

BAB IV

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

A. Pengumpulan Data

1. Profil Perusahaan

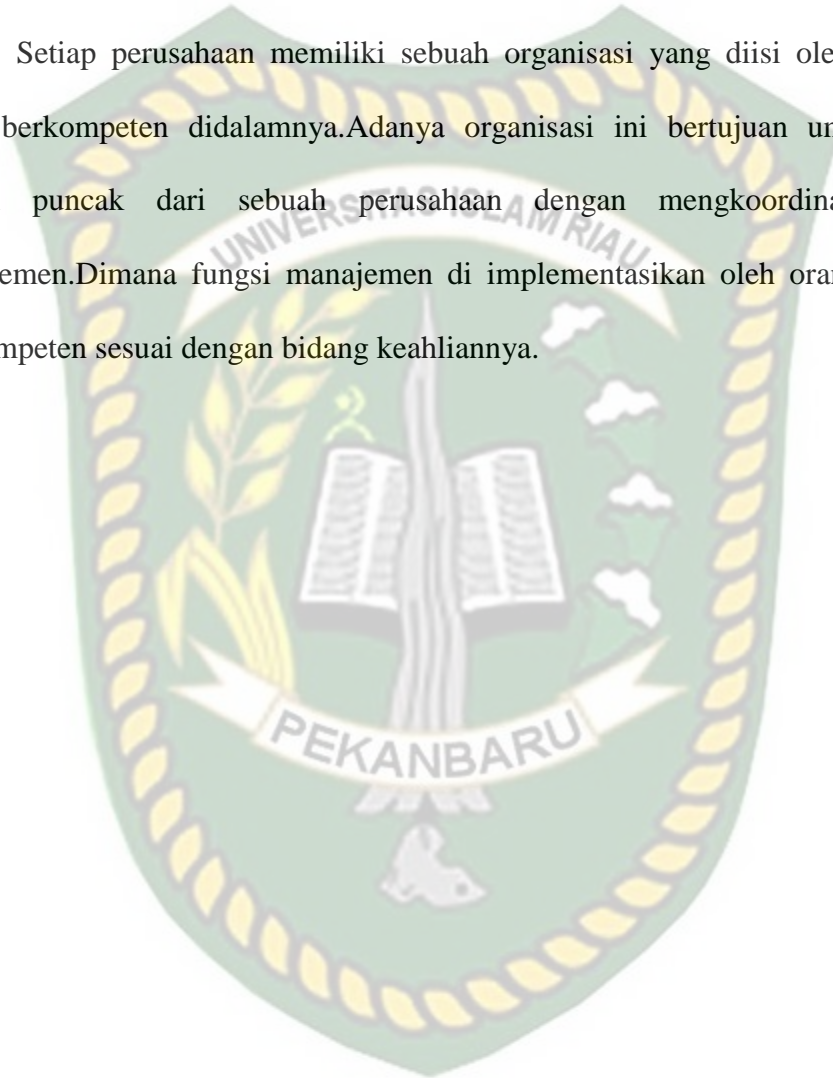
PT. Perindustrian & Perdagangan Bangkinang adalah perusahaan yang bergerak dalam pengolahan awal karet mentah menjadi barang setengah jadi crumb rubber berbentuk SIR (standar Indonesia Rubber). Perusahaan ini berdiri pada tanggal 10 januari 1970 yangberalamat di jln.Taskurun no.9 Pekanbaru, Riau.Sampai saat ini PT. Perindustrian & Perdagangan Bangkinang mempunyai tiga cabang perusahaan yaitu PT. Perindustrian & Perdagangan Bangkinang diPekanbaru, Simalinyang (Kampar kiri), dan di Stanum (Bangkinang), dimana yang menjadi pusat operasi perusahaan ini berada di Pekanbaru. Produk SIR yang diproduksi oleh PT. P & P Bangkinang terbagi menjadi dua jenis yaitu crumb rubber SIR-10 dan SIR-20 yang membedakan kedua SIR ini adalah spesifikasi kualitas dan kadar air yang terkandung pada kedua SIR tersebut.

Produk Crumb Rubber yang diproduksi sejumlah besar diekspor keluar negeri. Dalam proses ekspornya PT. P & P Bangkinang menggunakan melalui dua pelabuhan yaitu pelabuhan Teluk Bayur, Sumatera Barat dan Pelabuhan Belawan, Sumatera Utara. Adapun negara tujuan ekspornya yaitu USA, Japan,China, German, Afrika Selatan, dll. Bahan setengah jadi berupa SIR yang dihasilkan PT. P & P

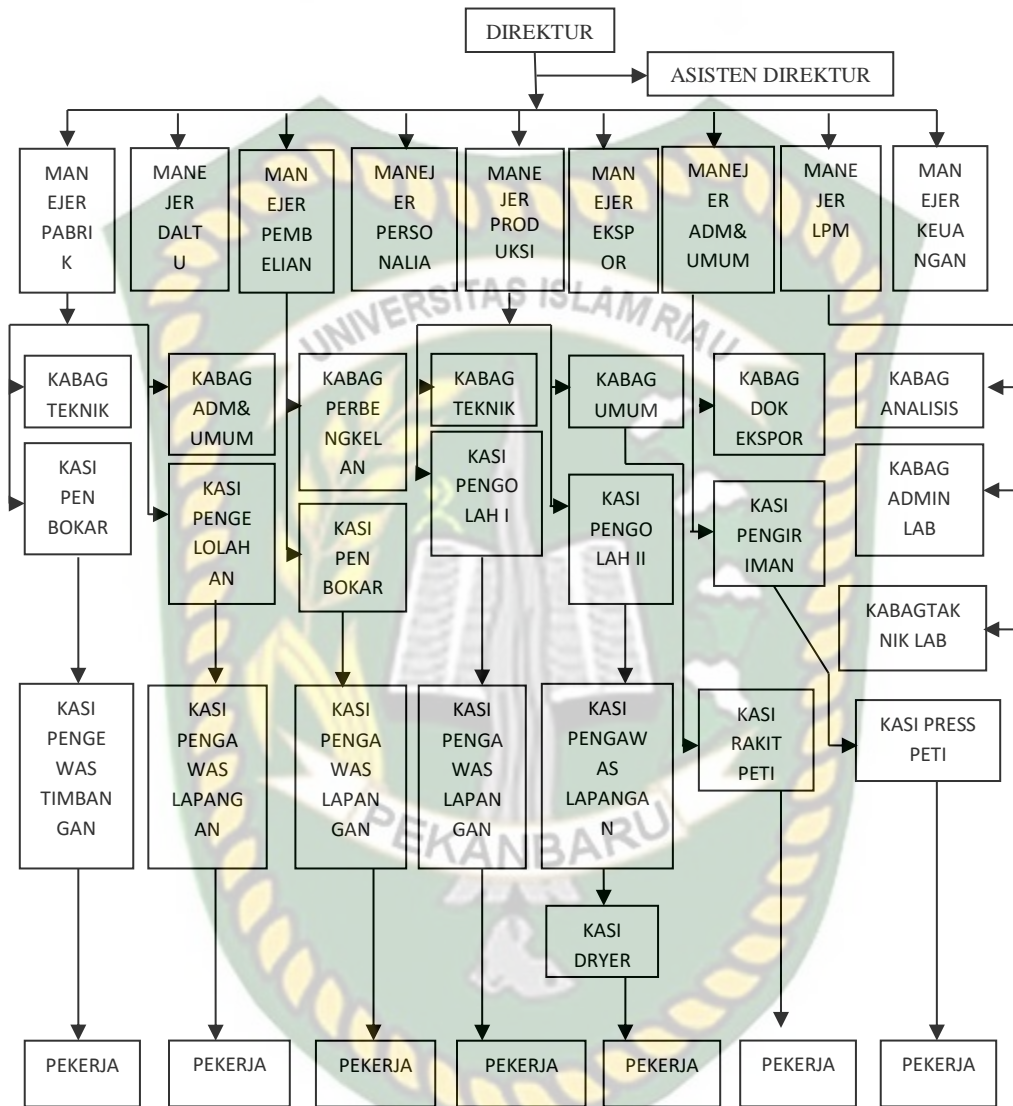
Bangkinang ini sekitar 98 % di ekspor keluar dan selebihnya dipasarkan di perusahaan lokal.

2. Struktur Organisasi

Setiap perusahaan memiliki sebuah organisasi yang diisi oleh orang-orang yang berkompoten didalamnya. Adanya organisasi ini bertujuan untuk mencapai tujuan puncak dari sebuah perusahaan dengan mengkoordinasikan fungsi manajemen. Dimana fungsi manajemen di implementasikan oleh orang-orang yang berkompoten sesuai dengan bidang keahliannya.



Gambar IV.1
Struktur Organisasi PT P&P Bangkinang

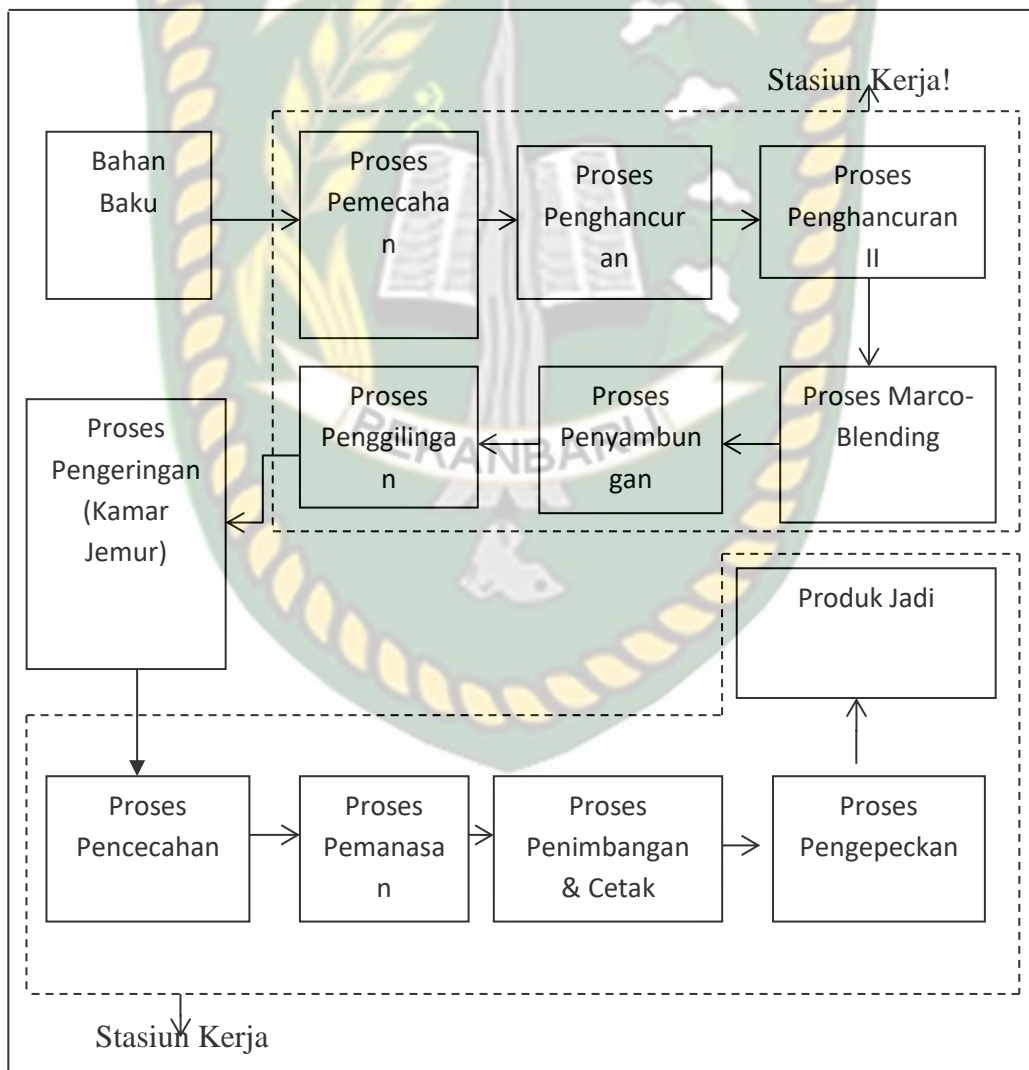


3. Proses Produksi

Berdasarkan sistem manufakturnya karakteristik sistem produksi yang diterapkan perusahaan yaitu aliran *continuous flowshop*, dimana order dikerjakan dilantai produksi beraliran kontinyu. PT. P & P Bangkinang memiliki dua stasiunkerja dan satu gedung kamar jemur blanket. Stasiun kerja I berfungsi untuk

produksi bahan olahan karet (Bokar) menjadi blanket basah. Sedangkan stasiun kerja II digunakan untuk pengolahan blanket kering menjadi produk jadi crumb rubber. Kamar jemur merupakan tempat proses penjemuran blanket basah yang diproduksi pada stasiun kerja I guna proses pengeringan.

Gambar IV.2
Sistem Produksi *Continuous Flowshop* di PT. Perindustrian &Perdagangan
Bangkinang



Adapun proses produksi pada kedua stasiun kerja tersebut terdiri dari:

1. Proses pengolahan stasiun kerja I

Pada tahap ini bahan baku (bokar) dirubah menjadi blanket yaitu lembaran-lembaran karet yang telah dibebaskan dari kotoran, langkah-langkah yang dilakukan :

- a. Bahan olahan karet (bokar) yang berukuran besar dibelah menjadi beberapa bagian dengan menggunakan mesin potong besar.
- b. Bokar yang telah dipotong beberapa bagian tersebut dibawa kemesin breake rmenggunakan forklift yang dialirkan kedalam conveyor.
- c. Pada mesin breaker terjadi proses pemecahan bokar menjadi ukuran lebih kecil.
- d. Kemudian dimasukkan kedalam mesin penghancur (Hammermil-I)
- e. Butiran bokar dari mesin Hammermil-I dialirkan ke mesin Hammermil-II guna memperkecil butiran butiran karet.
- f. Kemudian dimasukkan kedalam bak bundar guna menjalani proses Macro-Blending untuk mendapatkan butiran-butiran karet yang tercampur secara homogen.
- g. Proses selanjutnya dialirkan pada mesin penyambungan (MangelSambung)
- h. Kemudian digiling guna mendapatkan lembaran-lembaran blanket basah pada mesin giling (MangelGiling)

i. Blanket basah yang telah selesai pada proses penggilingan dibawa ke kamar jemur untuk proses pengeringan.

2. Proses Pengolahan Stasiun Kerja II

Dalam tahap ini bahan olahan blanket kering yang telah melalui proses pengeringan alamiah dirubah menjadi hasil akhir yaitu karet remah (crumbrubber), yang dilakukan melalui langkah-langkah :

- a. Blanket kering yang telah dijemur dibawa ke mesin cutter untuk dicacah ulang.
- b. Kemudian blanket yang telah dicacah dimasukkan ke dalam trolley yang dibentuk 30 petak yang memiliki daya tampung 1500kg.
- c. Selanjutnya dilakukan proses pemanasan dan pengeringan dengan menggunakan mesin dryer selama 12 menit.
- d. Setelah proses pemanasan hasil karet tersebut kemudian di timbang dengan menggunakan timbangan, berat produk jadi harus $35 \text{ kg} \pm 0,05$ dan kemudian di press dengan mesin press.
- e. Kemudian bahan jadi dilakukan proses pengepakan dan dimasukkan ke dalam peti penyimpanan produk jadi