

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

PT. Indobaja Primamurni adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri perkakas Pertanian dan alat panen sawit, yang dimulai sejak tahun 2016. Salah satu dari produk unggulannya yaitu egrek sebuah pisau sabit yang berfungsi sebagai alat panen kelapa sawit dan memotong pelepah sawit dengan cara ditarik, egrek biasa digunakan pada pohon sawit dengan ketinggian lebih dari 3 meter. Dengan material baja *SUP 9 (Spring Steel Material)* yang diproses dengan mesin semi-otomatis dan berkapasitas tinggi yang mampu menghasilkan produk berkualitas tinggi dan dengan lolosnya uji SNI agar dapat memenuhi kebutuhan pasar domestik dan asing.

Sebagai wujud komitmen untuk industri perkakas pertanian dalam negeri, PT. Indobaja Primamurni telah melakukan uji verifikasi TKDN (Tingkat Komponen Dalam Negeri) dengan nilai yang tinggi.

A. Visi

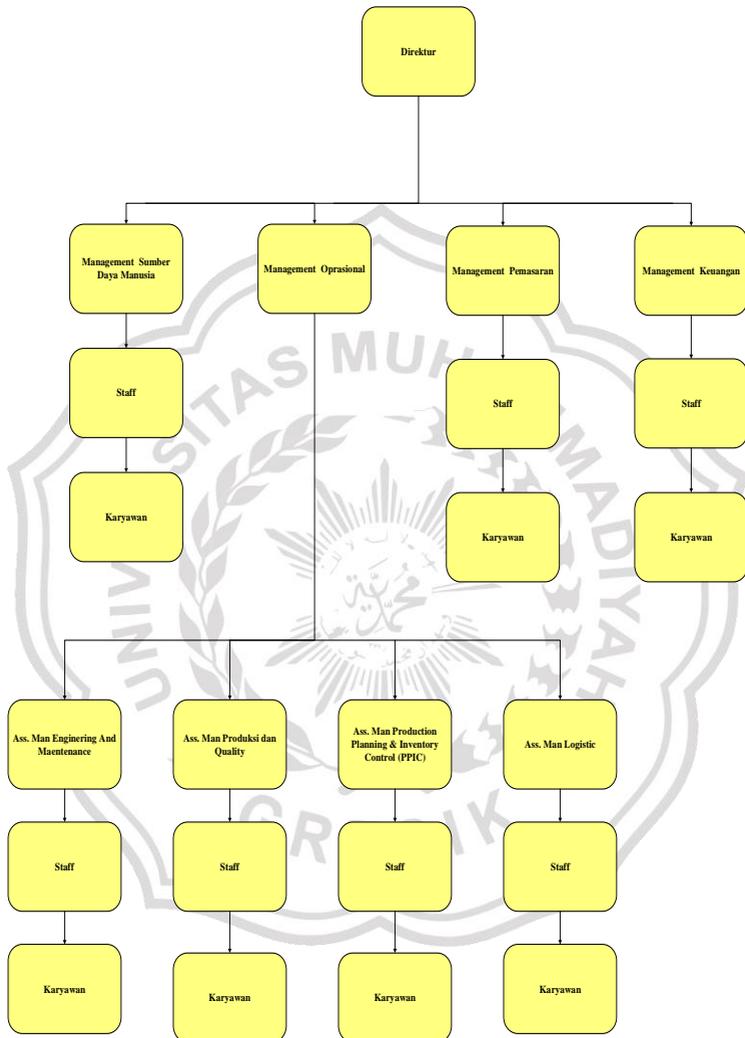
Visi PT Indobaja Primamurni adalah Membuat produk unggulan untuk pertanian bangsa, dan dilakukan oleh individu yang sangat berkomitmen.

B. Misi

Misi PT. Indobaja Primamurni, Yaitu:

1. Memberikan produk yang selalu memenuhi kebutuhan dan harapan setiap pelanggan kita.
2. Melaksanakan program perbaikan jangka panjang dengan menerapkan sistem kualitas.
3. Mencapai nilai tertinggi dalam semangat, kejujuran, komitmen, dan adaptasi terhadap pelanggan pemasok dan umum.
4. Mengejar produktivitas tinggi melalui individu dan output.
5. Mewujudkan PT. Indobaja Primamurni sebagai perusahaan ramah lingkungan.

2.2 Struktur Organisasi



Gambar 2. 1 Struktur Organisasi

PT. Indobaja Primamurni menjadi perusahaan manufaktur yang dipercaya oleh perusahaan penghasil peralatan pertanian dan perkebunan di Indonesia setelah bergabung dengan *Indoprime Group Company*. Kesuksesan ini tidak disebabkan oleh struktur organisasi dan pekerjaan yang diberikan.

Struktur organisasi PT. Indobaja Primamurni bertindak sebagai penggerak prosedural dalam operasi bisnis. Struktur organisasi lini dan staf membuat tugas pemimpin lebih mudah, dengan staf memberikan masukan, bantuan, dan saran, serta data dan informasi yang dibutuhkan. Untuk lebih jelasnya, lihat susunan berikut:

A. Direktur

Mengawasi perusahaan untuk sesuai dengan anggaran yang mencakup visi, misi, dan anggaran dasar, yang pada akhirnya akan meningkatkan nilai saham. Seorang direktur utama dipilih untuk mengatur seluruh jajaran direksi.

B. Management

Proses mengelola sumber daya untuk mencapai tujuan dikenal sebagai manajemen. Ini melibatkan

perencanaan, pengorganisasian, pengendalian, dan mengarahkan kegiatan dalam suatu organisasi atau bisnis.

C. Staf

staf memiliki peran yang cukup penting dalam menjalankan operasional perusahaan dan membantu berbagai aspek kerja di berbagai departemen. karyawan atau pegawai yang bertugas untuk menjalankan tugas-tugas operasional dan administratif di setiap departemen perusahaan.

D. Karyawan

Seseorang yang memiliki pekerjaan tetap atau kontrak di perusahaan atau organisasi Mereka biasanya menerima gaji atau upah sebagai imbalan atas kerja mereka. Mulai dari karyawan manajemen hingga produksi, karyawan dapat bekerja di berbagai tingkatan dan bidang.

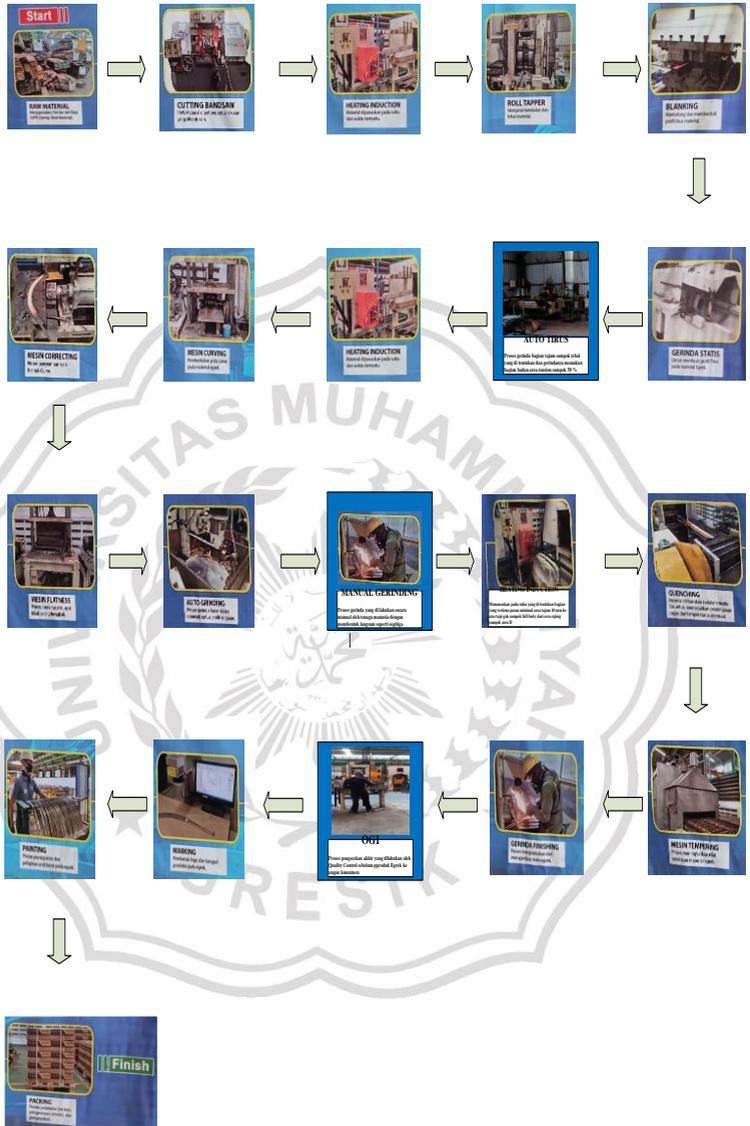
2.3 Produk Yang Dihasilkan

Jenis produk yang dibuat oleh PT. Indobaja Primamurni dikategorikan menjadi tiga kelompok antara lain:

- A. (Alat Panen Sawit) alat panen ini biasanya digunakan di perkebunan sawit contohnya: Egrek, Dodos, Kapak, Parang, Gancu, Tojok, Dan Galah.
- B. (Perkakas Pertanian) alat yang digunakan untuk menunjang pertanian contohnya: Cangkul dan Pisau Sembelih.
- C. (Aksesoris) contohnya: Cover Dodos, Cover Egrek, Holder, Dan Cover Kapak.

2.4 Proses Produksi Egrek

Egrek sebuah pisau sabit yang berfungsi sebagai alat panen kelapa sawit dan memotong pelepah sawit dengan cara ditarik egrek biasa digunakan pada pohon sawit dengan ketinggian lebih dari 3 meter. Berikut proses produksi egrek:



Gambar 2. 2 Proses Produksi Egrek

A. *Raw Material*

Raw material, juga dikenal sebagai *feedstock*, adalah material yang digunakan untuk membuat barang Jadi, energi, atau material antara yang akan digunakan sebagai bahan baku untuk produk akhir. Bahan dasar dapat berupa bahan mentah yang belum diolah atau material yang digunakan secara langsung selama proses pembuatan.

B. Potong

Potong *raw material* mengacu pada proses pemotongan atau pengolahan bahan baku menjadi ukuran atau bentuk yang sesuai dengan kebutuhan produksi. Dalam industri manufaktur, potongan *raw material* dapat dilakukan menggunakan berbagai metode, seperti pemotongan dengan mesin, gergaji, atau alat lainnya. Tujuannya adalah untuk mempersiapkan bahan baku agar siap digunakan dalam proses produksi selanjutnya.

C. *Heating Induction*

Heating Induction adalah proses pemanasan material flat bar setelah proses potong. Proses ini memanaskan material sampai 1000 derajat Celcius agar material mudah dibentuk dan dipotong. ketika di proses di *tapper* dan di *Blanking* mudah dalam pengerjaan nya dan mesin tidak gampang rusak dan material tidak cacat ketika suhunya berada di 1000 derajat Celcius.

D. *Roll Tapper*

Roll Tapper proses ini bertujuan untuk membentuk material area sisi tajam dengan ketebalan minimal 2,5 mm dan maksimal 3,5 mm.

E. *Blanking*

Blanking Proses ini Bertujuan untuk membentuk material sesuai potongan *deist* egrek sesuai SOP yang ditentukan.

F. *Gerinda Statis*

Proses ini bertujuan untuk menghilangkan *burry* setelah proses *blanking* sehingga tidak ada step ketika proses *curving* dan di proses *finishing* visual tidak cacat.

G. *Auto Tirus*

Proses gerinda bagian tajam sampai tebal yang ditentukan dan gerinda nya memakan bagian badan area bawah sampai 50 %.

H. *Heating Induction*

Proses pemanasan dengan suhu yang ditentukan agar material mudah dibentuk ketika proses *curving*.

I. *Mesin Curving*

Proses pembentukan pola *curve* pada material egrek dengan cara di *roll* dengan setting yang ditentukan.

J. *Mesin Correcting*

Proses penyempurnaan bentuk *curve* dengan *deist* yang ditentukan dengan tekanan *pneumatic*.

K. *Mesin Flatness*

Proses press material agar tidak *baling* / bengkok dengan *deist flat* dan di tekan tekanan *pneumatic*.

L. *Auto Grinding*

Proses ini bertujuan untuk menggerinda area cembung atau badan egrek untuk support manual *grinding*.

M. *Manual Grinding*

Proses ini memiliki peran untuk melangsamkan badan egrek membentuk segitiga dari tajam area runcing sedangkan punggung area ketebalan.

N. *Heating Induction*

Memanaskan material pada suhu yang ditentukan dan material yang terkena panas minimal body area tajam 10 mm ke atas dari ujung sampai area D dan tidak boleh full body.

O. *Quenching*

Setelah proses *induction* material cepat - cepat dimasukkan ke media Oil untuk mendapatkan pendinginan cepat dari temperatur *austenisasi* dan *conveyor* memiliki pergerakan waktu yang ditentukan.

P. *Tempering*

proses perlakuan panas yang digunakan untuk meningkatkan ketangguhan pada egrek. Biasanya, tempering dilakukan setelah proses pengerasan (*hardening*) untuk mengurangi kekerasan berlebih dan mencapai keseimbangan antara kekerasan dan ketangguhan.

Q. Finishing

Proses ini menggerinda egrek sampai tajam, langsam, *flat*, membentuk visual yang ditentukan sesuai SOP yang ada.

R. *Outgoing Goods Inspection (OGI)*

Proses ini adalah proses pemeriksaan akhir yang dilakukan oleh *quality control* memastikan barang yang dikirim ke konsumen sesuai SOP yang ditetapkan.

S. *Marking*

Proses pemberian logo dan tanggal produksi pada egrek dengan sinar laser menggunakan mesin komputer.

T. *Painting*

Proses pengecatan bagian punggung egrek dan gagang egrek.

U. *Packing*

Packing adalah proses pengemasan barang yang sangat penting dalam operasional logistik. Tujuannya adalah memastikan barang dapat sampai dengan

selamat dan dalam kondisi baik. Dalam proses pengiriman, packing bertujuan untuk melindungi barang agar tidak rusak selama perjalanan.

