

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

KBM IK-II Gresik adalah satuan organisasi dibawah Divisi Industri Kayu yang bertanggungjawab atas penyelenggaraan operasi bisnis setelah produksi melalui proses pengolahan hasil hutan kayu log. Kawasan Hutan Perum Perhutani atau yang berasal dari luar kawasan perum perhutani diolah untuk menambah nilai sebanyak mungkin untuk mendukung pendapatan dan pertumbuhan bisnis. Unit yang sudah berada di bawah kendali KBM IK-II Gresik adalah Industri Kayu Gresik (IKG), Perhutani Plywood Industry (PPI) serta Trading. Industri Kayu Gresik sendiri merupakan penggabungan dari PGM daerah dalam wilayah Perum Perhutani Unit II Jawa Timur dengan Kesatuan Industri Pengolahan Kayu Jati (KIPJK) Gresik yang berdiri sejak tanggal 02 November 1977. KBMIK II Gresik berdiri tahun 2014 berdasarkan Keputusan Direksi Perum Perhutani nomor 007/Kpts/DIR/2014 tanggal 13 Januari 2014 menetapkan pembentukan organisasi baru (KBMIK-II Gresik). Ini adalah bagian dari perubahan besar dalam struktur

organisasi Perum Perhutani, yang membedakan kelola hutan dari kelola bisnis. Diharapkan dengan dibentuknya KBM Industri Kayu, kinerja bisnis di sektor ini akan menjadi lebih sederhana, efisien, fleksibel, mandiri, dan menguntungkan.

Perhutani adalah badan usaha milik negara yang berbentuk Perusahaan Umum (Perum) yang bertanggung jawab atas pengelolaan sumber daya hutan negara di pulau Jawa dan Madura. Perhutanan memiliki tanggung jawab strategis untuk memastikan bahwa sistem kelestarian lingkungan, sistem sosial budaya, dan sistem perekonomian masyarakat perhutanan berfungsi dengan baik. Dalam mengelola perusahaan untuk mencapai visi dan misi perusahaan, Perhutani menghargai semua aturan wajib dan sukarela. Masa depan pengelolaan sumber daya hutan dan lingkungan diharapkan bergantung pada kondisi hutan saat ini, tujuan yang ingin dicapai, dan konsistensi dengan standar pengelolaan hutan internasional untuk mendukung bisnis yang berkelanjutan.

Sesuai dengan mandat UUD 1945, tugas strategis perhutani adalah mendukung sistem kelestarian lingkungan, sosial budaya, dan perekonomian masyarakat

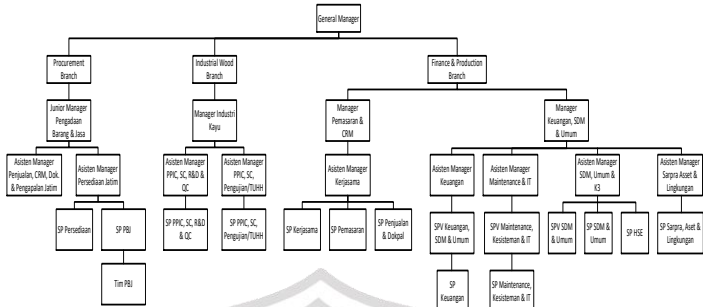
perhutanan sebagai suatu ekosistem pengelolaan hutan berkelanjutan yang berkeadilan.

Produksi kayu Perhutani menghasilkan rata-rata > 925.767 m³ setiap tahun. Bahan baku produksi kayu perusahaan berasal dari hutan yang kami kelola secara lestari ditunjukkan dengan adanya sertifikat hijau. Perhutani memproduksi produk kayu bundar berkualitas tinggi dan dipanen dengan nilai-nilai berkelanjutan. Jenis kayu bundar: Jati, Pinus, Mahoni, Sonokeling, Damar, Akasia, Jabon, Sengon, Gmelina, Rasamala, dan jenis kayu rimba lainnya.

Perhutani menghasilkan kayu jati dan produk rimba gergajian serta produk selesai. Produknya termasuk kayu jati raw sawn, flooring finish, fingerjoint laminating, furniture taman, decking, teak overlay plywood, dan lainnya.

2.2 Struktur Organisasi

Setiap fungsi, tanggung jawab, dan kekuasaan yang ada di perusahaan ditentukan oleh struktur organisasinya. Ini memudahkan karyawan untuk menyelesaikan tugas mereka dan mencapai tujuan. Struktur organisasi Perum Perhutani KBMIK-II Gresik adalah sebagai berikut:



Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Perum Perhutani KBMIK-II Gresik

Dalam Perum Perhutani KBMIK-II Gresik, ada tiga departemen utama yaitu departemen Industri Kayu, departemen Procurement, dan departemen Keuangan dan Produksi. Setiap departemen memiliki divisi terpisah. Dalam struktur organisasi di atas, masing-masing divisi diberi tugas dan tanggung jawab, yaitu:

1. General Manager

General manager memiliki wewenang tertinggi dan bertanggung jawab atas semua operasi perusahaan, termasuk memimpin, mengatur, membimbing, dan mengarahkannya. Tujuan kegiatan ini adalah untuk mencapai prestasi yang tinggi dalam menghasilkan produk-produk berkualitas tinggi dengan jaminan sistem mutu yang konsisten dan terus dipertahankan.

2. Junior Manager Pengadaan Barang dan Jasa

Junior manager pengadaan barang dan jasa memiliki wewenang untuk mengelola pengadaan barang dan jasa untuk perusahaan, memastikan proses pengadaan berjalan lancar dan sesuai anggaran, serta mengkoordinasikan kebutuhan pengadaan dengan departemen lain.

A. Asisten Manager Penjualan, CRM, Dok. dan Pengapalan Jatim

Asisten Manager Penjualan, CRM, Dok. dan Pengapalan Jatim adalah bagian dari departemen *Procurement* yang bertanggung jawab dalam mengelola penjualan, hubungan pelanggan (CRM), dokumentasi, dan pengapalan di Jawa Timur. Menyediakan layanan yang optimal kepada pelanggan dan memastikan pengiriman tepat waktu.

a. SP Persediaan

SP Persediaan memiliki tanggung jawab untuk mengelola persediaan barang di gudang, memastikan stok barang mencukupi dan terkendali dengan baik.

b. SP PBJ

SP PBJ memiliki tanggungjawab untuk mengelola proses pengadaan barang dan jasa, termasuk pemilihan vendor, negosiasi kontrak, pengawasan kinerja vendor, evaluasi penawaran, dan memastikan kesesuaian dengan spesifikasi produk yang dibutuhkan.

B. Asisten Manager Persediaan Jatim (Jawa Timur)

Asisten Manager Persediaan Jatim bertanggung jawab mengelola inventaris dan persediaan barang di wilayah Jawa Timur, memastikan ketersediaan dan pengelolaan stok yang efisien.

3. Manager Industrial Kayu

Manajer Industrial Kayu bertanggung jawab atas seluruh operasi industri kayu, termasuk produksi, kualitas, dan pengembangan produk baru.

A. Asisten Manager PPIC, SC, R&D dan QC

Bertanggung jawab untuk mengelola perencanaan dan pengendalian produksi (PPIC), rantai pasok (SC), penelitian dan pengembangan (R&D), serta kontrol kualitas (QC). Menjamin produksi yang efisien dan produk berkualitas tinggi.

a. SP PPIC, SC, R&D dan QC

Staff yang terlibat dalam perencanaan produksi, manajemen rantai pasok, pengembangan produk, dan pengendalian kualitas produk yang ada di perusahaan.

B. Asisten Manager PPIC, SC, dan TUHH

Mengelola perencanaan dan pengendalian produksi, rantai pasok, serta pengujian dan evaluasi produk untuk memastikan kesesuaian dengan standar kualitas.

a. SP PPIC, SC, dan TUHH

Staff yang mendukung dalam perencanaan produksi, manajemen rantai pasok, dan pelaksanaan pengujian produk.

4. Manager Pemasaran dan CRM

Seorang manager operasional yang bertanggung jawab atas strategi pemasaran dan manajemen hubungan pelanggan. Mengembangkan strategi pemasaran untuk meningkatkan pangsa pasar dan mempertahankan kepuasan pelanggan.

A. Asisten Manager Kerjasama

Bertanggung jawab atas pengelolaan kerjasama dan kemitraan dengan pihak eksternal. Menciptakan hubungan yang menguntungkan dengan mitra bisnis.

a. SP Kerjasama

SP kerjasama merupakan staff yang mendukung pengelolaan kerjasama dan kemitraan.

b. SP Pemasaran

Staff yang terlibat dalam kegiatan pemasaran, membantu dalam pelaksanaan kampanye pemasaran dan promosi produk.

c. SP penjualan dan Dokpal

Staff yang bertanggung jawab atas penjualan dan pengelolaan dokumentasi penjualan.

5. Manager Keuangan, SDM dan Umum

Seorang Manager Operasional yang memiliki tugas untuk mengelola keuangan, sumber daya manusia (SDM), dan urusan umum perusahaan. Bertanggung jawab atas pelaporan keuangan, pengelolaan anggaran, dan kesejahteraan karyawan.

A. Asisten Manager Keuangan

Bertugas membantu dalam pengelolaan keuangan perusahaan, termasuk pengawasan anggaran, laporan keuangan, dan audit internal.

a. SPV Keuangan, SDM dan Umum

Bertugas untuk mengawasi keuangan operasional perusahaan, sumber daya manusia, dan administrasi umum.

B. Asisten Manager Maintenance dan IT

Bertugas sebagai pengelola pemeliharaan atau perbaikan dan sistem teknologi informasi perusahaan. Asisten manager maintenance dan IT, mengatur dan memastikan perencanaan operasional maintenance serta menyusun strategi untuk pemeliharaan preventif dan korektif.

a. SPV Maintenance, kesisteman dan IT

Bertugas mengawasi dan memastikan bahwa semua pekerjaan maintenance dan IT dilakukan sesuai standar. Serta mengkoordinasikan tim dalam kegiatan maintenance rutin dan darurat.

C. Asisten Manager SDM, Umum dan K3

Bertugas dalam mengawasi fungsi sumber daya manusia (SDM), administrasi umum, dan kesehatan keselamatan kerja (K3). Serta merencanakan dan mengimplementasi kebijakan SDM, dan mengembangkan program K3 untuk memastikan lingkungan kerja aman.

a. SPV SDM, Umum dan HSE

Membantu Asisten Manager SDM, Umum & K3 dalam pelaksanaan tugas terkait SDM dan administrasi umum seperti mengkoordinasikan kegiatan rekrutmen, pelatihan, dan pengembangan karyawan, membantu penyusunan dan implementasi kebijakan perusahaan terkait SDM dan K3. Dan membawahi staff-staff antara lain :

- Staff SDM dan Umum
- Staff HSE (*Health Safety Environments*)

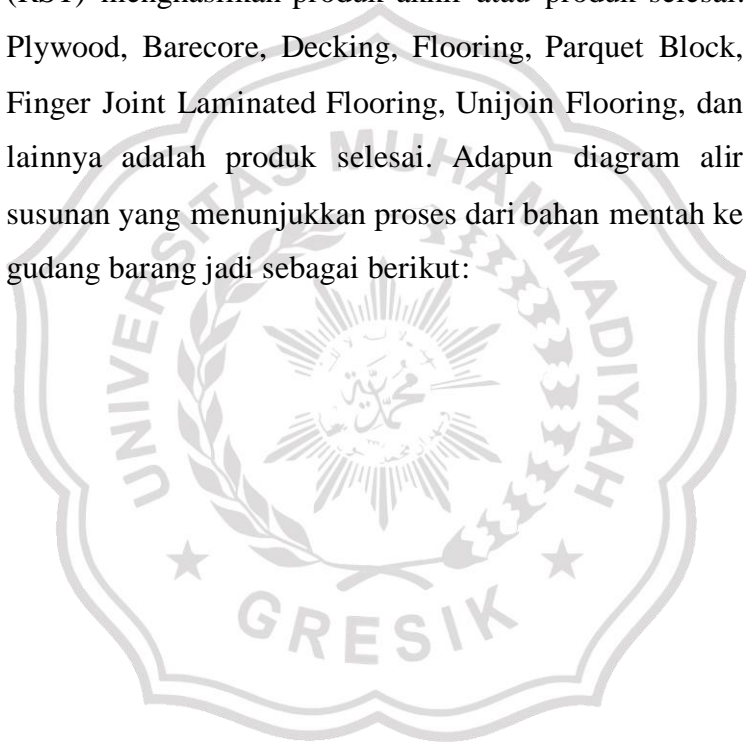
D. Asisten Manager Sarana Prasarana, Aset dan Lingkungan

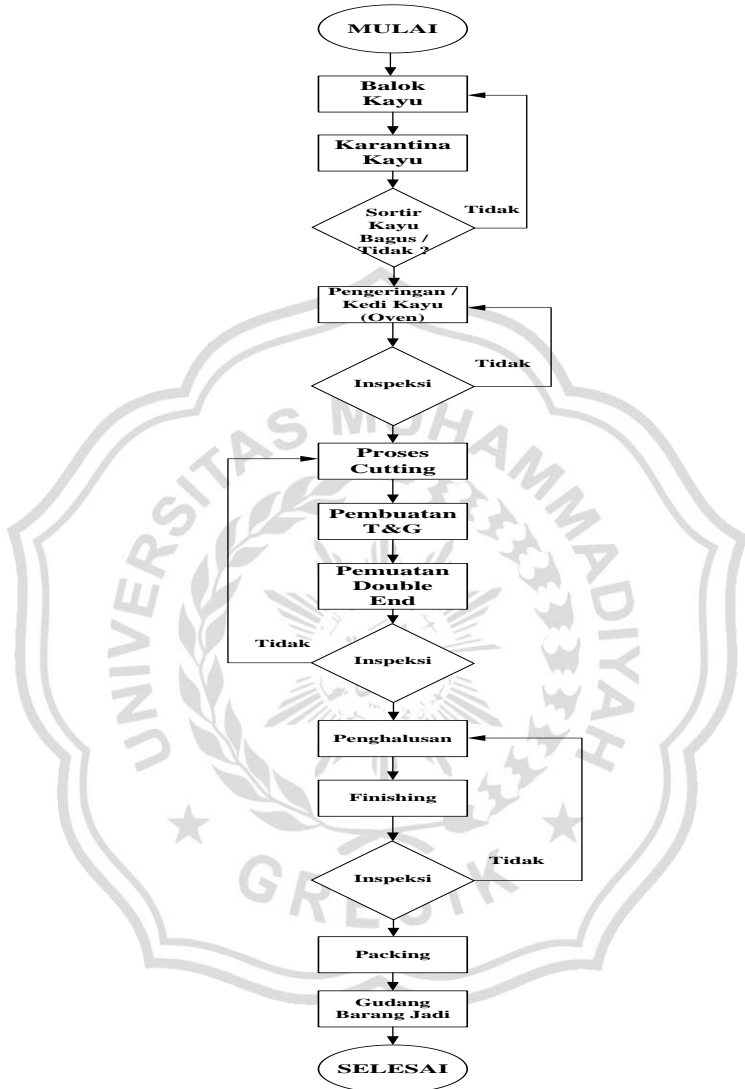
Berperan mengawasi pengelolaan sarana dan prasarana, aset perusahaan dan kepatuhan lingkungan, serta mengembangkan dan mengimplementasikan kebijakan lingkungan perusahaan, dan mengkoordinasikan kegiatan pemeliharaan sarana dan prasarana. Asisten manager sarana prasarana, aset dan lingkungan membawahi staff-staff antara lain :

1. Staff sarana dan prasarana.
2. Staff aset dan lingkungan.

2.3 Proses Produksi

Pengolahan hasil hutan kayu log yang dihasilkan dari produksi dilakukan oleh Perhutani KBMIK-II Gresik. Pengolahan lanjutan terhadap sebagian kayu gergajian (RST) menghasilkan produk akhir atau produk selesai. Plywood, Barecore, Decking, Flooring, Parquet Block, Finger Joint Laminated Flooring, Unijoin Flooring, dan lainnya adalah produk selesai. Adapun diagram alir susunan yang menunjukkan proses dari bahan mentah ke gudang barang jadi sebagai berikut:





Gambar 2. 2 Flowchart Proses Produksi Perum Perhutani KBMIK-II Gresik.

2.3.1 Karantina kayu

Proses awal yaitu barang masuk kayu jati, pinus dan sebagainya dipindahkan ke ruang karantina ataupun *open storage* menggunakan alat forklift, yang mana kayu-kayu yang telah masuk diseleksi/diinspeksi mulai dari tingkat kekerasan kayu, tebal kayu, dan panjang kayu apakah sudah sesuai standart produksi ataupun PO (*Purchase Order*) yang telah diajukan.



Gambar 2. 3 Ruang Karantina Kayu

2.3.2 Kiln Room (Ruang Pengeringan)

Pada proses ini setelah kayu disortir, dilakukan pengeringan pada kayu, yang bertujuan untuk mengurangi kelembapan pada kayu. Pada proses ini dibantu Forklift ataupun *hand pallet* dalam proses pemindahan kayu.

Pada proses ini pengeringan kayu dibagi dalam tiga tahap yaitu :

1. Pengeringan awal (*Initial Drying*)

Pada tahap ini pengeringan dilakukan secara perlahan untuk menghindari kerusakan pada kayu, seperti retak atau pecah. Suhu yang digunakan pada proses ini berkisar antara 40°C hingga 60°C .

2. Pengeringan Menengah (*Intermediate Drying*)

Pada tahap ini sebagian besar kadar air atau kelembapan pada kayu dihilangkan, dalam proses ini suhu ditingkatkan ke kisaran 60°C hingga 90°C .

3. Pengeringan Akhir (*Final Drying*)

Pada tahap ini kayu mencapai kadar air yang sangat rendah dan siap digunakan untuk kegiatan produksi. Pada tahap ini suhu yang digunakan yaitu 60°C hingga 120°C , tergantung pada jenis kayu dan kadar kekeringan atau kelembapan akhir yang diinginkan.

Pada proses ini ada beberapa faktor yang mempengaruhi suhu dalam pengeringan kayu antara lain yaitu:

1. Kayu keras (*hardwood*) dan kayu lunak (*softwood*) memiliki kebutuhan pengeringan yang berbeda, umumnya, *hardwood* membutuhkan suhu dan waktu pengeringan yang lebih tinggi daripada *softwood*.
2. Ketebalan kayu yang dimana kayu yang lebih tebal memerlukan pengeringan yang lebih lambat dan bertahap.
3. Kelembapan awal yang dimana kadar air awal yang tinggi perlu pengeringan awal yang lebih lama.
4. Kelembapan akhir yang diinginkan dalam produksi yaitu sekitar 6-8% untuk kategori *interior* ruangan atau sekitar 12-15% untuk kategori konstruksi luar ruangan.



Gambar 2. 4 Kiln Room

2.3.3 Ripsaw

Pada proses ini kayu yang sudah melewati proses pengeringan dipotong menggunakan mesin *ripsaw* mulai dari panjang, lebar hingga ketebalan kayu yang diinginkan. Mesin *ripsaw* dirancang khusus untuk memotong papan atau balok kayu menjadi ukuran yang diinginkan dengan cepat dan presisi.



Gambar 2. 5 Mesin Ripsaw

2.3.4 Moulder

Pada proses ini setelah kayu melewati proses cutting dilakukan pembentukan profil pada kayu menggunakan mesin moulder yang gunanya membuat lidah dan alur (*groove*) atau bisa disebut T&G pada industri kayu. Mesin moulder merupakan sebuah alat atau mesin yang digunakan dalam industri perkayuan untuk membentuk atau memotong kayu menjadi bentuk-bentuk tertentu sesuai dengan kebutuhan. Mesin ini biasanya digunakan untuk membuat profil pada kayu, seperti lis, bingkai, panel pintu, dan komponen-komponen dekoratif lainnya



Gambar 2. 6 Mesin Moulder

2.3.5 Double End Toner

Pada proses ini setelah kayu melewati proses T&G menggunakan mesin moulder dilakukan proses pembuatan *double end* pada kayu yang dimana dilakukan profiling pada kedua ujung kayu secara bersamaan. Mesin Double End Tonerer adalah alat yang digunakan dalam industri pengolahan kayu untuk membuat sambungan tenon pada kedua ujung sebuah komponen kayu secara simultan. Sambungan tenon adalah bagian dari joinery atau penyambungan kayu yang sering digunakan untuk menghubungkan dua potongan kayu dengan kokoh



Gambar 2. 7 Mesin Double End Tonerer

2.3.6 Mesin Sanding

Mesin sanding adalah suatu mesin yang digunakan untuk menghaluskan permukaan kayu (atau material lainnya) dengan cara menggosoknya menggunakan abrasif yang dipasang pada mesin tersebut. Ada berbagai jenis sander yang digunakan dalam industri kayu, masing-masing memiliki fungsi khusus. Pada mesin sanding ini dapat diatur atau dimodifikasi tingkat penghalusan atau abrasifnya sesuai dengan ketentuan produksi.



Gambar 2. 8 Mesin *Sanding*

2.3.7 Mesin Coating

Mesin coating digunakan dalam industri kayu untuk menerapkan lapisan pelindung atau dekoratif pada permukaan kayu.

Proses coating ini dapat mencakup aplikasi cat, pernis, sealant, atau bahan pelapis lainnya untuk memberikan perlindungan terhadap kerusakan, serta meningkatkan penampilan estetis kayu.



Gambar 2. 9 Mesin Coating

2.3.8 Proses Packing

Setelah proses-proses yang telah dilakukan, kayu dipacking diatas palet guna memudahkan pemindahan barang dan setelahnya dibungkus dengan plastik wrapping untuk menghindari adanya kontaminasi bahan, setelah dilakukan packaging dilakukan pelabelan identifikasi produk pada setiap palet atau bundel yang berisi informasi tentang jenis produk, jumlah, dan tujuan pengiriman.

Proses packing kayu merupakan langkah penting dalam industri perkayuan dan manufaktur produk kayu untuk memastikan produk kayu tetap dalam kondisi baik selama transportasi dan penyimpanan. Proses ini melibatkan beberapa tahap untuk melindungi produk dari kerusakan fisik, kelembaban, dan kontaminasi.



Gambar 2. 10 *Packaging* Produk dan *Labeling* Produk