

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

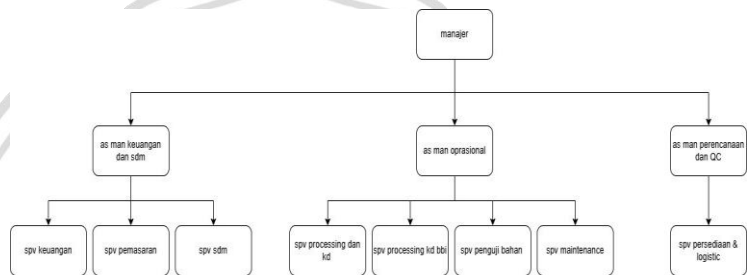
PT. Inhutani I merupakan perusahaan milik negara dan bagian dari Perum Perhutani. Perusahaan ini bergerak di bidang kehutanan dan bertanggung jawab atas pengelolaan hutan secara lestari, baik hutan alam maupun hutan tanaman industri. Salah satu bagian terpenting dari PT. Inhutani I adalah Unit Manajemen Industri (UMI) Gresik yang berlokasi di Jawa Timur.

UMI Gresik berperan sebagai pusat operasional Inhutani yang mengolah kayu dari Kalimantan dan daerah lain di Indonesia. Kegiatan utama unit ini meliputi produksi olahan kayu yang menghasilkan produk seperti seperti finger joint, molding, panel laminasi, dan berbagai produk kayu lain yang bernilai jual tinggi. Produk-produk tersebut banyak digunakan dalam konstruksi, furnitur, dan desain interior serta memenuhi standar mutu baik di pasar lokal maupun internasional.

Fungsi lain dari unit ini adalah sebagai titik logistik dan distribusi utama untuk produk kayu olahan, berkat lokasinya yang dekat dengan

pelabuhan Gresik dan fasilitas industri lainnya. Dengan kemampuan untuk memproduksi dalam jumlah besar dan fleksibilitas untuk memenuhi kebutuhan pelanggan, UMI Gresik telah menjadi unit utama dalam rantai pasokan kayu nasional.

2.2 Struktur Organisasi



Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Perusahaan

2.1.1 Uraian Tugas

Struktur organisasi PT. Inhutani I UMI Gresik disusun secara hierarkis dan fungsional untuk memastikan kelancaran operasional dan manajemen. Setiap jabatan memiliki peran dan tanggung jawab yang jelas untuk mendukung terwujudnya visi dan misi perusahaan. Berdasarkan bagan struktur organisasi yang ada, jabatan dan fungsinya adalah sebagai berikut:

1. Manajer.

Manajer di PT Inhutani I UMI Gresik memiliki peran yang sangat penting sebagai pengendali utama operasional perusahaan. Selama pelaksanaan kerja praktik, penulis mengamati bahwa manajer bertanggung jawab atas seluruh aktivitas lintas divisi, mulai dari produksi hingga pemasaran. Manajer juga berperan aktif dalam memimpin rapat evaluasi, menentukan prioritas kerja, dan mengambil keputusan strategis. Posisi ini sangat berpengaruh terhadap keberhasilan unit secara keseluruhan.

2. Asisten Manajer Operasional,

Asisten Manajer Operasional berperan penting dalam memastikan proses produksi berjalan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan. Dalam pengamatan penulis selama kerja praktik, asisten manajer secara aktif melakukan monitoring lapangan, mencatat hasil produksi harian, serta memberikan arahan kepada operator dan staf produksi. Selain itu, asisten manajer juga bertindak sebagai

penghubung antara manajer dan tim teknis, terutama dalam penyampaian instruksi kerja dan pelaporan masalah yang terjadi di lapangan.

3. SPV Processing dan KD (kiln dry).

SPV Processing memiliki tanggung jawab langsung dalam memastikan seluruh tahapan pengolahan kayu berjalan sesuai target dan standar mutu. Sementara itu, SPV KD memegang peranan penting dalam proses pengeringan kayu, yang merupakan salah satu tahap krusial dalam produksi karena berpengaruh besar terhadap kualitas akhir produk. Kedua supervisor ini bekerja saling terkoordinasi untuk menjaga kelancaran alur produksi dari bahan mentah hingga siap diproses lanjut.

4. SPV Processing KD BBI.

SPV Processing KD BBI memiliki peran sentral dalam menjamin kelancaran produksi komponen barang bangunan industri. Supervisor ini bertanggung jawab terhadap kualitas dimensi dan kadar air produk kayu,

yang menjadi syarat utama sebelum produk masuk ke tahap akhir finishing. Dengan mengoordinasikan proses pemrosesan awal dan pengeringan, SPV memastikan setiap bahan yang diproses memiliki nilai jual tinggi dan memenuhi spesifikasi permintaan pasar.

5. SPV Penguji bahan.

SPV Penguji Bahan memiliki tanggung jawab penting dalam menjaga kualitas bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi. Selama pelaksanaan kerja praktik, penulis mengamati bahwa setiap kayu yang masuk diperiksa terlebih dahulu tingkat kekeringan, keberadaan cacat, serta kesesuaiannya dengan standar mutu. Hasil pengujian ini menjadi dasar keputusan apakah bahan dapat langsung diproses atau harus disortir dan dikeringkan ulang. Dengan demikian, SPV Penguji Bahan berperan sebagai filter pertama untuk menjamin mutu produk akhir.

6. SPV Maintenance.

SPV Maintenance memiliki tanggung jawab penting dalam menjaga kelancaran jalannya

proses produksi. Setiap kegiatan perawatan rutin dan perbaikan darurat dikoordinasikan oleh SPV Maintenance dengan cermat, termasuk pengelolaan suku cadang dan pemantauan performa mesin. Dengan adanya peran ini, kerusakan mendadak pada mesin dapat diminimalisir, sehingga proses produksi tidak terhenti dalam waktu lama.

7. Asisten Manajer keuangan dan SDM.

Asisten Manajer Keuangan dan SDM memiliki peran penting dalam mendukung kelancaran kegiatan administrasi perusahaan. Tidak hanya bertanggung jawab terhadap pencatatan transaksi keuangan dan penyusunan laporan anggaran, asisten manajer juga terlibat dalam pengelolaan data kehadiran, pengaturan gaji, serta evaluasi karyawan. Posisi ini menjadi penghubung antara aspek finansial dan manajemen tenaga kerja, yang keduanya sangat berpengaruh terhadap stabilitas dan produktivitas unit industri.

8. SPV Keuangan.

SPV Keuangan memegang peran strategis

dalam menjaga ketertiban dan akurasi keuangan perusahaan. Mulai dari pengawasan transaksi harian hingga penyusunan laporan anggaran, SPV Keuangan memastikan bahwa setiap pengeluaran tercatat dengan benar dan sesuai kebutuhan operasional. Selain itu, koordinasi yang erat dengan bagian SDM dan produksi menjadi kunci dalam menjaga efisiensi penggunaan dana.

9. SPV Pemasaran.

SPV Pemasaran memiliki tanggung jawab penting dalam memastikan produk PT Inhutani I UMI Gresik terserap oleh pasar secara optimal. Selama kerja praktik, penulis mengamati bahwa SPV Pemasaran aktif dalam mengelola komunikasi dengan buyer, menyusun jadwal pengiriman barang, dan memastikan bahwa dokumen ekspor lengkap. Koordinasi yang erat antara pemasaran, produksi, dan keuangan menjadi kunci dalam menjaga kelancaran distribusi dan kepuasan pelanggan.

10. SPV SDM.

SPV SDM memiliki peran krusial dalam menjaga keteraturan administrasi dan kedisiplinan karyawan. SPV SDM tidak hanya mengelola data kepegawaian dan absensi, tetapi juga terlibat dalam perekrutan tenaga kerja dan pengelolaan gaji. Dengan peran ini, perusahaan dapat memastikan bahwa seluruh tenaga kerja bekerja secara tertib dan sesuai aturan yang berlaku.

11. Asisten manajer Perencanaan dan QC (Quality control).

Asisten manajer perencanaan dan QC memiliki tanggung jawab strategis dalam menjamin bahwa proses produksi berjalan sesuai jadwal dan bahwa hasil produk memiliki kualitas yang sesuai dengan standar perusahaan maupun permintaan buyer. Selama pelaksanaan kerja praktik, penulis mengamati bahwa peran ini tidak hanya mengatur rencana kerja harian dan penggunaan bahan baku, tetapi juga memastikan bahwa produk akhir telah melewati proses quality control sebelum

dikirim ke pelanggan. Dengan demikian, posisi ini sangat vital untuk efisiensi dan kepuasan pelanggan.

12. SPV Persediaan dan logistic.

SPV Persediaan dan Logistik memegang peranan penting dalam memastikan ketersediaan bahan untuk produksi serta kelancaran distribusi produk jadi. SPV ini secara aktif mengontrol stok barang, mencatat keluar masuk bahan, serta bekerja sama dengan bagian produksi dan pemasaran untuk memenuhi kebutuhan permintaan. Keakuratan data stok menjadi salah satu fokus utama untuk menjaga efisiensi produksi dan pengiriman.

2.2 Visi dan Misi PT. Inhutani UMI 1 Gresik

2.2.1 Visi

Menuju Industri Kehutanan Hijau (*Green Forestry Industry*) dengan Diversifikasi Produk Hilir Kayu dan Optimalisasi Total *Forest Value*.

2.2.2 Misi

1. Mengelola hutan secara Lestari dan bersertifikat.
2. Mengembangkan hutan tanaman dengan jenis komersil unggul dan bernilai tinggi.
3. Mengembangkan industri Pengolahan kayu berupa *finished product* berbasis *engineered wood product*.

2.3 Proses Produksi

Untuk menghasilkan produk yang sesuai dalam pengolahan kayu di PT. Inhutani 1 UMI Gresik diperlukan beberapa proses untuk memenuhi kriteria dan sesuai dengan permintaan konsumen, diantaranya sebagai berikut :

1. Proses Penyimpanan kayu.

Proses awal yaitu barang masuk sudah berupa RST (*Raw Sawn Timber*) atau sudah gergajian dari jenis Meranti, Agathis, Keruing dan sebagainya kemudian dipindahkan menggunakan alat forklift ke ruang

karantina ataupun *open storage*, yang mana bahan yang telah masuk diseleksi/diinspeksi mulai dari panjang kayu, tingkat kekerasan kayu dan tebal kayu apakah suda sesuai standar produksi ataupun PO (*Purchase Order*) pada permintaan bahan.

2. Proses Pengeringan.

Pada proses ini setelah kayu disortir, dilakukan pengeringan pada kayu, yang bertujuan untuk mengurangi kelembapan pada kayu. Pada proses ini dibantu Forklift ataupun hand pallet dalam proses pemindahan kayu. Pada proses ini pengeringan kayu dibagi dalam tiga tahap yaitu :

1. Pengeringan awal (Initial Drying). Pada tahap ini pengeringan dilakukan secara perlahan untung menghindari kerusakan pada kayu, seperti retak atau pecah. Suhu yang digunakan pada proses ini berkisar antara 40oC hingga 60oC.

2. Pengeringan Menengah (Intermediate Drying).

Pada tahap ini sebagian besar kadar air atau kelembapan pada kayu dihilangkan, dalam proses ini suhu ditingkatkan ke kisaran 60°C hingga 90°C.

3. Pengeringan Akhir (Final Drying). Pada tahap ini kayu mencapai kadar air yang sangat rendah dan siap digunakan untuk kegiatan produksi. Pada tahap ini suhu yang digunakan yaitu 60°C hingga 120°C , tergantung pada jenis kayu dan kadar kekeringan atau kelembapan akhir yang diinginkan. Pada proses ini ada beberapa faktor yang mempengaruhi suhu dalam pengeringan kayu antara lain yaitu:

1. Kayu keras (hardwood) dan kayu lunak (softwood) memiliki kebutuhan pengeringan yang berbeda, umumnya, hardwood membutuhkan suhu dan waktu pengeringan yang lebih tinggi daripada softwood.
2. Ketebalan kayu yang dimana kayu yang lebih tebal memerlukan pengeringan yang lebih lambat dan bertahap.
3. Kelembapan awal yang dimana kadar air awal yang tinggi perlu pengeringan awal yang lebih lama.
4. Kelembapan akhir yang diinginkan dalam produksi yaitu sekitar 6-8%

untuk kategori interior ruangan atau sekitar 12-15% untuk kategori konstruksi luar ruangan.

3. Mesin ketam

Fungsi utama dari mesin ketam adalah untuk meratakan dan menghaluskan permukaan kayu, serta membentuk dimensi kayu sesuai dengan standar yang dibutuhkan. Mesin ini digunakan setelah proses pemotongan awal, bertujuan untuk menghasilkan permukaan kayu yang rata, bersih, dan siap untuk proses selanjutnya seperti penyambungan, pengepakan, maupun finishing.

4. Mesin *Multi rip*.

Fungsi utama dari mesin ini adalah untuk memotong kayu secara membujur (*longitudinal*) menjadi beberapa bagian dengan ukuran yang lebih kecil dan seragam, sesuai kebutuhan produksi. Mesin ini dilengkapi dengan beberapa mata pisau gergaji (*saw blade*) yang tersusun sejajar dan dapat diatur jaraknya sesuai ukuran potongan yang diinginkan. Proses pemotongan dilakukan secara efisien dalam satu kali jalannya material, sehingga sangat efektif dalam meningkatkan produktivitas.

5. Mesin *Cross Cut*.

Fungsi utama Mesin Cross Cut adalah mesin pemotong kayu yang digunakan untuk memotong kayu secara melintang (*horizontal*) terhadap arah serat kayu. Di PT Inhutani, mesin ini digunakan untuk memotong panjang kayu sesuai ukuran standar yang dibutuhkan dalam proses produksi, seperti bahan baku untuk *finger joint laminated* (FJL).

6. Mesin *finger joint*.

Fungsi utama Mesin *Finger Joint* adalah mesin yang digunakan untuk menyambung potongan kayu pendek menjadi satu kesatuan kayu yang lebih panjang dengan sistem sambungan jari (*finger*). Sambungan ini berbentuk seperti gigi-gigi yang saling mengunci, sehingga menghasilkan sambungan yang kuat dan stabil. Di PT Inhutani, mesin finger joint berperan penting dalam proses produksi FJL (*Finger Joint Laminated*) karena memungkinkan pemanfaatan potongan kayu sisa (*offcut*) menjadi produk berkualitas tinggi.

7. *Moulding* (*Profiling Kayu*).

Fungsi utama *Moulding* adalah proses pembentukan profil atau bentuk tertentu pada permukaan kayu,

seperti membuat lekukan, alur, atau sudut sesuai desain yang diinginkan. Proses ini dilakukan dengan mesin moulding yang dilengkapi beberapa pisau atau mata potong untuk menghasilkan bentuk dekoratif atau fungsi tertentu pada kayu. Di PT Inhutani, proses moulding biasanya dilakukan setelah tahap laminasi dan penghalusan, terutama jika produk yang dihasilkan adalah komponen untuk *furniture*, *panel*, atau produk ekspor dengan spesifikasi khusus.

8. Penyortiran Kayu

Penyortiran kayu adalah proses pemilahan kayu berdasarkan kriteria tertentu seperti kualitas, ukuran, jenis cacat, dan kesesuaian dengan spesifikasi produksi. Di PT Inhutani, proses sortir merupakan tahapan awal yang sangat penting sebelum bahan baku diproses lebih lanjut, terutama untuk produk *Finger Joint Laminated* (FJL).

9. Mesin Pengepresan Laminasi.

Fungsi utama Mesin pengepresan laminasi adalah mesin yang digunakan dalam proses penyatuan beberapa batang kayu finger joint menjadi lembaran atau balok besar dengan cara merekatkan permukaan kayu menggunakan lem dan memberikan tekanan

tinggi secara merata. Proses ini merupakan bagian penting dalam pembuatan produk FJL (*Finger Joint Laminated*).

10. Mesin *Double Planer*.

Fungsi utama dari Mesin *Double Planer* adalah mesin perata kayu yang digunakan untuk meratakan kedua permukaan (atas dan bawah) kayu secara bersamaan dalam satu kali proses. Mesin ini sangat efisien dan akurat, terutama dalam industri pengolahan kayu berskala besar seperti di PT Inhutani, karena dapat mempercepat proses perataan dan menghasilkan ketebalan kayu yang seragam.

11. Mesin *Sanding* (Mesin Pengamplas Otomatis).

Mesin *sanding* adalah mesin yang digunakan untuk menghaluskan permukaan kayu dengan cara menggosok permukaan tersebut menggunakan amplas (*abrasive belt*) yang berputar atau bergerak. Mesin ini merupakan bagian penting dalam tahap akhir produksi, khususnya setelah proses laminasi dan moulding, sebelum produk masuk ke tahap finishing atau pengepakan.

12. Proses *repair* (perbaikan kayu).

Repair adalah proses perbaikan terhadap cacat pada

kayu agar memenuhi standar kualitas produksi sebelum masuk ke tahap packing atau pengepakan. Di PT Inhutani, proses *repair* penting untuk menjaga mutu produk akhir, terutama produk *Finger Joint Laminated* (FJL) yang akan diekspor.

13. *Marking*.

Proses pemberian logo SVLK (Sistem Verifikasi dan Legalitas Kayu) merupakan sistem pelacakan yang disusun secara multistakeholder untuk memastikan legalitas sumber kayu yang beredar dan diperdagangkan di Indonesia. Selain itu, pemberian nomor lot pada produk (FJL) dilakukan pada proses ini.

14. *Packing*.

Packing adalah proses akhir dalam alur produksi, yaitu mengemas produk jadi agar terlindungi selama penyimpanan dan pengiriman ke pelanggan atau tujuan ekspor. Di PT Inhutani I UMI Gresik, proses *packing* sangat penting karena produk seperti *Finger Joint Laminated* (FJL) ditujukan untuk pasar dalam negeri maupun luar negeri, sehingga harus memenuhi standar pengemasan yang kuat dan rapi.