

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Aneka Jasa Teknik Gresik adalah perusahaan terkemuka di industri Teknik yang berbasis di Gresik, didirikan pada tahun 2013 oleh sekelompok insinyur dan profesional berpengalaman dalam berbagai bidang Teknik, perusahaan ini telah tumbuh menjadi perusahaan yang menyediakan layanan fabrikasi, dan suplai kepada berbagai sektor industri.

2.2 Visi dan Misi Perusahaan

2.2.1 Visi PT. Aneka Jasa Teknik

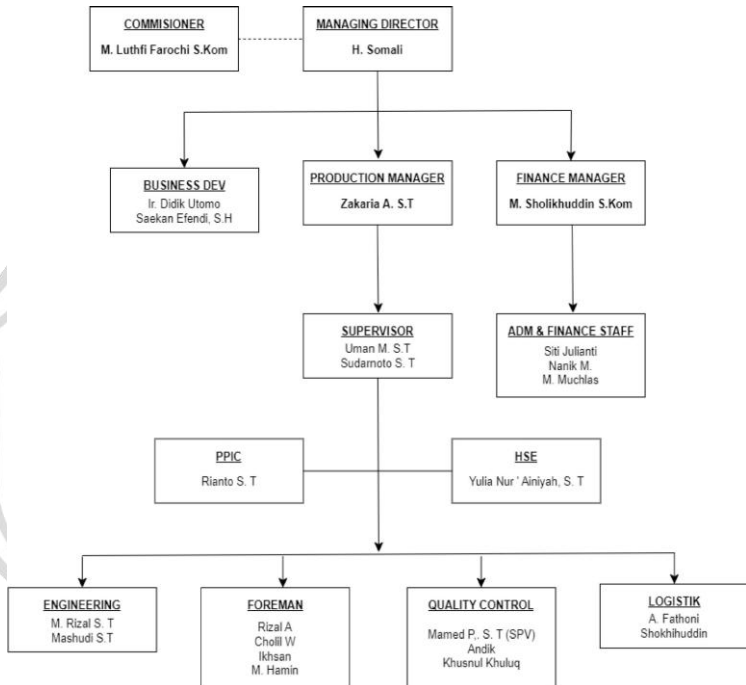
Menjadikan perusahaan yang unggul, terkemuka dengan sumberdaya yang handal dan profesional di bidangnya.

2.2.2 Misi PT. Aneka Jasa Teknik

1. Memberikan pelayanan One- Stop service.
2. Memberikan jaminan kualitas, harga dan pengerjaan secara tepat waktu.

3. Memberikan peluang kepada SDM yang berpotensi

2.3 Struktur Organisasi



Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT.Aneka Jasa Teknik

1) Commisioner

Commisioner memiliki peran penting sebagai pengawas dan pengambil kebijakan dalam suatu lembaga.

2) Managing Director

Managing Director Managing Director berperan sebagai pemimpin utama perusahaan yang tidak hanya mengatur dan mengawasi jalannya bisnis, tetapi juga menginspirasi, membimbing, dan memberdayakan karyawan agar bersama-sama mencapai tujuan perusahaan dengan cara yang adil, bijak, dan bermanfaat bagi semua pihak.

3) Business Development

Business Development berperan sebagai penghubung yang selalu mencari peluang baru dan membangun hubungan dengan orang-orang, agar perusahaan bisa tumbuh dan berkembang dengan cara yang bermakna dan saling menguntungkan bagi semua pihak.

4) Production Manager

Production Manager bertugas memastikan proses produksi berjalan lancar dengan penuh perhatian, sehingga produk yang dihasilkan tepat waktu, berkualitas, dan memuaskan semua pihak yang terlibat.

5) Finance Manager

Finance Manager bertanggung jawab menjaga keuangan perusahaan dengan bijak, memastikan setiap

dana digunakan dengan tepat sehingga perusahaan bisa tumbuh dan tetap stabil untuk masa depan.

6) Supervisor

Supervisor bertugas mendampingi dan membimbing tim dengan perhatian, supaya setiap pekerjaan berjalan lancar dan semua merasa didukung untuk mencapai hasil terbaik.

7) ADM& Finance Staff

ADM& Finance Staff membantu memastikan semua urusan administrasi dan keuangan berjalan rapi dan tepat waktu, sehingga perusahaan dapat berjalan lancar dan semua orang merasa terbantu dalam pekerjaannya.

8) PPIC

PPIC berperan sebagai pengatur yang cermat, memastikan produksi berjalan tepat waktu dan persediaan selalu cukup, sehingga semua bagian perusahaan bisa bekerja dengan tenang dan pelanggan mendapatkan produk yang mereka butuhkan.

9) HSE

HSE berperan menjaga keselamatan dan kesehatan semua orang di tempat kerja, sekaligus merawat lingkungan sekitar agar kita semua bisa bekerja dengan aman dan nyaman.

10) Engineering

Engineering bertugas memastikan semua peralatan dan sistem bekerja dengan baik, sehingga semua orang di perusahaan bisa menjalankan tugasnya dengan mudah dan hasil kerja menjadi lebih maksimal.

11) Foreman

Foreman adalah sosok yang mendampingi tim di lapangan, memberikan arahan dan dukungan agar semua bisa bekerja dengan baik, aman, dan merasa dihargai dalam mencapai hasil terbaik bersama.

12) Quallity Control

Quality Control adalah penjaga kualitas yang teliti, memastikan setiap produk yang dihasilkan benar-benar baik dan memuaskan, sehingga pelanggan merasa senang dan percaya.

13) Logistik

Logistik adalah penghubung yang andal, memastikan barang sampai di tangan yang membutuhkan dengan tepat waktu dan cara yang terbaik, sehingga semua bisa berjalan lancar dan saling terbantu.

2.4 Sistem Produksi PT. Aneka Jasa Teknik

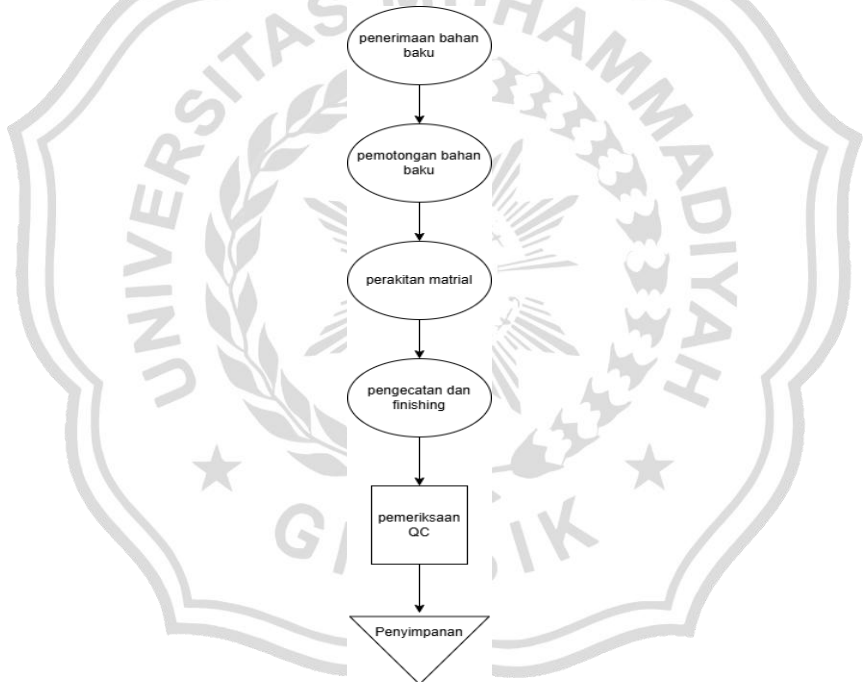


Gambar 2. 2 Alur Produksi Fabrikasi Baja

Proses produksi fabrikasi baja diawali dengan tahapan persiapan, di mana bahan baku dan peralatan kerja dicek kelengkapannya agar sesuai dengan standar teknis yang ditentukan. Setelah itu masuk pada proses marking, yaitu mentranfer ukuran dari gambar kerja ke permukaan material secara presisi agar hasil potongan akurat. Selanjutnya dilakukan pemotongan material, biasanya menggunakan metode seperti oxy-cutting atau plasma cutting, untuk memperoleh bentuk sesuai dengan kebutuhan desain. Proses dilanjutkan dengan pengelasan, dimana setiap komponen baja disambung kuat dan tahan lama. Setelah pengelasan selesai, permukaan komponen

dibersihkan melalui proses blasting untuk menghilangkan karat dan kotoran, lalu dilakukan pengecatan guna melindungi baja dari korosi. Terakhir, seluruh produk melalui tahap finishing berupa pengecekan akhir terhadap kualitas produk.

2.4.1. Peta Proses Operasi Fabrikasi Di PT. Aneka Jasa Teknik



Gambar 2. 3Peta Proses Operasi Fabrikasi Di PT. Aneka Jasa Teknik

Peta proses operasional pembuatan peti kemas baja dimulai dari tahap penerimaan bahan baku, yaitu pemeriksaan dan penerimaan material seperti plat baja, besi siku, pipa, serta bahan pelengkap lainnya yang akan digunakan dalam proses produksi. Pada tahap ini, bagian gudang memastikan bahwa seluruh bahan baku sesuai dengan spesifikasi dan dalam kondisi layak pakai sebelum diserahkan ke bagian produksi.

Setelah bahan baku diterima, proses dilanjutkan dengan pemotongan bahan. Tahap ini dilakukan menggunakan mesin potong seperti *cutting torch* atau *plasma cutting* untuk menyesuaikan ukuran material dengan gambar kerja. Pemotongan harus dilakukan dengan hati-hati agar hasilnya presisi dan sesuai dengan standar toleransi yang telah ditentukan.

Selanjutnya dilakukan perakitan rangka utama, yaitu proses penyusunan dan penyambungan komponen utama peti kemas seperti balok rangka bawah, tiang sudut, dan balok atas. Proses ini dilakukan menggunakan metode pengelasan (*welding*) agar menghasilkan sambungan yang

kuat dan kokoh. Ketelitian sangat diperlukan agar struktur tetap simetris dan sesuai dengan ukuran desain.

Tahapan berikutnya adalah pemasangan dinding dan lantai, di mana plat baja dipasang pada bagian sisi dan bawah rangka yang telah dirakit. Pemasangan ini bertujuan untuk membentuk bentuk utuh peti kemas. Pada proses ini juga dilakukan pengelasan tambahan untuk memperkuat sambungan antarbagian serta memastikan tidak ada celah atau cacat yang dapat mengurangi kekuatan konstruksi.

Setelah struktur selesai, proses dilanjutkan dengan pengecatan dan finishing. Tahap ini diawali dengan pembersihan permukaan baja melalui proses *blasting* atau *grinding* untuk menghilangkan karat dan kotoran. Selanjutnya dilakukan pengecatan menggunakan cat pelindung antikorosi dan lapisan akhir sesuai warna yang diinginkan. Tahap finishing memastikan hasil permukaan halus dan rapi.

Tahapan terakhir adalah pemeriksaan akhir (Quality Control/QC). Pada tahap ini dilakukan pengecekan menyeluruh terhadap dimensi, kekuatan sambungan las, ketebalan cat, serta kesesuaian hasil akhir dengan standar

2.4.2. PETA ALIRAN PROSES FABRIKASI

PETA ALIRAN PROSES						
Ringkasan						
Kegiatan	Sekarang		Usulan		Beda	
	WKT	IML	WKT	IML	WKT	IML
Operasi	27.600 dtk	5				
Pemeriksaan	1.200 dtk	1				
Transportasi	1.200 dtk	2				
Menunggu	0					
Penyimpanan	600	1				
JARAK TOTAL	13 m					

URAIAN KEGIATAN	LAMBANG					Jarak (m)	jumlah	Waktu(detik)
	○	□	→	D	▽			
Penerimaan bahan dari gudang	●					2	1	600

Pemotongan bahan baku	●					5	1	1.800
Perakitan rangka utama	●					6	1	7.200
Pemasangan dinding dan lantai	●					4	1	5.400
Pengecatan dan finishing	●					10	1	10.800
Pemeriksaan/ QC		●				3	1	1.200
Kembali ke penyimpanan						2	2	600

Peta Aliran Proses (PAP) tersebut menggambarkan alur utama dalam proses produksi pembuatan peti kemas baja diawali dari tahap penerimaan dan penyimpanan bahan baku, di mana material utama seperti plat baja, pipa, dan besi siku diperiksa kualitas serta kesesuaiannya sebelum disimpan di gudang. Selanjutnya bahan dipindahkan ke

area pemotongan menggunakan alat bantu seperti *crane* atau *forklift* untuk kemudian diproses pada tahap pemotongan material sesuai ukuran dan desain yang tertera pada gambar kerja menggunakan mesin *plasma cutting* atau *oxy cutting*. Setelah semua komponen dipotong dengan presisi, tahap berikutnya adalah perakitan dan pengelasan untuk menyusun bagian-bagian peti kemas menjadi satu struktur utuh yang kuat menggunakan metode *SMAW* atau *FCAW*. Rangka yang telah selesai dirakit selanjutnya dipindahkan ke area pengecatan untuk menjalani proses pembersihan permukaan melalui *sand blasting*, kemudian dilakukan pengecatan dan pengeringan guna melindungi baja dari karat serta memperindah tampilan produk. Setelah itu dilakukan pemeriksaan akhir (*Quality Control*) untuk memastikan hasil las, ketebalan cat, dan dimensi produk sesuai standar perusahaan. Peti kemas yang dinyatakan memenuhi standar mutu kemudian dikemas dan disimpan di gudang dalam kondisi siap kirim kepada pelanggan.

2.5 Hasil Produksi Fabrikasi PT. Aneka Jasa Teknik

PT. Aneka Jasa Teknik memproduksi berbagai jenis peralatan dan konstruksi industri yang dibuat sesuai

kebutuhan pelanggan. Beberapa hasil produksinya antara lain storage tank, gambar dan silo yang digunakan untuk penyimpanan bahan cair maupun bahan curah, serta mixer tank yang berfungsi untuk mencampur berbagai bahan dalam proses produksi. Selain itu, perusahaan juga membuat piping system untuk instalasi perpipaan, material handling equipment seperti *belt conveyor* dan *table lifter*, serta roller mill machine untuk proses penggilingan bahan. Untuk menjaga kebersihan udara di area kerja, perusahaan memproduksi dust collector, dan juga rotary valve sebagai pengatur aliran material. Di bidang konstruksi, tersedia steel structure serta logistic container yang mendukung kegiatan industri dan transportasi.

2.6 Sistem Manajemen Mutu Dan Keselamatan Kerja

2.6.1 Penerapan ISO

Sebagai komitmen dalam peningkatan standar mutu dan keamanan Aneka Jasa Teknik Gresik terus-menerus mengikuti perkembangan regulasi dan standar internasional. Beberapa referensi standar ISO yang menjadi acuan Aneka Jasa Teknik Gresik antara lain:

- SMK3 PP No. 50 Tahun 2012

SMK3 berdasarkan Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 adalah pedoman nasional yang mengatur penerapan K3 di tempat kerja. Tujuannya untuk mencegah kecelakaan dan penyakit akibat kerja melalui sistem yang terencana, terukur, dan terintegrasi dalam kegiatan perusahaan.

- ISO 9001 – Quality Management System

Standar ini mengatur tentang sistem manajemen mutu. ISO 9001 memastikan bahwa perusahaan memiliki proses yang konsisten dalam menghasilkan produk atau layanan berkualitas sesuai kebutuhan pelanggan. Fokus utamanya adalah pada peningkatan kepuasan pelanggan dan perbaikan berkelanjutan.

- ISO 14001

ISO 14001 berkaitan dengan sistem manajemen lingkungan. Standar ini membantu perusahaan mengelola dampak kegiatan operasional terhadap lingkungan, seperti pengelolaan limbah, efisiensi energi, dan kepatuhan terhadap peraturan lingkungan hidup.

- ISO 45001 – Occupational Health and Safety Management System (SMK3 Internasional)

ISO 45001 adalah standar internasional untuk sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja. Tujuannya menciptakan lingkungan kerja yang aman dan sehat dengan mengidentifikasi serta mengendalikan potensi bahaya di tempat kerja.

