

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Etex Building Performance Indonesia didirikan pada tahun 1971 dan mulai beroperasi pada tahun 1973. PT. Etex Building Performance Indonesia memiliki pengalaman selama lebih dari empat puluh tahun dalam industri bahan bangunan dan dapat menawarkan solusi terbaik untuk setiap proyek konstruksi ringan.

PT. Etex Building Performance Indonesia memiliki mayoritas saham dari grup industri Etex yang berpusat di Belgia yang berfokus pada pembuatan dan pembuatan bahan bangunan. Semen Indonesia memegang saham minoritas. Empat bisnis utama Etex adalah papan fiber cement, gypsum, atap, perlindungan api dan insulasi berperforma tinggi, lantai dan ubin dinding keramik, dan dinding luar (cladding). Etex memiliki dua pusat penelitian dan pengembangan dan tiga lokasi produksi di Belgia selain kantor pusat. Selain itu, Etex memiliki operasi penjualan di seluruh Asia dan manufaktur di Australia, Cina, dan Jepang. Sekitar 14.500 orang bekerja

di 118 tempat produksi di 45 negara, dengan pendapatan tahunan lebih dari 3 milyar Euro.

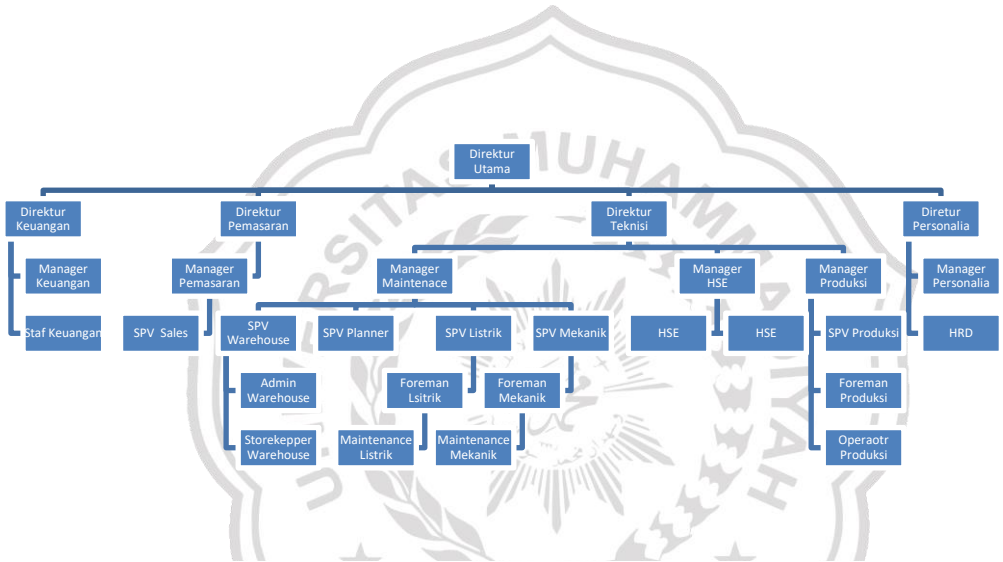
Kantor PT. Etex Building Performance Indonesia terletak di Gresik, Jawa Timur. Dua pabrik ini berada di Gresik, Jawa Timur, dan Karawang, Jawa Barat. PT. Etex Building Performance Indonesia membawa teknologi mutakhir ke lokasi produksi di Gresik setelah investasi besar dan perluasan kapasitas di 2012 dan 2013. Selain itu, PT. Etex Building Performance Indonesia telah membuka pabrik baru di Karawang, Jawa Barat, yang beroperasi sejak 2015. Pabrik Karawang adalah lini produksi fiber semen terkini yang pernah dipasang oleh Etex Group di dunia. Pabrik ini didedikasikan untuk produk-produk KALSI dan memanfaatkan generasi terbaru dari teknologi Eropa untuk produksi dan finishing papan fiber semen. Pabrik di Karawang telah menetapkan standar kualitas terbaru untuk papan fibersemen dan akan mengeluarkan produk baru untuk aplikasi seperti perlindungan kebakaran pasif dan dinding luar (cladding) yang tahan lama.

Produk PT. Etex Building Performance Indonesia mempertimbangkan kualitas, kesehatan, dan daya tahan.

Produk kami dikenal karena dimensi stabil, fleksibilitas, dan kemudahan penggunaan. PT. Etex Building Performance Indonesia adalah pelopor di Indonesia dalam teknologi pembuatan papan fibersemen yang sepenuhnya bebas asbes. Perusahaan ini memproduksi produk KALSI dan ETER sepenuhnya bebas asbes. Karena kemanjuran pemasangan produk KALSI dan ETER, pelanggan dapat mempercayai produk kami. Produk PT. Etex BPI diterima dengan baik oleh ahli bahan bangunan di Indonesia dan Asia Tenggara. Di tahun 2015, produk KALSI mendapatkan predikat "TOP BRAND" dan Singapura memberikan label hijau kepadanya. Semua produk juga telah disertifikasi sesuai dengan standar global. Sementara produk ETER adalah atap besar yang digunakan dalam perumahan, industri, dan pertanian, merek KALSI digunakan untuk partisi, plafon di dalam dan di luar ruangan, dinding luar (cladding), fasia, dan lantai.

2.2 Struktur Organisasi

Struktur organisasi menunjukkan fungsi, tanggung jawab, dan kekuasaan yang ada di perusahaan. Ini membantu karyawan melakukan pekerjaan mereka dengan mudah untuk mencapai tujuan.



Gambar 2.1 Struktur Organisasi PT. Etex BPI Unit Gresik

Dalam perusahaan PT. Etex Building Performance Indonesia Unit Gresik memiliki 3 departemen besar yaitu departemen teknisi, departemen *Human Resource*, dan departemen keuangan. Di dalam setiap departemene tersebut memiliki divisi divisi lain. Dalam struktur organisasi diatas, terdapat pembagian tanggung jawab dan tugas yang dipegang masing-masing divisi meliputi:

1. Direktur Utama

Dalam perusahaan, direktur utama memiliki wewenang tertinggi dan bertanggung jawab atas bagaimana segala kegiatan berlangsung, termasuk memimpin, mengatur, membimbing, dan mengarahkan operasi perusahaan. Tujuan dari kegiatan ini adalah untuk mencapai prestasi yang tinggi dalam menghasilkan produk-produk berkualitas tinggi dengan jaminan sistem mutu yang terus dipertahankan dan diterapkan secara konsisten.

2. Direktur Keuangan

Direktur keuangan memiliki wewenang tertinggi pada bagian keuangan suatu perusahaan. Selain itu direktur keuangan juga mengawasi laporan keuangan setiap departemen, melihat peluang perusahaan untuk mendapatkan keuntungan dan mengurangi resiko keuangan.

A. Manager Keuangan

Manager keuangan adalah bagian dari divisi keuangan yang bertanggung jawab untuk mengatur dan membuat keputusan finansial serta menerapkannya untuk

mencapai tujuan perusahaan. Mereka juga dapat membantu mengembangkan sistem keuangan perusahaan dengan menentukan strategi finansial yang tepat untuk memenuhi kebutuhan bisnis.

B. Staf Keuangan

Staf keuangan adalah individu yang mengelola keuangan suatu bisnis. Selain itu, staf keuangan bertanggung jawab atas semua urusan yang berkaitan dengan keuangan perusahaan, termasuk penerimaan, pengeluaran, pencatatan, dan pelaporan.

3. Direktur Pemasaran

Direktur pemasaran bertanggung jawab atas kegiatan pemasaran perusahaan secara keseluruhan, seperti merencanakan, mengarahkan, dan mengawasi kegiatan pemasaran. Mereka juga bertanggung jawab untuk mengidentifikasi, mengembangkan, dan mengevaluasi strategi pemasaran yang telah diterapkan sesuai dengan tujuan dan kebutuhan pasar perusahaan.

A. Manager Pemasaran

Manajer pemasaran bertanggung jawab untuk mengatur distribusi produk ke wilayah pemasaran, melakukan tugas terkait penjualan dan permintaan produk, merencanakan dan membuat rencana promosi, dan membuat rencana penjualan dan permintaan produk.

B. Supervisor Sales

Supervisor sales memiliki wewenang untuk mengendalikan serta mengarahkan dalam melaksanakan suatu pekerjaan meliputi mengelola dan mengatur jalannya suatu kegiatan pemasaran produk perusahaan.

4. Direktur Teknisi / Operasional

Seorang direktur operasional bertanggung jawab atas semua kegiatan yang berkaitan dengan operasional perusahaan, yang mencakup dari perencanaan hingga pelaksanaan. Direktur operasional juga bertanggung jawab untuk merencanakan, menentukan, mengawasi, mengambil keputusan, dan melakukan koordinasi dalam hal anggaran untuk operasional perusahaan. Mereka juga menyusun strategi untuk

mencapai tujuan perusahaan dan mencapai tujuan tersebut.

A. Manager Maintenance

Manager maintenance memiliki kedudukan atau wewenang tertinggi terkait dengan mengawasi prosedur pemeliharaan peralatan dan mesin untuk memastikan bahwa proses produksi berjalan dengan lancar, mengurangi stoppage atau kerusakan akibat kerusakan, menjaga kualitas, dan memperpanjang umur peralatan dan mesin. Selain itu, memberikan rencana tentang kebutuhan suku cadang, spare part, pelumas, dan bahan pendukung lainnya demi kelancaran suatu mesin produksi. Adapaun divisi – divisi dibawah naungan manager maintenance antara lain.

1) SPV Warehouse

Supervisor gudang bertanggung jawab terkait proses keberlangsungan stock bahan baku barang masuk (semen, CACO, kaolin) serta mengawasi dan mengontrol semua aktifitas barang masuk dan keluar

sesuai dengan SOP yang sudah berlaku. Dalam menjalankan tugasnya, supervisor gudang mempunyai pelaksana diantaranya.

a) Admin Warehouse

b) Storekeeper Warehouse

2) SPV Planner

Supervisor *planner* mempunyai tanggung jawab mengenai *planning* atau rencana dalam suatu keberlangsungan proses perbaikan yang diusulkan dari manager maintenace tersebut.

3) SPV Listrik

Supervisor listrik memiliki wewenang mengkoordinasi keberlangsungan kegiatan yang berhubungan dengan kelistrikan suatu mesin produksi maupun area lain. Dalam menjalankan tugasnya supervisor listrik memiliki tim kerja diantaranya.

- a) Foreman Listrik
 - b) Maintenance Listrik
- 4) SPV Mekanik

Supervisor mekanik memiliki wewenang mengkoordinasi keberlangsungan kegiatan yang berhubungan dengan pemeliharaan, penggantian barang, pengoperasian ulang suatu mesin produksi maupun. Dalam menjalankan tugasnya supervisor listrik memiliki tim kerja diantaranya.

- a) Foreman Mekanik.
- b) Foreman Listrik.

B. Manager Produksi

Manajer produksi memimpin koordinasi, perencanaan, dan kontrol proses produksi, dan mereka juga bertanggung jawab untuk memastikan bahwa keseluruhan proses produksi berjalan secara efisien. Mereka juga bertanggung jawab untuk memastikan bahwa karyawan lain yang terlibat dalam proses produksi bekerja dengan baik. Manager

produksi memiliki tim untuk melakukan pekerjaannya.

- 1) SPV Produksi.
- 2) Foreman Produksi.
- 3) Operator Produksi.

C. Manager HSE

Manager HSE (*Health and Safety Environment*) adalah suatu kedudukan tertinggi pada divisi K3 atau kesehatan dan keselamatan kerja. Manager HSE memiliki peran penting terkait dengan engaudit dan melaksanakan perencanaan, pelaksanaan, dan pengawasan kerja, bertanggung jawab terhadap keselamatan kerja dan keamanan di lokasi perusahaan. Dalam menjalankan tugasnya, manager HSE memiliki satu tim kerja sendiri yaitu supervisor HSE.

5. Direktur Personalia

Direktur personalia mengatur sistem perencanaan personalia dan menetapkan kebijakan untuk pegawai. Mereka juga mengurus kebutuhan administrasi pegawai dan mengadakan pembinaan untuk pengembangan staf administrasi.

A. Manager Personalia

Manajer personalia bertanggung jawab untuk merencanakan, mengkoordinir, mengarahkan, dan mengawasi kegiatan kepersonaliaan yang meliputi hubungan industrial, administrasi kepegawaian, keamanan, kehumasan, dan pelayanan umum untuk membantu pencapaian tujuan perusahaan baik jangka pendek maupun jangka panjang. Selain itu, manajer personalia memiliki tugas dan tanggung jawab untuk menciptakan hubungan industrial yang harmonis untuk mencapai ketenangan industrial (ketenangan kerja). memastikan bahwa hak dan kewajiban karyawan diatur dengan benar dalam syarat-syarat dan kondisi kerja untuk mencapai tingkat produktivitas terbaik. memberi dukungan dan layanan kepada seluruh pihak untuk memaksimalkan pencapaian standar kerja.

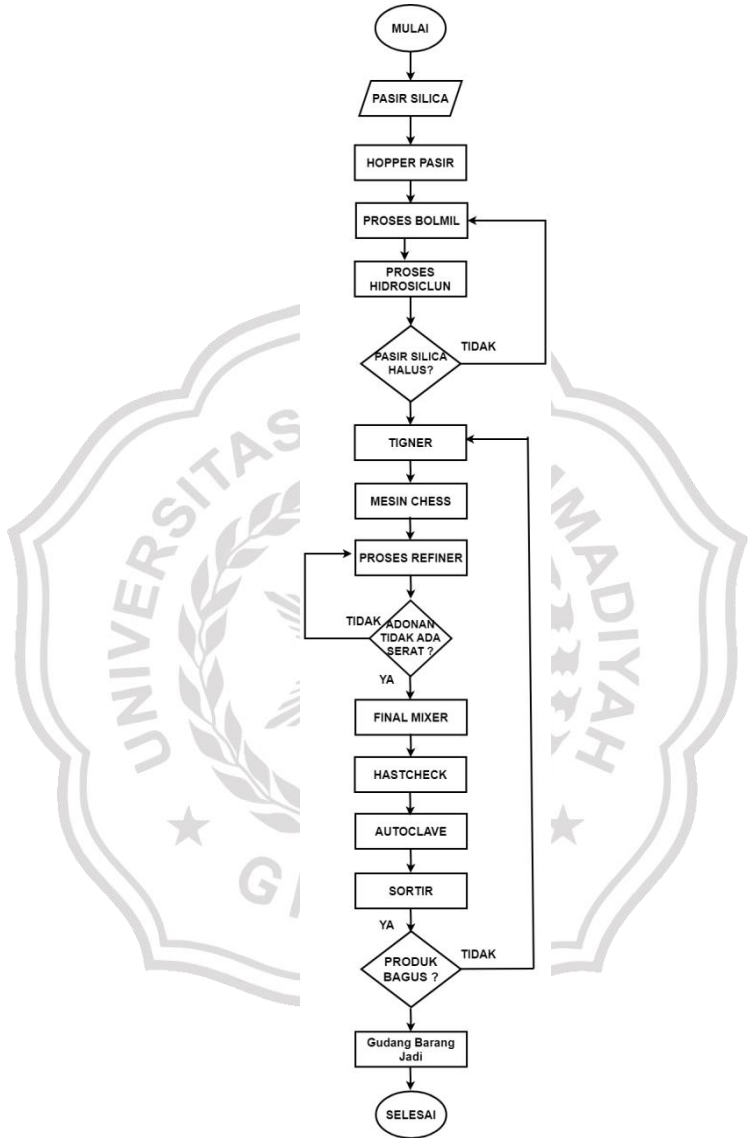
B. Staf HRD

Tugas staf HRD (*Human Resource Development*) atau personalia pasti berkaitan

dengan karyawan suatu perusahaan, juga dikenal sebagai sumber daya manusia (SDM). Selain itu memiliki bertanggung jawab terkait membuat prosedur untuk merekrut calon karyawan dan memastikan bahwa setiap orang memiliki kemampuan dan keterampilan yang dibutuhkan perusahaan; membuat anggaran untuk calon karyawan dan menentukan berapa banyak yang dibutuhkan untuk memenuhi kebutuhan setiap divisi perusahaan.

2.3 Proses Produksi

PT. Etex BPI unit Gresik adalah suatu perusahaan bergerak dibidang pembuatan papan fibersiemen yaitu lebih dikenal dengan kalsiboard dan eter (papan gelombang). Dalam proses pembuatan tersebut terhadap bahan utama serta proses awal pembuatan adonan hingga proses akhir. Untuk bahan utama pembuatan papan fibersemen tersebut berupa pasir silica, semen, CACO, sak semen bekas (CPK), kaolin, aloha. Adapaun susunan flowchat atau diagram alir proses dari raw material sampai ke gudang barang jadi sebagai berikut.



Gambar 2.2 Flowchart Proses Produksi PT. Etex BPI Unit

Gresik.

2.3.1 Penampung Pasir Silica

Proses awal yaitu barang masuk pasir silica dari daerah tuban dan rembang kemudian ditampung pada penampung silica sebagai tempat penyimpanan awal pasir silica tersebut. Pasir silica tersebut kemudian dipindahkan ke hopper pasir sebaai tempat untuk persiapan digiling pada mesin bolmil dengan menggunakan alat volvo untuk proses pemindahan pasir tersebut.



Gambar 2.3 Tempat Penampung Pasir Silica.

2.3.2 Hopper Pasir

Pada proses ini hasil pemindahan pasir silica yang menggunakan bantuan alat berat volvo akan ditampung sementara, yang mana pasir silica akan

masuk ke proses bolmil dengan bantuan sebuah conveyor untuk proses pemindahan pasir tersebut.



Gambar 2.4 Hopper Pasir Dalam Kondisi Terisi Pasir Silica.

2.3.3 Bolmil

Pada proses ini pasir silica akan dimasukkan ke dalam mesin bolmil yaitu mesin penggerus / penghancur / penggilingan pasir silica dengan cara mesin berputar dan dibantu dengan bola besi didalamnya atau bisa disebut dengan *grinding ball*.



Gambar 2.5 Bola Besi (*Grinding Ball*) Dan Mesin Bolmil.

Pada saat proses penggilingan pasir tersebut, flowair harus diatas 40.5 m^3 sehingga hasil gilingan pasir akan halus yang akan di transfer ke mesin tigner. Adapaun faktor – faktor yang membuat hasil gilingan pasir silica kasar sebagai berikut.

1. Ampere rendah

Faktor yang pertama yaitu setingan ampere terlalu rendah yang mana semakin kecil setingan ampere, putaran mesin penggiling akan semakin lambat (minimal setingan ampere 730 A). Untuk cara mengatasinya adalah dengan cara

menaikkan settingan ampere pada parameter mesin bolmil.

2. Air kurang

Faktor yang kedua yaitu settingan takaran air kurang yang mana pada proses penggilingan pasir tersebut membutuhkan air yang maksimal agar hasil gilingan pasir bisa halus. Untuk cara mengatasi adalah dengan cara menambahkan settingan parameter air diatas $40.5 m^3$.

3. Pasir terlalu banyak

Faktor yang ketiga yaitu volume pasir di dalam mesin terlalu banyak yang mana membuat hasil proses penggilingan pasir menjadi kasar. Untuk cara mengatasinya adalah dengan cara PID (takaran) pasir diturunin pada parameter boilmil.

2.3.4 Hidrosiclun

Pada proses ini bertujuan untuk memisahkan pasir silica yang halus dengan yang kasar, pasir silica yang halus akan di proses ke mesin tigner dan pasir silica yang kasar akan kembali masuk ke bolmil untuk proses penggilingan pasir kembali (proses sirkulasi).

2.3.5 Tigner

Pasir silica yang halus akan masuk pada mesin tigner sebagai penampung hasil gilingan bolmil yang sudah halus serta proses pengendapan. Dalam mesin tigner terdapat beberapa settingan yang mana settingan tersebut berpengaruh pada hasil adonan tersebut, untuk settingan tigner jika pada parameter menunjukkan angka 465 kg maka adonan tersebut sudah tidak pekat atau encer. Dan jika parameter menunjukkan angka 550 kg maka adonan tersebut termasuk kategori kental.

2.3.6 Mesin Chess

Mesin chess adalah suatu mesin penampung adonan tambahan (CPK / Sak Semen Bekas, Tasman) yang sudah dihaluskan pada mesin yang bernama Helico. Mesin Helico ini terdapat 2 mesin yaitu helico 1 dan 2 yang mana output helico 1 dan 2 yang nantinya akan di transfer ke mesin Chess no 4 dan 5 (bahan campuran CPK dan Tasman), untuk mesin chess no 3 untuk adonan (CPK) 100% t atau tanpa tambahan adonan tasman. Pada mesin chess ini terdapat sebuah sirkulasi dengan dibantu oleh mesin bernama refiner, hasil sirkulasi dari refiner yang halus nantinya akan di transfer ke mesin final mixer.



Gambar 2.6 Tampilan Parameter Storage Chests.

2.3.7 Refiner

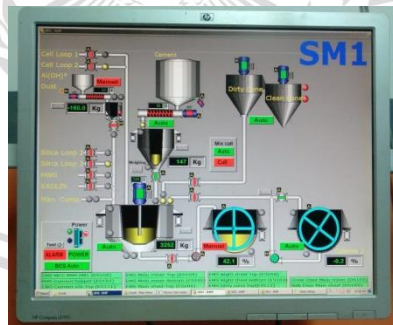
Mesin refiner adalah sebuah perangkat yang digunakan dalam industri untuk menghancurkan serat kayu dan menghasilkan serat yang lebih halus. Proses ini dikenal sebagai penghalusan atau refining. Mesin refiner umumnya terdiri dari satu atau beberapa drum berlubang yang berputar dengan kecepatan tinggi. Serat kertas dimasukkan ke dalam mesin dan terjepit di antara drum-drum tersebut.



Gambar 2.7 Tampilan Monitoring Mesin Refiner.

2.3.8 Final Mixer

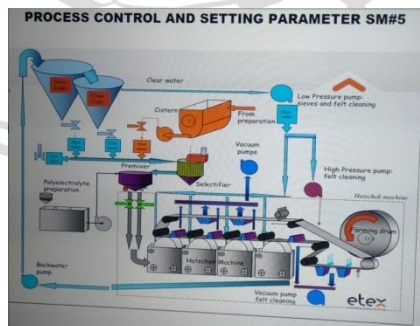
Hasil gilingan dari mesin refiner adonan sudah halus tanpa ada serat kertas akan di tampung di mesin final mixer yang mana final mixer tersebut penampung semua hasil adonan yang nantinya akan di produksi pada mesin Hastcheck yaitu mesin penghasil lembaran-lembaran produk papan dinding maupun produk atap gelombang. Di mesin final mixer tersebut untuk proses transfernya menggunakan sistem open-close valve atau sistem buka tutup valve yang dikontrol pada ruangan tertentu atau bisa disebut ruangan control room.



Gambar 2.8 Parameter *Setting Open-Close Valve* Mesin SM 1.

2.3.9 Hastcheck

Mesin hastchck yaitu suatu mesin yang terdiri dari beberapa komponen mesin pendukung supaya bisa menghasilkan produk baik produk lembaran- lembaran papan dinding maupun produk atap bergelombang. Asal mula penamaan mesin hastcheck ini dikarenakan penemu atau pencetus mesin tersebut bernama MR. Hastcheck dari Eropa, dalam mesin hastcheck ini di PT. Etex BPI Gresik terdapat 6 mesin hastcheck atau istilah lainnya yaitu SM (Sheet Machine / Mesin Penghasil Lembaran) yaitu ada SM1, SM2, SM3, SM5, SM6. Untuk SM 4 tidak terdapat pada plant gresik dikarenakan SM4 tersebut berada pada plant Karawang.



Gambar 2.9 Siklus Proses Pada Mesin Hastcheck.

2.3.10 Autoclave

Autoclave adalah sebuah perangkat yang digunakan untuk melakukan sterilisasi melalui proses pemanasan dengan tekanan tinggi dan uap air jenuh. Autoclave terdiri dari sebuah ruang tertutup yang tahan tekanan, biasanya terbuat dari stainless steel, dan dilengkapi dengan sistem kontrol suhu dan tekanan. Benda-benda yang akan disterilkan ditempatkan di dalam autoclave, dan setelah pintu ditutup, proses sterilisasi dimulai. Uap air diproduksi dengan memanaskan air dalam autoclave, dan tekanan ditingkatkan hingga mencapai tingkat yang diinginkan. Benda yang disterilkan kemudian terpapar pada suhu tinggi dan tekanan selama periode waktu tertentu, yang dapat bervariasi tergantung pada jenis bahan dan ukurannya dengan tujuan agar produk tersebut bisa bertahan lama atau awet.

2.3.11 Sortir

Proses sortir adalah proses pengelompokan, pemisahan, atau pengurutan suatu benda, data, atau informasi berdasarkan kriteria tertentu. Tujuan dari proses sortir adalah untuk mengatur atau memilah benda-benda menjadi kelompok yang sesuai dengan aturan atau parameter yang ditentukan. Pada proses ini terdapat beberapa standart pengecekan yang mana produk setelah di mesin autoclave, lembaran lembaran produk tersebut di pilah satu persatu dengan tujuan memastikan produk tersebut tidak ada kecacatan, jika ada kecacatan produk yang cacat akan dipisah dan nantinya produk yang cacat tersebut akan di produksi ulang sebagai bahan campuran.