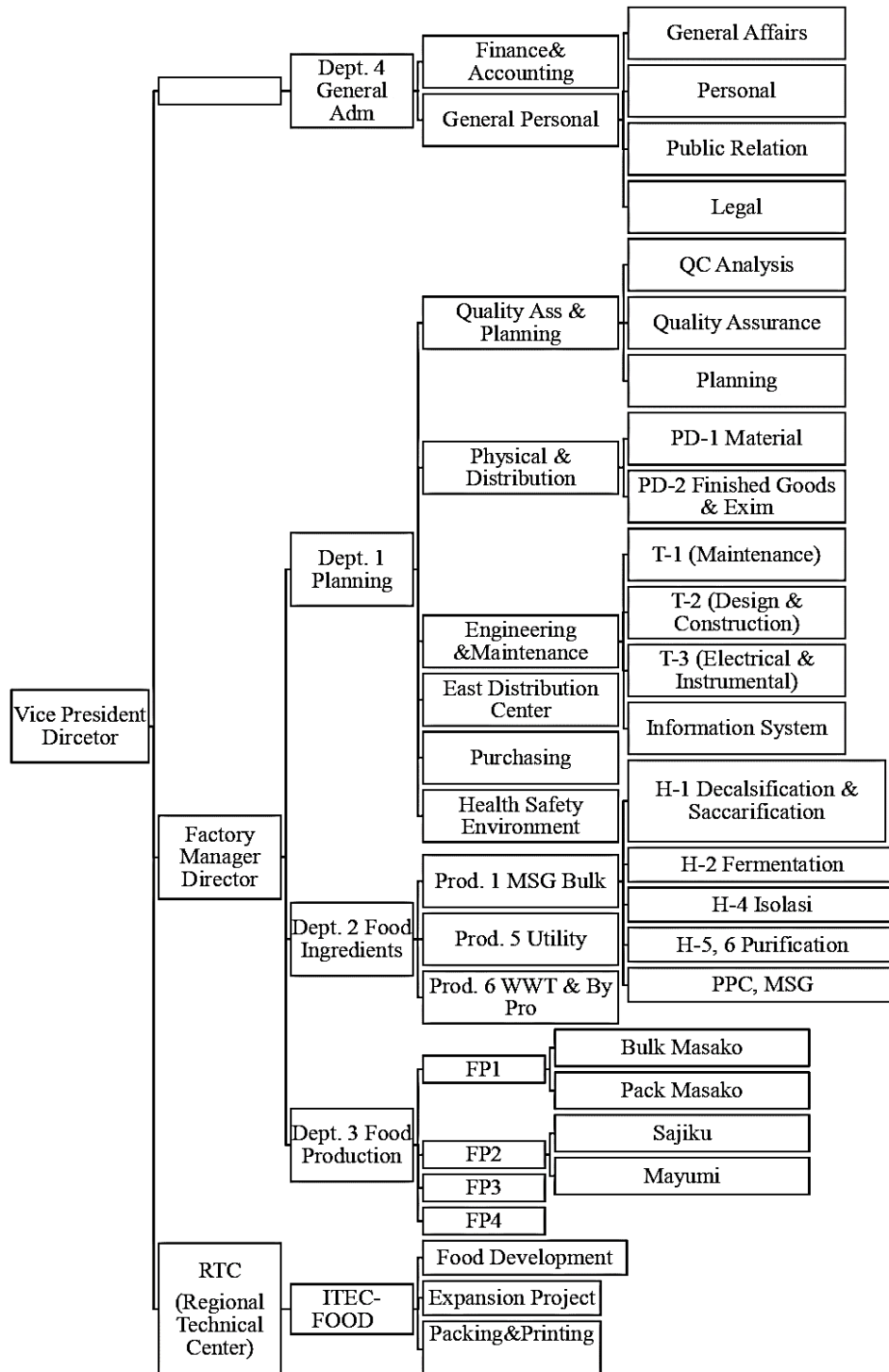
Struktur organisasi dapat diartikan sebagai susunan dan hubungan antara bagian dan posisi dalam perusahaan. Struktur organisasi yang diterapkan oleh PT Ajinomoto Indonesia adalah struktur organisasi tipe lini dan fungsional. Struktur organisasi lini dan fungsional menempatkan tenaga kerja berdasarkan keahlian dan berdasarkan spesifikasi yang dibutuhkan posisi-posisi yang ada. Oleh sebab itu, tidak menutup kemungkinan untuk seorang pekerja memiliki lebih dari satu pemimpin yang ahli pada bidangnya. Struktur organisasi lini dan fungsional dihubungkan dengan garis tanggung jawab secara langsung antara atasan dan bawahan.

Struktur organisasi yang ada di PT Ajinomoto Indonesia dipimpin oleh *Vice President Director* yang merupakan kedudukan tertinggi di perusahaan. *Vice President Director* ini bertanggung jawab langsung terhadap pimpinan *head office* Ajinomoto Indonesia di Jakarta. *Vice President Director* dibantu oleh seorang *Factory Manager* dan *Vice Factory* dalam menjalankan tugasnya. Kedudukan – kedudukan tersebut ditempati oleh orang-orang Jepang. *Factory Manager* dan *Vice Factory* bertanggung jawab terhadap segala aktivitas dan kegiatan yang berlangsung di dalam maupun luar pabrik yang bersangkutan dengan PT. Ajinomoto Indonesia dan mempertanggungjawabkan segala sesuatunya kepada *Vice President Director*.

Di PT. Ajinomoto Indonesia terdapat beberapa departemen yang kemudian dibagi lagi ke dalam beberapa seksi yang lebih spesifik terhadap tugas dan tanggungjawabnya. Di dalam struktur organisasi lini yang diterapkan di PT.– Ajinomoto Indonesia jabatan tertinggi atau biasa disebut dengan pejabat lini adalah *Vice President Director* yang memiliki garis komando hingga ke departemen – departemen yang ada di dalam perusahaan. Untuk pejabat fungsional diisi oleh para pekerja setiap seksi yang memiliki garis koordinasi antar seksi yang dimaksudkan tiap – tiap seksi memiliki fungsi dan tujuan yang sama dan memiliki hubungan satu dengan yang lain karena berada di bawah satu departemen yang sama.

Dalam praktiknya struktur organisasi lini dan fungsional yang diterapkan di PT. Ajinomoto Indonesia memiliki kelebihan dan kekurangan. Kelebihan dari struktur organisasi tersebut adalah dapat meningkatkan produktivitas karyawan. Meningkatnya produktivitas karyawan dikarenakan pekerjaan yang dikerjakan sesuai dengan bidang keahlian dari pekerja tersebut. Solidaritas dan kedisiplinan antar karyawan dapat terjalin karena setiap seksi saling berhubungan dan juga tidak ada pembeda antara tugas pokok yang harus dikerjakan dan tugas yang berupa bantuan. Selain itu juga terjalinnya rasa saling dihargai dikarenakan dalam pengambilan keputusan melibatkan seluruh karyawan atau pekerja. Sedangkan kelemahan dari struktur organisasi lini dan fungsional adalah proses pengambilan keputusan cenderung lebih lambat karena perlu melibatkan banyak pihak. Selain itu, tidak jarang muncul kejenuhan pada karyawan akibat spesialisasi kerja. Adanya spesialisasi kerja mempersempit kemungkinan seorang pekerja dipindah ke departemen atau seksi yang lain.

Tabel 2.3 Struktur Organisasi PT. Ajinomoto Indonesia



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

Dari struktur organisasi diatas adapun deskripsi tugas dan wewenang dari masing-masing departemen yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia untuk Mojokerto Factory sebagai berikut :

1. *Vice President Director*
 - a. Bertanggung jawab atas jalannya perusahaan.
 - b. Menentukan alur kebijakan baik intern maupun ekstern.
 - c. Merumuskan dan mengembangkan rencana produksi yang meliputi jumlah dan kualitas produksi, pemakaian bahan baku, tenaga kerja dan lain-lainnya.
 - d. Mengambil tindakan yang mendukung kelanjutan produksi.
 - e. Mengangkat dan memberhentikan karyawan.

2. Manajer Pabrik (*Factory Manager*)
 - a. Menentukan keputusan yang berhubungan dengan desain dari sistem produksi pabrik yang bersangkutan.
 - b. Menentukan keputusan yang berhubungan dengan operasi dan pengendalian sistem tersebut baik dalam jangka waktu panjang maupun pendek.

3. Wakil Manajer Pabrik (*Vice Factory Manager*)
 - a. Membantu kerja dari manager pabrik dalam menjalankan tugas-tugasnya termasuk memberikan saran dan mengambil keputusan-keputusan penting.

4. *Department I Planning*
 - a. *Department Quality Assurance and Planning (QA & P)*

Departemen ini terdiri dari dua seksi, yaitu seksi inspeksi dan seksi laboratorium. Seksi inspeksi menangani pengawasan dan pengendalian mutu lapangan. Seksi laboratorium menangani pengendalian mutu dalam laboratorium dengan menganalisa sampel yang dikirim dari lapangan. Analisa laboratorium akan menganalisis jika ditemukan penyimpangan, maka seksi ini segera menghubungi petugas lapangan untuk mengantisipasi/menangani penyimpangan tersebut.

b. Departemen Fisik dan Distribusi (*Physical and Distribution*)

Departemen ini menangani hal-hal yang berhubungan dengan penyimpanan produksi dan distribusi produk. Departemen ini dibagi menjadi dua seksi yaitu:

i. Seksi Ekspor dan Impor

Bertanggung jawab atas persiapan dokumen dan administrasi serta pengiriman barang sampai ke tangan pemesan. Demikian juga halnya jika perusahaan mengimport bahan untuk produksi maupun peralatan.

ii. Seksi Pergudangan (*Warehouse*)

Seksi ini bertanggung jawab atas penyimpanan bahan baku utama, bahan pembantu maupun produk jadi MSG yang dihasilkan dalam bentuk curah maupun MSG yang siap dipasarkan dalam bentuk produk jadi lainnya.

c. Departemen Pengadaan (*Purchase*)

Seksi ini bertanggung jawab atas perencanaan produksi perusahaan yang meliputi jumlah produksi yang disesuaikan dengan permintaan pasar dan distribusi produk jadi serta mengendalikan proses produksi dan bertanggung jawab atas pengadaan bahan baku utama, bahan pembantu serta peralatan yang berhubungan dengan proses produksi.

5. *Department II Food Ingredient*

a. Departemen Produksi 1 (P1)

Departemen produksi mempunyai lima seksi yang bertanggung jawab terhadap proses produksi MSG mulai tetes tebu sampai bentuk kristal MSG serta proses produksi untuk produksi lainnya. Setiap seksi bertugas pada satu unit produksi tertentu.

- i. Seksi H1 *Decalsification* yang bertugas mempersiapkan bakteri, menyiapkan tetes tebu dari pabrik gula hingga menjadi TCM yang siap digunakan dalam proses fermentasi (proses dekalsifikasi)
- ii. Seksi H2 *Fermentation* bertugas dalam proses fermentasi tetes tebu hingga menjadi asam glutamat

- iii. Seksi H4 *Isolation*, bertugas memproduksi asam glutamat menjadi NL (pada proses isolasi)
- iv. Seksi H5 dan H6 *Purifikation*, bertugas untuk menangani unit purifikasi yang merupakan tahap akhir proses produksi pembuatan MSG. Adapun proses purifikasi ini meliputi : netralisasi, dekolorisasi II, separasi II dan pengeringan.

b. *Department Utility (P5)*

Departemen ini menangani penyediaan utilitas seperti steam, listrik dan air. Departemen ini juga bertanggung jawab terhadap distribusinya untuk tiap departemen yang memerlukannya. Termasuk juga listrik dan air untuk kebutuhan sehari-hari.

c. *Department WWT & By Production (P6)*

Departemen ini menangani limbah sebagai usaha pencegahan terhadap pencemaran lingkungan dan pemanfaatan hasil samping. Departemen ini terdiri dari dua seksi, yaitu seksi amina serta seksi lingkungan dan polusi. Seksi AMINA mengolah limbah cairan yang tidak dapat dikristalkan lagi yang berasal dari departemen produksi 1 seksi H5 dan H6 (seksi purifikasi). Bagian lingkungan dan polusi menangani limbah cair berupa air yang dipergunakan dalam proses untuk selanjutnya dikembalikan ke sungai Brantas.

6. Departemen III *Food Product*

a. *Department Food Production 1*

Departemen yang bertanggung jawab memproduksi MASAKO dan menangani pengemasan. Dibagi menjadi 2 seksi yaitu seksi Bulk Masako dan seksi pack Masako.

b. *Department Food Production 2*

Departemen yang bertanggung jawab memproduksi Sajiku dan ekstrak daging sebagai bahan baku masako, dibagi menjadi 2 yaitu seksi EMO (*Extraction Meat Powder*) dan seksi Sajiku.

c. *Department Food Production 3*

Departemen yang bertanggung jawab melakukan pengemasan MSG serta fasilitas yang dibutuhkan. Dibagi menjadi 4 seksi yaitu seksi P & Q Control, Seksi Production, seksi Facility dan seksi Management System.

d. *Department Food Production 4*

Departemen yang bertanggung jawab untuk menangani percetakan (printing), produksi bahan-bahan pengemas dan percetakan label pada bahan pengemas.

7. Departemen IV *General Administration*

a. Departemen Umum dan Personalia (*General and Personal*)

Departemen ini menangani hal-hal yang sifatnya umum dan diluar proses produksi. Departemen ini terdiri atas :

i. Seksi Personalia

Seksi personalia menangani masalah recruitment karyawan serta seleksi penempatan, gaji karyawan dan pembinaan organisasi intern.

ii. Seksi Masalah Umum

Hal-hal yang berhubungan dengan perijinan, kesehatan pekerja, dan kesejahteraan karyawan, transportasi, keamanan dan lingkungan hidup.

iii. Departemen Keuangan dan Akuntansi (*Finance Department and Accounting*)

Departemen Keuangan dan akuntansi bertugas merencanakan keuangan perusahaan, administrasi perusahaan serta akuntansi perusahaan. Departemen ini juga bertanggung jawab pada pengelolaan keuangan perusahaan.

8. *I-Tec Food*

Merupakan pusat penelitian mengenai produk makanan PT. Ajinomoto Indonesia. Terdiri dari 4 departemen, yaitu :

a. Departemen mesin dan pemeliharaan (*Engineering and Maintenance*)

Departemen ini menangani usaha perawatan, perbaikan dan penyediaan suku cadang. Departemen ini terdiri dari 3 seksi :

1. Seksi pemeliharaan (*Maintenance*)

Seksi ini bertugas menangani pemeliharaan energi, serta sarana pendukung lainnya.

2. Seksi konstruksi (*Construction*)

Seksi ini menangani masalah-masalah pengadaan mesin-mesin baru maupun modifikasi mesin ataupun penambahan gudang baru. Seksi ini berhubungan dengan investasi dan pengembangan perusahaan.

3. Seksi peralatan (*Instrumentasi*)

Seksi ini bertanggung jawab terhadap pembuatan dan pemeliharaan peralatan pabrik.

b. *Department Packing and Printing*

c. *Department Food Development*

d. *Department Expansion Project*

2.3 Kegiatan Umum Perusahaan

Sejak berdiri PT. Ajinomoto Indonesia memiliki perkembangan yang signifikan dari tahun ke tahun, mulai dari pengeluaran bermacam produk yang inovatif dan ekspansi pabrik. PT. Ajinomoto Indonesia melakukan perkembangan

yang cukup baik dari tahun ke tahun. PT. Ajinomoto Indonesia tidak hanya berfokus pada produk utama MSG, namun juga memikirkan produk lainnya agar senantiasa dapat diterima oleh seluruh masyarakat Indonesia. Hal tersebut membuat PT. Ajinomoto Indonesia semakin bereksistensi di dunia industri dan memperoleh banyak penghargaan. Sesuai dengan komitmen PT. Ajinomoto Indonesia yaitu untuk menghasilkan produk berkualitas tinggi dan aman untuk dikonsumsi oleh masyarakat Indonesia yang mayoritas adalah muslim. Hal ini ditunjukkan dengan keberhasilan menjadi produsen MSG pertama di Indonesia yang memperoleh Sertifikat Sistem Jaminan Halal (SJH), sebuah pencapaian tertinggi dalam sistem Manajemen Halal. Seluruh produk dari PT. Ajinomoto Indonesia juga telah mendapatkan sertifikat halal dari Majelis Ulama Indonesia (MUI). PT. Ajinomoto Indonesia pun juga bekerja keras dalam meningkatkan kualitas produk agar selalu membawa kebaikan bagi manusia dan lingkungan melalui penerapan sistem ISO 9001 untuk jaminan mutu, ISO 14001 untuk manajemen lingkungan, ISO 22000 untuk keamanan pangan, dan OHSAS (*Occupational Health and Safety Assessment Series*) 18001 untuk manajemen K3 dari badan sertifikasi SGS dengan akreditasi UKAS (*United Kingdom Accreditation Service*)

2.3.1 Proses Produksi

Aktivitas yang dilakukan oleh PT. Ajinomoto Indonesia diantaranya adalah proses produksi yang dilakukan setiap hari mulai dari pembuatan MSG, Masako, dan Sajiku. PT. Ajinomoto Indonesia memiliki standar untuk pemilihan bahan baku dan standar terhadap produk akhir. Adapun standar yang diterapkan tersebut disebut AJIS (*Ajinomoto Japan Internasional Standart*) Dalam proses produksi MSG bahan baku yang digunakan beragam diantaranya tetes tebu (*Cane Molasses*), tepung tapioka, dan ubi bit merah (*Beet Molasses*). Dari ketiga bahan tersebut memiliki perlakuan yang berbeda.

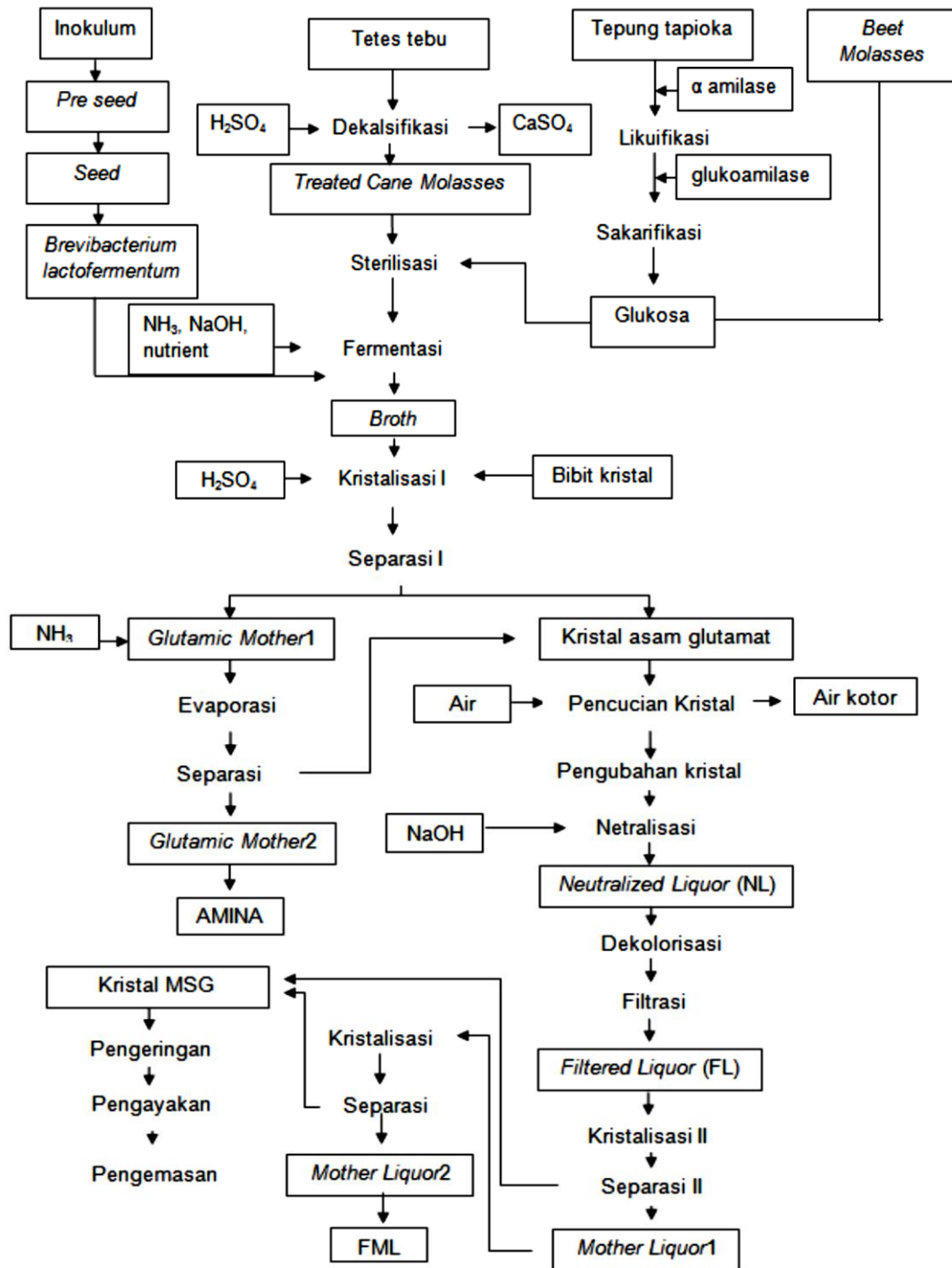
Tabel 2.4 Perbedaan Tiga Bahan Baku Utama Produk MSG

Parameter	Bahan Baku Utama		
	<i>Cane Molasses</i>	Tepung Tapioka	<i>Beet Molasses</i>
Kadar glukosa	±44%	±70%	±66%
<i>Pre-treatment</i>	Dekalsifikasi	Sakarifikasi	Tidak ada
Ketersediaan	Mulai berkurang	Cukup berlimpah	Sulit diperoleh
Asal bahan baku	Pabrik Gula di Jawa Timur	Lampung dan Impor dari Thailand	Impor dari Negara 4 musim (Mesir, Ukraina, Rusia)

Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

Proses produksi MSG AJI-NO-MOTO terdiri dari banyak langkah yang secara sistematis. Berikut proses produksi MSG AJI-NO-MOTO :

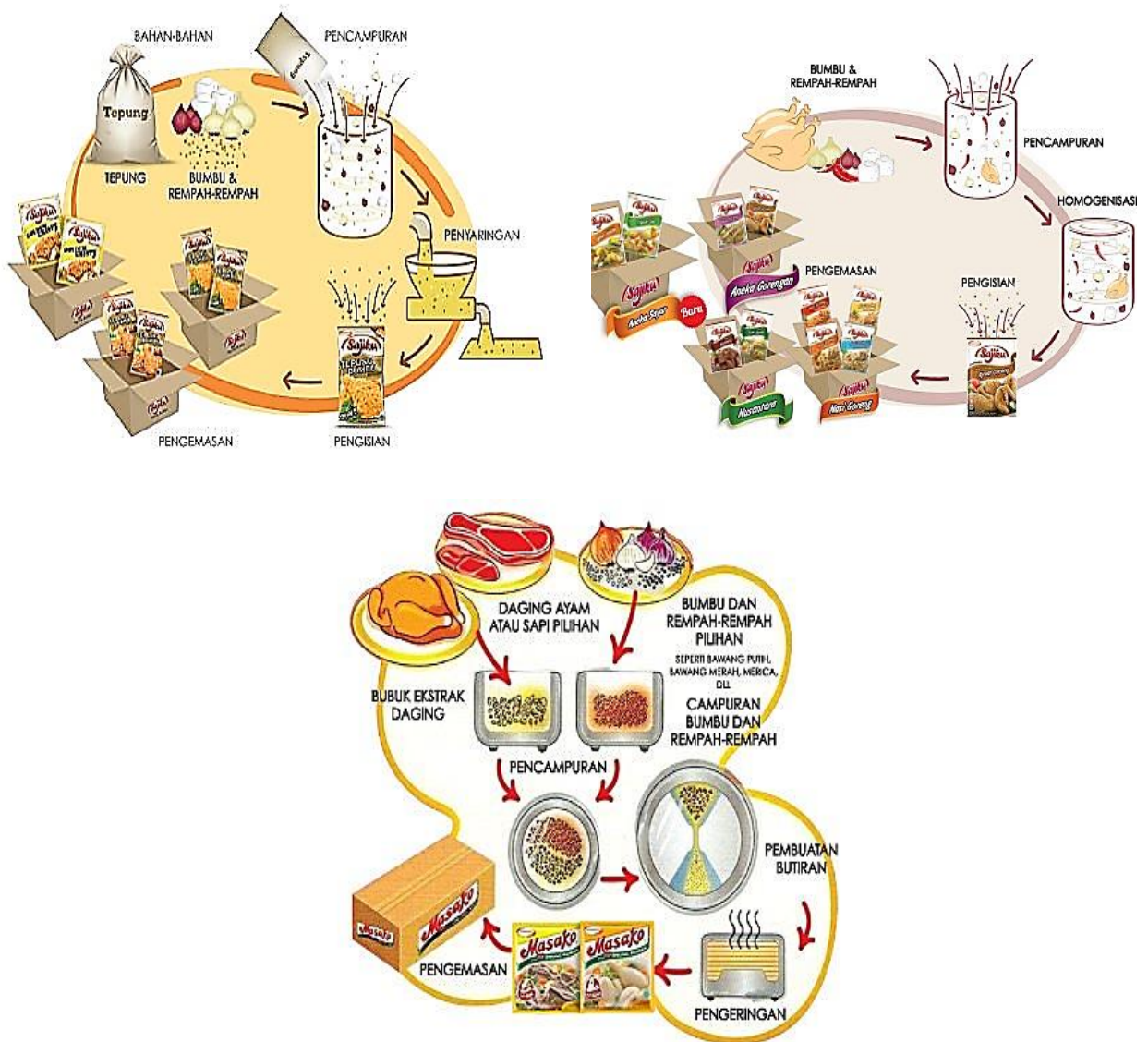
Gambar 2.5 Proses Produksi MSG AJI-NO-MOTO



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

Proses produksi pada produk lain seperti Masako dan Sajiku bahan baku yang digunakan hampir sama. Untuk produk Sajiku bahan baku yang digunakan terdiri atas tepung tapioka, bawang bombay, bawang merah, dan bawang putih, lada putih, dan pengembang serta penguat rasa. Sajiku ini terdiri atas dua macam yaitu STB (Sajiku Tepung Bumbu) dan Sajiku RTUS (*Ready To Use*) seperti Sajiku nasi goreng, sayur sop, capcay, sayur asem, rendang, soto ayam, dan rawon atau bisa dikatakan bumbu praktis siap pakai. Sedangkan produk Masako terdiri dari CEMP (*Chicken Extract Meat Powder*) untuk Masako rasa ayam dan BEMP (*Beef Extract Meat Powder*) untuk Masako rasa daging sapi, ketumbar, lada, bawang merah, bawang putih dan bahan pendukung lainnya. Sedangkan sajiku bahan baku berupa daging ayam maupun sapi yang diolah menjadi BEMP dan CEMP PT. Ajinomoto Indonesia tidak melakukan proses penyembelihan sendiri namun mengambil dari pemasok dalam bentuk *frozen*. Alasannya agar proses produksi mencapai efisiensi, di satu sisi PT. Ajinomoto Indonesia pernah memiliki mesin *freezer* sendiri namun tidak bisa mencapai hasil yang maksimal. Dalam rangka efisiensi tersebut maka PT. Ajinomoto Indonesia bekerja sama dengan pemasok daging dari berbagai pihak berguna untuk menyiasati saat terjadi sesuatu yang tidak diharapkan seperti kualitas daging yang kurang segar, kuantitas yang tidak sesuai, dan keterlambatan waktu pengiriman. Hal ini bisa menjadi penghambat dalam proses produksi. Pola perputaran pemasok daging yang bergantian setiap harinya, dimaksudkan agar pemasok dapat memberikan daging yang benar-benar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Pemasok daging tersebut dipilih yang sudah memiliki sertifikat halal dari MUI, agar cara penyembelihan dan perlakuan terhadap daging tersebut bisa halal dan layak dikonsumsi.

Gambar 2.6 Proses Produksi Sajiku dan Masako



Sumber : <https://www.ajinomoto.co.id> (2019)

2.3.2 Inventory Control

Aktivitas lain yang dilakukan adalah penerimaan, penyimpanan, dan pendistribusian semua material dan *finish goods* di *Warehouse* yang dilakukan oleh Departemen IC (*Inventory Control*). Material tersebut berupa benda padat dan cair seperti *film* dan *pack*, biji plastik, dan tinta serta produk jadi yang sudah dikemas dalam kardus dan diletakkan di *racking*. *Warehouse* di PT. Ajinomoto Indonesia

berjumlah 11 dan setiap *warehouse* memiliki isi yang berbeda dan racking yang berbeda disesuaikan dengan kebutuhan. Berikut gambaran *warehouse* yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia.

Gambar 2.7 Tata Letak Warehouse



Sumber : Dokumen Pribadi (2019)

2.3.3 Distribusi

Aktivitas selanjutnya berada pada Departemen EDC (*East Distribution Center*) yaitu departemen yang memiliki fungsi menerima produk dari Departemen IC, menyimpan khusus *finish good* di *Warehouse* khusus milik EDC. Lalu tugas EDC selanjutnya mengirimkan barang kepada *costumer* seperti PT. Ajinomoto Sales Indonesia, PT. Ajinomoto Indonesia pabrik Karawang, dan distributor sesuai dengan pesanan. Di dalam Departemen EDC terdapat 4 proses yang dilakukan diantaranya :

1. *Inbound* (penerimaan). Proses penerimaan dibagi menjadi dua bagian, yaitu penerimaan dari departemen P&D dan penerimaan dari KDC.
2. *Outbound* (pengiriman), merupakan kegiatan pengiriman produk akhir (*finish goods*).
3. Relokasi, merupakan kegiatan pemindahan barang dari alamat satu ke alamat lain untuk memaksimalkan space kapasitas *racking* di EDC.
4. *Cycle count*, merupakan kegiatan perhitungan barang.

Proses penyimpanan dalam EDC sudah menggunakan sistem *racking* dan *barcode method*, jadi transaksi yang dilakukan sudah menggunakan *barcode* untuk mempercepat dan mengurangi kesalahan dalam input data dalam sistem. Sistem yang digunakan oleh PT. Ajinomoto Indonesia adalah SAP dan RFWMS yang berguna untuk mempermudah kerja dari para karyawan.

Pembagian area gudang EDC terdapat 3 wilayah, yaitu *work- seasoning* A, B dan C. *Work seasoning* A berisi produk masako, *work- seasoning* B berisi produk MSG, dan *work seasoning* C berisi produk-produk yang lain seperti Sajiku, Saori dan Mayumi. EDC juga memiliki 8 *gate*, *gate* 1 dan 2 untuk proses *inbound* produk Masako, *gate* 3-6 untuk proses *outbond* seluruh produk, sedangkan *gate* 7 dan 8 untuk *inbound* produk selain masako, termasuk MSG. Dalam melakukan pendistribusian produk, PT. Ajinomoto Indonesia menganut sistem FEFO (*First Expired First Out*), dimana produk yang memiliki *expired date* lebih tua yang harus keluar terlebih dulu.

Proses pengiriman barang dimulai dari penerimaan DO pengiriman dari Departemen Logistik yang berisi berapa jumlah produk yang harus dikirim dan ke mana tujuannya. Kemudian petugas admin dari EDC akan mengolah data tersebut ke dalam sistem dan dicetak dalam bentuk *picking-list*, *picking label*, dan *checkout list*. Kemudian operator akan mengambil barang atau produk yang ada di dalam gudang berdasarkan *picking list* tersebut dan kemudian dibawa ke *gate* yang sesuai dengan produknya. Sebelum barang tersebut keluar dari *gate* menuju transportir, dilakukan proses pengecekan oleh petugas *checker* berdasarkan *checkout list*. Petugas akan melakukan cek fisik barang, memastikan barang yang akan dikirim memiliki kondisi yang baik, tidak sobek, tidak basah, tidak rusak. Kemudian petugas akan menghitung apakah jumlah barang yang keluar sudah sesuai dengan yang ada di dalam sistem. Barang yang sudah berada dalam kondisi baik akan dimasukkan ke dalam truk, sedangkan barang yang ternyata memiliki kondisi yang tidak baik maka akan dipindahkan ke dalam *quarantine*. Setelah itu, transportir akan diberikan surat jalan dan barang dapat dikirimkan sesuai dengan tujuan.

Setiap harinya EDC menginformasikan berapa stok produk yang ada di gudang kepada Departemen Logistik beserta *expired date*-nya, sehingga Departemen Logistik dapat memonitor setiap kegiatan yang ada di EDC. Produk yang ada di dalam gudang EDC maksimal disimpan selama tiga bulan dan setelah itu harus dikirimkan. Namun untuk produk MSG biasanya dalam kurun waktu satu minggu sudah habis karena tergolong dalam produk yang laris terjual bersama Masako dan Sajiku. Berikut gambar *Warehouse* EDC yang hanya berisi *finish goods*:

Gambar 2.8 Warehouse EDC



Sumber : Dokumen Pribadi (2019)

2.3.4 Pemasaran

Sebagian besar produk yang dihasilkan oleh PT. Ajinomoto Indonesia dipasarkan di dalam negeri dengan rincian 80% untuk domestik dan 20% diekspor ke berbagai negara. Untuk pemasaran di dalam negeri tidak dilakukan sendiri oleh PT. Ajinomoto Indonesia, melainkan melalui anak perusahaan yang bernama PT. Ajinomoto Sales Indonesia (ASI). Perusahaan ini melakukan segala sesuatu yang

berhubungan dengan pemasaran seperti segmentasi dan target pasar, promosi dan distribusi, penentuan harga jual. Untuk memperlancar proses pendistribusian dan peredaran produk, PT. Ajinomoto Sales Indonesia membuka kantor cabang di beberapa kota besar seperti Medan, Jakarta, Semarang dan Surabaya dan juga memiliki agen-agen besar yang tersebar di seluruh wilayah Indonesia. Memiliki banyak agen besar dan kantor cabang yang tersebar di seluruh wilayah Indonesia, PT. Ajinomoto Sales Indonesia perlu memiliki saluran distribusi yang efektif dan efisien. Terdapat 2 faktor pertimbangan dalam memilih saluran distribusi antara lain:

a. Pertimbangan pasar

Berdasarkan jumlah pelanggan potensial relatif banyak, maka menggunakan banyak perantara.

b. Pertimbangan produk

Berdasarkan *perishability* dimana produk MSG merupakan produk yang secara fisik tidak mudah rusak dan tahan lama. Sehingga memungkinkan disalurkan melalui saluran distribusi yang panjang.

Berdasarkan kondisi tersebut tipe saluran distribusi yang dipilih PT. Ajinomoto Indonesia adalah tipe saluran distribusi dua level atau distribusi dilakukan dari produsen-agen-pengecer-konsumen. Agen sebagai penyalur menjalankan kegiatan perdagangan besar dalam saluran distribusi yang ada. Sasaran utama penjualan agen adalah pengecer besar. Sedangkan produsen hanya melayani penjualan dalam jumlah besar kepada agen atau perusahaan besar lain dan tidak menjual kepada pengecer. Pembelian oleh konsumen dilayani oleh pengecer. Kegiatan pendistribusian dilakukan PT. Ajinomoto Sales Indonesia menggunakan 2 jalur yaitu jalur darat dan jalur laut. Untuk jalur darat terdiri dari 16 kota tujuan seperti Surabaya, Madura, Malang, Jombang, Solo, Semarang, Yogyakarta, Purwokerto, Cirebon, Bandung, Karawang, Bogor, Lampung, dan lainnya. Sedangkan pendistribusian yang dilakukan dengan jalur laut terdiri dari 17 kota tujuan seperti Samarinda, Banjarmasin, Jayapura, Sampit, Pekanbaru, Balikpapan dan lainnya.

Kegiatan pemasaran yang dilakukan selama 1 bulan mencapai 758 kali pengiriman mencakup seluruh tujuan pendistribusian. Dalam sistem pemasarannya, PT. Ajinomoto Sales Indonesia menggunakan kegiatan promosi mengenai produk yang dihasilkan. Kegiatan promosi yang dilakukan mencakup 3 kegiatan, yaitu:

a. *Advertising*

Promosi yang dilakukan melalui iklan media massa seperti televisi, radio, majalah, brosur, situs web dan lainnya.

b. *Personal Selling*

Promosi yang dilakukan secara lisan dalam suatu percakapan antara penjual dan calon pembeli.

c. *Sales Promotion*

Promosi yang dilakukan dengan cara memberi sampel produk kepada konsumen atau dengan memberikan selebaran secara langsung kepada konsumen. Kegiatan ini dilakukan oleh sales dari PT. Ajinomoto Sales Indonesia.

2.3.5 Limbah

Pengolahan limbah industri merupakan hal yang sangat penting dilakukan untuk mencegah terjadinya pencemaran lingkungan dan menimbulkan kerugian. Pengelolaan limbah PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex International ini dilakukan di Departemen *Waste Water Treatment (WWT/P-6)* dan *Agriculture Development Department*. Pengolahan limbah harus selalu diterapkan dengan baik dan perlu dipertahankan, dikarenakan PT. Ajinomoto Indonesia ini telah mendapatkan penghargaan program *zero emission* dari Ajinomoto Co. Inc Japan, yang artinya perusahaan tidak menghasilkan limbah non ekonomis. Kondisi ini terbukti dengan adanya pemanfaatan limbah hasil proses produksi secara maksimal untuk diolah kembali menjadi suatu produk. Pengolahan limbah atau hasil produk samping menjadi suatu produk yang bermanfaat ini dilakukan di Departemen *Agriculture Development Departement*. Limbah ini merupakan hasil sisa dari proses produksi yang apabila tidak diolah akan menimbulkan pencemaran dan tidak

memiliki nilai ekonomis. Limbah yang dihasilkan oleh PT. Ajinomoto Indonesia ini terdapat 3 jenis, yaitu limbah padat, limbah gas, dan limbah cair, sebagai berikut;

1. Limbah Padat

Limbah padat yang dihasilkan oleh PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex International ini diolah kembali agar limbah yang dihasilkan dapat memberikan manfaat dan memberikan keuntungan bagi perusahaan. Selain itu, pengolahan kembali limbah padat ditujukan agar tidak mencemari lingkungan dalam pabrik maupun lingkungan luar di sekitar pabrik. Beberapa macam limbah padat yang dimanfaatkan kembali adalah sebagai berikut:

a. *Gypsum*

Gypsum merupakan limbah yang dihasilkan dari departemen H-1. *Gypsum* ini dijadikan bahan campuran semen. *Gypsum* ini juga dapat digunakan sebagai bahan pupuk dan batako.

b. *Active Carbon*

Active Carbon merupakan suatu bahan yang digunakan pada proses dekolonisasi atau pemurnian yang berfungsi sebagai penyerap warna pada tetes tebu yang berwarna coklat kehitaman menjadi jernih. *Active carbon* ini tergolong limbah B3, yang mana harus ditangani khusus oleh pengolah limbah B3. Limbah *Active carbon* dari PT. Ajinomoto Indonesia dikirim PT. Priya untuk pengolahan lebih lanjut. Setelah adanya pengolahan, *active carbon* dapat dimanfaatkan untuk pembakaran batu bata.

c. Limbah makanan kantin

Limbah ini dihasilkan dari sisa-sisa makanan di kantin yang tidak habis dimakan oleh karyawan-karyawan dan dari sisa-sisa sayur atau tepung yang berceceran di dapur. Limbah ini dimanfaatkan kembali menjadi bahan campuran pakan ternak dengan merek dagang TRITAN. Hasil pengolahan limbah akan dijual oleh PT. Ajinomoto Sales Indonesia. Konsumen produk TRITAN ini adalah peternak-peternak hewan, seperti peternak sapi, peternak kambing, dan lainnya.

Gambar 2.9 Produk TRITAN



Sumber : <https://www.ajinomoto.co.id> (2019)

d. AJIFOL

Sisa-sisa sayuran atau dedaunan, dapat digunakan sebagai pupuk kompos organik. Pupuk kompos yang berasal dari dedaunan memiliki merek dagang AJIFOL yang digunakan sebagai pupuk daun dengan cara disemprotkan pada daun tanaman. Pupuk AJIFOL sangat cocok untuk semua tanaman dengan segala cuaca.

Gambar 2.10 Produk AJIFOL



Sumber : <https://www.ajinomoto.co.id> (2019)

e. Limbah kertas, plastik, logam, dan lain-lain

Limbah-limbah seperti kertas, plastik, kaleng, dan sebagainya ini tidak diolah dalam pabrik, namun dijual kembali ke produsen-produsen yang membutuhkan untuk diolah kembali dan dimanfaatkan menjadi produk yang memiliki nilai guna.

2. Limbah Gas

Salah satu limbah yang dihasilkan oleh PT. Ajinomoto Indonesia adalah limbah gas. Limbah gas ini dihasilkan oleh beberapa alat yang menggunakan bahan bakar. Oleh karena itu, dilakukan kegiatan pengurangan emisi karbon oleh perusahaan dengan memasang Sistem Pembangkit Listrik Tenaga Gas Uap (PLTGU) atau yang disebut dengan *Cogeneration System (Coegen System)* yang secara dramatis dapat memperbaiki efisiensi energi.

3. Limbah Cair

Usaha pengolahan limbah cair yang telah diimplementasikan oleh PT. Ajinomoto Indonesia adalah dengan adanya Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL). Pengolahan limbah cair dikelola oleh departemen *Waste Water Treatment (WWT)* dan *Agriculture Development Departemen*. Limbah cair yang dihasilkan berasal dari berbagai sumber termasuk proses pengolahan dan limbah cair lainnya, diantaranya;

a. Limbah proses separasi I

Limbah ini merupakan limbah cair yang dihasilkan dari proses separasi antara kristal asam glutamat dengan cairan sisa fermentasi (*glutamic mother*). Cairan tersebut telah mengalami daur ulang untuk *recovery* produk sehingga dapat menjadi kristal asam glutamat. Sisa separasi cairan yang tidak dapat dikristalisasi karena kelarutannya yang rendah akan dimanfaatkan sebagai Pupuk Pelengkap Cair (PPC) dengan merk AMINA.

Gambar 2.11 Logo AMINA



Sumber : <https://www.ajinomoto.co.id> (2019)

b. Limbah proses separasi II

Limbah ini merupakan limbah cair yang dihasilkan dari proses separasi antara kristal MSG dengan cairan induk (*mother liquor*). Cairan tersebut telah mengalami daur ulang untuk *recovery* produk sehingga dapat menjadi kristal MSG. Sisa separasi cairan yang tidak dapat dikristalisasi akan dimanfaatkan sebagai cairan sumber protein untuk ternak yang bermerek FML.

Gambar 2.12 Produk FML



Sumber : <https://www.olx.co.id> (2019)

c. Limbah pencucian kristal

Limbah pencucian ini merupakan limbah hasil pencucian kristal asam glutamat. Limbah cair yang dialirkan dari unit fermentasi ini merupakan cairan hasil pencucian kristal yang ketiga. Cairan hasil pencucian yang pertama dan kedua digunakan kembali dalam proses untuk dicampur dengan cairan induk karena masih banyak mengandung asam glutamat. Cairan pada pencucian ketiga memiliki

kandungan asam glutamat yang telah jauh berkurang sehingga tidak digunakan kembali.

d. Limbah pencucian alat

Limbah cair pencucian ini didapatkan dari pencucian alat dan fasilitas pabrik. Pencucian dilakukan secara langsung di tempat dan di dalam ruang pencucian. Fasilitas yang dicuci secara langsung di antaranya fermentor, tangki dekalsifikasi, tangki kristalisasi, dan separator sedangkan fasilitas yang dicuci di dalam ruang pencucian di antaranya palet, wadah penyimpanan kristal, *forklift*, rak penirisan dan lainnya. Pencucian dilakukan dengan menyemprotkan air menggunakan tekanan tinggi sehingga pengotor yang tertinggal dalam alat tersebut akan luntur. Pencucian langsung di tempat dilakukan setiap setelah melakukan proses sedangkan pencucian di dalam ruang pencucian dilakukan setiap satu bulan sekali.

e. Limbah kegiatan operasional

Selain dihasilkan dari kegiatan produksi, limbah cair juga dihasilkan dari beberapa tempat atau fasilitas kantor. Kantin, toilet, dan wastafel merupakan tempat yang menghasilkan limbah cair. Setiap hari tempat tersebut digunakan untuk berbagai kegiatan sehingga selalu ada limbah cair yang dihasilkan setiap harinya. Limbah cair ini tidak dibuang begitu saja ke lingkungan melainkan dikirim ke departemen terkait untuk diolah terlebih dahulu bersama limbah cair lainnya.

BAB III

PELAKSANAAN KULIAH KERJA MAGANG

3.1 Pelaksanaan Kerja

Tabel 3.1 Rincian Tahapan Kegiatan Magang

No.	Kegiatan	Maret Minggu Ke –			
		I	II	III	IV
1.	Pengenalan Lingkungan Kerja				
2.	Pelaksanaan Kuliah Kerja Magang (KKM)				
3.	Pengumpulan Data				
4.	Menyusun Laporan				

Sumber : Dokumen Pribadi (2019)

Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto dilakukan sejak tanggal 04 Maret 2019 sampai dengan 29 Maret 2019 dengan rincian sebagai berikut:

1. Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan pada hari Senin sampai dengan Jum'at.
2. Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dimulai pada pukul 08.00 WIB sampai dengan pukul 16.00 WIB.
3. Penyusunan laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) dimulai sejak minggu ke-4 pelaksanaan kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) berlangsung.

Lokasi yang dijadikan sebagai kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) serta dalam proses pemenuhan mata kuliah semester akhir dan penyusunan laporan Kuliah Kerja Magang (KKM) ini adalah di PT. Ajinomoto Indonesia yang berlokasi

di Jalan Raya Mlirip No. 110, Gedong, Mlirip, Jetis, Mojokerto, Jawa Timur. Adapun tempat kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) dilaksanakan di Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto yang secara langsung bertanggung jawab kepada Bapak Reza Gilang Mahardika selaku tutor khusus di Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*).

Kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto berlangsung selama kurang lebih 1 bulan, dimana selama kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) berlangsung penulis selaku peserta kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) mengikuti keseluruhan kegiatan sesuai dengan jadwal yang telah diberikan oleh pendamping lapangan. Seluruh kegiatan selama Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory telah disesuaikan dengan kebijakan yang ada pada perusahaan dengan memberikan pengetahuan, pemahaman serta visualisasi dari keseluruhan sistematisa kegiatan yang ada di dalam perusahaan. Dengan tujuan, bahwa setiap peserta Kuliah Kerja Magang (KKM) mampu untuk memahami, mengelola serta mengimplementasikan ilmu-ilmu serta teori yang didapat selama kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) ke dalam kehidupan kerja untuk kedepannya. Selama kegiatan Kuliah Kerja Magang berlangsung, penulis diajak untuk mengunjungi setiap departemen yang ada di dalam perusahaan, seperti halnya Departemen PPC (*Production Planning Control*), IC (*Inventory Control*), mengunjungi beberapa *warehouse* material dan juga *finish goods*, dilanjutkan mengunjungi departemen lainnya seperti E&M (*Engineering & Maintenance*), Departemen Masako dan Sajiku serta EDC (*East Distribution Center*), Agri-Dev (*Agriculture Development*), F&A (*Finance & Accounting*), HSE (*Health, Safety and Environment*) dan juga tidak lupa Departemen G&P (*General & Personal*).

3.2 Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

PT. Ajinomoto Indonesia merupakan salah satu perusahaan berskala multinasional terbesar yang ada di Indonesia dengan produk utamanya berupa MSG (*Monosodium Glutamate*). Dengan menyandang gelar salah satu perusahaan besar yang berskala multinasional, maka jelas sekali bahwa segala bentuk dan pola

manajemen yang ada pastinya telah ditentukan dan diaplikasikan sesuai dengan kebutuhan dari perusahaan, tak terkecuali dengan manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3). Keseluruhan jumlah karyawan yang banyak juga menjadi pertimbangan khusus bagi PT. Ajinomoto Indonesia untuk selalu mengutamakan kesehatan dan keselamatan selama bekerja bagi pekerjanya. Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia sendiri dikelola langsung oleh Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) yang tentunya bertanggung jawab atas segala bentuk yang berkaitan dengan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) bagi pekerja. Manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) sendiri merupakan salah satu bagian dari sistem manajemen secara keseluruhan yang meliputi fungsi manajemen dari perencanaan (*planning*), pengorganisasian (*organizing*), pelaksanaan (*actuating*) dan tidak lupa adanya pengawasan atau pengendalian (*controlling*). Menurut Endroyo (2006), manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) sangat diperlukan perusahaan guna terciptanya tempat kerja yang aman, efisien dan juga produktif. Tujuan dan sasaran adanya manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) sendiri pada sebuah industri atau perusahaan ialah untuk menciptakan sistem Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) di tempat kerja yang melibatkan segala pihak sehingga dapat mencegah dan mengurangi kecelakaan dan penyakit akibat kerja serta menciptakan tempat kerja yang aman, efisien dan produktif (Sepang dkk, 2013).

Dalam keterkaitannya dengan Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) di PT. Ajinomoto Indonesia terdapat lapisan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) yang dibagi ke setiap departemen-departemen yang ada di dalam perusahaan yang biasa disebut dengan K3LM (Kesehatan dan Keselamatan Kerja Lingkungan Mandiri). Adanya proses pelaksanaan dari K3LM (Kesehatan dan Keselamatan Kerja Lingkungan Mandiri) sendiri membawa PT. Ajinomoto Indonesia mendapatkan sertifikasi OHSAS 18001 yang merupakan suatu penghargaan berstandar internasional untuk menerapkan sistem manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) di dalam perusahaan, serta ISO 9001 yang merupakan standar mutu, ISO 22000 mengenai keamanan pangan dan juga ISO 14001 tentang standar lingkungan. Hal ini menjelaskan bahwa manajemen

Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) memang sangat dibutuhkan oleh perusahaan atau industri besar guna upaya penjaminan bagi tenaga kerja. Manajemen Kesehatan dan Keselamatan (K3) yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia sendiri meliputi kegiatan perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan atau pengendalian yang memiliki peran sebagai berikut;

A. Perencanaan (*Planning*)

Salah satu komponen utama dalam fungsi manajemen sendiri ialah perencanaan (*planning*) yang merupakan tahapan awal dalam segala kegiatan yang berhubungan dengan manajemen, termasuk di dalamnya manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3). Dalam tahap perencanaan (*planning*) sendiri mencakup tugas operasional dan usaha-usaha yang dilakukan perusahaan dalam mencegah terjadinya kecelakaan kerja (Endroyo, 2006). PT. Ajinomoto Indonesia sendiri menerapkan tahap perencanaan (*planning*) dengan menggunakan strategi, taktik dan juga upaya yang dipergunakan untuk menghindari kecelakaan selama bekerja.

Dalam kurun waktu 1 (satu) tahun sekali, Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*), P2K3 (Panitia Pembina Kesehatan dan Keselamatan Kerja) serta perwakilan setiap seksi melaksanakan perencanaan (*planning*) program Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) mengenai strategi ataupun program apa saja yang nantinya akan dilakukan dalam waktu 1 (satu) tahun untuk menjamin Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) bagi para pekerja. Berikut merupakan program kegiatan yang pada umumnya dilaksanakan oleh Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*);

1. Pelatihan (*training*) kecelakaan kerja.
2. Pelatihan *emergency response*.
3. Pencapaian *zero accident* untuk tiap tahunnya.
4. Evaluasi K3 tahunan.
5. *Safety Management Program*.

B. Pengorganisasian (*Organizing*)

Sebuah organisasi dibentuk agar suatu tujuan dapat tercapai sesuai dengan apa yang direncanakan (Alamsyah, 2009). Sama halnya dengan manajemen kesehatan dan keselamatan kerja yang diterapkan di PT. Ajinomoto Indonesia pada bagian pengorganisasian yang bertujuan untuk menjamin keselamatan pekerja dan menghindari resiko terjadinya kecelakaan kerja dengan program-program yang telah direncanakan. Kesehatan dan keselamatan kerja di PT. Ajinomoto Indonesia dibawah oleh Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*). Dalam pelaksanaannya terdapat 87 Panitia Pembina Kesehatan dan Keselamatan Kerja (P2K3) yang diketuai oleh *factory manager*, bagian kesekretariatan dibawah oleh Departemen HSE, dan anggotanya merupakan perwakilan dari tiap-tiap seksi. Selain itu juga terdapat organisasi kecil K3 untuk tiap seksi yang dinamakan dengan K3LM (Kesehatan dan Keselamatan Kerja Lingkungan Mandiri). Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) berdiri pada bulan April 2015. Sebelum terbentuknya Departemen HSE, organisasi K3 di PT. Ajinomoto Indonesia hanyalah P2K3. Karena dirasa P2K3 kurang berkompeten dalam menangani permasalahan keselamatan kerja, terbentuklah Departemen HSE yang beranggotakan 5 orang yang terdiri dari 1 orang sebagai Departemen Manajer, 3 orang sebagai *Operation Staff*, dan 1 orang sebagai *Administration Staff*. Berikut adalah berbagai aktivitas yang dilakukan oleh Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*):

- a. Melakukan patrol K3 satu kali dalam seminggu.
- b. Memberikan wawasan K3 kepada pekerja baru dan pengunjung yang datang.
- c. Memperbarui panduan K3 untuk aktivitas keselamatan.
- d. Melakukan audit CSMS (*Contractor Savety Management Program*) bersama dengan *E&M Departement* dan *MC Department*.
- e. Melakukan monitoring terhadap aktivitas P2K3 dan aktivitas masing-masing seksi di departemen HSE.
- f. Melakukan *monitoring* terhadap pelaksanaan K3LM di masing-masing seksi yang ada di PT Ajinomoto Indonesia.

C. Pelaksanaan (*Actuating*)

Fungsi pelaksanaan dalam manajemen K3 merupakan aktualisasi dari program-program yang telah direncanakan. Kecelakaan pada dasarnya timbul akibat kelalaian manusia, oleh sebab itu manajemen dituntut untuk memberikan pengarahan pelaksanaan dan petunjuk yang jelas dan koordinasi (Endroyo, 2006). Manajemen K3 di dalam PT. Ajinomoto Indonesia terdapat pula fungsi pelaksanaan. Pelaksanaan 88 program K3 di PT. Ajinomoto Indonesia dilakukan oleh seluruh elemen perusahaan yang dipandu oleh P2K3 dibawah tanggung jawab Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) . Penerapan dan pelaksanaan K3 di PT. Ajinomoto Indonesia dapat dilihat sekilas ketika mulai memasuki kawasan pabrik dimana terdapat banyak sekali bendera K3 dan OPL (*One Pict Lesson / One Point Lesson*) yang bertujuan untuk selalu memperingatkan para pekerja maupun tamu supaya salalu mengutamakan keselamatan. OPL dapat berisi kalimat-kalimat pendek atau gambar yang menarik dan mudah diingat, dan juga dapat berisi petunjuk evakuasi kebakaran (berupa tanda panah yang menunjukkan arah menuju *assembly point*). Selain itu, OPL juga dapat berisi peringatan bahaya jika tidak mematuhi peraturan atau jika tidak menggunakan APD. Manajemen K3 di PT. Ajinomoto Indonesia memiliki 3 tujuan utama yaitu mengurangi kecelakaan (*accident reduction*), membangkitkan kesadaran (*awareness improvement*), dan penyesuaian dengan aturan (*legal conformity*). Dari ketiga tujuan tersebut dikembangkan menjadi beberapa program K3 yang dilaksanakan, umumnya berupa pelatihan dan kebiasaan yang harus diterapkan. Berikut uraian program K3 yang dilaksanakan di PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto;

a. *Training Use Hydrant*

Merupakan pelatihan yang dilakukan untuk penggunaan *hydrant*. Pelatihan tersebut bertujuan agar seluruh elemen perusahaan dapat mengetahui dan memahami cara penggunaan *hydrant* dan harapannya ketika terjadi kebakaran dapat dengan mudah teratasi.

b. *Safety Riding Training*

Program ini dilakukan dengan pemberian materi mengenai mengendarai motor dengan aman. Serta pemberian wawasan mengenai bagian kendaraan yang aman dan SNI. Aktualisasi program ini adalah dengan menerbitkan stiker perusahaan untuk motor pekerja yang telah lolos diperiksa.

Gambar 3.2 Formulir Pengecekan Kelengkapan Kendaraan Bermotor

Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

Gambar 3.3 Stiker Kendaraan Karyawan



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

c. *Safety Riding Inspection*

Merupakan salah satu program K3 yang dilaksanakan di PT. Ajinomoto Indonesia. Program ini dilaksanakan sebanyak 3 kali dalam setahun dengan memeriksa setiap kendaraan yang masuk maupun keluar perusahaan. Pelaksanaan program ini dapat dilakukan dalam dua waktu. Waktu yang pertama yaitu pada pukul 06.15 WIB sampai dengan 07.00 WIB dengan target semua karyawan yang

masuk pada *shift* 1, sedangkan waktu yang kedua yaitu pada pukul 14.30 WIB sampai dengan 16.30 WIB dengan target semua karyawan yang masuk pada *shift* 2 dan yang keluar pada *shift* 3. *Safety riding inspection* dilakukan dengan memeriksa kondisi kendaraan roda dua milik karyawan, jika ditemukan kendaraan yang bagian-bagiannya tidak SNI akan diberikan surat peringatan untuk menggantinya dengan jangka waktu tertentu yang telah disepakati. Pihak yang melakukan inspeksi adalah P2K3.

d. *Aktivitas Kamis Bersih*

Kegiatan Kamis bersih dilakukan satu kali dalam seminggu. Kegiatan tersebut bertujuan untuk menghindari resiko tumbuhnya bibit penyakit akibat lingkungan kerja yang tidak bersih sehingga terciptanya kesehatan kerja. Program ini dilakukan oleh seluruh karyawan PT. Ajinomoto Indonesia yaitu dengan mengharuskan seluruh karyawan membersihkan lingkungan, semua ruangan, perabotan, dan peralatan-peralatan lain di masing-masing seksi. Kamis bersih biasanya dilakukan dengan cara menyapu, mengepel, mengelap semua fasilitas, mengepel, membersihkan kaca, mencabut rumput, memendam barang-barang bekas, membuang sampah dan sebagainya. Dalam pelaksanaan Kamis bersih K3LM masing – masing seksi diwajibkan untuk membuat sebuah laporan yang berisikan tanggal pelaksanaan, lokasi Kamis bersih, jumlah peserta, hasil yang diperoleh, dan juga dokumentasi pelaksanaan Kamis bersih.

e. *Experimental Training Dummy Hand*

Experimental Training Dummy Hand merupakan salah satu pelatihan yang diberikan kepada seluruh pekerja di PT. Ajinomoto Indonesia meliputi manajer Jepang, manajer, *staff*, dan pekerja *outsourcing*. Training ini merupakan simulasi kecelakaan kerja yang mungkin terjadi pada tangan seperti terjepit mesin, terpotong, dan tersetrum. Pelaksanaan program ini diawasi oleh P2K3 dan juga disiapkan tenaga medis jika terjadi hal-hal yang tidak diinginkan. Implementasi program ini yaitu dengan memasukkan tangan imitasi kedalam mesin yang sedang dijalankan, sehingga pekerja dapat mengetahui akibat apa yang akan terjadi dan

harapannya akan menumbuhkan sikap selalu waspada, sadar terhadap keselamatan, dan berhati-hati serta mengikuti prosedur yang ada ketika bekerja. Selain simulasi tangan yang dimasukkan ke dalam mesin, terdapat pula simulasi jika tersetrum dengan menggunakan tegangan 40 *volt*. Simulasi tersebut dilakukan karena resiko bahaya terjepit, terpotong, dan tersetrum sangatlah tinggi.

f. *Emergency Drill*

Emergency drill merupakan pelatihan keselamatan kerja yang dilakukan dengan menyesuaikan potensi bahaya tiap-tiap seksi maupun departemen. Pelatihan tersebut ditujukan kepada seluruh pekerja atau karyawan di seksi dan departemen itu sendiri. Pelaksanaan *emergency drill* di PT. Ajinomoto Indonesia misalnya pada seksi FP-4 (bagian printing) dengan pelatihan pemadaman api karena kemungkinan terjadinya kebakaran sangat tinggi dan juga di seksi tersebut pernah terjadi kebakaran dikarenakan hubungan pendek arus listrik. Selain itu juga telah dilakukan pelatihan *emergency drill* di bagian utilitas yaitu dengan pelatihan penanganan kebocoran bahan kimia. *Emergency drill* di setiap seksi dilaksanakan oleh K3ML pada masing-masing seksi di bawah pengawasan P2K3.

g. Pelatihan P3K

Pelatihan P3K (Pertolongan Pertama Pada Kecelakaan) dilakukan sebanyak satu kali dalam setahun dan wajib diikuti oleh seluruh karyawan. Biasanya dalam pelaksanaannya diikuti oleh perwakilan dari tiap-tiap seksi, kemudian perwakilan tersebut menyampaikan kepada seluruh karyawan di dalam seksi tersebut. Selain itu, program pelatihan P3K juga dapat dilakukan di masing-masing seksi oleh P2K3. Bentuk pelatihan P3K yang dilakukan misalnya penanganan kebakaran, pemberian nafas buatan, pelatihan penanganan tangan atau kaki yang patah dan evakuasi korban kecelakaan ke paramedis.

Selain dengan program-program yang telah diuraikan diatas, pelaksanaan K3 di PT. Ajinomoto Indonesia juga dilakukan dengan memberikan SOP (*Standart Operational Procedure*) untuk tempat atau ruangan yang berbahaya atau berpotensi

bahaya tertentu. SOP tersebut dapat berupa prosedur penggunaan APD yang tepat, serta bentuk pertolongan pertama yang dapat dilakukan jika terjadi kecelakaan.

Gambar 3.4 Backdrop Pelaksanaan Lomba Cerdas Cermat K3 Dalam Memperingati Bulan K3 Nasional.



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

D. Pengawasan atau Pengendalian (*Controlling*)

Di dalam manajemen K3 fungsi pengendalian (*controlling*) merupakan fungsi yang penting karena merupakan tindakan kontrol untuk memastikan apakah segala sesuatu yang direncanakan telah terlaksana dengan baik dan juga untuk mengetahui kendala yang terjadi yang akan dijadikan sebagai bahan evaluasi untuk mendapatkan suatu penyelesaian (Endroyo, 2006). Pengawasan penerapan K3 di PT. Ajinomoto Indonesia dilakukan oleh P2K3 dan juga K3LM tiap-tiap seksi. Pengawasan dilakukan dengan melakukan patrol setiap seminggu sekali oleh P2K3. Patrol dilakukan dengan berkeliling ke seluruh departemen yang ada di PT Ajinomoto Indonesia.

Dalam kegiatan patrol tersebut P2K3 mengamati dan melakukan analisis terhadap kegiatan-kegiatan yang dilakukan oleh para pekerja. Jika dirasa tidak sesuai, kegiatan tersebut akan didokumentasikan kemudian bersama-sama dianalisis dengan P2K3 yang lain dan jika terbukti menyimpang maka kegiatan tersebut akan dihentikan dan pekerja yang melakukannya diberi peringatan. Patrol tidak hanya dilakukan untuk mengawasi kinerja karyawan PT. Ajinomoto Indonesia akan tetapi juga untuk pekerja kontraktor dan *outsourcing*. Untuk pekerja kontraktor akan di evaluasi dari hasil *controlling* yang dilakukan. Jika pelanggaran yang dilakukan oleh para pekerja kontraktor telah melampaui batas misalnya membahayakan pekerja lainnya hingga menyebabkan kematian dan kerugian besar

bagi perusahaan, maka PT. Ajinomoto Indonesia akan memutuskan kerja sama dengan perusahaan kontraktor tersebut. Sedangkan jika kegiatan yang dilakukan oleh pekerja kontraktor masih dalam kategori *medium risk* atau *low risk*, PT. Ajinomoto Indonesia hanya akan memberikan peringatan kepada perusahaan kontraktor tersebut akan tetapi jika kesalahan tersebut dilakukan berulang kali hingga melebihi batas juga memungkinkan untuk memutuskan kerja sama dengan perusahaan tersebut. Selain megamati kegiatan-kegiatan yang dilakukan oleh pekerja, juga dilakukan pengecekan terhadap APD yang digunakan apakah telah sesuai dengan resiko bahaya yang mungkin terjadi. Pada saat bekerja, pekerja membawa formulir *controlling*. Patrol tidak hanya dilakukan untuk mengawasi kinerja pekerja saja, akan tetapi juga dilakukan untuk mengawasi kelayakan APD yang tersedia dan yang digunakan oleh para pekerja. APD merupakan hal yang paling utama untuk menunjang keselamatan kerja dalam menjalankan pekerjaannya di lapangan. Jika kondisi APD tidak layak digunakan, P2K3 akan membuat daftar untuk APD tersebut dan memberikannya kepada bagian *purchasing* untuk melakukan pembelian kepada *supplier* yang telah ditentukan oleh Departemen HSE.

Gambar 3.5 Formulir Controlling

The image shows a 'KARTU KERJA' (Work Card) form. At the top, it says 'KARTU KERJA' and has fields for 'No. Kartu Kerja', 'Nama', 'Jabatan', 'Divisi', and 'Tanggal'. Below this, there are sections for 'Kategori Risiko' (Risk Category) and 'Kategori Bahaya' (Hazard Category). The main part of the form is a large grid with columns for 'No. Observasi', 'Detail Observasi', 'Tingkat Risiko', 'Tingkat Bahaya', 'Tindakan', and 'Status'. The grid is filled with handwritten entries. At the bottom, there are fields for 'Ditandatangani oleh' (Signed by), 'Tanggal' (Date), and 'Ditandatangani oleh' (Checked by) with corresponding signatures and dates.

Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

Gambar 3.6 Formulir Pengecekan Kondisi APD



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

3.2.1 Kebijakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan

PT. Ajinomoto Indonesia memiliki kebijakan khusus yang dibuat untuk Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3). Dasar-dasar yang ditetapkan dalam kebijakan K3 adalah sebagai berikut;

1. Berusaha terus menerus untuk menyempurnakan Sistem Manajemen K3 (SMK3) secara berkelanjutan untuk mencegah terjadinya bahaya dan kejadian yang berpotensi menjadi bahaya, serta tidak ada gangguan kesehatan akibat kerja dan atau lingkungan kerja.
2. Berkomitmen untuk mentaati semua persyaratan dan peraturan perundang-undangan K3 yang berlaku serta persyaratan terkait lainnya.
3. Bersikap proaktif dalam menangani masalah-masalah yang berkaitan dengan dampak K3 dari kegiatan yang dijalankan dengan cara :
 1. Mengembangkan teknologi dan sistem baru bilamana memungkinkan untuk meminimalkan *impact* K3 terhadap karyawan, pihak terkait lainnya yang bekerja di lingkungan perusahaan dan masyarakat sekitar.
 2. Meningkatkan kesadaran dan pelaksanaan kewajiban tentang K3 dengan mengadakan pelatihan terus menerus kepada karyawan.

3. Menciptakan dan memelihara sistem komunikasi baik secara internal maupun eksternal dengan sebaik-baiknya tentang pengelolaan K3, serta menjalin hubungan baik dengan masyarakat sekitar.

Kebijakan K3 tersebut tidak hanya berlaku untuk seluruh kegiatan operasi di PT. Ajinomoto Indonesia saja, akan tetapi juga untuk seluruh kegiatan operasi yang terjadi di PT. Ajinex International. Kebijakan K3 dipergunakan untuk menentukan program K3 apa saja yang akan dilakukan dalam satu periode. Dalam hal ini, juga dilakukan peninjauan secara periodik apakah sistem manajemen K3 yang diterapkan telah baik dan sesuai (tidak menyimpang) dengan kebijakan K3 yang berlaku di perusahaan itu sendiri. Kebijakan K3 tersebut didokumentasikan dan diletakkan di dalam figura kaca dan dipasang di dinding ruangan masing-masing departemen yang bertujuan untuk mengkomunikasikan dan mengingatkan kepada seluruh karyawan, tamu, dan pihak terkait lainnya yang berada di lingkungan perusahaan mengenai kebijakan K3 yang berlaku di dalam perusahaan tersebut.

Kebijakan K3 yang berlaku di perusahaan tersebut akan berpengaruh terhadap komitmen kerja karyawan. Menurut Oktorita dkk (2006), komitmen organisasional suatu karyawan pada sebuah perusahaan dapat dilihat dari beberapa aspek antara lain keinginan yang kuat untuk tetap menjadi bagian dari sebuah organisasi, kemauan untuk mengeluarkan usaha yang tinggi untuk sebuah organisasi, dan kepercayaan dan penerimaan dari nilai-nilai dan tujuan-tujuan yang dimiliki oleh sebuah organisasi. Dengan adanya kebijakan K3 yang diterapkan dan berlaku di PT. Ajinomoto Indonesia, harapannya dapat berdampak pada komitmen kerja karyawan. Karyawan PT. Ajinomoto Indonesia akan merasa lebih diperhatikan dalam hal kesehatan dan keselamatan kerja, sehingga akan tumbuh rasa saling memiliki dan keinginan kuat untuk tetap menjadi bagian dari perusahaan. Sikap seperti itulah yang akan membangkitkan semangat bekerja dan produktivitas perusahaan dapat meningkat.

3.2.2 Fasilitas Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan

3.2.2.1 Alat Pelindung Diri yang Digunakan

Alat pelindung diri merupakan suatu alat yang diperlukan untuk melindungi pekerja dari potensi bahaya fisik maupun kesehatan (Sugarda dkk, 2014). Dalam pemilihan APD harus memperhatikan syarat-syarat tertentu yaitu sesuai dengan jenis pekerjaan, melindungi pengguna, tidak menimbulkan bahaya, mudah digunakan, nyaman, dan fleksibel. APD adalah fasilitas penunjang yang harus disediakan perusahaan untuk seluruh karyawan dan tamu. Di dalam suatu industri diwajibkan menggunakan APD untuk menghindari terjadinya kecelakaan kerja dan menjaga kesehatan pekerja sebagaimana yang telah diatur pada UU no 1 tahun 1970 tentang keselamatan kerja Bab IX, Pasal 12 yang menyebutkan bahwa barang siapa yang akan memasuki suatu tempat kerja, diwajibkan untuk menaati semua petunjuk kerja dan memakai Alat Pelindung Diri yang diwajibkan. APD yang digunakan oleh pegawai kontraktor dan *outsourcing* merupakan tanggung jawab atau kewajiban perusahaan penyalur tenaga kerja tempat dimana para pekerja bekerja namun PT. Ajinomoto Indonesia tetap berusaha menjamin kesejahteraan seluruh pekerja yang ada. APD yang digunakan di PT Ajinomoto Indonesia disesuaikan dengan resiko bahaya pada lingkungan kerja. Adapun jenis alat pelindung diri yang digunakan di PT Ajinomoto Indonesia adalah sebagai berikut;

- a. **Helmet:** Merupakan APD yang digunakan untuk melindungi kepala dari kemungkinan bahaya yang berasal dari benda-benda yang jatuh. APD tersebut wajib digunakan karyawan dan tamu jika keluar dari kantor atau ruangan (saat berada di lapangan). Helm yang digunakan cukup nyaman dan fleksibel karena dapat menyesuaikan ukuran kepala pemakai. Helm yang digunakan oleh karyawan umumnya berwarna putih dan untuk tamu berwarna kuning.
- b. **Masker:** APD yang digunakan untuk melindungi hidung dan mulut. Biasanya digunakan pada kondisi lingkungan yang berdebu, berbau menyengat, dan terdapat resiko gas beracun.

- c. **Ear Muff:** APD yang digunakan untuk melindungi telinga. Penggunaan APD ini bertujuan untuk menghindari pengaruh kebisingan pada lingkungan kerja. Biasanya APD ini digunakan karyawan pada bagian produksi yang terjun ke lapangan dikarenakan tingkat kebisingan mesin cukup tinggi yaitu lebih dari 85 dBA. Sesuai dengan KEPMENAKER no 51 tahun 1999, apabila bekerja sebanyak 8 jam per hari di area dengan tingkat kebisingan lebih dari 85 dBA wajib menggunakan *ear plug*.
- d. **Kacamata analisa:** APD yang digunakan untuk mengambil atau memeriksa bahan kimia seperti pada saat dilakukannya analisa gula. Hal tersebut bertujuan untuk melindungi mata agar bahan kimia yang sedang ditangani tidak terpecik ke mata.
- e. **Pelindung wajah:** APD ini difungsikan untuk melindungi seluruh bagian wajah mulai dari mata, hidung, hingga mulut. APD ini biasa digunakan pada kondisi lingkungan yang berasap atau berdebu.
- f. **Sarung tangan:** APD yang digunakan untuk melindungi tangan dari bahan kimia berbahaya yang dapat mengiritasi kulit. Selain itu, sarung tangan juga berfungsi untuk melindungi tangan dari sengatan listrik dan panas.
- g. **Mantel:** APD yang digunakan para pekerja yang berada di tempat terbuka. APD ini melindungi pekerja dari panas dan hujan. Selain itu, juga terdapat APD sejenis yaitu mantel steril yang wajib digunakan oleh pekerja ketika masuk ke bagian pengemasan zona A yang berinteraksi langsung dengan produk.
- h. **Sepatu Boot:** APD yang berfungsi sebagai pelindung kaki dari bahaya-bahaya tertentu seperti kemungkinan tertancap paku, pelindung ketika kejatuhan beban berat, dan juga melindungi kaki ketika diharuskan berjalan di permukaan yang bergelombang atau tidak rata. Permukaan sepatu *boot* terbuat dari karet,

sehingga dapat mencegah kemungkinan pekerja tergelincir saat melintasi permukaan jalan yang licin.

- i. **Body Harnest:** Merupakan jenis APD yang seperti sabuk pengaman. APD ini wajib digunakan oleh pekerja yang bekerja di ketinggian.

Beberapa APD yang telah dijelaskan diatas merupakan salah satu bentuk upaya perusahaan dalam menghindari dan mengurangi resiko kecelakaan kerja. Selain APD yang telah disebutkan diatas, juga terdapat lemari APD yang berguna untuk menyimpan APD baru. Lemari APD merupakan lemari kedap udara yang mana lemari tersebut digunakan untuk menyimpan APD. APD tersebut digunakan hanya ketika terjadi keadaan darurat seperti jika terjadi kebocoran gas beracun dan seluruh APD yang ada di seksi atau departemen tersebut terkontaminasi, sehingga hanya APD yang tersimpan di lemari yang hanya bisa digunakan. Lemari APD yang terdapat di departemen produksi tepatnya di seksi H-4. Selain APD, PT. Ajinomoto Indonesia juga menyediakan APAR (Alat Pemadam Api Ringan) di berbagai tempat dan juga *hydrant*. APAR diletakkan di tempat yang mudah dilihat dan mudah dijangkau. Hal tersebut bertujuan untuk mengurangi resiko kebakaran besar, harapannya dengan adanya APAR jika terjadi kebakaran ringan dapat langsung teratasi.

3.2.2.2 Penjaminan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan

Penjaminan kesehatan pekerja di PT. Ajinomoto Indonesia adalah melalui asuransi jiwa dan kesehatan yang diberikan perusahaan kepada pekerjanya. Jaminan kesehatan yang diberikan bekerja sama dengan JAMSOSTEK dan BPJS. Selain dalam bentuk asuransi, PT. Ajinomoto Indonesia juga memberikan fasilitas secara langsung yaitu dengan memberikan santunan secara langsung kepada korban kecelakaan kerja. Santunan yang diberikan bisa berupa biaya ganti rugi dan biaya pengobatan. Di dalam perusahaan juga terdapat klinik yang setiap hari dijaga oleh perawat perusahaan. Fasilitas tersebut juga merupakan salah satu bentuk implementasi jaminan kesehatan kerja yang diberikan perusahaan kepada

pekerjanya. Kotak P3K selalu ada di setiap sudut ruangan dan juga di tempat yang mudah dilihat dan dijangkau.

Kesehatan kerja erat kaitannya dengan ergonomi yang akan berdampak secara nyata terhadap kinerja dan produktivitas pekerja. Untuk mewujudkan lingkungan kerja yang sehat dan bebas penyakit suatu perusahaan hendaknya memperhatikan tingkat ergonomis segala sesuatu yang menunjang pekerjaan. PT. Ajinomoto Indonesia merancang dan menciptakan lingkungan kerja yang ergonomis seperti halnya pada ruangan kerja. Ruangan kerja dilengkapi dengan AC yang dapat menghilangkan dan mengurangi hawa panas dikarenakan kondisi udara di Mojokerto cukup panas, selain itu juga dilengkapi dengan kursi yang dapat diatur ketinggiannya agar dapat disesuaikan dengan tinggi meja dan postur tubuh dari pengguna. Pencahayaan di dalam ruang kerja juga sangat memadai, serta sirkulasi udara di dalam ruangan sangat bagus. Hal tersebut dilakukan serta merta untuk menghindari kelelahan kerja. Kondisi lingkungan kerja di lapangan juga dibuat nyaman mungkin dengan bantuan APD. APD yang digunakan ketika pekerja bekerja di lapangan harus memadai dan nyaman, hal tersebut tentunya juga untuk mengurangi resiko kelelahan. Kelelahan kerja dapat berakibat pada cedera, kecelakaan kerja dan bahkan berujung pada kematian, terutama pada perusahaan dengan resiko bahaya pekerjaan yang tinggi. Sehingga PT. Ajinomoto Indonesia berusaha untuk menciptakan lingkungan kerja yang nyaman untuk mengurangi kelelahan pada pekerja.

3.2.2.3 Dasar Penerapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja Perusahaan

Penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di suatu perusahaan tidak sertamerta dilaksanakan tanpa adanya dasar hukum yang dijadikan acuan. Dasar hukum yang dibuat merupakan salah satu bentuk upaya perlindungan yang bertujuan agar tenaga kerja dan orang lain di tempat kerja selalu dalam keadaan selamat dan sehat serta agar setiap sumber produksi perlu dipakai dan digunakan secara aman dan efisien (Pelealu dkk, 2015). Dalam penerapan K3 di PT Ajinomoto Indonesia mengacu pada UU no 1 tahun 1970 tentang keselamatan kerja yang dijadikan landasan utama. Landasan penerapan K3 tersebut dipampang di setiap

ruangan. Undang-Undang ini merupakan sarana utama untuk pencegahan kecelakaan, cacat dan kematian akibat kecelakaan kerja atau penyakit akibat kerja. Dengan adanya Undang-Undang ini, pemerintah berusaha untuk menanggulangi masalah keselamatan dan kesehatan kerja (K3) baik yang menyangkut peraturan perundangan kelembagaan, pengawasan dan aturan penegakan hukumnya. Dalam UU no 1 tahun 1970 menyatakan bahwa setiap pengurus perusahaan wajib;

1. Memeriksa kesehatan badan, kondisi mental, dan kemampuan fisik tenaga kerja yang akan diterima atau dipindahkan sesuai sifat pekerjaan yang akan dilakukan.
2. Menunjukkan dan menjelaskan kepada tenaga kerja: kondisi-kondisi dan bahaya yang mungkin timbul di tempat kerja, APD bagi tenaga kerja, serta sikap kerja yang aman. Tidak memperkejakan para pekerja sebelum benar-benar memahami syarat-syarat tersebut.
3. Menyelenggarakan pembinaan tenaga kerja dalam pencegahan kecelakaan, pemberantasan kebakaran, peningkatan K3 serta P3K pada kecelakaan kerja.

Selain itu dalam melaksanakan program kerja yang ada di perusahaan, PT Ajinomoto Indonesia juga mempertimbangkan berbagai aspek berdasarkan UU No. 1 tahun 1951 dan juga UU no 12 tahun 1948 yang menyatakan bahwa;

1. Tenaga kerja tidak boleh bekerja lebih dari 8 jam sehari dan 40 jam seminggu, jika pekerjaan dilakukan pada malam hari atau berbahaya bagi keselamatan dan kesehatan kerja, waktu kerja tidak boleh lebih dari 6 jam sehari dan 35 jam dalam seminggu.
2. Setelah tenaga kerja bekerja selama 4 jam terus menerus harus diadakan istirahat paling sedikit setengah jam.
3. Dalam hal dimana pada suatu waktu tertentu atau biasanya pada tiap waktu tertentu ada pekerjaan tertimbun yang harus segera dilaksanakan, boleh dilaksanakan dengan menyimpang dari waktu kerja tersebut asal tidak lebih dari 9 jam dalam sehari dan 54 jam dalam seminggu.

Gambar 3.7 Landasan penerapan K3



Sumber : PT. Ajinomoto Indonesia (2019)

Selain berdasarkan UU, penerapan K3 di PT. Ajinomoto Indonesia juga berdasarkan pada ketentuan kementerian ketenagakerjaan. Diantaranya adalah KEPMENAKER no. 51 tahun 1999 tentang penggunaan APD *ear plug*, PERMENAKER no. 5 tahun 1996 tentang manajemen keselamatan dan kesehatan kerja (K3), dan juga PERMENAKER no 4 tahun 1987 tentang panitia Pembina K3 (P2K3). Landasan-landasan tersebut berkesinambungan antara satu dengan yang lainnya. Adanya landasan tersebut digunakan sebagai landasan berjalannya berbagai program K3 di dalam perusahaan supaya lebih terarah dan terstruktur.

3.3 Kendala Yang Dihadapi

Selama kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) berlangsung, penulis tidak menemukan kendala yang sifatnya besar ataupun signifikan. Hal ini didukung karena adanya penanganan yang terorganisir dengan baik oleh Departemen HSE yang ada di dalam perusahaan, terlebih terdapat K3LM yang juga ada pada tiap-tiap departemen yang tentunya siap siaga dengan segala kemungkinan kecelakaan yang bisa saja terjadi sewaktu-waktu. Hanya saja memang perlu diperhatikan kembali akan kesehatan dan keselamatan dari tiap pekerja yang ada, dimana penulis menemukan banyaknya kendaraan yang berlalu lalang sehingga menimbulkan kepadatan lalu lintas di dalam area perusahaan. Walaupun untuk pejalan kaki sudah ditempatkan pada jalur khusus, tetapi memang perlu untuk diperhatikan lebih lanjut

dalam hal keselamatan dari para pekerja maupun tamu yang berkunjung. Penulis juga menemukan permasalahan lalu lintas yang padat di dalam *warehouse* dengan banyaknya kendaraan pengangkut barang, seperti *forklift* yang berlalu lalang di dalam maupun di luar kawasan *warehouse* yang ditakutkan dapat membahayakan pekerja yang mungkin sedang berada di dalam maupun di luar untuk melakukan pendataan persediaan.

3.4 Cara Mengatasi Kendala

Kecelakaan merupakan kejadian yang tidak terduga dan tidak diharapkan serta menyebabkan kerugian fisik maupun materi, akan tetapi kecelakaan dapat dihindari dengan berbagai cara tertentu (Hudori dan Rambe, 2008). Kecelakaan kerja terjadi dikarenakan faktor tertentu yang menyebabkan terjadinya hal-hal yang tidak diinginkan tersebut. Menurut Ronald dkk (2012), faktor-faktor yang menyebabkan kecelakaan kerja adalah faktor organisasi, faktor manajerial, faktor individu, dan *active failure* (kegiatan yang salah).

Pada hal ini, penulis paham betul bahwa segala kegiatan yang ada di dalam perusahaan sudah ditentukan dan telah menempuh *filter* kelayakan dalam pengoperasiannya, tak terkecuali dengan pengendara *forklift* yang ada di dalam maupun di luar *warehouse*. Tentu Departemen HSE juga sudah memiliki cara tersendiri dalam menangani kecelakaan yang mungkin saja dapat terjadi saat proses bekerja, terlebih tiap-tiap departemen telah memiliki divisi K3LM yang para anggotanya telah memiliki sertifikasi khusus dalam penanganan kecelakaan selama bekerja. Hanya saja memang perlu diperhatikan kembali dalam keamanan berkendara di dalam maupun di luar kawasan *warehouse* yang juga padat dengan pekerja yang tidak menggunakan *forklift* saat melakukan pekerjaan. Hal tersebut dapat dimulai dengan pengurangan kecepatan laju kendaraan dan juga pemberian rambu maupun banner mengenai batas kecepatan dalam berkendara, baik untuk *forklift* ataupun kendaraan lainnya.

BAB IV

PENUTUP

4.1 Kesimpulan

Seluruh rangkaian kerja yang ada pada PT. Ajinomoto Indonesia telah disesuaikan dengan segala bentuk ketentuan yang ada pada budaya organisasi atau perusahaan tersebut, sehingga terlihat jelas bahwa setiap aspek dan juga pola dari segala kegiatan yang ada dapat berjalan teratur dan sesuai tujuan perusahaan. Hal ini juga dapat dilihat dari sistematika kerja yang ada pada Departemen HSE (*Health, Safety and Environment*) PT. Ajinomoto Indonesia yang dimana semua sistem manajemen yang ada telah terintegrasi dengan baik dari mulai proses perencanaan (*planning*), pengorganisasian (*organizing*), pelaksanaan (*actuating*) dan juga pengawasan atau pengendalian (*controlling*). Dengan sistem manajemen yang terintegrasi dengan baik tersebut, maka penyampaian bahwa pentingnya menjaga kesehatan dan keselamatan kerja selama melakukan kegiatan operasional dapat berjalan sesuai tujuan. Sehingga, dapat disimpulkan bahwa penerapan dari manajemen Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia sudah berjalan dengan baik.

4.2 Saran

Saran yang dapat diberikan oleh penulis selama melakukan kegiatan Kuliah Kerja Magang (KKM) di PT. Ajinomoto Indonesia adalah untuk lebih memperhatikan kawasan yang padat dengan kendaraan baik di kawasan pabrik maupun yang ada di sekitar kawasan *warehouse*, terlebih bagi kendaraan-kendaraan besar. Hal tersebut dapat dimulai dengan pengurangan kecepatan laju kendaraan dan juga pemberian rambu maupun banner mengenai batas kecepatan dalam berkendara, baik untuk *forklift* ataupun kendaraan lainnya yang mungkin melebihi ketentuan yang telah ditetapkan. Selain itu, kesadaran akan pentingnya APD juga harus ditanamkan dalam diri setiap karyawan. Pemberlakuan SOP dan pemberian sanksi harus lebih ditegaskan agar para pekerja mentaati peraturan tersebut demi keselamatan diri sendiri dan orang disekitarnya.

DAFTAR PUSTAKA

Endroyo, B. 2006. *Peranan Manajemen K3 Dalam Pencegahan Kecelakaan Kerja Konstruksi*. Jurnal Teknik Sipil. 3(1): 8-15

Hudori, M dan Rambe, HAJM. 2008. *Analisis Faktor Penyebab Kecelakaan Kerja dan Kerugian yang Timbul Akibat Jam Kerja yang Hilang (Studi Kasus PT. Atmindo Medan)*. Jurnal Sistem Teknik Industri. 4(1):11-19

Oktoirita Y, Rosyid HF, Lestari A. 2006. *Hubungan Antara Sikap Terhadap Penerapan Program K3 dengan Komitmen Karyawan pada Perusahaan*. Jurnal Psikologi. 2(2):116-132

OLX. 2019. Pupuk Cair Daun Bunga dan Buah. Retrieved from <https://www.olx.co.id/>. 29 Maret 2019 (20:17 WIB).

PT. Ajinomoto Indonesia. 2019. AJINOMOTO Indonesia. Retrieved from <http://www.ajinomoto.co.id/> 29 Maret 2019 (20:00 WIB).

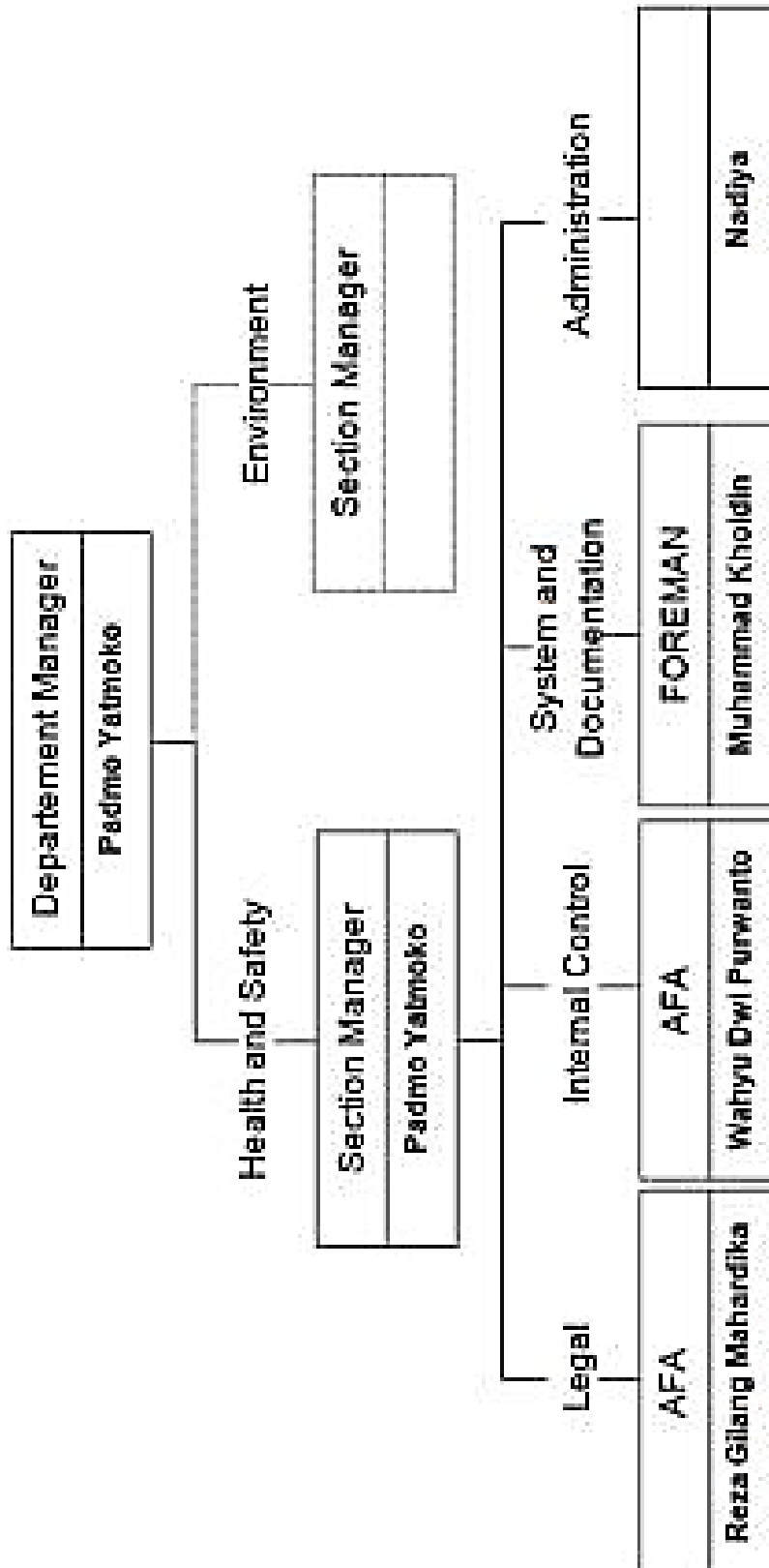
Pelealu, CP. 2015. *Penerapan Aspek Hukum Terhadap Keselamatan dan Kesehatan Kerja (Studi Khusus: Proyek The Lagoon Tamansari Bahu Mall)*. 3(5):331-340.

Rusidi. 2006. Panduan Laporan Magang. http://www.akmi-baturaja.ac.id/wp-content/uploads/2011/12/Panduan_Magang.pdf. 25 September 2014




Ronald M, Simanjuntak A, Praditya R. 2012. *Identifikasi Penyebab Risiko Kecelakaan Kerja pada Kegiatan Konstruksi Bangunan Gedung di DKI Jakarta*. 2(2):85-99

Sepang BAW, Tjakra J, Langi Ch, Walangitan DRO. *Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) pada Proyek Pembangunan RUKO ORLENS Fashion Manado*. Jurnal Sipil Statistik. 1(4): 282-288

Lampiran 1. Struktur Organisasi Departemen HSE



Lampiran 2. Berbagai Contoh OPL

Gambar OPL	Keterangan
	<p>OPL yang berisi seruan untuk selalu memprioritaskan keselamatan dan keamanan agar dapat mewujudkan target zero accident.</p>
	<p>OPL yang berisi seruan untuk menggunakan APD yang sesuai dengan keadaan lingkungan kerja.</p>
	<p>OPL yang berisi kata-kata yang menarik yaitu “ingat <i>safety</i> ingat ISTRI” dimana ISTRI merupakan singkatan dari 5 hal yang harus selalu diingat oleh para pekerja demi keselamatan saat bekerja. OPL tersebut merupakan hasil dari lomba poster K3 untuk setiap seksi.</p>



OPL tersebut berada di bagian pengemasan MSG (FI-2) dimana pada OPL tersebut berisi larangan untuk menyentuh, membersihkan, dan memperbaiki mesin yang sedang beroperasi dan juga berisi peringatan bahaya terjepit dan terpotong



Di berbagai tempat khususnya di tempat yang dekat dengan penyimpanan gas kimia atau bahan kimia berbahaya akan terdapat tanda atau peringatan bahaya dari bahan kimia tersebut. Selain itu, juga berisi pertolongan pertama yang harus dilakukan beserta APD yang harus digunakan

Lampiran 3. Jenis APD yang Digunakan di PT Ajinomoto Indonesia

Gambar APD	Keterangan
	<i>Helmet</i>
	Masker kain
	<i>Masker gas chemical</i>

	<p>Penutup wajah</p>
	<p><i>Ear muff</i></p>
	<p>Kacamata analisa</p>
	<p>Sarung tangan</p>



Mantel



Sepatu boot



Sandal karet

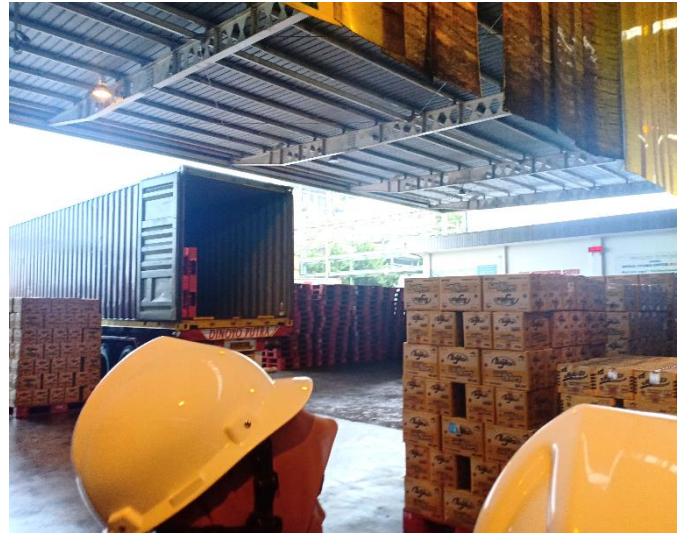
Lampiran 4. Foto Kegiatan Kuliah Kerja Magang



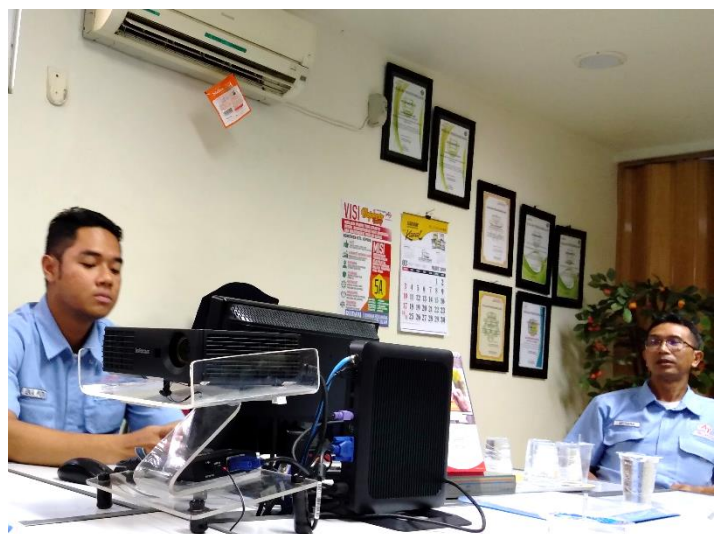
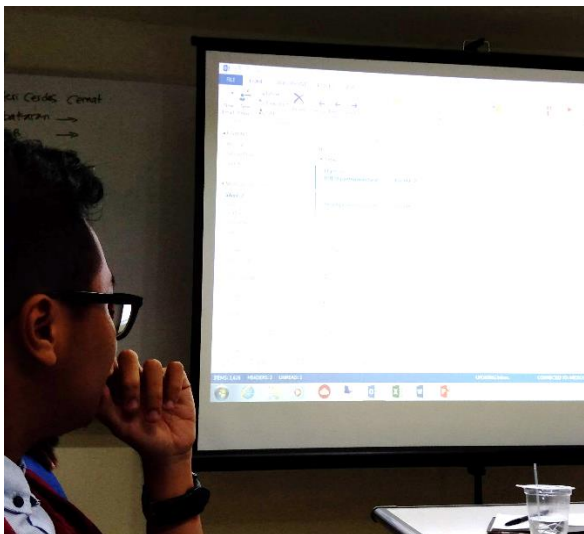
Kunjungan ke WH-8A



Kunjungan ke Dept.



Kunjungan ke Warehouse EDC



Kunjungan ke Dept. IC



Kunjungan ke Dept. Agri-Dev



Kunjungan ke Dept. Sajiku














Produk dari AJINOMOTO






Lampiran 5. Formulir Kegiatan Harian Mahasiswa






FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Triyas Deta Serdiyanto
NIM : 1561032
Program Studi : Manajemen Sumber Daya Manusia KP 2015
Tempat KKM : PT. Ajinomoto Indonesia, *Mojokerto Factory*
Bagian/Bidang : *Health, Safety and Environment (HSE) Department*

Minggu Ke-	Tanggal	Jenis Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping
I	Senin, 04 Maret 2019	Pembukaan serta pengenalan identitas baik dari mahasiswa magang lainnya dan juga pengenalan mengenai profil PT. Ajinomoto Indonesia.	
	Selasa, 05 Maret 2019	Sosialisasi materi dan pengarahan mengenai K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) dari PT. Ajinomoto Indonesia.	
	Rabu, 06 Maret 2019	Pemberian materi serta pengenalan tiap <i>section</i> pada Departement PPC (<i>Production Planning Control</i>).	
	Kamis, 07 Maret 2019	<i>Libur Hari Raya Nyepi.</i>	
	Jum'at, 08 Maret 2019	Pemberian materi serta pengenalan lebih lanjut mengenai IC (<i>Inventory Control</i>) serta sistem kerja dari masing-masing <i>warehouse</i> dengan menggunakan sistem WMS (<i>Warehouse Management System</i>).	
II	Senin, 11 Maret 2019	Mengunjungi <i>warehouse</i> atau pergudangan yang ada di Departemen IC	

		(<i>Inventory Control</i>), dimulai dari WH-8A yang merupakan <i>warehouse</i> untuk <i>finish goods</i> dan WH-10 yang merupakan <i>warehouse</i> untuk <i>material</i> .	
Selasa, 12 Maret 2019		Pengenalan serta pemberian materi mengenai Departemen E&M (<i>Engineering & Maintenance</i>) yang berfokus pada manajemen pemeliharaan mesin yang ada di PT. Ajinomoto Indonesia.	
Rabu, 13 Maret 2019		Mengunjungi Departemen Produksi Masako. Masako sendiri dibagi menjadi 3 (tiga) bagian produksi yang terdiri dari 3 (tiga) divisi besar, yakni divisi EMP (<i>Extract Meat Powder</i>), kemudian divisi <i>Bulk</i> yang memang diperuntukkan untuk <i>section</i> pembuatan Masako dan dilanjutkan pada divisi <i>Pack</i> yang memiliki fokus untuk pengemasan.	
Kamis, 14 Maret 2019		Mengunjungi serta pemberian materi dan pengenalan mengenai Departemen Produksi Sajiku Tepung Bumbu dari mulai proses pembuatan pada setiap <i>section</i> .	
Jum'at 15 Maret 2019		Mengunjungi Departemen EDC (<i>East Distribution Centre</i>) yang selanjutnya diberikan materi pemahaman akan tugas dan cara kerja dari EDC yang memang berfokus pada distribusi <i>finish goods</i> dari semua jenis produksi PT. Ajinomoto Indonesia yang nantinya didistribusikan secara khusus untuk kawasan Indonesia Timur.	

III	Senin, 18 Maret 2019	Pemberian materi serta pengenalan mengenai Departemen <i>Agri-Dev (Agriculture Development Department)</i> yang memiliki fokus kerja pada bidang <i>Co-Production</i> dari PT. Ajinomoto Indonesia dalam bidang agraris.	
	Selasa, 19 Maret 2019	Mengunjungi setiap <i>section</i> produksi dari <i>Agri-Dev (Agriculture Development Department)</i> untuk mengetahui lebih lanjut akan sistem dan proses pembuatan dari produk sampingan yang berasal dari limbah produksi PT. Ajinomoto Indonesia.	
	Rabu, 20 Maret 2019	Mengunjungi dan pemberian materi serta pemahaman akan Departemen F&A (<i>Finance & Accounting</i>) yang ada di kantor pusat PT. Ajinomoto Indonesia tentang sistem kerja dari divisi Akuntansi yang ada di Ajinomoto Group.	
	Kamis, 21 Maret 2019	Pengenalan dan pemberian materi lanjutan mengenai <i>HSE Department (Health, Safety and Environment)</i> serta pembagian <i>section</i> dari setiap tugas yang ada di <i>HSE (Health, Safety and Environment) Department</i> .	
	Jum'at, 22 Maret 2019	Pemberian materi mengenai Komitmen Pribadi dan Organisasi serta pemahaman mengenai Departemen G&P (<i>General & Personal</i>).	

IV	Senin, 25 Maret 2019	Mencari data dan informasi mengenai <i>HSE Department (Health, Safety and Environment)</i> untuk keperluan laporan magang.	
	Selasa, 26 Maret 2019	Mengerjakan laporan.	
	Rabu, 27 Maret 2019	Mengerjakan laporan.	
	Kamis, 28 Maret 2019	Mengerjakan laporan.	
	Jum'at, 29 Maret 2019	Penutupan kegiatan KKM (Kuliah Kerja Magang) di PT. Ajinomoto Indonesia, <i>Mojokerto Factory</i> .	

Mojokerto, 29 Maret 2019






Pendamping Lapangan

















DJOKO SISWANTO

FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Rosalia Erwanda
NIM : 1561066
Kelas : Manajemen Sumber Daya Manusia KP-2015
Tempat KKM : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory
Divisi : *Health, Safety and Environment (HSE) Departement*

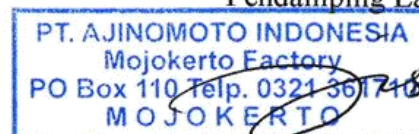
Minggu Ke	Tanggal / Hari	Jenis Kegiatan	Tanda tangan Pendamping
I	Senin, 4 Maret 2019	Pengenalan tentang PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto <i>Factory</i>	
	Selasa, 5 Maret 2019	Sosialisasi tentang keberadaan K3 (Kesehatan, dan Keselamatan Kerja) di dalam perusahaan PT. Ajinomoto Indonesia dan PT. Ajinex Internasional, Mojokerto <i>Factory</i>	
	Rabu, 6 Maret 2019	Pengenalan dan pemberian materi tentang OC & PPC (<i>Organization Chart & Production Planning Control</i>) serta bagian – bagian yang terdapat didalam Departemen PPC	
	Kamis, 7 Maret 2019	<i>Libur Hari Raya Nyepi, Tahun Baru Saka 1941</i>	
	Jumat, 8 Maret 2019	Pengenalan dan pemberian materi pada divisi IC (<i>Inventory Control</i>) tentang penyimpanan bahan untuk produksi dan <i>finish good</i>	
II	Senin, 11 Maret 2019	Pengenalan akan gudang yang dibawah IC (<i>Masako Finish Good</i>) <i>Ware House</i> 8A dan 10 yang dibedakan sesuai kebutuhan produksi dengan menggunakan model <i>racking</i>	

	Selasa, 12 Maret 2019	Pemberian materi pada Departemen E&M (<i>Engeneering and Maintenance</i>) tentang cara kerja Departemen E&M	
	Rabu, 13 Maret 2019	Kunjungan di Departemen Masako dan pemberian materi Manajemen Produk dari Departemen Masako dan Pengenalan proses produksi dan pengemasan produk	
	Kamis, 14 Maret 2019	Kunjungan di Departemen Sajiku (bumbu RTUS dan STB) dan pemberian materi tentang bahan dan sistem dalam departemen serta pengenalan proses produksi dan pengemasan produk	
	Jumat, 15 Maret 2019	Pengenalan dan pemberian materi <i>Inventory Produk</i> pada Departemen EDC (<i>East Distribution Center</i>) dan penyampaian akan barang yang nantinya akan didistribusikan	
III	Senin, 18 Maret 2019	Pemberian materi pada <i>Agriculture Development Departemen (Agri-Dev)</i>	
	Selasa, 19 Maret 2019	Mengunjungi dan pemberian materi akan produksi sampingan milik PT. Ajinomoto berupa pupuk cair dan pakan ternak (Ajifol, Amina, Tritan)	
	Rabu, 20 Maret 2019	Pengenalan dan pemberian materi pada Departemen F&A (<i>Finance Accounting</i>) tentang manajemen keuangan perusahaan serta pengenalan divisi yang ada didalam departemen F&A	

	Kamis, 21 Maret 2019	Pengenalan dan pemberian materi pada Departemen HSE (<i>Health, Safety and Environment</i>) yang melingkup akan K3 pada perusahaan	
	Jumat, 22 Maret 2019	Pemberian materi tentang Komitmen Pribadi dan Organisasi oleh Departemen GP (<i>General & Personal</i>)	
IV	Senin, 25 Maret 2019	Pengumpulan data dan informasi pada Departemen HSE (<i>Health, Safety and Environment</i>)	
	Selasa, 26 Maret 2019	Mengerjakan Laporan Magang	
	Rabu, 27 Maret 2019	Mengerjakan Laporan Magang	
	Kamis, 28 Maret 2019	Mengerjakan Laporan Magang	
	Jumat, 29 Maret 2019	Penutupan Kuliah Kerja Magang di PT. Ajinomoto Indonesia	

Mojokerto, 29 Maret 2019






Pendamping Lapangan














 (DJOKO SISWANTO)





FORMULIR KEGIATAN HARIAN MAHASISWA

Nama : Eli Sulistyorini
NIM : 1561067
Program Studi : Manajemen Sumber Daya Manusia KP/2015
Tempat KKM : PT. Ajinomoto Indonesia, Mojokerto Factory
Bagian/Bidang : *Health, Safety, and Environment (HSE Department)*

Minggu Ke	Tanggal	Jenis Kegiatan	Tanda Tangan Pendamping
I	Senin, 4 Maret 2019	Pengenalan tentang profil dan sejarah dari PT. Ajinomoto Indonesia	
	Selasa, 5 Maret 2019	Mensosialisasikan penerapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3), sebab PT. Ajinomoto Indonesia sangat menjunjung tinggi penerapan K3 serta mengusung tema <i>SAFETY FIRST ZERO ACCIDENT OK.</i>	
	Rabu, 6 Maret 2019	Materi tentang <i>Production Planning Control</i> (PPC), serta menginformasikan fungsi PPC dan mengenalkan setiap section dan peranan masing – masing di dalamnya.	
	Kamis, 7 Maret 2019	<i>Libur Hari Raya Nyepi</i>	
	Jum'at, 8 Maret 2019	Materi tentang <i>Inventory Control</i> (IC) dan mempelajari tentang sistem yang dipakai IC yaitu <i>Warehouse Management System</i> (WMS)	

II	Senin, 11 Maret 2019	Mengunjungi gudang IC yaitu di WH-8A dan WH-10 serta mempelajari tentang model penyimpanan material dan <i>finish good</i> di <i>warehouse</i> dengan model <i>racking</i> yang berbeda – beda sesuai kebutuhan.	
	Selasa, 12 Maret 2019	Materi tentang <i>Engineering and Maintenance</i> (E&M) dan cara kerja dari E&M	
	Rabu, 13 Maret 2019	Mengunjungi Masako dan materi tentang Masako serta melihat langsung proses produksi yang terbagi menjadi 3 bagian yaitu FP-1 Bulk, FP-1 EMP, dan FP-1 Pack.	
	Kamis, 14 Maret 2019	Mengunjungi Sajiku dan materi tentang Sajiku serta melihat langsung proses produksi Sajiku Tepung Bumbu (STB) dan RTUS seperti sajiku nasi goreng, rawon, soto, dan capjay.	
	Jum'at 15 Maret 2019	Mengunjungi <i>East Distribution Center</i> (EDC) dan Menjelaskan fungsi EDC serta aktivitas didalamnya seperti inbound, outbound serta belajar tentang administrasi dari proses distribusi.	
III	Senin, 18 Maret 2019	Materi tentang <i>Agriculture Development Department</i> (Agri-Dev)	

	Selasa, 19 Maret 2019	Mengunjungi lokasi pembuatan <i>co-product overview</i> dari PT. Ajinomoto Indonesia seperti AMINA, AJIPOL, GYPSUM	
	Rabu, 20 Maret 2019	Mengunjungi <i>Finance & Accounting Department</i> (F&A) serta mendapatkan materi tentang struktur organisasi di <i>F&A Department</i> dan tugas masing – masing dari <i>section accounting</i> .	
	Kamis, 21 Maret 2019	Pengenalan <i>Health, Safety, and Environment</i> (HSE) Department serta peranan dari setiap <i>section</i>	
	Jum'at 22 Maret 2019	Materi tentang komitmen pribadi dan organisasi oleh <i>General and Personal Department</i>	
IV	Senin, 25 Maret 2019	Mencari data dan informasi di HSE <i>Department</i> mengenai laporan magang.	

Selasa, 26 Maret 2019	Mengerjakan laporan magang	
Rabu, 27 Maret 2019	Mengerjakan laporan magang	
Kamis, 28 Maret 2019	Mengerjakan laporan magang	
Jum'at, 29 Maret 2019	Penutupan kegiatan KKM di PT. Ajinomoto Indonesia	

Mojokerto, 29 Maret 2019

Pendamping Lapangan,



(DJOKO SISWANTO)