

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Hanampi Sejahtera Kahuripan (PT HSK) adalah perusahaan *joint venture* antara PT. Matahari Kahuripan Indonesia (MAKIN *GROUP*), PT. Sumber Agrindo Sejahtera (*GROUP-Sejahtera*) dan PT. Sumber Artha Gemilang Abadi (SAGA *Group*) yang berdiri pada tanggal 14 April 2009.

Makin *Group* adalah perusahaan perkebunan kelapa sawit yang memiliki lebih dari 140.000 hektar tanaman kelapa sawit di Indonesia.

Group Sejahtera adalah perusahaan distributor pupuk, herbisida, sistem irigasi, traktor dan produk pertanian lainnya di Indonesia yang memiliki tim *marketing* yang kuat serta jaringan distribusi yang luas.

SAGA *Group* adalah perusahaan induk yang terbagi menjadi beberapa unit bisnis yang saling terintegrasi dan difokuskan pada bidang pertambangan batu bara dan mineral, peleburan mineral timah serta pengangkutan dan penjualan komoditi pertambangan, properti, perhotelan, otomotif dan media penyiaran radio

swasta. Unit bisnis SAGA *Group* beroperasi di Jakarta, Bandung, Aceh Barat Daya, Sumatera Barat, Kepulauan Bangka Belitung, Kalimantan Timur, Sulawesi Tenggara dan Singapura. Kebijakan perusahaan SAGA *Group* adalah bahwa seluruh kegiatan bisnis harus sesuai dengan prinsip integritas, kejujuran, tanggung jawab dan transparansi.

2.1.1 Visi Perusahaan

Visi dari PT. Hanampi Sejahtera Kahuripan adalah sebagai berikut :

1. Menjadi pemain utama dalam industri pupuk dan menjadi produsen pupuk pelepasan terkendali No. 1 di Indonesia.

2.1.2 Misi Perusahaan

Misi dari PT. Hanampi Sejahtera Kahuripan adalah sebagai berikut :

1. Mengembangkan produk yang inovatif, ramah lingkungan dan berkualitas tinggi serta mendukung pengembangan pertanian dan perkebunan di Indonesia.
2. Memberdayakan karyawan demi kesejahteraan bersama.

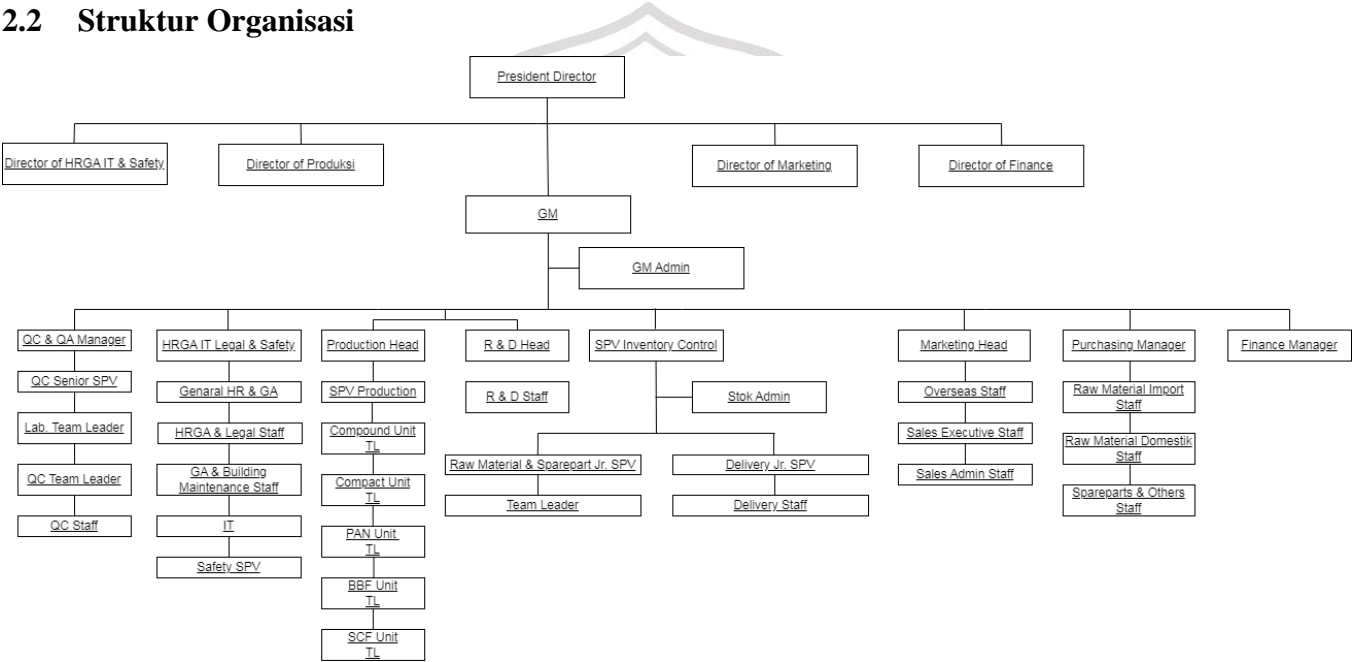
2.1.3 Kebijakan Mutu Perusahaan

Kebijakan mutu PT. Hanampi Sejahtera Kahuripan adalah bertekad untuk memberikan kepuasan tertinggi kepada pelanggan dengan menghasilkan produk yang inovatif, ramah lingkungan dan bermutu tinggi yang disempurnakan secara terus-menerus serta memenuhi peraturan perundang-undangan yang berlaku.

2.1.4 Lokasi Perusahaan

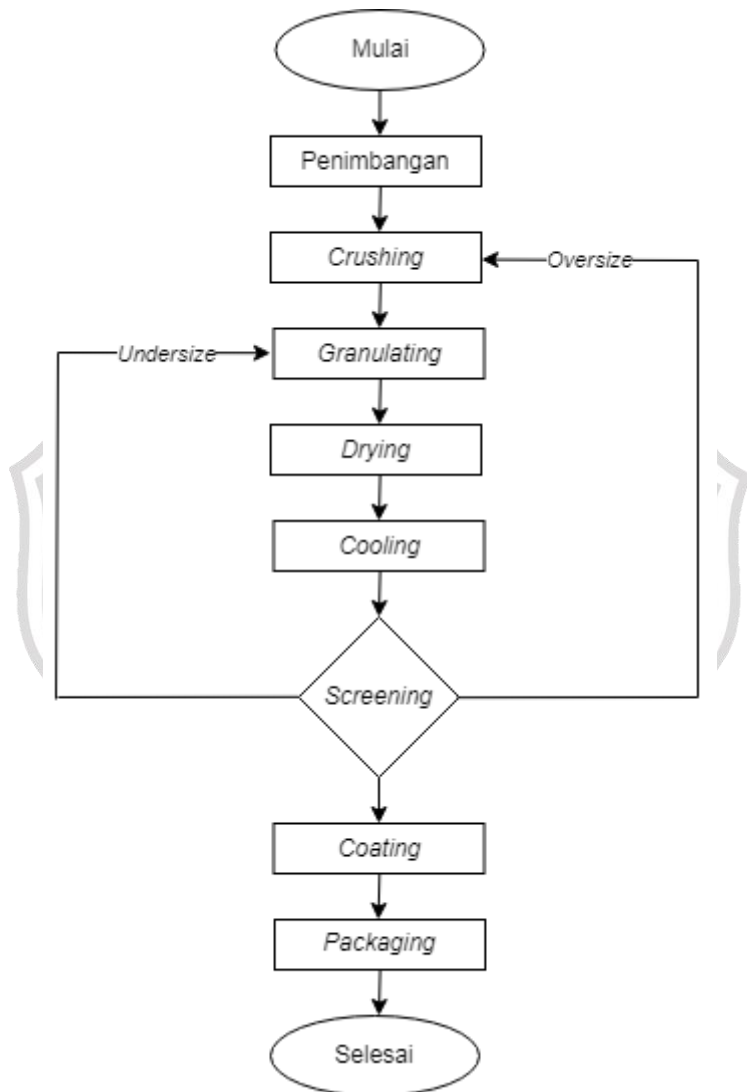
PT. Hanampi Sejahtera Kahuripan berlokasi di kawasan industri Maspion, Blok I Beta Maspion, Jl. Manyar Kilometer 25, Desa Manyar Sidomukti, Kabupaten Gresik, Provinsi Jawa Timur, Indonesia, 61151.

2.2 Struktur Organisasi



Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT. Hanampi Sejahtera Kahuripan

2.3 Proses Produksi



Gambar 2. 2 Flowchart Proses Produksi

Flowchart proses produksi di atas dapat diuraikan sebagai berikut :

1. Penimbangan

Bahan baku ditakar berdasarkan formula atau komposisi yang telah ditetapkan sebelumnya guna menjamin kesesuaian proporsi dalam tahapan proses produksi.



Gambar 2. 3 Penimbangan

2. *Crushing* (Penghancuran)

Material atau bahan baku yang telah ditimbang kemudian dihancurkan menjadi material dengan ukuran yang lebih kecil menggunakan mesin *crusher*, sehingga lebih mudah untuk diproses pada tahap berikutnya.



Gambar 2. 4 *Crushing*

3. *Granulating* (Granulasi)

Material hasil penghancuran diproses dalam mesin *granulator* untuk membentuk *granul*. Proses ini menggunakan *steam* atau uap panas yang digunakan untuk mempermudah pembentukan dan memperkuat struktur *granul*.



Gambar 2.5 *Granulating*

4. *Drying* (Pengeringan)

Granul yang terbentuk kemudian dikeringkan di dalam mesin pengering (*dryer*) menggunakan aliran udara panas. Proses ini bertujuan menurunkan kandungan air dalam material hingga mencapai level kelembapan yang telah ditentukan.



Gambar 2. 6 *Drying*

5. *Cooling* (Pendinginan)

Setelah proses pengeringan, material akan menjadi panas. Oleh karena itu, material didinginkan dalam mesin pendingin (*cooler*) dengan menggunakan udara dingin yang disuplai oleh sistem *chiller*, agar suhu material menjadi stabil dan aman untuk proses selanjutnya.



Gambar 2. 7 *Cooling*

6. *Screening* (Penyaringan)

Material yang telah didinginkan kemudian dipisahkan berdasarkan ukuran partikel menggunakan mesin *screener* dengan standart yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu 2-4,75 mm. Langkah ini terdiri dari beberapa bagian proses yang dikelompokkan ke dalam tahapan-tahapan berikut:

- a) Material berukuran terlalu kecil (*undersize*) akan dikembalikan ke tahap granulasi untuk diproses ulang.
- b) Material berukuran terlalu besar (*oversize*) dikembalikan ke mesin *crusher* untuk dihancurkan kembali.
- c) Material dengan ukuran sesuai standar (*onsize*) akan dilanjutkan ke tahap pelapisan.



Gambar 2. 8 *Screening*

7. *Coating* (Pelapisan)

Produk yang telah memenuhi ukuran standar kemudian dilapisi dengan bahan anti-*caking* dalam mesin *coater*. Tujuan dari pelapisan ini adalah untuk mencegah penggumpalan serta meningkatkan kualitas dan stabilitas produk akhir.



Gambar 2.9 *Coating*

GRESIK

8. *Packaging* (Pengemasan)

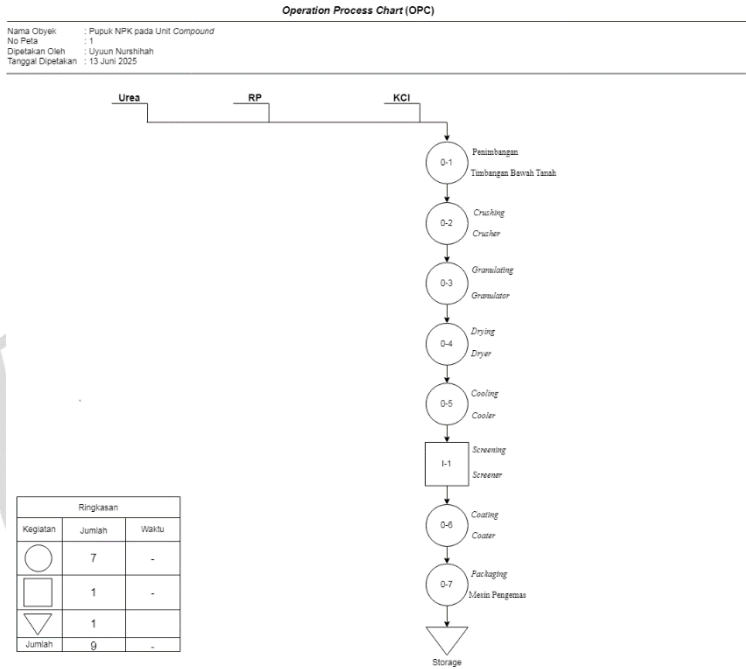
Produk yang telah selesai dilapisi selanjutnya dikirim ke mesin pengemas untuk dikemas sesuai dengan standar dan kebutuhan distribusi.



Gambar 2. 10 *Packaging*

2.3.1 Peta Proses Operasi

Berikut ini peta proses operasi pada produk pupuk NPK di PT. Hanampi Sejahtera Kahuripan :



Gambar 2. 11 Peta Proses Operasi (OPC)

2.3.2 Peta Aliran Proses

Berikut ini peta aliran proses pada produk pupuk NPK di PT. Hanampi Sejahtera Kahuripan :

Peta Aliran Proses										
PeKERJAAN : Pembuatan Pupuk NPK										
Kegiatan	Sekarang		Usulan		Beda		No Peta = 01			
	Jumlah	Waktu	Jumlah	Waktu	Jumlah	Waktu	Orang	Barang	Sekarang	Usulan
○ = Operasi							<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
□ = Inspeksi							<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
⇒ = Transportasi							Digunakan Oleh :			
◻ = Delay							Tanggal Digunakan :			
▽ = Penyimpanan										
Total										
No	Uraian Kegiatan	○	□	⇒	◻	▽	Jarak	Jumlah	Waktu	Keterangan
1	Pemimbangan bahan baku sesuai formula	●								
2	Pemindahan bahan baku ke <i>crusher</i>			●						
3	Bahan baku dihancurkan	●								
4	Pemindahan material ke proses granulasi			●						
5	Pembentukan granul dengan uap panas	●								
6	Pemindahan granul ke <i>dryer</i>			●						
7	Pengeringan granul untuk mengurangi kadar air	●								
8	Pemindahan granul ke <i>cooler</i>			●						
9	Pendinginan granul	●								
10	Pemindahan granul ke <i>screener</i>			●						
11	Pemeriksaan ukuran granul		●							
12	Pemindahan granul ke <i>coater</i>			●						
13	Pelapian granul agar tahan lama dan tidak menggumpal	●								
14	Pemindahan granul ke mesin pengemas			●						
15	Pengemasan produk	●								
16	Penyimpanan produk jadi					●				

Gambar 2. 12 Peta Aliran Proses (FPC)