

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

Bermula dari Yayasan Sejahtera Semen Gresik, yang didirikan dengan tujuan untuk mendukung perusahaan induk dalam memperlancar transportasi dan distribusi semen ke seluruh wilayah pemasaran PT Semen Indonesia (Persero) Tbk, tahun 1969 menjadi tonggak sukses pertama dengan pencapaian berhasil yang dilakukan oleh Yayasan Sejahtera dalam mengelola dan mengembangkan layanan transportasi dan distribusi semen.

Kemudian, setelah dianggap penting dan mampu menjalankan bisnis secara mandiri, Yayasan Sejahtera Semen Gresik bersama dengan D.A. Karim pada tanggal 13 Februari 1974 mendirikan PT. Varia Usaha sesuai dengan akta pendirian nomor 121 yang diresmikan di hadapan Goesti Djohan, seorang Notaris di Surabaya. Langkah ini juga didasarkan pada Keputusan Menteri Kehakiman Republik Indonesia Nomor: Y.A.5/323/11 tanggal 31 Agustus 1974, yang diumumkan dalam Berita Negara Republik Indonesia Nomor 105, tambahan nomor

866/1974 tanggal 31 Desember 1974.

Selanjutnya, melalui Surat Penyerahan Nomor: 839/PT.VU/S.P./8/'74 tanggal 5 Agustus 1974, D.A. Karim menyerahkan kepemilikan sahamnya kepada PT Semen Gresik (Persero). Perjalanan sukses PT Varia Usaha kemudian terjadi secara bertahap dengan prinsip kompetisi dan prestasi untuk kemajuan. Hal ini tercermin dalam diversifikasi ke berbagai bidang usaha, baik yang berhubungan langsung maupun tidak langsung dengan produksi dan distribusi semen.

Pada awalnya, PT Varia Usaha hanya memiliki tiga sektor bisnis, yaitu transportasi, perdagangan, dan industri. Namun, pada tahun 1977, bidang usaha pertambangan ditambahkan untuk memanfaatkan peluang bisnis yang masih terbuka, seiring dengan peningkatan aset dan kemampuan manajemen.

Selanjutnya, sebagai upaya untuk meningkatkan sinergi dan perkembangan bisnis, berdasarkan akta Nomor 70 tanggal 17 November 1981, kepemilikan saham dialihkan dari Yayasan Sejahtera Semen Gresik kepada Koperasi Warga Semen Gresik. Pada tanggal 9 Juli 1986, Yayasan Dana Pensiun Karyawan PT Semen Gresik juga bergabung sebagai Pemegang Saham PT Varia Usaha

dengan melakukan pembelian saham yang dikeluarkan oleh PT Varia Usaha untuk memperbesar modal guna meningkatkan daya saing perusahaan.

Melihat pertumbuhan berkelanjutan PT Varia Usaha dari tahun ke tahun, pada tahun 2016, PT Semen Indonesia (Persero) Tbk. melakukan pembelian saham dari Dana Pensiun Semen Gresik untuk meningkatkan kinerja grup dan mendorong pertumbuhan yang lebih cepat untuk PT Varia Usaha. Salah satu langkah signifikan yang diambil adalah transformasi PT Varia Usaha menjadi PT Semen Indonesia Logistik.

2.2 Visi dan Misi Perusahaan

2.2.1 Visi PT. Semen Indonesia Logistik

PT. Semen Indonesia Logistik memiliki visi “Menjadi Perusahaan Jasa Logistik & kedistributoran building material terpercaya, terkemuka dan terluas di Indonesia yang didukung Sistem *Supply Chain* Terintegrasi dan Berdaya Saing Tinggi

1. *President Director*

President Director bertanggung jawab memimpin arah perusahaan secara keseluruhan, mengambil keputusan strategis, membangun hubungan dengan pemangku kepentingan utama, serta memastikan seluruh direktorat mencapai target bisnis dan menjalankan operasional sesuai visi perusahaan.

2. *Operation Director*

Operation Director mengawasi dan mengarahkan seluruh kegiatan operasional perusahaan, memastikan setiap proses berjalan efisien, efektif, sesuai standar mutu dan K3, serta mendukung pencapaian tujuan strategis perusahaan.

3. *Finance Director*

Finance Director bertugas mengelola fungsi keuangan perusahaan melalui perencanaan anggaran, pelaporan keuangan, pengendalian biaya, serta memastikan kepatuhan terhadap regulasi akuntansi dan perpajakan guna mendukung stabilitas finansial perusahaan.

4. *Strategic Finance (SVP)*

Strategic Finance bertanggung jawab dalam perencanaan keuangan strategis, analisis kinerja finansial, serta memberikan rekomendasi strategis kepada manajemen untuk mendukung keputusan bisnis jangka panjang.

5. *Planning & Finance Performance*

Departemen ini memastikan rencana keuangan tersusun dengan baik, memonitor realisasi anggaran, dan menganalisis kinerja keuangan agar sejalan dengan target perusahaan.

6. *Corporate Finance*

Departemen Corporate Finance mengelola pendanaan, investasi perusahaan, serta hubungan dengan lembaga keuangan untuk menjaga struktur modal yang sehat.

7. *Information & Communication Technology*

Departemen ICT mengelola infrastruktur teknologi informasi, menjamin keamanan data, serta memastikan sistem digital perusahaan berfungsi optimal untuk mendukung kelancaran operasional.

8. *Department of Human Capital*

Departemen *Human Capital* mengelola seluruh aspek sumber daya manusia meliputi rekrutmen, pelatihan, pengembangan kompetensi, pengelolaan kinerja, hingga kesejahteraan karyawan untuk memastikan ketersediaan SDM yang kompeten.

9. *Legal, Governance, Risk & Compliance*

Departemen ini menangani aspek hukum perusahaan, memastikan penerapan tata kelola perusahaan yang baik, mengelola risiko, serta menjamin kepatuhan terhadap regulasi yang berlaku.

10. *General Affairs & Asset Management*

General Affairs & Asset Management bertanggung jawab atas pengelolaan fasilitas, aset perusahaan, serta layanan pendukung operasional agar proses bisnis berjalan lancar.

11. *Group Head of Logistic / SVP Logistic*

Divisi Logistik bertugas merencanakan dan mengelola kegiatan logistik termasuk pengiriman, pergudangan, dan transportasi untuk memastikan kelancaran distribusi barang dengan biaya yang efisien.

12. Operational Logistic SIG

Unit ini menangani logistik untuk grup SIG, memastikan distribusi barang tepat waktu dan sesuai kebutuhan operasi internal.

13. Operational Logistic Non-SIG

Bagian ini melayani kebutuhan logistik untuk pelanggan di luar grup SIG, mengoptimalkan layanan distribusi eksternal perusahaan.

14. Supporting Logistic

Departemen *Supporting Logistic* memberikan dukungan operasional berupa armada, fasilitas, serta layanan administratif logistik

15. Department of Supply Chain Management

Supply Chain Management mengelola perencanaan kebutuhan material, pengadaan logistik rantai pasok, serta memastikan efektivitas persediaan dan hubungan dengan pemasok untuk mendukung kelancaran operasional perusahaan.

16. *Group Head of Sales & Marketing / SVP*

Divisi *Sales & Marketing* bertanggung jawab merumuskan strategi pemasaran dan penjualan, mengembangkan pasar, serta menjaga hubungan dengan pelanggan untuk meningkatkan pendapatan perusahaan.

17. *Sales & Marketing SIG*

Bagian ini fokus pada pelayanan penjualan kepada unit perusahaan dalam grup SIG, memastikan kebutuhan internal terpenuhi secara optimal.

18. *Sales & Marketing Non-SIG*

Departemen ini menangani penjualan untuk pasar eksternal dan pengembangan pelanggan di luar grup SIG.

19. *Group Head of Construction / SVP*

Divisi konstruksi mengelola seluruh proyek konstruksi perusahaan, memastikan pekerjaan berjalan sesuai standar mutu, waktu, biaya, mengutamakan keselamatan kerja.

20. *Operational Construction*

Unit ini menjalankan kegiatan konstruksi di lapangan dan memastikan proyek berjalan sesuai rencana dan standar teknis.

21. *Department of Procurement*

Procurement mengelola proses pengadaan barang dan jasa dengan prinsip efisiensi, transparansi, serta memastikan kualitas sesuai kebutuhan operasional perusahaan.

22. *Department of Internal Audit*

Internal Audit memastikan seluruh aktivitas perusahaan sesuai prosedur, melakukan audit keuangan dan operasional, serta memberikan rekomendasi perbaikan sistem pengendalian internal.

23. *Department of Safety, Health & Environment (SHE)*

Departemen SHE memastikan penerapan standar keselamatan, kesehatan kerja, dan lingkungan, serta mengurangi risiko kecelakaan dan dampak lingkungan perusahaan.

24. *Strategic Business Development / SVP*

Divisi ini bertugas mengembangkan strategi pertumbuhan bisnis, mengidentifikasi peluang baru, inovasi, dan pengembangan kemitraan untuk peningkatan nilai perusahaan.

25. *Corporate Logistic Development*

Unit ini mengembangkan strategi jangka panjang sistem logistik perusahaan agar lebih modern, efisien, dan kompetitif.

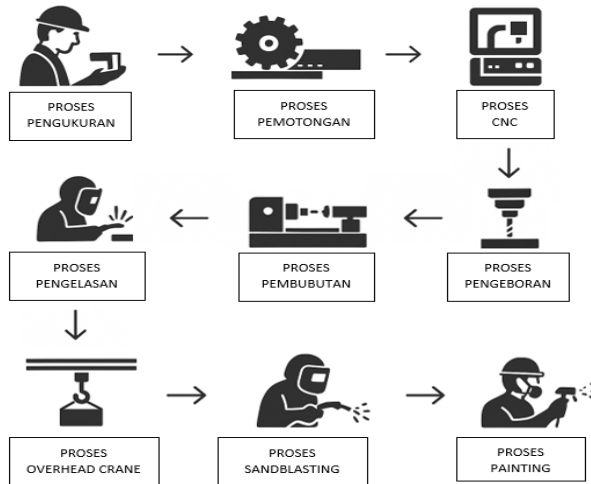
26. *Distribution Development*

Bagian ini mengembangkan jaringan distribusi serta sistem pendistribusian barang untuk meningkatkan jangkauan dan efektivitas pasar.

27. *Operational Excellence Advisor*

Operational Excellence Advisor berperan memberikan masukan dan strategi perbaikan proses, mendorong budaya *improvement*, serta meningkatkan efisiensi operasional secara berkelanjutan.

2.4 Sistem Produksi PT. Semen Indonesia Logistik



Gambar 2. 2 Alur Produksi Fabrikasi Baja

Urutan pekerjaan dimulai dengan proses pengukuran atau *marking*, yaitu dengan mempersiapkan dan mengukur material sesuai dengan kebutuhan yang sudah ditentukan. Setelah itu dilakukan proses pemotongan atau *cutting*, yaitu dengan menyiapkan area kerja dan alat yang diperlukan, memotong material menggunakan mesin, serta membersihkan area kerja setelah selesai. Tahap berikutnya adalah proses CNC, yang mencakup pemasangan benda kerja, pembuatan program untuk mesin, proses pemotongan secara otomatis, serta pemeriksaan hasil dan pembersihan mesin setelah selesai.

Setelah proses CNC selesai, dilanjutkan tahap pengeboran atau *drilling*, yaitu dengan membuat lubang panduan, mengebor material sesuai ukuran desain menggunakan minyak potong, memeriksa hasil untuk memastikan presisi, membersihkan sisa gram yang ada.

Setelah itu dilakukan proses pembubutan atau turning, yang meliputi persiapan benda kerja, menjepit benda kerja ke chuck, melakukan pembubutan secara kasar dan halus hingga mencapai ukuran yang sesuai dengan desain.

Selanjutnya adalah proses pengelasan atau *welding*, yang mencakup pemeriksaan kualitas material, pembersihan area las, pemasangan jig, melakukan *Tack welding* sebagai pengikat sementara, serta melakukan pengelasan penuh sesuai dengan kebutuhan.

Setelah proses pengelasan selesai, dilakukan pengangkatan menggunakan *Overhead Crane* dengan cara menggerakkan *Crane* secara perlahan, menurunkan beban sampai posisi yang aman, serta melepas *sling* setelah beban stabil dan berada dalam posisi yang benar.

Tahap selanjutnya adalah *Sandblasting* untuk membersihkan permukaan dari karat, cat lama, serta kotoran lainnya.

Pada tahap terakhir adalah proses pengecatan atau *Painting*, yang dilakukan dengan cara membersihkan permukaan, memastikan permukaan sudah kering dan bebas debu, lalu menyemprotkan cat atau *epoxy* secara merata. Proses pengecatan harus dilakukan maksimal empat jam setelah selesai proses *Sandblasting*.

2.5 Peta Aliran proses

PETA ALIRAN PROSES								
Ringkasan								
Kegiatan	Sekarang		Usulan		Beda			
	WKT	I M L	W K T	IM L	WKT	I M L		
Operasi	16.320 detik	7						
Pemeriksaan	4200 dtk	2						
Transportasi	9000 dtk	5						
Menunggu	0							
Penyimpanan	0							
JARAK TOTAL	20 m							
URAIAN KEGIATAN	LAMBAANG					Jarak (m)	jumlah	Waktu (detik)
	○	□	⇒	◻	▽			
Baja dibawah dari Gudang bahan baku ke Area fabrikasi			●			5	100	

Mengukur baja	●						1	60
Pemotongan matrial baja	●						1	22
Proses pemrograman cnc	●						1	30
Pemotongan dengan mesin cnc	●						1	30
Proses pengeboran matrial	●						1	10
Matrial di pindahkan kearea pembubutan			●			3	2	20
Dari pembubutan di pindahkan ke area fabrikasi			●			3	1	60
Proses pengelasan	●						1	60
Produk di pindahkan kearea sandbalas untuk di lanjutkan sandblasting			●			7	1	10

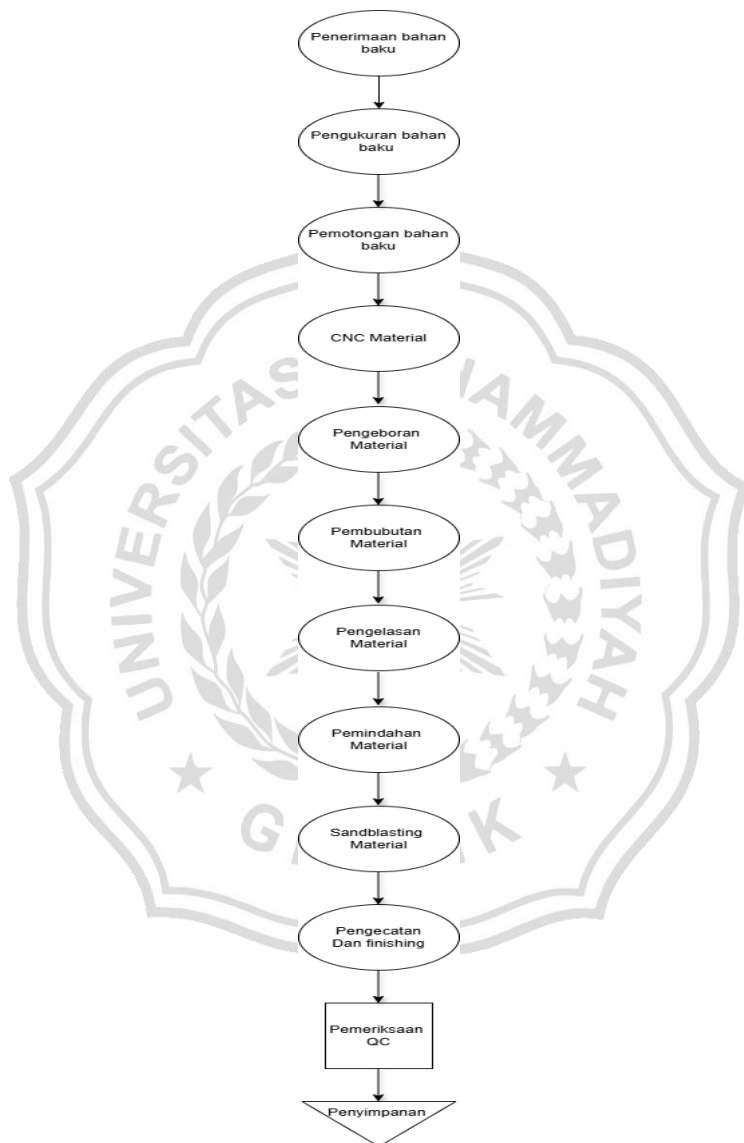
Sehabis di sandblast produk di pindahkan ke area pengecatan dan area finishing							2	2	60
Menunggu produk yang sudah dilakukan proses pengecatan kering								2	60
Produk dicek sebelum dikirim ke pelanggan								2	10
Produk dikirim								4	60

Gambar 2. 3 Peta aliran proses

Proses produksi dimulai dari pemindahan baja dari gudang bahan baku menuju area fabrikasi sebagai tahap awal. Sesampainya di area fabrikasi, material baja diukur sesuai kebutuhan desain, kemudian dilakukan pemotongan awal agar ukurannya mendekati spesifikasi. Setelah itu, operator melakukan pemrograman CNC berdasarkan gambar teknik yang telah ditentukan, dan material dipotong menggunakan mesin CNC untuk menghasilkan bentuk yang presisi. Tahapan berikutnya adalah proses pengeboran pada bagian-bagian material

yang memerlukan lubang atau titik sambungan. Bila diperlukan pembentukan lanjutan, material dipindahkan ke area pembubutan, kemudian setelah proses bubut selesai, material kembali dibawa ke area fabrikasi untuk dilakukan proses pengelasan hingga terbentuk produk yang utuh. Produk hasil pengelasan selanjutnya dibawa ke area sandblasting untuk membersihkan permukaan dari kotoran, karat, dan sisa pengelasan. Setelah sandblast selesai, produk dipindahkan ke area pengecatan dan finishing untuk diberikan lapisan cat sesuai standar, lalu ditempatkan di area pengeringan hingga cat benar-benar kering. Tahap akhir proses adalah pemeriksaan kualitas (QC final) untuk memastikan produk bebas cacat dan sesuai spesifikasi sebelum akhirnya dikemas dan dikirim kepada pelanggan.

2.6 Peta Proses Operasional



Gambar 2. 4 Peta Proses Operasional

Peta proses operasional menggambarkan alur kegiatan produksi secara berurutan mulai dari penerimaan bahan baku hingga penyimpanan produk jadi. Proses diawali dengan penerimaan bahan baku, di mana material diperiksa kualitas dan kesesuaiannya dengan spesifikasi yang ditetapkan. Setelah dinyatakan layak, material disimpan sementara sebelum diproses lebih lanjut. Tahap berikutnya adalah pemotongan bahan baku, yaitu mempersiapkan dan memotong material sesuai ukuran desain dengan bantuan mesin potong serta menjaga kebersihan area kerja.

Selanjutnya dilakukan perakitan material dengan menyusun dan menyambung komponen yang telah dipotong menjadi satu kesatuan menggunakan proses pengelasan atau metode lain hingga membentuk struktur sesuai rancangan. Setelah itu dilanjutkan dengan tahap pengecatan dan *finishing* untuk melindungi permukaan material serta memberikan tampilan akhir yang rapi. Proses ini mencakup pembersihan permukaan dan penyemprotan cat dasar hingga cat akhir secara merata.

Tahap berikutnya adalah pemeriksaan QC (*Quality Control*), yaitu pengecekan hasil pekerjaan dari segi dimensi, sambungan, dan kualitas cat agar sesuai standar

mutu. Produk yang lulus pemeriksaan kemudian dipindahkan ke tahap penyimpanan, dilakukan dengan hati-hati agar tidak rusak sebelum dikirim ke pelanggan. Secara keseluruhan, peta proses ini menunjukkan bahwa setiap tahapan produksi dilakukan secara sistematis dan berkesinambungan untuk memastikan kualitas, efisiensi, serta keselamatan kerja.

2.7 Hasil Produksi Fabrikasi PT. Semen Indonesia Logistik (SILOG)

Hasil produk *galeri conveyor* merupakan output dari proses fabrikasi struktur baja yang berfungsi sebagai rumah atau pelindung bagi sistem *conveyor* dalam kegiatan industri, seperti pertambangan, pertanian, maupun manufaktur. *Galeri conveyor* dirancang untuk memastikan material dapat dipindahkan secara aman, lancar, dan terlindungi dari kondisi lingkungan eksternal.

Secara umum, hasil produksi *galeri conveyor* mencakup beberapa komponen utama yang telah melalui proses fabrikasi yang terukur, yaitu mulai dari pengukuran (*marking*), pemotongan, pembentukan, perakitan, hingga tahap pengecatan akhir. Setiap komponen diproduksi sesuai dengan standar teknis dan gambar kerja yang telah

ditentukan sehingga kualitas, kekuatan, serta ketepatan dimensinya terjamin.

2.8 Sistem Manajemen mutu Dan Keselamatan Kerja

- SILOG Perkuat Standar Operasional Lewat Sertifikasi SMK-PAU
- SILOG Lolos Audit Sertifikasi ISO 45001 & ISO 14001: Melangkah Lebih Andal Menuju Operasi Aman dan Berkelanjutan
- Raih Sertifikasi Halal MUI : Komitmen Terhadap Kehalalan dan Layanan Terbaik Kelogistikan