

BAB IV

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

4.1 Sejarah Perkembangan Perusahaan

Pada mulanya PT. P&P Bangkinang merupakan sebuah kilang pengolahan karet yang didirikan pada tahun 1950 di desa Stanum Kecamatan Langaini, Kabupaten Kampar, dibawah manajemen *NV. Handle Maatschappij* dan *Rubber Fabriek Thong Lie*. Hasil produksinya berupa *blanket crepe* dan diekspor ke singapore.

Tahun-tahun akhir dekade 60-an, ekspor *blanket crepe* mengalami masalah sulit karena persaingan di pasar internasional makin ketat. Daya saing karet alam Indonesia rendah disebabkan oleh karena mutunya relatif rendah bila dibandingkan dengan komoditi serupa dari negara penghasil karet lain. Melihat keadaan yang demikian itu, pemerintah mengeluarkan anjuran kepada para pengusaha dibidang karet rakyat untuk meningkatkan mutu produk karetnya agar dapat bersaing dipasar internasional.

Pada tahun 1967 perusahaan *NV. Handle maatschappij & Ruber Fabriek Thong Lie* dilikuidir. Pemilik modalnya bergabung dengan pemodal lain yang kemudian mendirikan perusahaan baru dengan nama PT. Perindustrian & Perdagangan Bangkinang (biasanya disingkat PT. P&P BANGKINANG), yang berlokasi di jalan Taskurun No. 09, Kelurahan Wonorejo, Kecamatan Sukajadi

Kodya Pekanbaru. Perusahaan ini berdiri pada tanggal 19 Juni 1967 dihadapan Notaris Hasan Qalbi di padang dengan akte No. 16 dan anggaran dasarnya telah diumumkan dalam Berita Negara Republik Indonesia Nomor.225 tahun 1967. Perusahaan ini mendirikan sebuah pabrik remiling karet lagi di Pekanbaru yang produksi perdananya dilakukan pada tanggal 10 januari 1970.

Dalam lingkup perusahaan yang baru ini, kilang pengolahan karet yang terletak di desa Stanum merupakan salah satu unit kerjanya. Pada tahun 1972 didirikan pabrik *crum rubber* menjadi karet remah atau yang dikenal dengan *crumb rubber*. Pada tahun 1974 produksi *crumb rubber* mulai dihasilkan dan dipasarkan (ekspor). Bahan baku untuk *crumb rubber* adalah *blanket crepe*, yang dihasilkan oleh pabrik remiling di Stanum dan juga ada di Pekanbaru. Kapasitas awalnya sekitar 8.000 ton *crumb rubber*/tahun.

Sejak tahun 1984 secara bertahap diupayakan meningkatkan evektivitas alat-alat produksi serta kinerja agar dapat dicapai tingkat produksi yang optimal baik dari segi kualitas maupun maupun kuantitasnya. Pada akhir 1989 upaya-upaya perbaikan dan optimalisasi kuantitas dan kualitas produksi mulai menampakkan hasilnya yaitu kapasitas rill meningkat menjadi 20.000 ton *crumb rubber* pertahun. Perluasan produksi ini diikuti pula dengan perluasan pangsa pasar sehingga meliputi Amerika Serikat, Canada, Jepang, serta negara-negara MEE, dan lain-lain. Peresmian perluasan dilakukan oleh Presiden Republik Indonesia pada tanggal 25 juli 1990.

Mutu produk yang dihasilkan adalah SIR-10 dan SIR-20 (*Standart International Rubber*) yaitu produk dengan kadar kotoran tidak lebih dari 0,10% untuk SIR-10 dan 0.02% untuk SIR-20. Perusahaan ini sekarang dipimpin oleh seorang yang bernama

4.2 Struktur Organisasi

Dalam usaha untuk mengendalikan para pekerja yang ada dalam perusahaan agar dapat bekerja dengan baik, maka pimpinan perusahaan sebagai *top manager* perusahaan kiranya mengorganisir para pekerja untuk mencapai tujuan perusahaan yang telah ditetapkan sebelumnya. Salah satu usaha untuk mengendalikan hal tersebut adalah melalui organisasi dan struktur organisasinya.

Struktur organisasi merupakan gambaran yang skematis yang ditunjukkan oleh garis-garis menurut kedudukan atau jenjang yang telah ditentukan, sehingga dengan adanya struktur organisasi ini dapat mencerminkan adanya hubungan antara tugas, fungsi, wewenang, dan tanggung jawab masing-masing orang, atau bagian dalam organisasi.

Agar diperoleh pengertian yang sama mengenai struktur organisasi perusahaan, sebaiknya terlebih dahulu dilihat pengertian organisasi itu sendiri. Pengorganisasian adalah tindakan mengusahakan hubungan-hubungan kelakuan yang efektif antara orang-orang sehingga mereka dapat bekerja sama secara efisien dan dengan demikian memperoleh kepuasan pribadi dalam hal ini melaksanakan tugas-

tugas tertentu, landasan tertentu, lingkungan tertentu guna mencapai tujuan tertentu. Dari pengertian tersebut dapat kita simpulkan bahwa organisasi adalah kumpulan manusia yang bekerja sama atas pembagian tugas dan wewenang dan antara bagian-bagian tersebut melakukan kegiatannya masing-masing untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan organisasi.

Perencanaan struktur organisasi sangatlah penting artinya bagi suatu perusahaan, karena setia perusahaan tentunya ingin melakukan setiap pekerjaan secara efektif efisien. Untuk itu diperlukan manajemen yang baik yang mampu menempatkan struktur organisasi yang dapat dijadikan pedoman kedalam menentukan tugas bagi anggota-anggota organisasinya.

Struktur organisasi pada PT. P&P Bangkinang Pekanbaru cukup baik sesuai dengan kebutuhan perusahaan sehingga cocok menggunakan tipe organisasi garis dan staf karena mengandung beberapa kelebihan antara lain:

1. Dapat digunakan oleh setiap organisasi.
2. Pengambilan keputusan yang akurat dapat lebih mudah karena adanya staf ahli.
3. Pelaksanaan dari "*The Right Man In The Right Place*" lebih mudah digunakan.
4. Dapat melengkapi kekurangan-kekurangan dari bentuk organisasi garis dan staf pada hakekatnya merupakan kombinasi dari kedua bentuk organisasi tersebut.

Namun bagai mana pun juga penerapan struktur organisasi itu tanpa diikuti oleh manajemen yang baik dan pelaksanaan fungsi-fungsi manajemen yang tepat dan

bijaksana, tidak akan memberikan hasil yang baik pula dalam pencapaian tujuan perusahaan. Oleh karena itu, aspek-aspek manajemen dan kepemimpinan perlu mendapat perhatian bagi pihak manajemen perusahaan.

Struktur organisasi yang baik adalah sehat dan efisien, yang berarti tiap-tiap satuan organisasi yang ada dapat menjalankan peranannya dengan baik dan masing-masing organisasi dapat mencapai perbandingan yang terbaik antara usaha dan hasil kerja. Ada beberapa macam struktur organisasi yang dikenal yaitu:

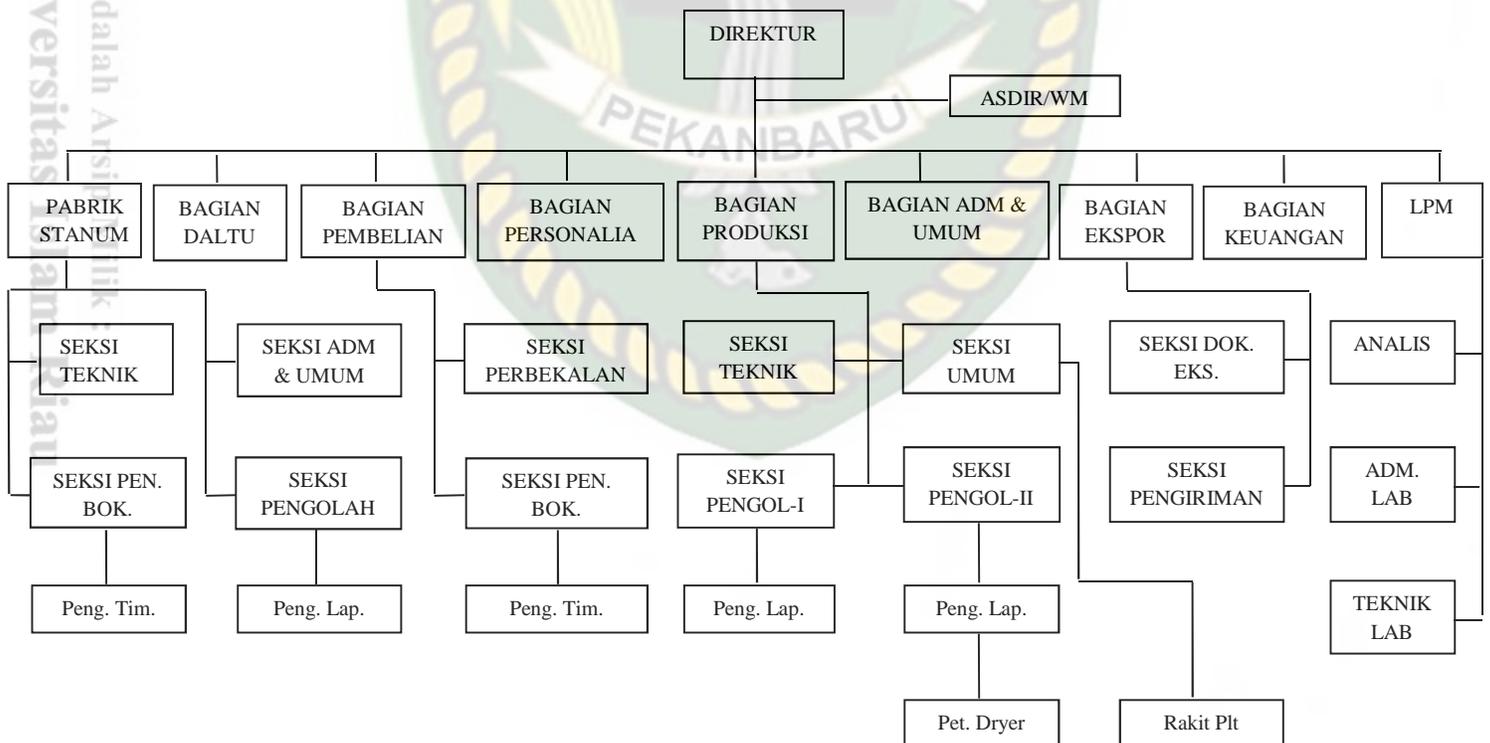
1. Organisasi garis (*line organization*) dalam organisasi garis tugas-tugas perencanaan, pengomandoan dan pengawasan berada disatu tangan dan garis kewenangan langsung dari pimpinan kepada bawahan.
2. Organisasi fungsional (*functional organization*) pada organisasi fungsional lalu lintas kekuasaan bersifat tidak langsung. Tiap-tiap atasan mempunyai sejumlah bawahan masing-masing petugas dapat menerima perintah dari beberapa orang yakni dari setiap orang yang setingkat lebih tinggi kedudukannya. Demikian juga sebaliknya dalam mempertanggung jawabkan pekerjaan.
3. Organisasi garis dan staf line (*line and staff organization*) bentuk organisasi dan staf pada umumnya digunakan untuk organisasi yang besar, daerah kerjanya luas dan mempunyai bidang-bidang tugas yang beraneka ragam dan rumit. Dalam organisasi garis dan staf, secara formil yang berhak memberikan perintah hanyalah pimpinan, sedangkan staf hanyalah sebagai pembantu pimpinan dengan tugas perencanaan, memberi nasehat dan lain-lain. Tetapi pada organisasi yang

besar mempunyai ruang lingkup tugas yang luas, beraneka ragam dan kompleks, tidak mungkin bagi pimpinan mengambil keputusan dan perintah dalam segala hal, oleh karena itu pimpinan mendelegasikan beberapa wewenang kepada staf sesuai dengan bidang masing-masing dalam hal ini staf menanda tangani keputusan, perintah instruksi dan lain-lain atas nama pimpinan.

Untuk lebih jelasnya dapat diukur struktur organisasi pada PT. P&P bangkinang Pekanbaru sebagai berikut:

Gambar..

Gambar 4.1
Struktur Organisasi Perusahaan PT. P&P “Bangkinang” Pekanbaru



1. Direktur

Direktur merupakan orang yang paling bertanggung jawab penuh atas kegiatan operasional perusahaan. Tugas-tugas direktur pada perusahaan ini adalah:

- a. Menetapkan kebijaksanaan
- b. Menyelenggarakan kepemimpinan serta memberi pengarahan kepada bawahan
- c. Memberikan segi-segi administrasi dalam hal menandatangani laporan-laporan serta surat-surat dan dokumen-dokumen yang berkaitan dengan wewenang dan tanggung jawabnya
- d. Mewakili perusahaan kedalam maupun keluar pabrik baik itu uran intern maupun ekstern.

2. Asisten Direktur

Asisten Direktur adalah orang yang dapat membantu dan mewakili direktur dalam menjalankan tugas, tanggung jawab dan wewenang direktur apabila direktur sedang berhalangan. Disamping itu seorang asisten direktur juga mempunyai tugas, terutama mengenai urusan jaminan mutu dan urusan-urusan khusus lainnya yang menyangkut masalah perusahaan.

3. Kepala Pengendalian Mutu

Bertugas melakukan kegiatan pengendalian dalam setiap produksi karet yang dihasilkan dengan memperhatikan konsep PDCA (*Plan, Do, Chek dan Action*).

4. Kepala Bagian Pembelian

1. Memonitor permintaan barang dan menyiapkan pesanan-pesanan pembelian
2. Menangani langsung pembelian persediaan bahan baku, bahan pembantu, peralatan, mesin dan lain-lain
3. Menetapkan *Leveransir*
4. Memeriksa kuantitas dan kualitas pembelian dari *supplier*
5. Menyetujui pembayaran setelah menerima laporan penerimaan

Kepala bagian pembelian ini sendiri memiliki sub-sub bagian tersendiri yaitu:

a. Kepala Seksi Perbekalan

Bidang ini menangani permasalahan perbekalan bahan baku untuk diproses lebih lanjut sehingga tidak terjadi kemacetan proses produksi.

b. Kepala Seksi Penerimaan Bokar

Bidang ini menerima bahan baku olahan karet dan memeriksa apakah bokar dalam kondisi baik atau tidak.

5. Kepala Bagian Personalia

Bagian ini bertugas untuk mencari dan menerima karyawan, membuat surat penugasan sehubungan dengan penyerahan tugas serta memberikan pengarahan kepada karyawan yang berkenan dengan itu dan mengkoordinasikannya, menyelenggarakan fasilitas-fasilitas yang perlu untuk kesejahteraan karyawan, mengurus segala sesuatu berhubungan dengan izin operasional perusahaan serta menjalin hubungan timbal balik dengan masyarakat.

6. Kepala Bagian Produksi

a. Kepala Seksi Teknik

Bagian ini mempunyai tugas mengawasi peralatan pabrik dan merencanakan kegiatan mesin, memonitor dan menganalisa gangguan kerja yang dihadapi oleh bagian yang dipimpinnya serta mencari penyelesaian selaras dengan ketentuan atasan, memonitor keadaan mesin agar selalu dalam kondisi siap pakai serta menyelenggarakan dan menandatangani dokumen yang terkait dengan bidangnya.

b. Kepala Seksi Pengolahan

Yaitu yang bertanggung jawab terhadap proses produksi mulai dari pembersihan karet tahap awal dimana pembersihan dilakukan didalam bak air agar kotoran terlepas sampai pada tahan *creper* yaitu tahap dimana karet dikeringkan dikamar jemur.

c. Kepala Seksi Pengolahan II

Yaitu yang bertanggung jawab melanjutkan kegiatan proses produksi dari kegiatan penjemuran mulai dilaksanakan dikamar jemur dengan suhu sekitar 90 -100 C sampai proses pengeringan secara mekanis.

d. Kepala Seksi Umum

Bagian ini bertugas untuk menangani semua permasalahan administrasi umum pabrik, melakukan laporan kegiatan pabrik dan melaksanakan tugas-tugas umum lainnya.

7. Kepala Bagian Ekspor

Bagian ini bertugas untuk memonitor harga dan permintaan langganan luar negeri serta melaksanakan lamaran *trendya*. Melaksanakan penawaran penjualan kepada langganan dan menyetujui permintaan-permintaan dan pembeli, menyelenggarakan catatan dan laporan mengenai sisa harga penjualan dan pengaruh valuta asing. Mengadakan evaluasi atas kegiatan penjualan ekspor, membuat laporan penjualan serta membuat faktur penjuln dan mengirikannya kepada bagian yang membutuhkannya. Kepala bagian ekspor ini kerjanya dibantu oleh:

a. Kepala Seksi Dokumen Ekspor

Yaitu bagian yang bertanggung jawab terhadap setiap dokumen ekspor dari setian transaksi yang terjadi dengan persetujuan kepala bagian ekspor.

b. Kepala Seksi Pengiriman

Yaitu bagian yang bertanggung jawab terhadap setiap pengiriman karet keluar negeri serta menanda tangani dokumen produksi yang siap diekspor dengan persetujuan kepala bagian ekspor.

8. Kepala Bagian Administrasi & Umum

Yaitu bagian yang bertanggung jawab terhadap semua kegiatan administrasi perusahaan serta mencatat transaksi-transaksi yang terjadi pada perusahaan.

9. Kepala LPINI

Merupakan bidang yang bertanggung jawab terhadap pengendalian mutu perusahaan. Bagian ini bekerja di laboratorium tersendiri memegang peranan penting dalam setiap karet yang dihasilkan baik itu berupa bokar maupun yang sudah berupa ojol, *sheet*, dan *slab*. Untuk memperlancar pekerjaan bagian ini dibantu oleh beberapa staf, yaitu:

a. Analisis

Yaitu melakukan penganalisaan terhadap setiap mutu bokar yang masuk apakah layak untuk masuk ke proses selanjutnya.

b. Administrasi Laboratorium

Yaitu bagian administrasi laboratorium yang mengurus semua permasalahan administrasi dari setiap karet yang siap di ekspor.

c. Staff Tehnik Laboratorium

Yaitu bagian yang melakukan uji laboratorium terhadap karet yang akan di ekspor ke luar negeri.

10. Kepala Bagian Keuangan

Yaitu bagian yang bertugas merencanakan penerimaan dan pengeluaran kas. Mengatur dan mengawasi penerimaan dan pengeluaran kas, melaksanakan analisa terhadap usulan investasi dan memberi hasil analisa tersebut kepada direktur, mengevaluasi kegiatan akuntansi perusahaan yang dilaksanakan oleh bawahan serta menyelesaikan segi-segi administrasi dalam hal menandatangani laporan surat dan dokumen lain yang berkaitan dengan tugas dan wewenangnya.

4.3 Aktivitas Perusahaan

Aktivitas perusahaan adalah memproduksi *crumb rubber* atau karet remah dengan mutu I dan II. Aktivitas perusahaan dimulai dengan pembelian bahan baku yang diperoleh dari pedagang pengumpul yang datang ke pabrik dari beberapa daerah antara lain: Kampar, Indragiri Hulu, Indragiri Hilir, dan Pekanbaru. Sedangkan dari Riau Kepulauan, antara lain: Tanjong Batu, Bengkalis, dan Selat Panjang.

Seperti yang telah diterangkan sebelumnya bahwa perusahaan ini menghasilkan produk karet siap ekspor. Pada PT. P&P Bangkinang Pekanbaru sebelum karet diolah lebih lanjut menjadi karet yang siap dipasarkan ada beberapa

ketentuan yang harus dipatuhi mulai dari kegiatan penerimaan sampai penentuan kadar karet yang dapat diolah.

Karet yang datang dari kebun karet, apabila sampai di pabrik agar terjamin keamanan dan ketertiban penempatannya boakr yang masuk ke pabrik maka:

1. Pelayanan pembongkaran dari kendaraan pengangkutan dibatasi dari pukul 07.00-23.00 WIB.
2. Party bokar yang telah diturunkan dan disusun dilantai penerimaan diberi identitas dengan plat nomor urut yang di tancapkan.
3. Penanganan selanjutnya (*sortasi* dan penimbangan) dilakukan sesuai dengan nomor urut kedatangannya.

Selanjutnya pada kegiatan *sortasi* dan penimbangan, setiap bongkah bokar di belah dengan pisau pemotong bokar, dengan tujuan:

- a. Melakukan pemeriksaan secara visual guna menentukan tingkat kebersihan
- b. Mengamati zat koagulan yang digunakan secara *organolepic* (melalui penciuman, perabotan dan penglihatan
- c. Mengantisipasi adanya benda-benda keras didalam bokar.

Setelah selesai pemeriksaan dan *sortasi* , bokar ditimbang guna mengetahui bobotnya. Pembobotan selanjutnya ditentukan oleh petugas *khusus/inspektur* mutu

bokar dimana disini akan dilakukan kegiatan penentuan kadar karet kering yang dilakukan secara visual. Dalam hal ini apabila terjadi ketidak sesuaian antara pemilik bokar dengan petugas khusus mengenai ketetapan kadar karet kering, penentuannya dapat dilakukan melalui uji laboratorium, dengan cara:

- a. Diambil sampel sebanyak 50-100 kg secara acak, yang dapat mewakili pasokan bokar yang akan di uji
- b. Sampel dengan *mengel* giling uji berulang-ulang dengan cermat sampai lembaran karet rata dan homogen dengan ketebalan sekitar 5 cm
- c. Timbangan lembaran karet sampel yang telah digiling kemudian diambil sepotong seberat 200 gram
- d. Potongan lembar karet tadi dikeringkan dengan *oven* di laboratorium penguji mutu, sampai kandungan tidak ada (nihil)
- e. Sampel kering dari *oven* ditimbang dan selanjutnya dapat diketahui atau dihitung kadar karet kering bokar yang bersangkutan.

Bokar yang telah selesai di periksa dan ditimbang akan disimpan secara bertumpuk. Terpisah antara kelas mutu A dan mutu B. Kelas mutu (tingkat kebersihan) bokar yang dijadikan pedoman adalah kesepakatan pembelian Bokar GAPKINDO 1991. Dan semenjak tahun 1996 pabrik PT. P&P Bangkinang hanya menerima atau membeli bokar dengan kelas mutu I dan mutu II saja, dan apabila terdapat bokar dengan mutu kel III/IV/V maka bokar tidak diterima dan dikembalikan kepada pemiliknya.

Pada dasarnya proses pengolahan yang dilakukan hanyalah memisahkan komponen karet dari kotoran dan air yang ada dalam bokar secara mekanis tanpa pemakaian zat kimia.

Untuk lebih jelasnya maka penulis akan menerangkan proses produksi pengolahan karet yang dilakukan oleh PT. P&P bangkinang Pekanbaru.

Proses pengolahan tahap 1

Dalam tahap ini bahan baku (bokar) diubah menjadi *blanket*, yaitu lembaran karet yang telah dibebaskan dari kotoran yang dilakukan melalui langkah-langkah:

- a. Pemecahan bokar menjadi bongkahan lebih kecil dengan menggunakan mesin pemecah (*breaker*).
- b. Bongkahan besar dari *breaker* dimasukkan kedalam bak air dan selanjutnya dimasukkan kedalam mesin penghancur (*Hammer iIL- I*) guna diperkecil bongkahannya kemudian dimasukkan ke air
- c. Butiran bokar dari *Hammermill-1* diteruskan ke *Hammermill-II* dimasukkan kedalam bak bundar guna memperkecil butirannya
- d. Butir-butiran bokar dari *Hammermill-11* dimasukkan kedalam bak bundar guna menjalani proses *Macro-Blending* untuk mendapatkan butir-butiran bokar yang tercampur secara homogen
- e. Butiran-butiran bokar dari proses *Macro-blending* dipadukan menjadi lembaran melalui mesin *peletizer*

- f. Lembaran karet dari *peletizer* dipadatkan/dimampatkan dalam proses *Micro-Blending* dengan cara digiling dengan *creper* berulang-ulang

Selanjutnya lembaran ini (*Blanket* basah) digantungkan dikamar jemur untuk pengeringan secara alamiah tidak dengan panas api langsung atau terkena sinar matahari langsung. Proses pengeringan alamiah berlangsung selama 10-25 hari dan diproses hasil berupa *blanket* kering.

Proses Pengolahan Tahap 2

Dalam tahap ini bahan olahan (*blanket* kering dari proses pengeringan alamiah) dirubah menjadi hasil akhir yaitu karet remah atau *crum rubber* dilakukan langkah-langkah:

- a. *Blanket* kering dihancurkan kembali dengan menggunakan *granulator/ mesin cutter* dan butir-butiran yang terjadi (*granula*) kemudian dimasukkan ke dalam bak air serta disemprotkan air bersih.
- b. *Granula* dari bak pencuci dimasukkan kedalam lori-lori untuk selanjutnya dimasukkan ke dalam ruang *dryer* guna mengalami proses pengeringan mekanis
- c. *Granula* dalam lori yang telah mengalami proses pengering: 1 mekanis dan keluar dari *dryer* diturunkan temperaturnya menjadi sekitar 40 C
- d. Selanjutnya dikeluarkan dari lori, ditimbang perbongkah seberat 35 kg dan dimampatkan dengan mesin kempa (*hydraulic pressure*)

- e. Bandela karet yang terjadi dibungkus dengan plastik kemudian dikemas ke dalam pallet dengan berat netto 1260 kg

Demikian proses produksi *crumb rubber* dari tahapan 1 sampai tahapan 2. Mesin dan peralatan yang dimiliki oleh perusahaan ini adalah yang bersifat khusus yang pada umumnya dibeli semenjak tahun 1980 dan sampai saat ini masih digunakan. Mesin-mesin ini bertujuan untuk satu jenis produk saja yaitu *crumb rubber*.

Meskipun dalam meaksanakan proses produksi mesin ini mempunyai tugas yang berbeda-beda tetapi antara satu dengan yang lainnya tidak dapat dipisahkan. Mesin *Breaker* disamping mempunyai fungsi menghancurkan balok-balok karet juga dapat di ketahui mutu dan jenis karet yang akan diolah. Kemudian mesin *hummermill* merupakan gilingan berpalu dan mesin ini mampu menghilangkan kotoran dari pecahan karet dengan kadar kebersihan 95%.

Mesin *mengel* memiliki tugas untuk membentuk lempengan karet dengan ketebalan 10 mm dan panjang 5 – 8 m. Mesin ini mempunyai ukuran panjang 28 inchi dengan diameter gilingan 14 inchi dan terdapat dua rol/gilingan yang berputar dengan kecepatan tidak sama.

Kemudian diteruskan ke mesin *dryer* . mesin ini mempunyai bentuk seperti *oven* yang terdiri dari empat *kompartment* dimana masing-masing *kompartment* dipisah secara efektif oleh sekat-sekat. Dua sekat yang berikut pertama menghebuskan

udara panas dari atas dan dua sekat berikutnya berlangsung pengeringan air pada karet dengan cara di fusi yaitu udara panas dihembuskan dari bagian bawah *kompartment* dan diresirkulasikan. *Cuttermil/Granula* berfungsi untuk meremah lembaran karet menjadi menjadi ketebalan diameter 5-8 m. Mesin *press* yaitu berfungsi untuk membentuk lempengan-lempengan karet tadi menjadi bal atau bandela dengan berat per-balnya 35 kg. Untuk lebih mempercepat dan memperlancar pengolahan karet menjadi *crumb rubber* dari ke proses selanjutnya digunakan *conveyor* atau ban berjalan. Untuk menggerakkan mesin-mesin ini secara tidak langsung perusahaan ini menggunakan diesel *generating set* yang masing-masing berkekuatan 500 kw, 250 kw dan 175 kw.

Aktivitas utama PT. P&P “Bangkinang” Pekanbaru adalah mengolah bahan baku karet menjadi *crumb rubber*. *Crumb rubber* yang dihasilkan oleh perusahaan ini kemudian dipasarkan lagi ke beberapa perusahaan industri yang menggunakan *rubber* sebagai bahan bakunya, misalnya industri pembuatan ban, latex dan lain-lain.