

BAB IV

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

4.1. Profil Perusahaan PT. Panca Eka Bina Plywood Industry

Berdasarkan dokumen yang diberikan diketahui PT. Panca Eka Bina Plywood Industry merupakan salah satu industri pengolahan hasil hutan yang terletak dipinggir Sungai Siak, Desa Merempan Hulu, Kec.Siak Kabupaten Siak Sri Indra Pura dengan kantor pusat Jalan Soetomo No.62 Pekanbaru-Riau.

Menurut data dari pengembangan ekspor nasional jumlah terakhir kayu yang aktif di Indonesia mencapai 102 buah. Untuk ruang lingkup yang lebih luas. Negara-negara penghasil kayu olahan antara lain: Malaysia, Papua Nugini, Vietnam, RRC, Brazil, dan lain-lain. Untuk menghadapi era globalisasi perdagangan internasional semakin diperketat oleh persaingan yang kian tajam antara perusahaan sejenis dan tuntutan akan jaminan mutu semakin meningkat, sadar akan tantangan tersebut PT. Panca Eka Bina Plywood Industry selama proses produksi berlangsung berpacu pada persyaratan sistem mutu, dengan didapatkannya sertifikat ISO:9002 Mutu Agung Lestari Quality Assurance dari Jakarta dan BMDA dari Inggris. Sehingga PT. Panca Eka Bina Plywood Industry mampu bersaing dalam perdagangan Internasional.

4.2. Struktur Organisasi PT. Panca Eka Bina Plywood Industry

Struktur organisasi adalah suatu bentuk diagram yang menunjukkan segisegi pentingsuatu industri organisasi yang meliputi segi-segi pokok dan hubungan mereka

masing-masing, saluran-saluran pengawasan, dan wewenang yang berhubungan dengan tiap-tiap pegawai yang dibebani dengan masing-masing fungsi.

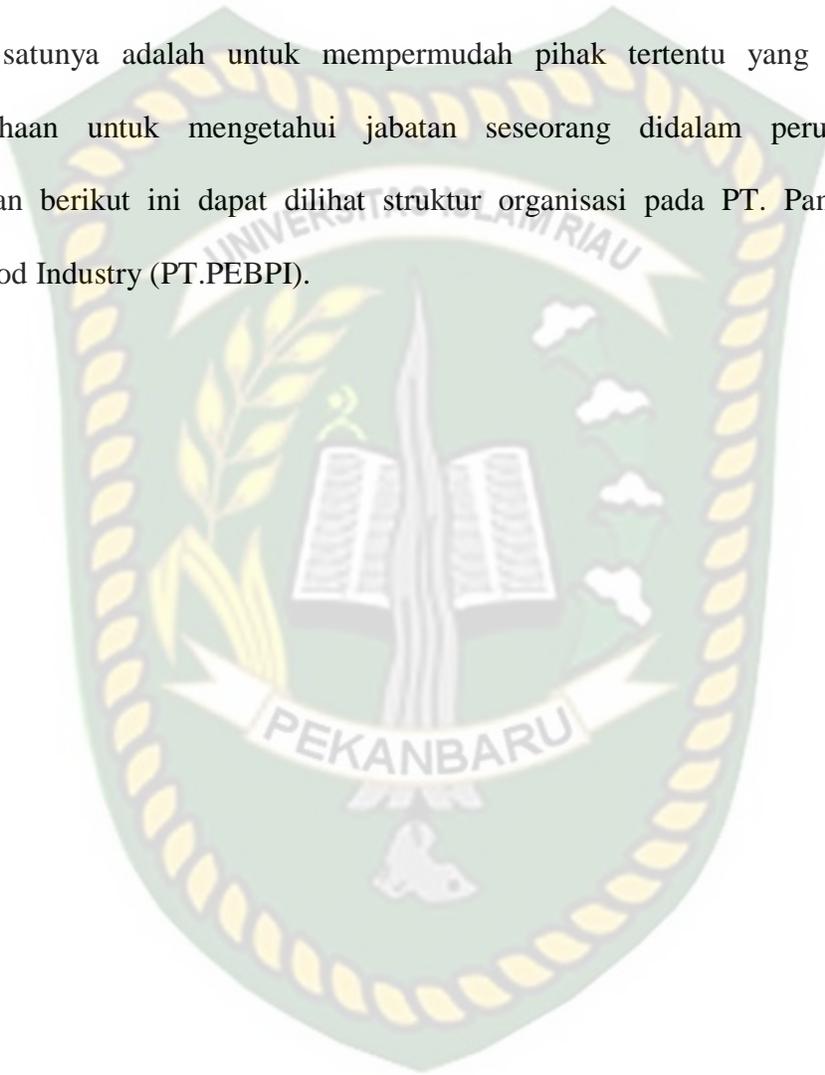
Setiap perusahaan yang beroperasi baik perusahaan negara maupun perusahaan swasta harus mempunyai struktur organisasi. Dengan adanya struktur organisasi setiap personil yang ditugaskan pada jabatan yang harus dipegangnya, mengetahui dengan jelas tugas dan tanggung jawabnya masing-masing serta mengetahui kepada siapa ia harus melimpahkan wewenang agar pekerjaan tersebut lebih mudah dilaksanakan. Dalam setiap organisasi pada masing-masing perusahaan mempunyai struktur organisasi yang berbeda sesuai kondisi atau tipe dari wewenang yang ditetapkan oleh perusahaan.

Dengan adanya struktur organisasi dalam perusahaan akan mempermudah karyawan untuk menjalankan tugas dan pekerjaannya masing-masing dan kepada siapa mereka harus bertanggung jawab. Dengan adanya struktur organisasi yang jelas maka akan membantu pencapaian tujuan perusahaan.

PT. Panca Eka Bina Plywood Industry (PT. PEBPI) adalah salah satu perusahaan di Pekanbaru yang menghasilkan Plywood. Dalam mencapai tujuan perusahaan, PT. Panca Eka Bina Plywood Industry (PT.PEBPI) telah menyusun suatu struktur organisasi yang jelas, sehingga mereka dalam bekerja tidak menemui kesulitan yang berarti atau tumpang tindih pekerjaan, namun dengan demikian bukan berarti perusahaan telah dapat mengkoordinasi karyawan dengan baik, akan tetapi masih banyak faktor-faktor lain yang mempengaruhi pelaksanaan

tugas-tugas dan tanggung jawab, sehingga memerlukan langkah-langkah yang strategis untuk mengatasi masalah tersebut.

Selain itu struktur organisasi mempunyai kegunaan bagi pihak ekstren salah satunya adalah untuk mempermudah pihak tertentu yang berada diluar perusahaan untuk mengetahui jabatan seseorang didalam perusahaan. Pada halaman berikut ini dapat dilihat struktur organisasi pada PT. Panca Eka Bima Plywood Industry (PT.PEBPI).



Gambar 4.1 Struktur Organisasi PT. Panca Eka Bina Plywood Industry

STRUKTUR ORGANISASI PT.PEBPI



1. Direktur Utama

Atau juga disebut sebagai CEO dalam sebutan lebih ngetrendnya, ialah jenjang tertinggi dalam eksekutif perusahaan yang juga diberikan tanggung jawab penuh dalam perusahaan. Juga bertugas sebagai komunikator, pengambilan keputusan, pengelola dan eksekutor. Peran dalam komunikator melibatkan pers dan seisi dunia luar, peran dalam pengambilan keputusan mencakup keputusan tingkat tinggi terkait kebijakan dan strategi.

2. Direktur

Setingkat dibawah dari CEO yang bertanggung jawab penuh dalam perusahaan, direktur ditunjuk untuk memimpin perusahaan dan diantara tugas dari direktur :

- Memimpin perusahaan dengan menerbitkan kebijakan-kebijakan perusahaan
- Memilih, menetapkan, dan mengawasi tugas dari karyawan dan kepala bagian (manajer)
- Menyetujui anggaran tahunan perusahaan
- Menyampaikan laporan kepada Direktur utama atas kinerja perusahaan.

3. Purchasing Manager

Atau manajer pembelian, tugas dan tanggung jawabnya antara lain :

- Mengkoordinir setiap pembelian yang dibutuhkan oleh departemen yang membutuhkan
- Mengadakan negosiasi terhadap supplier
- Mempersiapkan barang sesuai dengan spesialisasi yang telah ditentukan

- Bertanggung jawab terhadap General Manager

4. HRD Manager

Manajer Sumber Daya Manusia atau biasa disebut HRD (*Human Resource Development*) sangat bertanggung jawab memaksimalkan value dari karyawan.

Diantara tugas dan tanggung jawabnya antara lain :

- Merekrut karyawan baru
- Menangani tugas administrative
- Memastikan lingkungan kerja aman dan menyenangkan
- Mengatur karyawan secara strategis
- Berhubungan baik dengan karyawan

5. Operational Audit Manager

Yaitu suatu pemeriksaan terhadap kegiatan perusahaan, termasuk kebijakan akuntansi dan kebijakan operasional yang telah ditentukan oleh manajemen, untuk mengetahui apakah kegiatan operasi tersebut sudah dilakukan secara efektif, efisien, dan ekonomis. Lingkupnya juga berkenaan dengan setiap pengendalian yang mempengaruhi efisiensi atau efektivitas.

6. Finance & Accounting

Bertanggung jawab atas keuangan perusahaan tentu saja pekerjaan paling utama antara lain :

- Melakukan penyusunan keuangan perusahaan
- Melakukan penginputan semua transaksi keuangan dalam program
- Melakukan transaksi keuangan perusahaan
- Melakukan pembayaran terhadap supplier

- Mengontrol transaksi keuangan perusahaan
- Membuat laporan tentang kesibukan keuangan perusahaan
- Menerima dokumen dari vendor internal ataupun external
- Melakukan pelajari budget
- Membuat laporan manajemen pada induk perusahaan
- Melakukan accrue pendapatan serta beban pada akun-akun tertentu
- Menyiapkan dokumen penagihan invoice/kuitansi tagihan bersama kelengkapannya
- Melakukan rekonsiliasi pada unit lain

7. IT Manager

Dalam mengelola perusahaan dibidang teknologi informasi dalam operasional perusahaan diperlukannya seorang yang kompeten dibidangnya, diantara lain tugasnya :

- Bertanggung jawab pada kesiapan dan ketersediaan system computer/aplikasi dalam lingkungan perusahaan
- Merancang, mengelola dan mengawasi serta mengevaluasi operasional dari system informasi (softwere dan aplikasi) dan pendukung (hardwere, infrastruktur dan telekomunikasi)
- Bekerjasama dengan TI vendor untuk merancang, membuat dan mengimplementasikan system atau aplikasi jika diperlukan
- Memberikan solusi Teknologi Informasi
- Pengawasan dan perawatan teknologi informasi

8. GA Manager

Manejer urusan umum atau lebih dikenal General Affair (GA), fungsi utama dari GA dalam perusahaan ialah mendukung jalannya kegiatan operasional dengan mengurus segala urusan rumah tangga perusahaan, antara lain :

- Mengurus berbagai perijinan yang diperlukan perusahaan
- Memelihara hubungan baik dengan lingkungan sekitar perusahaan
- Bertanggung jawab terhadap keberadaan dan kondisi asset perusahaan
- Bertanggung jawab terhadap terpeliharanya fasilitas kantor
- Melakukan proses pengadaan fasilitas kantor dan alat-alat kantor
- Keamanan fasilitas dan asset perusahaan
- Pengurusan kendaraan dinas
- Pengurusan asuransi
- Melakukan analisa kebutuhan anggaran pengadaan dan pemeliharaan seluruh fasilitas perusahaan.

9. Sustainability Manager

Manajer berkelanjutan akan mengartikulasikan visi perusahaan yang dapat menumbuhkan ekonomi, memberikan kontribusi terhadap nilai-nilai sosial dan mendorong pengelolaan lingkungan dan melakukan ini secara bersama-sama. Tugas dari manajer tersebut ialah menciptakan kualitas perusahaan secara berkelanjutan.

10. Agriculture Operational Manager

Menejer operasional pertanian dimana merencanakan ,mengarahkan atau mengkoordinasikan operasi dari pembibitan, traktatkayu dan juga produksinya dimana bertugas antara lain :

- Memeriksa jatuh tempo atau kondisi dari tanaman
- Mengarahkan operasi produksi tumbuhan seperti perencanaan, pengolahan, penanaman, fertilisasi, pembudidayaan, penyemprotan dan pemanenan
- Mencatat arsip keuangan, operasional, produksi.

4.3. Proses Produksi Plywood

Secara rinci proses produksi Plywood di PT. Panca Eka Bina Plywood Industry adalah sebagai berikut:

1. Awal proses produksi ditandai dengan proses pengambilan kayu (Log) dari area Log Yard (Log pond) menggunakan Lodder.
2. Selanjutnya kayu di potong sesuai dengan ukuran yang dibutuhkan, yakni ukuran 102 Inchi, 88 Inchi, 52 Inchi dan 40 Inchi di Mesin Chain Saw.
3. Hasil pemotongan selanjutnya di angkut menggunakan Hoist Crane menuju Mesin Debarker.
4. Selanjutnya adalah proses pengupasan kulit oleh mesin debarker agar kayu tersebut lebih bersih tanpa ada kulitnya lagi.
5. Kayu yang telah dikuliti selanjutnya dibawa menuju Mesin Center untuk menentukan titik pusat dari kedua ujung kayu tersebut guna memudahkan proses selanjutnya.

6. Setelah proses penentuan titik pusat, proses selanjutnya adalah pengambilan core dan veneer menggunakan mesin rotary. Dilihat dari kapasitas dan ukurannya, Mesin Rotary terdiri atas 2 jenis yakni ukuran 5 ft dan ukuran 9 ft. Mesin Rotary 9 ft memiliki kemampuan untuk mengolah kayu yang berukuran 102 Inchi, 88 Inchi, 52 Inchi dan 40 Inchi. Sedangkan untuk Mesin Rotary 5 ft, hanya mampu mengolah kayu dengan ukuran 52 Inchi dan 40 Inchi saja. Pengambilan core dilakukan untuk kayu-kayu dengan jenis kualitas rendah. Sedangkan untuk kayu kualitas yang bagus akan digunakan untuk pembuatan veneer . Selain itu, kayu yang memiliki kualitas cukup bagus biasanya dapat digunakan untuk pembuatan core dan veneer. Kayu yang tadinya berdiameter 0,5 m diproses menggunakan Mesin Rotary 9 ft, hingga diameternya berukuran 0,4 m. Selanjutnya dilanjutkan dengan pengambilan veneer

7. Veneer yang telah diambil di reelling hingga membentuk gulungan yang besar. Sedangkan core langsung memasuki operasi selanjutnya yakni pemotongan menggunakan mesin potong otomatis. Dan selanjutnya ditumpuk dan diangkut menggunakan Trolley.

8. Selanjutnya adalah mengeringkan core yang telah dipotong sebelumnya dimesin potong otomatis. Proses pengeringan ini terjadi di Mesin Dryer. Proses sama juga dilakukan untuk veneer , hanya saja terdapat perbedaan pada proses pemindahan dari mesin sebelumnya. Setelah melalui Reelling, veneer secara otomatis menggunakan Hoist Crane yang di arahkan menuju mesin dryer sedangkan core dilakukan dengan manual tenaga operator.

9. Proses selanjutnya adalah menjahit core menggunakan mesin meinan dengan cara menggabungkan lembaran-lembaran core yang ada. Prinsip kerja mesin ini adalah menggunakan sistem otomatis sehingga ukuran yang dibuat akan sama.

10. Veneer yang telah dikeringkan oleh mesin dryer selanjutnya dipotong dan pilih yang baik serta ditumpuk. Selanjutnya di angkut menuju glue spreader menggunakan forklift.

11. Core yang telah dijahit selanjutnya dibawa menggunakan forklift menuju glue spreader. Pada glue spreader, core dan veneer di rakit atau disusun hingga menjadi satu kesatuan. Namun sebelumnya, core akan dilapisi glue menggunakan mesin glue spreader. Hasil rakitan atau susunan selanjutnya di bawa menuju mesin press.

12. Mesin press yang pertama adalah mesin cold press, dimana plywood sementara di press dengan tekanan tertentu.

13. Selanjutnya adalah proses pengepresan menggunakan mesin hot press. Pada mesin ini, plywood di press menggunakan bantuan temperatur yang tinggi hingga 80 – 100derajat,

14. Selanjutnya plywood di amplas guna menghaluskan permukaan face dan back bagian plywood. Proses ini dilakukan di mesin sander.

15. Tahapan selanjutnya adalah merapikan sisi serta penyesuaian ukuran standar tertentu. Penyesuaian ukuran ini menggunakan mesin yang disebut dengan mesin sizer.

16. Proses selanjutnya adalah pemeriksaan di stasiun quality. Pemeriksaan dilakukan secara manual oleh operator yang ada.

17. Operasi terakhir adalah membawa produk yang telah diinspeksi menuju warehouse.

