

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Pacific Angkasa Abadi didirikan pada tahun 2015 berlokasi di Gresik, Jawa Timur, Indonesia. PT Pacific Angkasa Abadi memulai oprasinya sebagai perusahaan manufaktur.

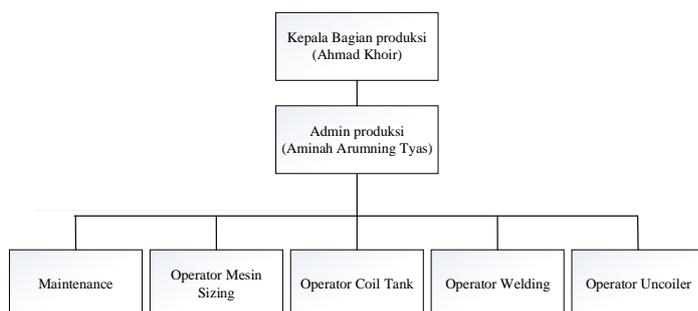
PT. Pacific Angkasa Abadi mempunyai target untuk menyediakan pipa hollow berkualitas dengan harga yang bersaing ke seluruh pelosok Indonesia. dalam meningkatkan kualitas serta daya saing di pasar, PT. Pacific Angkasa Abadi melakukan riset penyempurnaan terhadap produk – produknya agar kebutuhan komsumen terpenuhi sehingga PT. Pacific Angkasa Abadi menjadi yang terdepan didalam industri manufaktur penghasil pipa hollow.

PT. Pacific Angkasa Abadi dalam pemasarannya memiliki beberapa agen pemasaran di sebagian besar wilayah di Indonesia, untuk mendukung berbagai proyek yang ada.

PT. Pacific Angkasa Abadi mempunyai pelanggan mencakup kontraktor-kontraktor BUMN ternama, distributor besi sampai kepada Perusahaan furniture terbesar di Indonesia.

Struktur Organisasi

Struktur organisasi menunjukkan kerangka dan susunan perwujudan pola tetap hubungan – hubungan di antara fungsi - fungsi, bagian – bagian atau p osisi – posisi, maupun orang – orang yang menunjukkan kedudukan, tugas wewenang dan tanggung jawab yang berbeda – beda dalam suatu organisasi. Berikut gambar struktur organisasi PT. Pacific Angkasa Abadi dibagian Produksi:



Gambar 2. 1 Struktur Organisasi

Dari gambar 2.1 struktur organisasi PT. Pacific Angkasa Abadi terdapat jobdesk khusus pada setiap strukturnya sebagai berikut:

A. Kepala Bagian Produksi

1. Mengawasi dan mengelola aktivitas sehari-hari.

2. Memastikan jalannya proses produksi berjalan sesuai prosedur dan target Perusahaan.
3. Melakukan improvement pada proses produksi untuk efisiensi.
4. Menindak lanjuti hasil pemeriksaan laporan bawahannya jika ditemukan penyimpangan
5. Pendelegasian tugas kepada bawahannya
6. Memberikan pembinaan kepada bawahannya
7. Melaksanakan program 5S, K3 dan Lingkungan.

B. Admin produksi

1. Menyusun dan mencatat data produksi meliputi laporan volume produksi dan konsumsi bahan baku.
2. Menyusun dan merekam data produksi dari berbagai dokumen meliputi pesanan pelanggan, tiket kerja, spesifikasi produk, dan lembar produksi pekerja individu.
3. Mengarsipkan dokumen produksi baik secara elektronik atau dalam bentuk *hard copy*.
4. Memberikan dukungan administrative ke berbagai departemen dan fungsi, yang dapat mencakup produksi, penjualan, *quality control*, pembelian, layanan pelanggan, dan keuangan.
5. Menindaklanjuti hasil pemeriksaan jika ditemukan penyimpangan mutu
6. Melaksanakan program 5S dan K3 Lingkungan

C. Maintenance

1. Memelihara keadaan mesin – mesin agar selalu kondisi prima.
2. Mengatasi permasalahan mesin – mesin & peralatan lainnya, jika terjadi kerusakan.
3. Bertanggung jawab untuk mengembangkan prosedur perawatan dan memastikan prosedur tersebut sudah dilaksanakan.
4. Melakukan inspeksi terhadap fasilitas untuk mengidentifikasi dan menyelesaikan masalah.
5. Memantau pengeluaran dan mengendalikan anggaran untuk pemeliharaan (*maintenance*).
6. Menyimpan log pemeliharaan dan melaporkan kegiatan sehari-hari.
7. Melaksanakan program 5S dan K3 Lingkungan.

D. Operator Mesin Sizing

1. Mengoperasika mesin *sizing*.
2. Menyeting jarak *roll* sesuai yang di tentukan.

3. Mengganti ukuran *roll* jika pesanan ukuran pipa hollow yang berbeda
4. Melaporkan segera kondisi lapangan yang memerlukan penanganan khusus kepada atasannya.
5. Melaksanakan program 5S dan K3 Lingkungan.

E. Operator *Coil Tank*

1. Mengoperasikan mesin *coil tank*.
2. Mengecek apakah *coolant* berjalan dengan sempurna.
3. Melaporkan segera kondisi lapangan yang memerlukan penanganan khusus kepada atasannya.
4. Melaksanakan program 5S dan K3 Lingkungan.

F. Operator *Welding*

1. Untuk menyambung antara *slit coil* dengan *slit coil* yang lain.
2. Memeriksa *slit coil* apakah sudah tersambung dengan kuat dan rapih.
3. Melaporkan segera kondisi lapangan yang memerlukan penanganan khusus kepada atasannya.
4. Menjaga dan merawat sarana dan prasarana kerja.
5. Melaksanakan program 5S dan K3 Lingkungan.

G. Operator *Uncoiler*

1. Mengoperasikan mesin *Gantry Crane* untuk mengambil *slit coil*.
2. Mengambil *slit coil* untuk di pasangakan ke mesin *Uncoiler*.
3. Mengoperasikan mesin *Uncoiler*.
4. Melaporkan segera kondisi lapangan yang memerlukan penanganan khusus kepada atasannya.
5. Melaksanakan program 5S dan K3 Lingkungan.

Proses Produksi

Proses produksi di PT. Pacific Angkasa Abadi menerapkan tipe produksi *made to stock* (MTS). PT. Pacific Angkasa abadi menerapkan target produksi sebanyak 500 ton untuk setiap bulan karena rata-rata permintaan dari konsumen sebanyak 400 ton.

Produk yang dihasilkan PT. Pacific Angkasa Abadi berupa pengolahan *slit coil* (plat memanjang) menjadi pipa yang berbentuk persegi dengan berbagai dimensi sesuai dengan kebutuhan. Pembuatan pipa hollow tersebut melalui beberapa tahapan:

Fasilitas Uncoiler

Mesin *uncoiler* merupakan proses produksi awal dalam suatu proses di PT. Pacific Angkasa Abadi. Mesin ini memiliki cara kerja yaitu gulungan *slit coil* diletakkan pada

dudukan di mesin *uncoiler*, terdapat dua dudukan *slit coil* yang berfungsi apabila salahsatu dudukan kehabisan *slit coil* maka dudukan yang lain siap untuk digunakan. Dari ujung gulungan *slit coil* ditarik oleh proses mesin selanjutnya. Dudukan tersebut memiliki poros sehingga saat ditarik dudukan tersebut dapat berputar mengikuti *slit coil* yang ditarik tersebut. Tidak ada motor penggerak pada mesin *uncoiler*, mesin tersebut bergerak berdasarkan tarikan oleh mesin selanjutnya. Terdapat *pneumatic* yang digerakkan oleh *pressure* angin dari tanki angin *receiver*, *pneumatic* tersebut berfungsi sebagai pengait dudukan *slit coil*.

Fasilitas Accumulator

Mesin accumulator merupakan mesin produksi setelah mesin *uncoiler*. Fungsi dari mesin *accumulator* sendiri adalah mengumpulkan *slit coil* dalam sebuah gulungan melingkar yang berfungsi untuk menyediakan stok *slit coil* dalam sebuah proses produksi. Dengan tersedianya *slit coil* dalam sebuah proses maka apabila pada mesin *uncoiler* kehabisan *slit coil* maka tidak perlu menghentikan proses produksi, sehingga proses produksi dapat beroperasi secara *non stop*. Dalam mesin *accumulator* terdapat satu motor penggerak utama dan dua motor sebagai penarik *slit coil*. Motor utama berfungsi sebagai penggerak gulungan melingkar pada accumulator dan dua motor lainnya sebagai penarik *slit coil* yang sebelumnya ditarik dari mesin *uncoiler*.

Fasilitas Forming

Mesin forming merupakan mesin yang berfungsi untuk mencetak bentuk pada lempeng baja (*slit coil*) dengan membentuk *slit coil* dari tekanan *roll* secara berurutan menjadi lonjoran simetris membentuk sebuah pipa. Setelah pipa sudah terbentuk maka proses selanjutnya pipa akan disatukan dengan di *welding* bagian ujungnya sehingga sudah terbentuk sebuah pipa. Terdapat tujuh motor penggerak yang berfungsi untuk menggerakkan tujuh pasang *roll* vertikal mesin *forming*. Dan terdapat sembilan pasang *roll* horizontal. Keseluruhan *roll* tersebut berfungsi untuk mengubah *slit coil* menjadi bentuk pipa lingkaran. Keseluruhan *roll* tersebut dapat diatur jaraknya sehingga dapat memproduksi pipa dengan berbagai macam ukuran.

Fasilitas Cooling Tank

Mesin *cooling tank* merupakan jalur produksi dimana terdapat tanki penampungan air bercampur oli *coolant* yang berfungsi sebagai pendingin pipa tersebut setelah melalui proses *welding*. Perbandingan antara komposisi air dengan oli *coolant* adalah 70 : 30. Susunan 70% terdiri dari air mineral pegunungan dan 30% dari oli *coolant* yang ditampung

dalam sebuah tanki penampungan dan dialirkan melalui pipa. Selain sebagai pendingin pipa, larutan ini juga berfungsi sebagai pelindung pipa dari terjadinya korosi.

Fasilitas Sizing

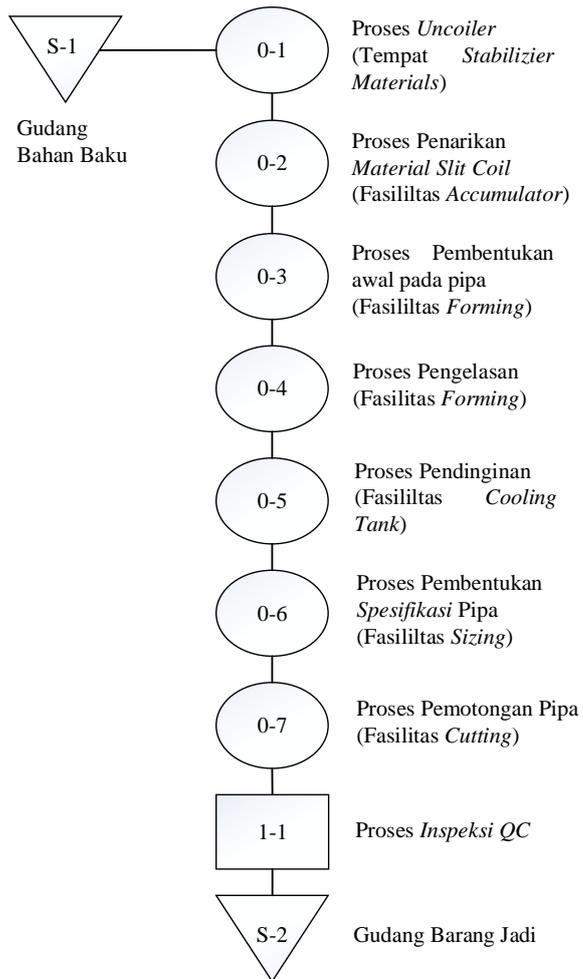
Mesin *sizing* merupakan mesin yang berfungsi mencetak bentuk hingga lebih spesifik mencakup panjang dan lebar produk, di mesin ini pipa hollow mulai dibentuk hingga sesuai dengan apa yang dengan menekan menggunakan *roll* secara berurutan. Dalam mesin sizing terdapat enam pasang *roll* vertikal yang digerakkan oleh lima motor penggerak, terdapat enam pasang *roll* horizontal dan tiga pasang *roll* diagonal. Keseluruhan *roll* tersebut berfungsi sebagai mencetak bentuk pipa dengan dimensi yang diinginkan.

Fasilitas Cutting

Mesin cutting merupakan proses akhir dari rangkaian proses produksi pembuatan pipa hollow. Tiap pipa dipotong sepanjang 6 meter, hal tersebut bisa terjadi karena ada sensor *rotary encoder* sebagai pengukur panjang pipa. Setelah selesai dipotong pipa tersebut dipacking ke gudang.

Peta Proses Produksi

Dapat dilihat gambar dibawah ini adalah proses produksi di PT. Pacific Angkasa Abadi pada mesin produksi pipa hollow dengan urutan proses produksi sebagai berikut:



Gambar 2. 2 Peta Proses Produksi