

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

PT Barata Indonesia (Persero) mengalami banyak perubahan sejak didirikan. Berawal dari awal Perusahaan, yang didirikan oleh seorang Belanda bernama "NV BRAAT" pada tahun 1901 hingga saat ini menjadi milik negara sepenuhnya, telah terjadi banyak perubahan, tetapi Perusahaan masih memiliki bidang usaha yang menjadi unggulannya.

Untuk menyediakan fasilitas perawatan untuk pabrik gula di Jawa Timur, Braat Machine Fabriek didirikan pada tahun 1901. Pada tahun 1920, Machine Fabriek & Werf NV. Molen Fliet didirikan dengan tujuan yang hampir sama: menyediakan peralatan untuk pabrik gula di luar Jawa Timur. Selain itu, mereka dinasionalisasi pada tahun 1961 dan diberi nama N. Sabang Merauke. Pada tahun 1971, berdasarkan PP No. 3/1971, Perusahaan Negara (P.N.) Sabang Merauke, P.N. Barata, dan Perusahaan Negara Pelaksanaan Pembangunan Proyek-Proyek Industri Dasar diubah menjadi

Perusahaan Perusahaan (Persero). Akibatnya, PN. Peprida, PN. Sabang Merauke, dan tiga perusahaan lainnya digabungkan menjadi satu perusahaan.

Di tahun yang sama, PT Barata Metalwork and Engineering dibentuk dari merger tiga Perusahaan Negara (PN). Akta Pendirian Perusahaan No. 35 tanggal 19 Mei 1971, dibuat di depan Notaris E. Pondaag dan disetujui oleh Menteri Kehakiman RI No. J.A.5/107/23 pada 15 Juni 1971, menyetujui ini. Produk utama perusahaan termasuk perbaikan pabrik gula, pembuatan mesin pengolah hasil perkebunan, pembuatan dan instalasi konstruksi baja, pembuatan mesin penggilas jalan, dan penyediaan layanan instalasi proyek industri dasar. PT Barata Metalworks & Engineering didirikan di Gresik pada tahun 1976 dan mulai membangun peralatan untuk pelabuhan, bandar udara, dan pembangkit listrik. Nama PT Barata, dengan Akte Notaris Mochamad Ali No. 29, pada tanggal 23 Nopember 1981



Gambar 2. 1 Revolusi perkembangan PT. Barata Indonesia

(Sumber : <https://www.barata.id/id/>)

PT Barata Indonesia (Persero) adalah perusahaan multinasional yang bergerak dalam industri manufaktur yang mendukung industri makanan, energi, dan air. PT Barata Indonesia berlokasi di Jl. Veteran 24, Gresik, Jawa Timur, dan memiliki lini bisnis yang meliputi manufaktur, perolehan dan pembangunan teknik (EPC), pengecoran dan manufaktur, serta mesin dan komponen untuk industri migas, gula, perker, dan perkebunan.

Sebagai perusahaan manufaktur terkemuka di Indonesia yang berfokus pada foundry, atau pengecoran, dengan dapur pengecoran dengan kapasitas 12.800 ton per tahun. Perusahaan memiliki kapasitas yang cukup besar, jadi tentunya mereka ingin berkembang dengan meningkatkan kapasitas mereka untuk memenuhi

kebutuhan yang terus meningkat. Perusahaan tidak hanya memenuhi permintaan lokal tetapi juga sering mengekspor ke negara lain, seperti barang-barang Amerika dan Australia. Dengan standarisasi yang sudah diakui secara internasional, Barata adalah produsen penting dari peralatan manufaktur semen, produk peralatan pabrik gula, dan komponen kereta api dan kapal. Selain itu, Barata dapat memproduksi logam dengan berbagai spesifikasi, seperti logam yang ditempa, logam yang ditempa irondan karbon, logam alloy, dan logam yang tahan panas. Dengan kemampuan ini, pabrik foundry Barata menjadi pemimpin dalam produksi.

PT. Barata Indonesia dapat mengirimkan produknya ke seluruh Indonesia dengan kapasitas produksi 12.800 ton per tahun. Kemampuan pensupplyan didukung oleh fasilitas mesin yang memadai dan spesifik dengan jaminan kualitas yang berserifikat, serta lokasi pabrik yang strategis untuk memberikan layanan terbaik kepada pelanggan yang berada di berbagai lokasi. Kemampuan ini telah ditunjukkan oleh banyaknya proyek manufaktur yang dilakukan PT. Barata Indonesia, baik di dalam maupun di luar negeri. Peralatan dan komponen industri untuk sektor minyak dan gas, pertanian, peralatan berat,

hidromekanikal, pembangkit listrik, dan konstruksi baja memiliki kemampuan untuk mengintegrasikan rantai pasokan global.

Berbagai jenis proyek sebelumnya telah menunjukkan kepercayaan pelanggan terhadap kemampuan Barata. Pengalamannya dalam proyek besar membuat Barata tetap eksis dalam proyek EPC, salah satu bisnis terbaru PT. Barata Indonesia adalah Engineering Procurement Construction (EPC). Perusahaan minyak dan gas, agro, dan pembangkit listrik secara bertahap mengembangkan sektor tersebut sebagai tanggapan atas tantangan target market.

2.2 Visi Misi Perusahaan

2.2.1 Visi Perusahaan

Menjadi perusahaan yang kuat, sehat, dan berdaya saing yang menggunakan inovasi dan teknologi dalam produksi, teknik, dan konstruksi untuk mendukung sektor pangan, energi, dan air.

Perusahaan ini memiliki tujuan baru untuk menjadi perusahaan yang sehat, kuat, dan berdaya saing tinggi sambil tetap berkonsentrasi pada inovasi dan perkembangan dalam industri manufaktur, teknik, dan

konstruksi. Untuk memperkuat proyek EPC, manajemen akan terus meningkatkan manajemen proyek.

Meskipun kesulitan ada di mana-mana, solusi yang lebih baik tersedia melalui dukungan yang terintegrasi dari berbagai industri. Strategi digunakan oleh manajemen untuk mempercepat peningkatan human capital karena human capital dianggap sebagai bagian terpenting untuk mencapai tujuan bisnis. Perusahaan menggunakan semangat "Kami Menghargai Komitmen" sebagai nilai dan simbol yang menunjukkan kerja keras dan keinginan untuk mempertahankan semua komitmen yang telah dibuat oleh para stakeholder.

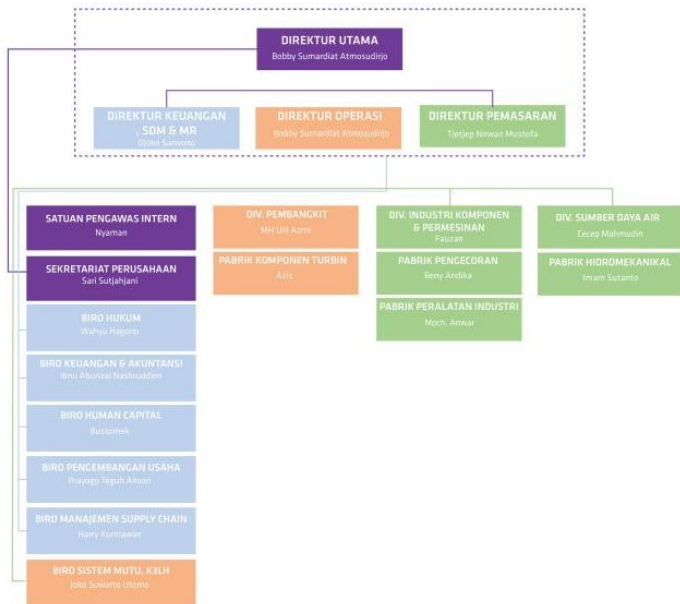
2.2.2 Misi Perusahaan

Untuk mencapai visinya, PT. Barata Indonesia memiliki empat misi:

1. Menyediakan solusi terintegrasi yang berfokus pada peningkatan kepuasan pelanggan.
2. Meningkatkan sinergi BUMN dan memperkuat aliansi strategis dengan mitra lokal dan internasional.
3. Meningkatkan kemampuan sumber daya manusia yang terampil dan bermotivasi tinggi.

4. Melaksanakan program pemerintah untuk meningkatkan industri manufaktur.

2.3 Struktur Organisasi



Gambar 2. 2 Struktur organisasi

(Sumber : <https://www.barata.id/id/>)

Direktur Utama : Bobby Sumardiat Atmosudirjo

Direktur Keuangan, SDM & MR : Djoko Sarwono

Direktur Operasi : Bobby Sumardiat
Atmosudirjo

Satuan Pengawas Intern : Nyaman

Sekretariat Perusahaan : Sari Sutjahjani

Biro Hukum : Wahyu Agono

Biro Keuangan dan Akuntansi : Ibnu Aburizal
Nashruddien

Biro Human Capital : Bustomek

Biro Pengembangan Usaha : Prayogo Teguh
Ansori

Biro Management Supply Chain : Harry Kurniawan

Biro Sistem Mutu : Joko Suwarto
Utomo

Divisi Pembangkit : MH Ulil
Azmi

Pabrik Komponen Turbin	: Azis
Divisi Industri Komponen dan Permesinan	: Fauzan
Pabrik Pengecoran	: Bennny
Andika	
Pabrik Peralatan Industri	: Moch.
Anwar	
Divisi Sumber Daya Air	: Cecep
Mahmudin	
Pabrik Hidromekanikal	: Imam
Sutanto	

2.3.1 Uraian Tugas

Semua karyawan memiliki tugas dan tanggung jawab yang berbeda untuk menjalankan bisnis mereka sesuai dengan struktur organisasi. Selama satu bulan kami menjalani praktik di salah satu Biro Manajemen Rantai Pasokan. Seperti yang kita ketahui, rantai supply menghubungkan perusahaan dengan supplier untuk bahan dasar, logistik, dan lainnya. Di sisi lain, pengelolaan rantai supply mengatur alur produksi barang dan jasa yang dimulai dari bahan dasar hingga

pengiriman produk akhir ke pelanggan. Perusahaan biasanya melakukan pengelolaan ini dengan membuat "rantai" dari supplier ke supplier lainnya, lalu kembali ke pabrik untuk diolah sampai pihak yang bersangkutan. Jika tidak ada manajemen rantai pasokan, jalur saat ini akan terus berjalan tanpa mempertimbangkan kerugian yang mungkin dialami perusahaan.

Perencanaan, pengadaan, dan pengendalian adalah semua tanggung jawab Biro Manajemen Rantai Pasokan PT. Barata Indonesia. Secara keseluruhan, eksekusi akan menjadi lebih efisien dan hemat jika melakukan tiga langkah tersebut. Selain itu, bisnis dapat memastikan bahwa barang yang dibuat sampai ke tangan konsumen pada waktu yang tepat. Ini dilakukan oleh Manager Rantai Pasokan di PT. Barata Indonesia, yang bertanggung jawab secara penuh atas produktivitas, efisiensi, dan kualitas operasional perusahaan. Selain itu, tanggung jawab utamanya adalah memastikan semua kebutuhan terpenuhi dan biaya diminimalkan sambil mempertahankan kualitas produksi.

2.4 Proses Pembuatan

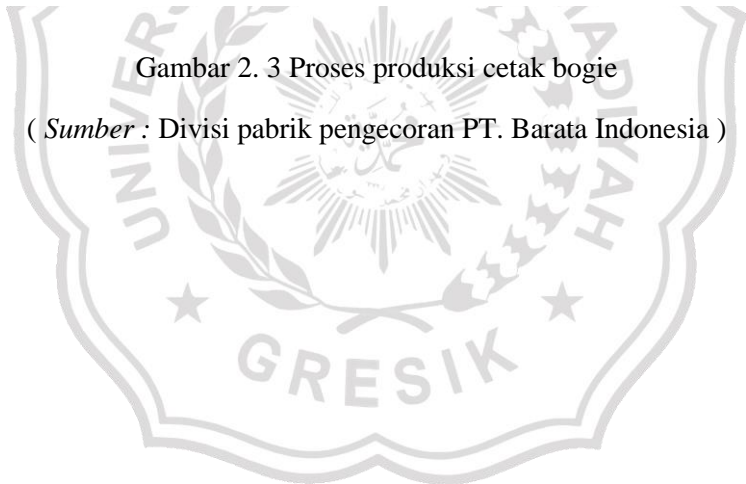
Foundry merupakan salah satu workshop yang ada pada PT. Barata Indonesia, pada workshop ini merupakan salah satu cabang pabrik yang fokus pada bidang manufaktur pengecoran.

Adapun produk yang dihasilkan dalam pabrik foundry secara umum adalah Boogie yang merupakan komponen pada mesin kereta api, selain itu pada foundry PT. Barata Indonesia juga memproduksi alat atau komponen yang dikatakan 'Make To Order' dikarenakan produksinya memerlukan custom atau redesign sesuai dengan permintaan.

Adapun tahapan proses pembuatan boogie dapat dilihat pada line skema sebagai berikut :

LINE PRODUKSI CETAK BOGIE

Gambar 2. 3 Proses produksi cetak bogie
(Sumber : Divisi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)



Langkah – Langkah dalam produksi cetak bogie :

1. Pemberian zip slip pada model

Pemberian zip slip pada proses awal, bertujuan agar cetakan nantinya terdapat struktur berlubang untuk dirangkai dengan komponen lain.



Gambar 2. 4 Pemberian zip slip model

(*Sumber* : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)

2. Pemasangan sleeve dan gating system

Untuk meningkatkan kekuatan setiap permukaan antar material



Gambar 2. 5 Pemasangan sleeve dan gating system

(*Sumber* : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)

3. Pemasangan flask ke dalam model

Pemasangan komponen lain untuk dirangkai ke cetakan awal



Gambar 2. 6 Pemasangan flask ke dalam model

(*Sumber* : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)

4. Pengisian pasir

Proses pengisian cetakan komponen yang lain, dengan menggunakan pasir silica dan cairan pepset.

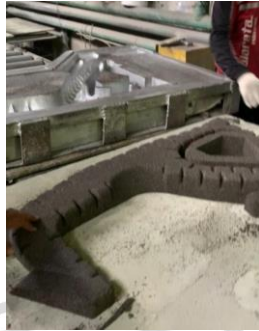


Gambar 2. 7 Pengisian pasir

(Sumber : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)

5. Pemisahan cetakan dengan model

Setelah pengisian pasir, bentuknya terlihat kaku dan sesuai dengan cetakan, kemudian digiring untuk di oles cairan coating.



Gambar 2. 8 Pemisahan cetakan dengan model
(Sumber : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)

6. Coating manual cetakan

Proses coating dilakukan sebelum dilakukan pemanasan, dengan memberikan lapisan cair yang berfungsi agar pasir yang terbentuk mudah terbakar dan cepat kering.



Gambar 2. 9 Coating manual cetakan

(Sumber : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)

7. Coating spray cetakan

Proses pemanasan cetakan, bertujuan agar tekstur pasir yang basah karena cairan peaset kering sempurna, sebelum disatukan ke cetakan awal untuk dirangkai dan dilakukan pemanasan menyeluruh.



Gambar 2. 10 Coating spray cetakan

(Sumber : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)

8. Pemanasan cetak

Setelah pemasangan sleeve dan gating system dilakukan pemanasan menyeluruh bertujuan agar bisa merekat dan kuat sebelum finishing assembling.

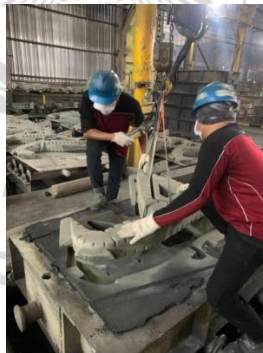


Gambar 2. 11 Pemanasan Cetakan

(Sumber : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)

9. Stel core pada cetakan

Hasil cetakan yang sudah di coating di assembling ke cetakan utama yang sudah dipanaskan



Gambar 2. 12 Stel core pada cetakan

(Sumber : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)

10. Pembersihan cetakan

Pembersihan cetakan dengan brush, bertujuan untuk menghilangkan butiran pasir diluar cetakan.

11. Stel cup dan drag cetakan

Proses pelepasan cetakan dengan sebuah mesin dengan getaran yang cukup besar sehingga cetakan bogie keluar.



Gambar 2. 13 Stel cup dan drag cetakan

(Sumber : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata Indonesia)

12. Penataan cetakan di pouring area

Setelah jatuh dari cetakan bogie diangkut ke pouring area untuk di dinginkan sebelum dilakukan finishing pengelasan untuk memperhalus permukaan.



Gambar 2. 14 Penatakan cetakan di pouring area
(Sumber : Dokumentasi pabrik pengecoran PT. Barata
Indonesia)

