

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Profil Perusahaan



Sinar Garuda Makmurindo

Gambar 2. 1 Logo perusahaan

PT. sinar garuda makmurindo merupakan sebuah perusahaan yang bergerak pada bidang usaha industri dan perdagangan sub bidang kemasan dari kertas (karton box atau kemasan karton gelombang (kkg). Produk yang kami hasilkan adalah produk-produk kemasan (box, sheet, layer, dan lain-lain). Berdiri sejak tahun 2001, kantor dan pabrik terletak di daerah gresik, dan berdiri di atas lahan seluas 25.000 m². Didukung dengan lebih dari 200 karyawan yang terampil serta mesin-mesin berteknologi tinggi.

2.2 Visi-Misi dan Kebijakan Mutu

2.1.1 Visi

Menjadi perusahaan yang terbaik di bidang industri box, yang menghasilkan produk terbaik demi kepuasan pelanggan.

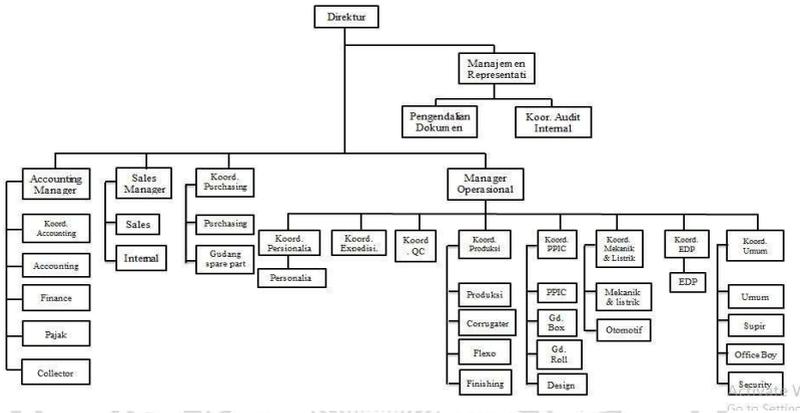
2.1.2 Misi

- Memberikan solusi untuk mitra bisnis kami
- Memberikan pelayanan terbaik dengan harga kompetitif
- Mengembangkan bisnis yang berkelanjutan

2.1.3 Kebijakan Mutu

- Memberikan yang terbaik kepada pelanggan dengan memberikan produk yang berkualitas, ketepatan kirim dan selalu memberikan perbaikan berkesinambungan.
- Memenuhi peraturan dan perundangan relevan dengan sistem manajemen mutu.
- Menyediakan sumber daya untuk efektifitas sistem manajemen mutu.

2.3 Struktur Organisasi



Gambar 2. 2 Struktur Organisasi

2.4 Lokasi Perusahaan

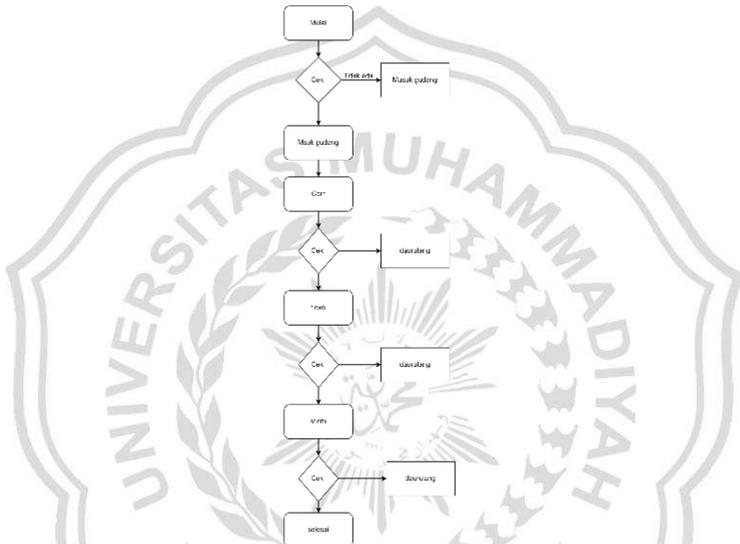
PT Sinar Garuda Makmurindo mempunyai area tanah seluas 2 ha. Area tanah yang ditempati berada di : Jl. Raya Kedamean No.88, AreaISawah/Kebun, Kedamean, Kec. Kedamean, Kabupaten Gresik, Jawa Timur 61175



Gambar 2. 3 Peta Lokasi

2.5 Proses produksi carton box

Flowchart Produksi Carton Box Deskripsi Alur
Produksi Carton Box Berdasarkan flowchart di atas,
mengenai prosesnya sebagai berikut :



Gambar 2. 4Proses Produksi

1.) Persiapan bahan baku

Pada proses ini bahan baku *paper roll* diambil dari gudang bahan baku yang akan diproses pada tahap proses produksi akan dilakukan penimbangan terlebih dahulu agar dapat

mengetahui berapa berat bahan yang akan digunakan untuk produksi.

2.) Proses Corrugated

dari bahan baku paper roll yang diproses dimesin Corrugated. Output mesin ini menghasilkan Corrugated Sheet Board. Bahan pembantu pada proses mesin Corrugated ini sendiri yaitu berupa lem setengah jadi (biasanya dari larutan tapioka) agar dapat menempelkan lapisan kertas. Penempelan kertas ini dibantu oleh pemanasan dari steam untuk menyempurnakan proses pengeleman.

3.) Proses Flexografi

Corrugated sheet dihasilkan oleh proses Corrugated akan diproses printing dan converting sesuai dengan permintaan konsumen. Metode printing corrugated sheet ini menggunakan flexography atau cetak tinggi, contoh sederhana dari konsep cetak tinggi adalah steam atau cap. Tulisan di stempel merupakan bagian timbul dan bersifat terbalik, stempel ditekan ke bak tinta

kemudian dicap ke kertas atau dokumen. Proses cetak flexo pun prinsipnya sama seperti stempel, namun dilakukan dengan mesin kecepatan tinggi.

4.) Proses Finishing

Tahap selanjutnya yaitu merupakan tahap akhir atau *finishing box*. Ada dua pilihan yang dilakukan pada tahap akhir ini yaitu proses lem atau proses jahit. Pada proses ini karton lembaran yang sudah selesai tahap pencetakan akan digabungkan menjadi satu agar bisa dibentuk carton box. Pada umumnya untuk market local lebih suka dijahit tetapi untuk *export finishing* dilakukan dengan proses lem.

5.) Penyimpanan Barang Jadi

Barang jadi yang telah melalui semua tahapan akan dilakukan penyimpanan terlebih dahulu sampai memenuhi jumlah pesanan sebelum dikirim ke *customer*

2.6 Peralatan proses produksi carton box

Dalam proses pembuatan Carton Box, PT Sinar Garuda Makmurindo menggunakan mesin-mesin

yang dapat membantu proses produksinya. Selain menggunakan mesin, PT Sinar Garuda Makmurindo juga menggunakan peralatan penunjang agar dapat memudahkan dalam proses produksinya. berikut :

1. Mesin Corrugated

Mesin Corrugated sendiri yaitu salah satu department utama untuk pembuatan carton box itu sendiri. Persiapan awal pada mesin corrugator adalah persiapan bahan baku berupa sheet carton berbentuk rolyang dimuatkan ke mesin corrugator, lalu lem tapiocal yang digunakan untuk merekatkan flute pada sheet carton, dan bahan bakul terakhir adalah uap panas yang dihasilkan oleh mesin boiler. Proses produksi berjalan dengan kecepatan rata-rata 100 sheet /menit. Mesin corrugated ini sendiri terdapat 5 buah bagian yaitu:

- a. Mesin B flute adalah mesin yang berguna untuk membuat gelombang (lapisan dalam). B flute (gelombang kecil).

- b. Mesin C flute adalah mesin yang berguna untuk membuat gelombang dan single fihs (lapisan dalam). C flute (gelombang sedang).
- c. Mesin Double backer adalah mesin yang berguna untuk penggabungan antara B flute dan C flute dengan cara mencampur roll kertas dan gelombang kertas menggunakan Glue.
- d. Mesin Hot Plate adalah mesin yang berguna untuk mengeringkan kertas yang sudah dicampur Glue kemudian di Press.
- e. Mesin NC Sliter dan Cutter adalah mesin Yang berguna untuk membuat creasing (lekukan) dan alat pengukur Panjang lebar untuk memotong ukuran yang diinginkan oleh customer.



Gambar 2. 5Mesin Corrugated

2. Mesin Conveyor

Mesin Conveyor atau mesin kompayer merupakan peralatan yang dapat bergerak dari satu tempat ke tempat lain sebagai alat angkut suatu barang tertentu untuk kapasitas kecil sampai besar. Conveyor dijadikan sebagai alat transportasi yang berguna untuk memudahkan memindah barang lebih cepat dan efisien.

3. Mesin RDC (Rotary Die Cut)

Mesin RDC (Rotary Die Cut) mesin yang berguna untuk membentuk karton box dengan desain di luar bentuk standar. Mesin RDC menggunakan pisau khusus dibuat pada bagian montage. Pisau khusus ini bentuknya telah disesuaikan dengan desain yang diminta oleh klien.



Gambar 2. 6 Mesin RDC (Rotary Die Cut)

3. Mesin Up Down

Mesin Up Down adalah mesin yang berguna untuk membuat lapisan tengah (partisi) yang berguna untuk membagi space agar produk satu sama lain tidak berbenturan.



Gambar 2. 7Mesin Up Down

5. Mesin Slotter

Mesin Slotter Mesin ini digunakan untuk membentuk karton box filler pada kotak biscuit. Mesin ini juga menggunakan pisau desain khusus, Inamun ukurannya lebih kecil dibandingkan pisau khusus RDC.

6. Mesin Stitching

Mesin Stitching merupakan mesin yang berguna untuk melipat karton box yang telah dicetak pada proses

sebelumnya atau dijahit dengan menggunakan stapler besar.



Gambar 2. 8Mesin Stitching

7. Mesin Flexo (Cetak)

Mesin Flexo (Cetak) yaitu salah satu department utama yang kedua untuk proses mencetak sebuah label terhadap produk carton box itu sendiri. Persiapan awal pada mesin cetak adalah persiapan bahan baku berupa tinta cetak dan letter cetak. Letter cetak dilekatkan pada roll cetak supaya bisa mencetak sesuai dengan desain cetakan yang sudah ditentukan sebelumnya. Letter cetakan ini dibuat oleh bagian montage, proses pembuatan letter cetak ini memakan waktu selama satu hari. Lalu tinta cetak dibuat di ruang tinta dengan komposisi campuran yang berbeda-beda. Tinta cetak yang digunakan adalah tinta cetak water based yang dimasukkan ke dalam ember tinta. Setelah persiapan

selesai, proses produksi berjalan dengan memasukkan sheet cartons ke dalam mesin cetak, dan proses cetak berjalan dengan kecepatan 200 sheet/menit.



Gambar 2. 9Mesin Flexo (Cetak)

8. Mesin Folder Glue

Mesin Folder Glue adalah mesin semi otomatis yang berguna untuk merekatkan joint / sambungan terhadap box.



Gambar 2. 10Mesin Folder Glue