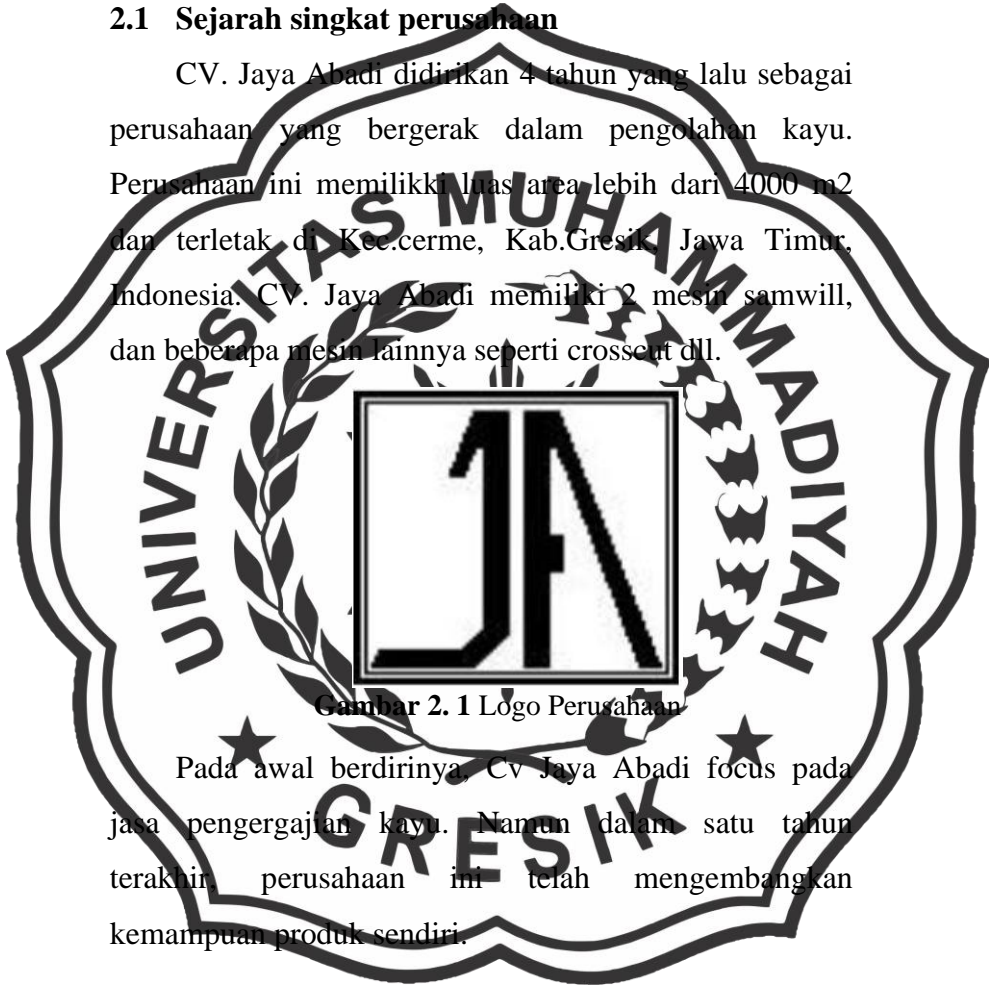


BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah singkat perusahaan

CV. Jaya Abadi didirikan 4 tahun yang lalu sebagai perusahaan yang bergerak dalam pengolahan kayu. Perusahaan ini memiliki luas area lebih dari 4000 m² dan terletak di Kec.cerme, Kab.Gresik Jawa Timur, Indonesia. CV. Jaya Abadi memiliki 2 mesin samwill, dan beberapa mesin lainnya seperti crosscut dll.



Gambar 2. 1 Logo Perusahaan

Pada awal berdirinya, CV Jaya Abadi focus pada jasa pengergajian kayu. Namun dalam satu tahun terakhir perusahaan ini telah mengembangkan kemampuan produk sendiri.

Dalam hal kapasitas produksi Cv Jaya Abadi mampu mengolah 3000 kayu log/bulat dan 3000 olahan

kayu setiap tahunnya. Pabrik ini memiliki karyawan yang terdiri dari staff dan pekerja harian lepas, yang berperan untuk menjalankan aktifitas pabrik sehari-hari.

2.2 Visi dan Misi Perusahaan

1.1.1 Visi

Menjadi pemimpin terdepan dalam industri kayu yang berkelanjutan dengan mengedepankan kualitas, inovasi dan tanggung jawab terhadap lingkungan.

1.1.2 Misi

Berkomitmen untuk memproduksi produk kayu berkualitas yang memenuhi standar dalam industri, sehingga memenuhi kebutuhan pelanggan kami dengan baik.



2.3 Struktur Organisasi



Gambar 2.2 Bagan Struktur Organisasi

Deskripsi Tugas :

- Direktur :

Jabatan Direktur bertanggung jawab atas pengelolaan keseluruhan operasional pabrik kayu. Mereka mengambil keputusan strategis, mengawasi keuangan perusahaan, mengembangkan kebijakan, dan menjalin hubungan dengan pihak eksternal seperti investor dan mitra bisnis.

- Administrasi :

Bertugas dalam mengelola, mengarsipkan, dan menyimpan dokumen, serta berperan dalam

penjadwalan dan koordinasi.

- Pengawas Lapangan :

Pengawas lapangan bertugas mengawasi setiap produksi, menjadwalkan apa saja yang di produksi sekarang maupun seterusnya.

- Quality Control

QC bertugas mengecek kayu yang di pesan apakah sudah seperti apa yang di ingin kan oleh perusahaan atau tidak, jika tidak kayu tersebut akan di retur untuk di kembalikan kepada suplier, dan juga tugas QC untuk cek barang jadi untuk selanjutnya di kirim kepada customer

- Operator

Bertanggung jawab dan mengawasi pelaksanaan proses produksi, mulai dari bahan baku awal sampai menjadi barang jadi. Menjaga dan mengawasi agar mutu bahan baku dalam proses dan mutu barang jadi sesuai standar yang telah ditetapkan perusahaan. Bertanggungjawab atas perawatan mesin-mesin produksi.



- Mekanik

Tugas seorang mekanik mesin melibatkan berbagai pekerjaan terkait perawatan, perbaikan, dan pemeliharaan mesin dan peralatan mekanik, mekanik juga bertugas untuk pemeriksaan mesin serta ikut campur mencoba mesin jika terjadi trobel

- Marketing

Seorang marketing bertugas untuk mengembangkan bisnis dan menjual produk-produk kayu di perusahaan, tugas marketing juga ialah melakukan riset pasar, pengembangan strategi pemasaran, promosi produk, manajemen brand dan juga berhubungan langsung dengan pelanggan.

2.4 Proses Produksi

Penjelasan proses produksi

Divisi Pembahanan .

- a. Penerimaan bahan baku : Bahan baku di terima dan di verifikasi oleh divisi pembahanan. Mereka

memastikan kualitas dan jumlah bahan baku yang di terima sesuai dengan pesanan dan standar yang di tetapkan.

- b. Pemisahan dan perhitungan bahan baku : Bahan baku kayu di pisahkan berdasarkan jenis dan spesifikasi. Selanjutnya di lakukan perhitungan (tally) untuk memastikan jumlah bahan baku yang masuk sejalan dengan dokumen dan persyaratan yang ada. Bahan baku kemudian di alokasikan ke Samwill atau langsung ke produksi sesuai kebutuhan.

Divisi Produksi :

Kayu yang telah melalui Samwill, atau tidak melalui proses tersebut, akan mengalami proses lanjutan sesuai permintaan pelanggan. Selama proses produksi, kayu dapat mengalami penyesuaian lebih lanjut untuk memenuhi persyaratan pelanggan. Kayu dapat di olah dengan menggunakan berbagai alat seperti rip, moulding dan alat lainnya yang sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan.

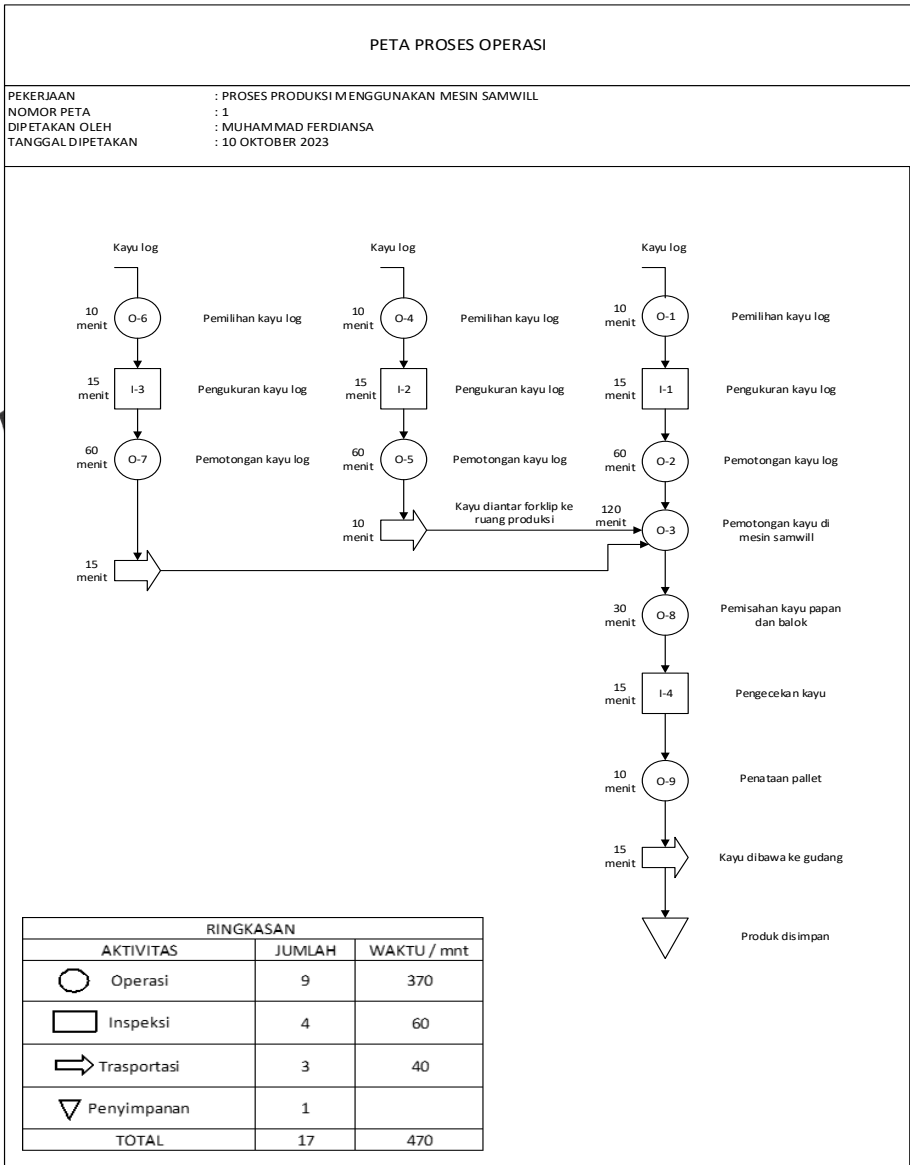
Divisi Gudang dan Packing :

a. Gudang : Setelah proses produksi selesai , kayu masuk ke gudang. Di gudang ini, kayu di hitung ulang (tally) untuk memastikan konsistensi dan kualitasnya. Selain itu, dilakukan proses pengukuran (randemen) untuk mengetahui indeks perbandingan capaian produksi kayu olahan (output) terhadap penggunaan bahan baku (input) yang dinyatakan dalam persen.

b. Packing : Jika ada kayu yang mengalami cacat produksi, dilakukan proses perbaikan atau treatment khusus sebelum di kemas. Setelah itu, kayu di kemas dengan rapi dan sesuai dengan standar pengemasan yang telah ditetapkan.



2.4.1 Peta Proses Operasi



Gambar 2.3 Peta Proses Operasi

2.4.2 Peta Aliran Proses

PETA ALIRAN PROSES						
KETERANGAN	SEKARANG		USULAN			Pekerjaan : Proses produksi mesin samwill
KEGIATAN	JML	WKT	JML	WKT	JML	
○ OPERASI	9	370				
□ PEMERIKSAAN	4	60				
⇒ TRASPORTASI	3	40				
⏸ DELAY	-	-				
▽ PENYIMPANAN	1	-				
TOTAL	17	470				

URAIAN KEGIATAN	LAMBAANG					JARAK	JUMILAH	WAKTU
	○	□	⇒	⏸	▽			
Pemilihan kayu log	●					-		10 menit
Pengukuran kayu log		●				-		15 menit
Pemotongan kayu log	●					-		60 menit
Pemilihan kayu log	●					-		10 menit
Pengukuran kayu log		●				-		15 menit
Pemotongan kayu log	●					-		60 menit
Kayu di antar forklip ke ruang produksi			●			50 meter		15 menit
Pemilihan kayu log	●					-		10 menit
Pengukuran kayu log		●				-		15 menit
Pemotongan kayu log	●					-		60 menit
Kayu di antar forklip ke ruang produksi			●			40 meter		10 menit
Pemotongan kayu di mesin samwill	●					-		120 menit
Pemisahan kayu papan dan balok	●					-		30 menit
Pengecekan kayu		●				-		15 menit
Penataan kayu di pallet	●					-		10 menit
Kayu di bawa ke gudang				●		10 meter		15 menit
Produk disimpan					●	-		

Gambar 2.4 Peta Aliran Kerja