BAB II
GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Bab ini membahas tentang gambaran yang merupakan tempat Pengalaman Kerja Lapangan (PKL) berlangsung dan teori-teori yang digunakan sebagai dasar dalam pembuatan laporan praktek kerja lapangan.

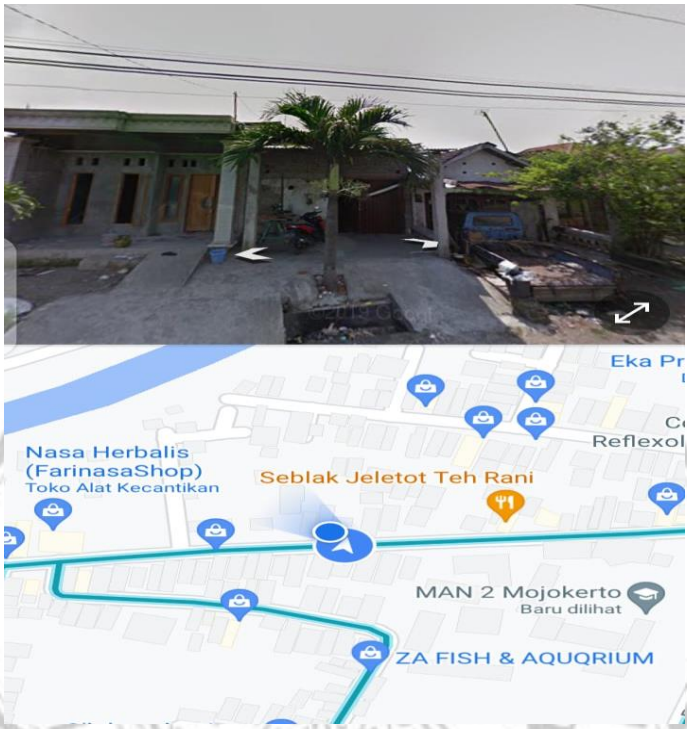
2.1 Sejara singkat perusahaan

UMKM Chellbie adalah sebuah usaha mikro, kecil, dan dan menengah (UMKM) yang berdiri pada tahun 2011. Usaha ini memproduksi sandal kulitsebagai produk utamanya. UMKM Chellbie berlokasi di gang 08 NO. 54, RT 02 RW 07, Kecamatan sooko, kabupaten Mojokerto. Perusahaan ini didirikan oleh Bapak Nurholis, yang sebelumnya bekerja selama 10 tahun pada orang lain di bidang yang sama. Seiring waktu, beliau melihat peluang usaha di sektor sandal kulit yang cukup menjajikan, mengingat sandal merupakan kebutuhan yang hamper selalu digunakan dalam kegiatan sehari-hari maupun saat berpergian. Dengan tekad dan pengalaman yang dimilikinya, Bapak Nurholis memulai usaha sandal kulit secara mandiri. Pada awal berdirinya, beliau mengerjakan semua proses produksi sendiri. Namun seiring nya berjalan nya waktu dan meningkatnya

permintaan pasar, usaha ini mulai berkembang. Dari yang awalnya dikerjakan sendiri, kini UMKM Chellbie telah merekrut beberapa karyawan yang sebagai besar berasal dari masyarakat sekitar. Proses perekrutan dilakukan secara bertahap setiap tahunnya, seiring pertumbuhan usaha setiap tahun nya.

.

Gambar 2.1 lokasi proses produksi UMKM Chellbie



Gambar 2.2 Tempat UMKM Chellbie

2.2 Visi dan misi UMKM Chelibie

2.2.1 Visi

1. Menjadikan perusahaan sandal kulit yang terkemuka untuk warga lokal hingga nasional.
2. Menjadikan perusahaan sandal kulit yang mampu memenuihi kebutuhan sandal di pasar.

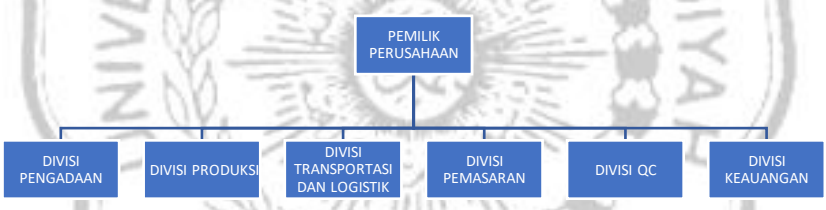
2.2.2 Misi

1. Menyedikan ukuran sandal dan berbagai jenis motif sandfal Peria dan Wanita.
2. Memberikan kualitas sandal kulit yang terbaik dengan harga yang terjangkau, sehingga menjadikan produk sandal kulit yang berkualitas di kota Mojokerto.
3. Memberikan pelayanan terbaik dari aspek pemasaran
4. dengan aturan yang bisa menekan kerugian berbagai pihak khususnya para seles-seles, atau para pemilik toko
5. sandal.
6. Memberikan lahan pekerjaan bagi warga sekitar, untuk meningkatkan ekonomi keluarga.

2.3 Struktur Organisasi

Struktur merupakan kerangka dari hubungan antara bagian yang satu dengan yang lain atau antara dengan bawahan dalam organisasi tersebut. Struktur organisasi sangat penting keberadaannya karena berhubungsn dengan pembagian tugas yang tegas dan penuh tanggungjawab disertai dengan pendelegasian wewenang dan adanya batas-batas keputusan yang dapat diambil oleh setiap bagian dari susunan organisasi yang secara jelas sehingga dapat mewujudkan tercapainya tujuan usaha.

Kegitan yang dilakukan di perusahaan pembuatan sandal di jalankan oleh orang-orang terpilih yang memiliki tanggung jawab sesuai dengan struktur organisasi yang telah di tetatapkan perusahaan sandal kulit ini, termaksut dalakatagori Usaha Kecil Menenga (UKM), membentuk struktur organisasi dengan tujuan untuk mencapai visi dan misi perusahaan secara efektif dan efisien.struktur organisasi ini diharapkan dapat mendorong terjalinnya kerja sama yang baik antaranggota, sehingga seluruh proses produksi berjalan optimal.



Gambar 2.3 Setruktur organisasi

Berikut ini adalah tugas dan tanggung jawab tiap departemen di

1. **Pemilik Perusahaan**

   Pimpinan industri merupakan pemegang kebijikan umum industri dan bertanggung jawab di dalam industri maupun di luar tempat industri. Pimpinan ini yang

nantinya menetukan kebijakan industri, mengawasi secara langsung. Mengusahakan perkembangan dan kemajuan industri, melakukan tugas dengan membina hubungan keluar dalamusaha perkembangan industri dan dalam hal ini yaitu pemilik industri itu sendiri

2. **Divisi Pengadaan**

   Bertanggung jawab atas pembelian bahan baku (bahan cci, bahan kulit sintetis ,sol, latek,benang, dll)

3. **Divisi Produksi**

   Menyusun jadwal dan target produksi dan mengelola tenaga kerja produksi

4. **Divisi Transportasi**

   Mengurus distribusi bahan baku dan pengiriman barang jadi. Menjamin ketepatan waktu pengiriman.

5. **Divisi pemasaran**

   Membuat strategi promosi (online & offline). Menangani media sosisal, market place, dan hubungan dengan castemer

6. **Divisi Qualitic Control (QC)**

   Memastikan produk sesuai standart kualitas dan menyortir produk yang cacat sebelum dikirim pelanggan

7. **Divisi Keuangan**

Mengelolah arus kas, pencatatan pembekuan, penggajian, dan laporan keuangan.

2.4 proses produksi pembuatan sanadal

1. Proses pembuatan kap

Proses pembuatan kap sandal (bagian atas sandal yang menutupi punggung kaki) melibatkan beberapa tahap berikut langkah-langkah pembuatan kap.

1. pembuatan desain kap: membuat desain sesuai dengan model yang di inginkan custemer misalnya model japit, model slop, model let atau model tali dan memilih ukuran dan bentuk yang sesuai dengan ukuran kaki.
2. Pemilihan bahan: bahan yang sering di gunakan adalah bahan kain, bahan kulit sintetis, kulit asli, karet, rajut dan mempertimbangkan fleksibilitas, daya tahan dan kenyamanan bahan.
3. Pemotongan bahan; untuk memotong bahan dengan mengunakan pisau kecil.
4. Di jahtt atau di pres panas (heat press) untuk bahan kulit atau kain itu dijahit sedangkan yang menggunakan bahan sintetitis atau pelastik untuk menyambungkan bahan itu pakai mesin pres panas

5. Pemasangan aksesoris jika ada: seperti memakai logo, lebel merek atau hiasan seperti bordir,sablón,emblemdll

Gambar 2.4 kap sandal

2. Membuat alas sandal atau katoan

Ktoan adalah lapisan atas sol, tempat telapak kaki berpijak berikut langka-langka pembuatan katoan:

1. pembuatan pola alas kaki sesuai dengan model sol yang di inginkan
2. pemotongan bahan letakan mal di atas foam EVA lalu potong dengan mesin plong
3. lapisi dengan kain cci potong kain sedikit lebih besar dari alas rekatkan kain di atas busa setelah itu rapikan sisi agar rapi
4. keringkan dan rapikan biarkan kering beberapa jam

5. setelahkering biasayanya ada yang di jahit dan juga ada yang langsung ke proses penyablonan

Gambar 2.5 katoan sandal

3. Proses penyablonan merek

Setelah alas sandal sudah jadi langsung ke proses penyablonan merek. Penyablonan merek masih mengunakan cara yang manual berikutr langka-langka penyablonan merek

1. siapkan katoan sandal setela itu letakan sandal di meja sablón gunakan mal atau dudukan agar katoan sandal tidak bergerak

2. siapkan bidangan yang sudah ada logo atau merek letakan screan di atas sandal sesuai logo atau merek setelah itu Tarik tinta dengan rakel satu arah dengan tekanan yang sedang dan angkat screen perlahan setelah itu keringkan sekitar 5 menit dan pastikan tidak terkrna debu
3. cek hasil penyablonan pastikan cat tidak meluber dan posisi nya tepat yang sesuai di inginkan

Gambar 2.6 proses penyablonan merek

4. Proses pengeleman sandal

Barang yang sudah jadi seperti kaap, alas sandal dan sool setelah itu ke tahap produksi penyatuhuhan bahan untuk di jadikan sendal berikut tahap-tahap pengesulan

1. siapkan komponen seperti upper atau kap, katoan sandal, sol dan pastikan semua komponen sudah di potong dan di bentuk sesuai ukuran sandal missal nya ukuran 37 sampai 40
2. pemberian lem oleskan lem secara merata pada kedua bgaian bagian bawa upper dan bagian atas sol gunakan lem khusus sandal seperti lem G kunung, lem S-700 lem neoprene setelah itu diamkan 10 menit hingga lem tidak basah tapi masih lengket
3. masukan sol yang sudah di lem kedalam oven pemangang selama 5 menit
4. penempelan atau penyatuan sandal tempelkan upper ke sol dengan tepat dan simetris lalu rekatkan perlahan dari depan ke belakang atau sebalik nya sambil di tekan dangan tangan

5. pengeringan akhir diamkan sandal selama 12 jam agar lem benar-benar mengering dan tidak mudah lepas.

Gambar 2.7 proses pengesulan sandal

5. Proses finising

Setelah sandal sudah mengering sempurna karyawan membersikan sisa di sekitar sambungan upper dan sol untum membersikan sisa sisa lem bisah mengunakan tiner dengan kualitas A usap perlahan agar tidak nerusak permukaan bahan sandal setela itu cek jahitan dan simetri pastikan jahitan rapi dan sandal kiri dan kanan simetris dan se imbang

Gambar 2.8 Proses finising

6. Proses Packing

Setelah melewati proses penyortiran sandal kulit di kasih nomer ukuran dan setela itu sandal di kemas dengan kardus pengemas sandal atau plastic opp bening

7. Pengiriman

Jika jumlah sandal kulit yang sudah memenuhi target, maka sandal kulit siap di kirim ke *customer* meggunakan mobil pick up atau dikirimm melalu expedisi barang seperti J&t, Jne dan lain-lain.

8. Jam kerja karyawan

jam kerja karyawan UMKM Chellbie adalah 8 jam di mulai dari jam 8 pagi sampai jam 4 sore untuk melakukan pekerjaan di rumah biasanya tidak memakai perhitungan waktu karena mereka mengerjskan di rumah nya sendiri.

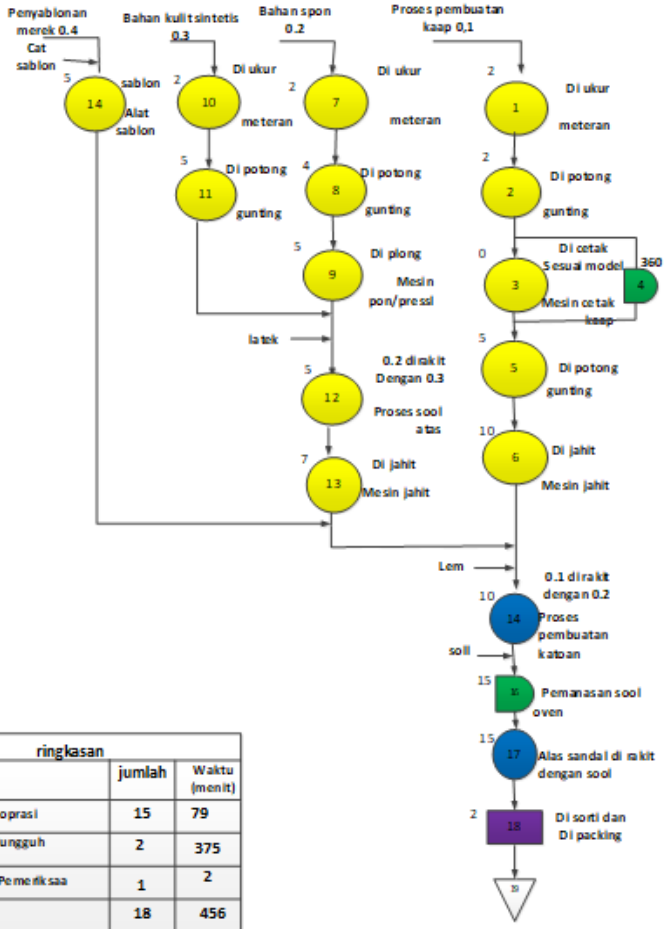
2.5 Operation Proses Chart (OPC)

Menurut Wignjosoebroto (2006) peta proses oprasi (opration process chart) atau di singkat OPC adalah peta kerja yang menggambarkan urutan kerja dengan jalan membagi pekerjaan tersebut ke dalam elemen-elemen oprasi secara detail. Sutalaksana (1979) berpendapat bahwa peta proses oprasi mengambarkan langka-langka oprasi dan pemeriksaan yang di alami bahan dalam urutan-urutannya sejak awal sampai menjadi produk utuh maupun produk setengah jadi.

2.5.1 Peta proses oprasi

Peta proses operasi akan menunjukan langkah- langkah secara kronologis dari semua operasi inspeksi, waktu longgar dan bahan baku sampai keproses pembungkusan
(packaging) dari produk jadi yang dihasilkan. Peta ini akan melukiskan peta operasi dari seluruh komponen-komponen dan

sub asemblies sampai ke main assembly (Wignyosoebrata, 2003).



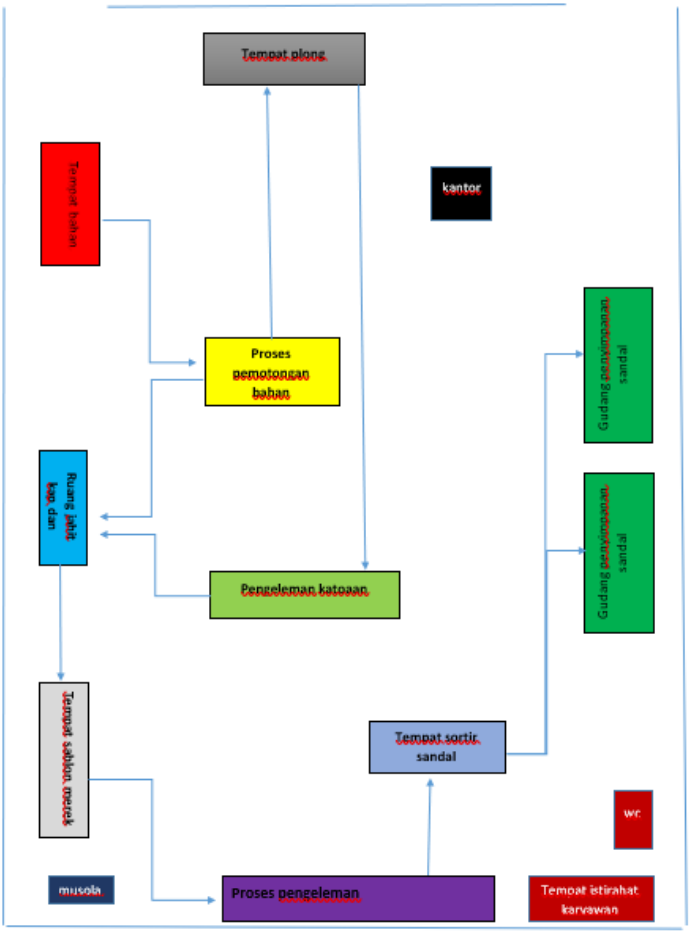
ringkasan		
kegitan	jumlah	Waktu (menit)
oprasi	15	79
Tungguh	2	375
Pemeriksaa	1	2
total	18	456

Gambar 2.9 peta kerja UMKM Chellbie

2.6 Peta Aliran Proses

Setelah kita mempunyai gambar tentang gambaran umum dari proses yang terjadi, seperti yang diperlihatkan dalam peta proses operasi, langkah berikutnya kita perlu menganalisis setiap komponen pembentukan suatu produk lengkap dengan lebih terperinci. Informasi-informasi yang diperlukan untuk analisis setiap komponen tersebut diatas dapat diperoleh melalui peta aliran proses. Dapat juga dikatakan bahwa peta aliran proses adalah suatu diagram yang menunjukkan urutan-urutan dari operasi, pemeriksaan, transportasi, menunggu, dan penyimpanan yang terjadi selama satu proses atau prosedur berlangsung. Di dalamnya dimuat pula informasi-informasi yang diperlukan untuk analisis seperti waktu yang dibutuhkan dan jarak perpindahan yang terjadi. Waktu, biasanya dinyatakan dalam jam atau menit sementara jarak perpindahan biasanya dinyatakan dalam meter.

2.6.1Diagram alir



Gambar 2.10 Gambaran Alur Proses produksi UMKM Chellbie

UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH
GRESIK