

BAB II

PROFIL UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

PT. Indospring Tbk merupakan bagian dari Indoprima *Group Company* yang menjadi produsen pegas otomotif terbesar di Asia, PT. Indospring, Tbk berbentuk perseroan yang memproduksi pegas untuk kendaraan, baik pegas daun (*leaf spring*) maupun pegas keong (*coil spring*) yang diproduksi dengan proses dingin dan panas, dengan lisensi dari *Mitsubishi Steel Manufacturing*, Jepang. (PT. Indospring Tbk)

PT. Indospring Tbk berlokasi di Gresik, didirikan berdasarkan Akta Notaris No.10 tanggal 5 Mei 1978 dari Notaris Stefanus Sindunatha, S.H. Status Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDM). Akta pendirian tersebut disahkan dengan Keputusan Menteri Kehakiman Republik Indonesia No. YA.5/324/1 pada tanggal 11 Maret 1980, dan telah diumumkan dalam Berita Negara Republik Indonesia No. 17 tanggal 2 September 1980, Tambahan No. 674 tahun 1980.

Sejarah berdirinya PT. Indospring Tbk. dimulai pada:

1. Mei 1858: Rianto Nur Hadi mulai memproduksi pegas daun secara tradisional di rumahnya.
2. Mei 1978 : tanggal 5 Mei 1978 PT.Indospring Tbk. Didirikan sebagai perusahaan produsen pegas, dengan lisensi dari *Mitsubishi Steel Manufacturing*, Japan.
3. Juni 1979 : PT.Indospring Tbk. Mulai berproduksi dan memasarkan pegas daun (*leaf spring*). Pada saat itu, 90% *leaf spring* dipasarkan ke pasar lokal (*domestically marketed*).
4. Oktober 1988 : PT.Indospring Tbk. Mulai berproduksi dan memasarkan pegas keong (*coil spring*). Pada saat itu, 98% *coil spring* dipasarkan ke pasar lokal (*domestically marketed*).
5. Agustus 1990 : PT.Indospring Tbk. memasuki pasar modal dengan mencatat 15.000.000 saham di Bursa Efek Jakarta dan Bursa Efek Surabaya.
6. 1993 : saham bonus sejumlah 22.500.000 lembar dibagikan Perseroan dengan rasio 2 lembar saham lama dan mendapatkan 3 lembar saham bonus dengan nominal 1.000,00 per lembar.
7. Februari 1995 : PT.Indospring Tbk. memperoleh sertifikat ISO-9002 dari *Lloyd's Register Quality*

Assurance.

8. Januari 1996 : PT. Indobaja (salah satu anak perusahaan PT.Indoprima Gemilang) berdiri sebagai penyedia bahan baku PT.Indospring Tbk.
9. Mei 1997 : tanggal 10 Mei 1997 PT. Indospring Tbk. Mengadakan perjanjian Bantuan Teknik dan Lisensi dengan *Murata Spring Co.Ltd.*, Jepang khusus untuk *valve spring*.
10. November 1999 : PT.Indospring Tbk. Memperoleh sertifikat QS-9000 dari *Lloyd's Register Quality Assurance*.
11. Maret 2002: PT. Indospring Tbk. mulai memasarkan *leaf spring* ke Jepang.
12. Mei 2004 : ISO 9001 : 2000.
13. September 2006 : Pabrik kedua (*plant 2*) PT. Indospring Tbk. didirikan untuk memproduksi *Parabolic Spring*.
14. Agustus 2011 : Pabrik ketiga (*Plant 3*) PT. Indospring Tbk. didirikan untuk memproduksi *Multy Leaf Spring*.
15. April 2012 : ISO TS 16949 : 2009.
16. Tahun 2013 : ISO 14001 : OHSAS.

Anggaran dasar perseroan telah mengalami

beberapa perubahan sejak Penawaran Umum Perdana. Perubahan terakhir yaitu Akta Pernyataan Keputusan Rapat No. 18/8 tanggal 18 Juli 2008 yang dibuat dihadapan Dyah Ambarwaty Setyoso, S.H. Notaris Surabaya, mengenai perubahan anggaran dasar perseroan untuk disesuaikan dengan Undang - undang No. 40 tahun 2007 tentang Perseroan Terbatas. Perubahan ini mendapatkan persetujuan dari Menteri Hukum dan Hak Asasi Manusia Republik Indonesia melalui Surat Keputusan No.AHU98441.AH01.02 tanggal 19 Desember 2008, dan telah didaftarkan dalam Daftar Perseroan dengan No.AHU0123976.AH.01.09 pada tanggal 8 Juli 2018, serta telah diumumkan dalam Berita Negara Republik Indonesia No. 41, tanggal 22 Mei 2009, Tambahan No. 13535 Tahun 2009.

Saat ini PT.Indospring Tbk. Telah memiliki legalitas dan perijinan sebagai berikut:

1. Surat Izin Sementara No. 318/S/INDUSTRI/1978 tanggal 4 Desember 1978.
2. Izin Tetap No. 37/T/INDUSTRI/1980 tanggal 28 Juni 1980.
3. Izin Usaha Tetap Perluasan No. 106/T/INDUSTRI/

1984 tanggal 25 Oktober 1984.

4. Izin Usaha Industri No. 476/T/INDUSTRI/1993 tanggal 29 Desember 1993.
5. Izin Perluasan No. 15/T/INDUSTRI/2000 tanggal 11 Januari 2000.
6. Izin Usaha Perluasan No. 21/1/UI/II/PMDN/INDUSTRI/2010 tanggal 20 Mei 2010.

2.2 Visi dan Misi Perusahaan

Berikut ini merupakan Visi dan Misi Perusahaan PT. Indospring Tbk. Yaitu:

a. Visi

Visi PT. Indospring Tbk adalah menjadi produsen *leaf spring* dan *coil spring otomotif* yang dapat diandalkan di dalam pasar global dengan produk yang berkualitas tinggi dan dikerjakan oleh manusia yang berkomitmen tinggi.

b. Misi

Misi PT. Indospring Tbk, yaitu:

1. Mengirim produk yang memenuhi kebutuhan dan harapan secara konsisten secara konsisten kepada pelanggan.

2. Menjalankan program perbaikan berkelanjutan melalui implementasi sistem kualitas.
3. Memberdayakan orang melalui sistem pelatihan, 5S, Program Picos dan Gugus Kendali Mutu.
4. Mengejar nilai - nilai tertinggi dalam *passion, integrity, commitment* dan *adaption* terhadap pelanggan, pekerja, pemasok, dan masyarakat luas.
5. Mengejar produktifitas tertinggi melalui orang dan *output*.
6. Mewujudkan Indospring sebagai perusahaan ramah lingkungan.

c. Logo Visi dan Misi PT. Indospring Tbk.

Berikut ini merupakan Logo, Visi dan Misi PT.

Indospring Tbk, yaitu:



Gambar 2.1 Logo Visi Dan Misi PT. Indospring Tbk

a. *Delivering*

Memberikan pelanggan apapun yang mereka inginkan, kapan mereka menginginkan, di mana mereka menginginkan. Memberikan kepuasan pada pelanggan akhir menuntut kita memberikan juga pelayanan kepada orang lain di dalam perusahaan. Setiap orang adalah pelanggan bagi setiap seseorang.

b. *Needs & Expectations*

Memberikan pelanggan melebihi apa yang diinginkan, melakukan apapun untuk mencapai Pelanggan yang merasa gembira, senang dan puas. Memberikan apa yang tidak pernah mereka bayangkan.

c. *Quality*

Melakukan kualitas benar dari awalnya dalam memberikan tingkat kepuasan pelanggan yang semakin tinggi melalui perbaikan kualitas berkelanjutan.

d. *Empowering*

Melibatkan karyawan dalam proses penempatan sasaran & proses perencanaan di dalam setiap aktifitas program perbaikan berkelanjutan.

e. ***Highest Value***

1. *Passion* : Rasa suka atau antusiasisme yang sangat kuat terhadap sesuatu atau aktivitas.
2. *Integrity* : Mengatakan apa yang dimaksud dan melakukan apa yang dikatakan.
3. *Commitment* : Kesepakatan untuk melakukan aktivitas tertentu di waktu yang akan datang di bawah kondisi yang ditentukan.
4. *Adaption* : Perubahan perilaku seseorang atau kelompok dalam menanggapi kondisi sekitarnya yang berubah atau yang baru.

f. ***Self Management***

Disiplin diri diperlukan untuk mengelola baik diri sendiri maupun waktu dalam mengorganisasi dan menerapkan aktivitas yang terarah dan terukur sejalan sasaran yang ditetapkan.

g. ***Highest Productivity***

Membangun sebuah keunggulan bersaing dengan menghasilkan lebih banyak *output* dengan menggunakan lebih sedikit *input* untuk mencapai tingkat produktivitas tertinggi.

h. *Operation Excellence*

Sebuah tingkat kinerja tertinggi dimana semua proses inti dalam operasi secara konsisten memberikan kepada pelanggan, masyarakat dan kebutuhan bisnis.

i. *Friendly Environment*

Sebuah metode yang dirancang yang memungkinkan operasi bisnis tanpa kerusakan pada Perusahaan sebagai ekosistem, termasuk efek pada tanah, air, udara, atau sumber daya alam lainnya di sekitarnya.

2.3 Struktur Organisasi Perusahaan

Menjadi bagian dari Indoprima *Group Company* telah menjadikan PT. Indospring Tbk sebagai perusahaan manufaktur pegas yang dipercaya oleh perusahaan penghasil kendaraan ternama di dunia. Keberhasilan tersebut tidak lepas dari struktur organisasi dan *job description* yang dimiliki.

Struktur organisasi yang dimiliki oleh PT. Indospring Tbk berfungsi sebagai penggerak prosedural dalam kegiatan operasional perusahaan. Bentuk organisasi PT. Indospring Tbk adalah struktur organisasi lini dan

staff, artinya adalah kelancaran tugas pemimpin dibantu oleh para staff, dimana staff berperan memberikan 14 masukan, bantuan berupa pikiran dan saran – saran juga memberikan data informasi yang dibutuhkan.

Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada susunan yang mana dapat diuraikan sebagai berikut :

1. Dewan Komisaris

Sesuai dengan Anggaran Dasar Perseroan, Dewan Komisaris mempunyai tugas utama mengawasi kebijakan Direksi dalam menjalankan perseroan serta memberikan nasehat kepada Direksi. Dalam menjalankan fungsi pengawasan dan *advisory*, Dewan Komisaris selalu berpegang pada Anggaran Dasar Perseroan, visi dan misi yang telah ditetapkan, serta prinsip – prinsip GCG.

2. Dewan Direksi

Sesuai dengan Anggaran Dasar Perseroan, tugas utama Direksi adalah mengelola perusahaan agar sejalan dengan Anggaran Dasar, visi & misi perusahaan yang pada akhirnya bermuarah pada peningkatan nilai pemegang saham, dimana salah satunya ditunjuk sebagai Direktur Utama yang bertanggung jawab atas koordinasi seluruh jajaran Direksi.

3. Komite Audit

Tugas Komite audit adalah membantu Dewan Komisaris dengan memberikan masukan dan usul atas laporan-laporan dari Direksi, serta memberikan masukan atas hal-hal yang perlu mendapat perhatian Dewan Komisaris. Antara lain dengan melakukan pemeriksaan berkala untuk meyakinkan berjalannya tata kelola yang baik, internal control management dan kewajaran transaksi, serta meyakinkan bahwa catatan telah dilakukan dengan tepat waktu dan wajar serta pelaporan yang transparan dan benar.

4. Sekretaris Perusahaan

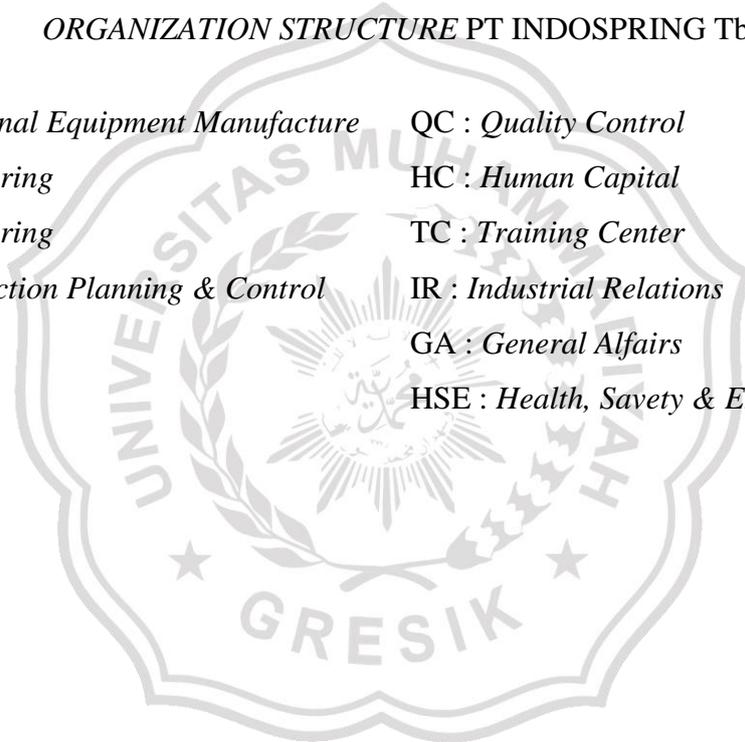
Tugas utama Sekretaris Perusahaan adalah memastikan segala tindakan, keputusan, operasional dan prosedur dalam pengelolaan perusahaan, baik oleh Dewan Komisaris dan atau Direksi adalah sesuai peraturan yang berlaku.

5. Unit Audit Internal

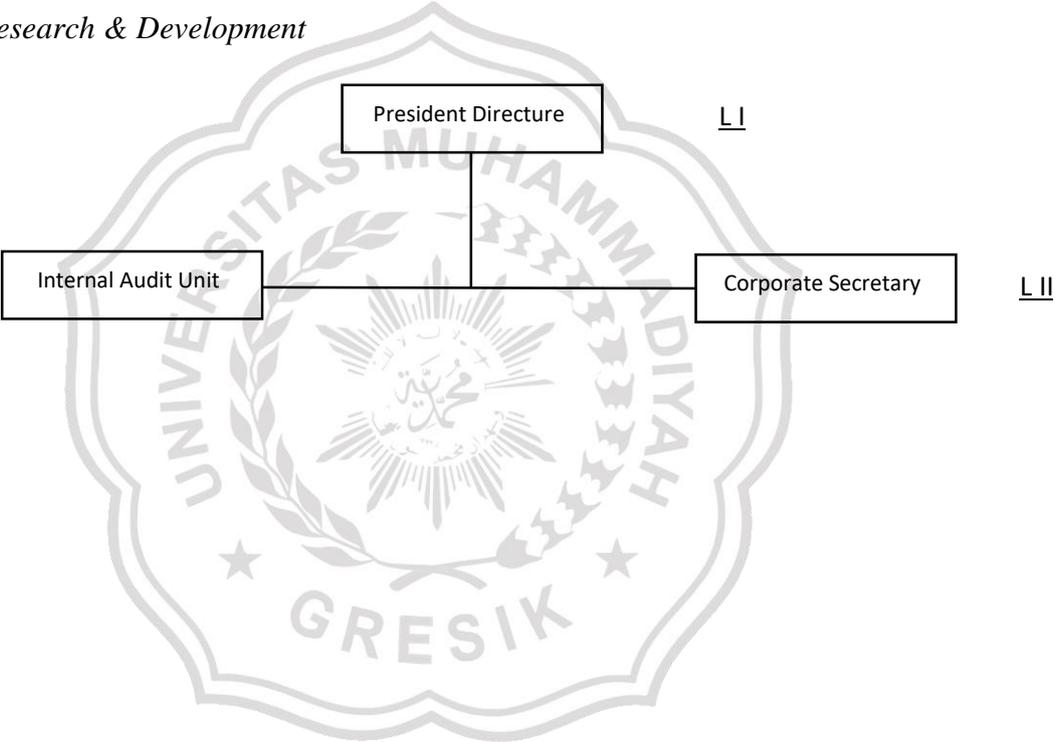
Tugas utama Unit Audit Internal adalah membangun suatu sistem pengendalian internal yang efektif untuk mengamankan investasi dan aset perseroan dan memberikan laporannya kepada Direktur Utama dan Dewan Komisaris.

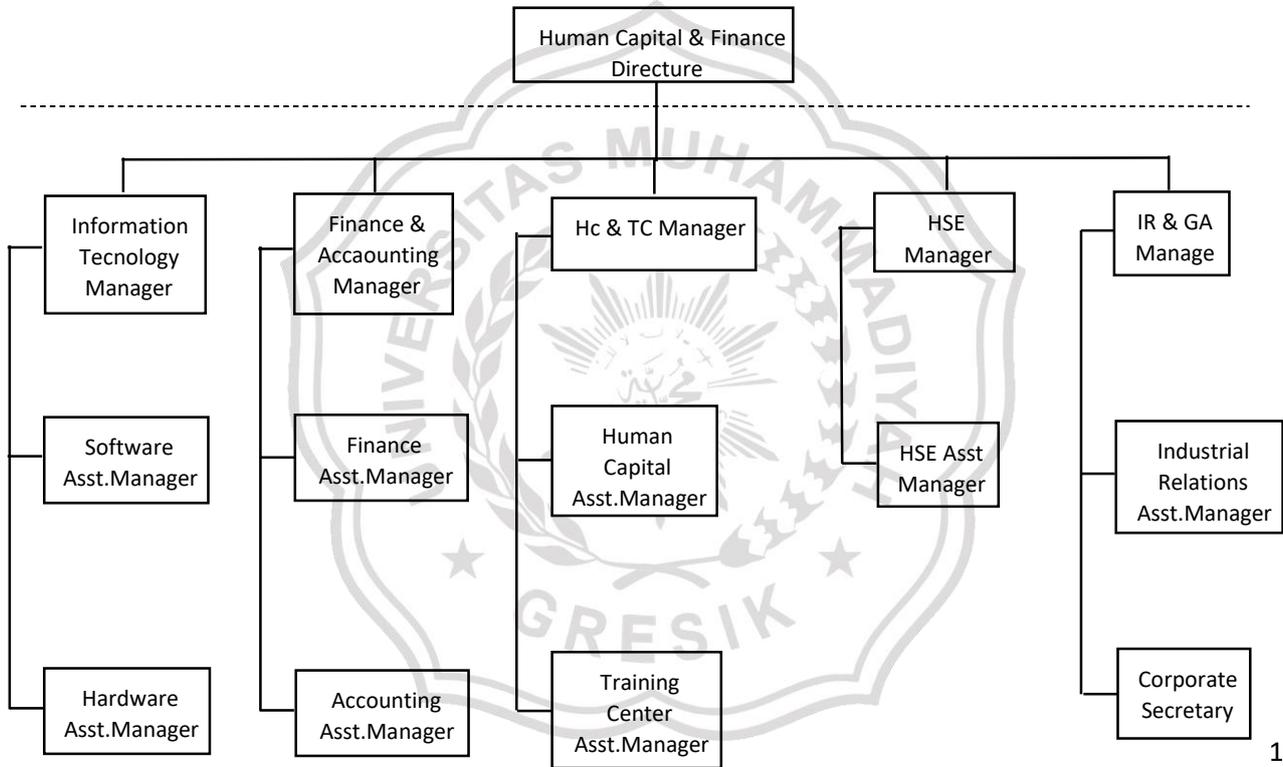
ORGANIZATION STRUCTURE PT INDOSPRING Tbk

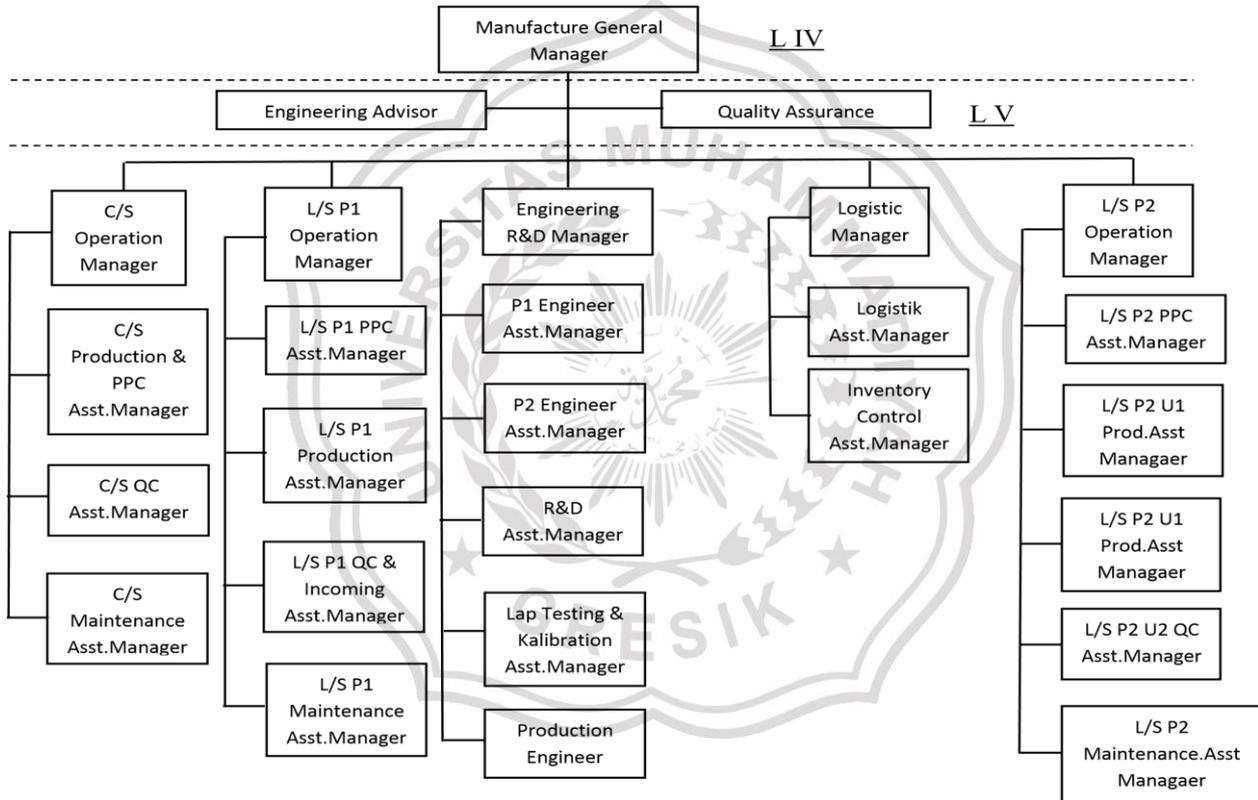
Note : OEM : *Original Equipment Manufacture* QC : *Quality Control*
L/S : *Leaf Spring* HC : *Human Capital*
C/S : *Coil Spring* TC : *Training Center*
PPC : *Production Planning & Control* IR : *Industrial Relations*
P1 : *Plant 1* GA : *General Affairs*
P2 : *Plant 2* HSE : *Health, Savety & Environment*

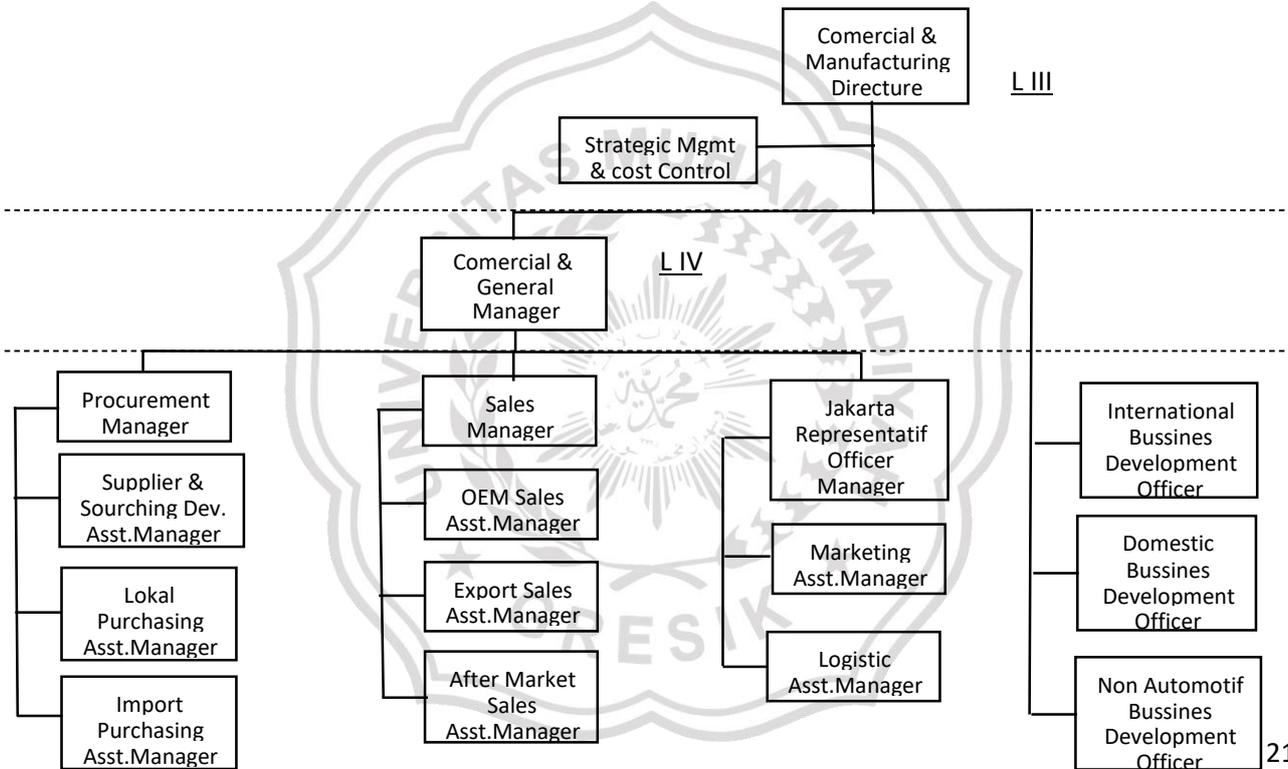


R&D : *Research & Development*









Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT Indospring Tbk.

2.4 Produk Yang Dihasilkan

PT. Indospring Tbk adalah perusahaan *manufacturing* yang menghasilkan atau memproduksi *spring* dimana *spring* ini dikirim ke berbagai wilayah baik lokal maupun *export*. Jenis *spring* yang dihasilkan oleh PT. Indospring Tbk di kategorikan menjadi tiga kelompok antara lain:

1. OEM (*Original Equipment Manufacturing*) Adalah barang yang dikirim ke *customer* oleh Indospring yang langsung dirakit.
2. *EXPORT*
Adalah barang yang dikirim ke luar negeri
3. *After Market*
Adalah barang yang dibeli oleh *customer* toko di seluruh Indonesia maupun luar negeri yang nantinya akan dijual kembali oleh *customer* toko tersebut.

2.5 Sistem Produksi

Leaf spring merupakan produk utama yang dihasilkan oleh PT. Indospring Tbk. *Leaf spring* merupakan sebuah komponen yang ada di sistem suspensi kendaraan bermotor. Pegas memiliki fungsi menyerap kejutan dari jalan dan getaran roda agar tidak diteruskan ke

bodi kendaraan secara langsung. Selain itu, pegas juga berguna untuk menambah daya cengkeram ban terhadap permukaan jalan. *Leaf spring* digunakan untuk kendaraan bermotor seperti truk dan minibus.

Leaf spring terdiri dari beberapa lempengan plat dasar yang dirakit bersama untuk mendapatkan efisiensi daya lenting yang tinggi. Kriteria material *leaf spring* adalah sebagai berikut:

- a. Mempunyai kekuatan yang tinggi.
- b. Tahan terhadap korosi.
- c. Mempunyai keuletan yang tinggi, dan
- d. Mempunyai ketangguhan yang tinggi.

Proses pembuatan *leaf spring* adalah sebagai berikut:

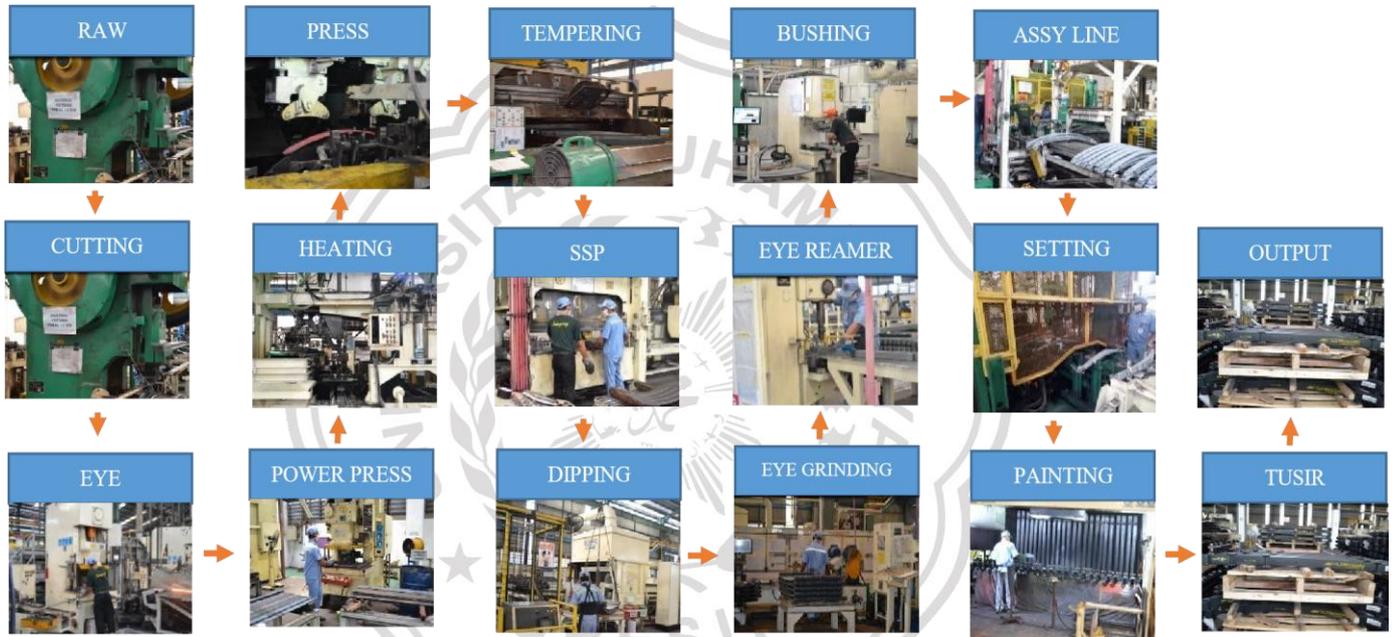
1. *Shearing* Potong *Flatbar* dipotong menjadi ukuran *leaf spring* sesuai permintaan *customer*.
2. *Punching* Proses pelubangan material *leaf spring* pada area tengah maupun sisi kanan/kiri *bolt clip* sebagai tempat pemasangan *center*.
3. *End Heating Material leaf spring* dipanaskan sebagai media untuk mempermudah proses pembentukan.

4. *Tapering* Proses pembentukan material *leaf spring* yang memipihkan pada bagian ujung.
5. *Eye Forming* Proses pembentukan material *leaf spring* yang membentuk bulatan/*eye* pada bagian ujung yang berfungsi sebagai tempat pin pada kendaraan.
6. *End Trimming* Proses pembentukan material *trimming leaf spring* yang memotong sebagian sisi material di ujung sehingga lebar material pada bagian ujung lebih sempit dibanding bagian tengah.
7. *Wrapper Forming* Proses pembentukan material *spring* yang membentuk setengah bulatan pada ujung material yang berfungsi sebagai penahan bagian *eye* pada *leaf* no. 1.
8. *Heating Furnace* Proses pemanasan material *leaf spring* sebesar 800- 900° sehingga struktur material mencapai fase *AUSTENIT* yang bertujuan untuk mendapatkan kekerasan bahan sesuai dengan spesifikasi.
9. *Cambering* Proses pembentukan material *leaf spring* yang membentuk parabola dengan radius tertentu yang berfungsi menghasilkan daya pegas.
10. *Quenching* Proses pembentukan materil *leaf spring* dengan mendinginkan material hasil *output heating*

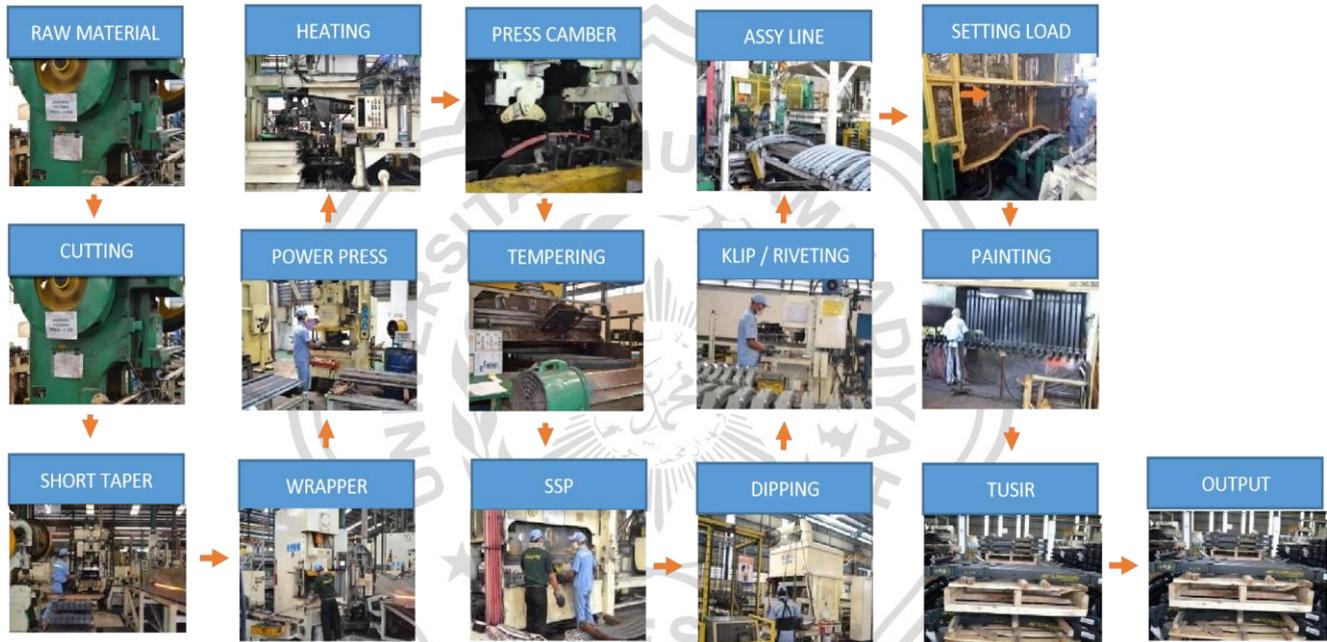
yang bertemperatur 700-800° derajat pada oli dengan temperatur minimal 60°C.

11. *Tempering Furnace* Proses pemanasan material *leaf spring* pada temperatur 400-500° selama 1 jam yang bertujuan untuk menghasilkan material dengan strukturnya pada fase *Tempering Martensite* sehingga didapatkan kekerasan material sebesar 2,85-3,05 HBD (*Hardness Bridnell Diameter*).
12. *Shoot Peening* Proses pembentukan material *leaf spring* dengan ditembak/ditumbuk bola-bola baja berukuran tertentu pada sisi tension sehingga material mempunyai *residual stress* (Tegangan sisa).
13. *Stress Peening* Proses pembentukan material *leaf spring* dengan ditembak/ditumbuk bola-bola baja berukuran tertentu pada sisi tension tetapi material dalam keadaan diberi beban sehingga material mempunyai *residual stress* (tegangan sisa) yang lebih tinggi.
14. *Primer Painting* Proses pelapisan material *leaf spring* dengan cat anti karat dengan ketebalan 20µm (micro meter) yang berfungsi melindungi material dari oksidasi.

15. *Reaming* Proses penghalusan sisi dalam diameter *eye* yang bertujuan untuk mempersisikan ukurannya terhadap 25 diameter *busing* sehingga dapat terpasang dengan presisi.
16. *Bush Fitting* Proses pemasangan busing pada lubang *eye* no. 1 yang berfungsi sebagai bantalan antara material dengan pin yang terpasang.
17. *Assembling* Proses perakitan *leaf spring* sesuai dengan jumlah *leaf* yang diinginkan sehingga fungsi pegas *leaf spring* dapat bekerja sempurna.
18. *Setting & Testing* Proses pengecekan spesifikasi tinggi *chamber* terhadap beban untuk laden sehingga didapat rangking dari *leaf spring* sesuai dengan yang diinginkan.
19. *Final Painting* Proses pengecatan *leaf spring* dengan warna dan spesifikasi yang diinginkan.
20. *Part No. & Logo* Pemberian nomor identifikasi dan logo sesuai data *traceability*.
21. *Finished Product Assy. Spring* Proses pendataan untuk dikirim ke konsumen.



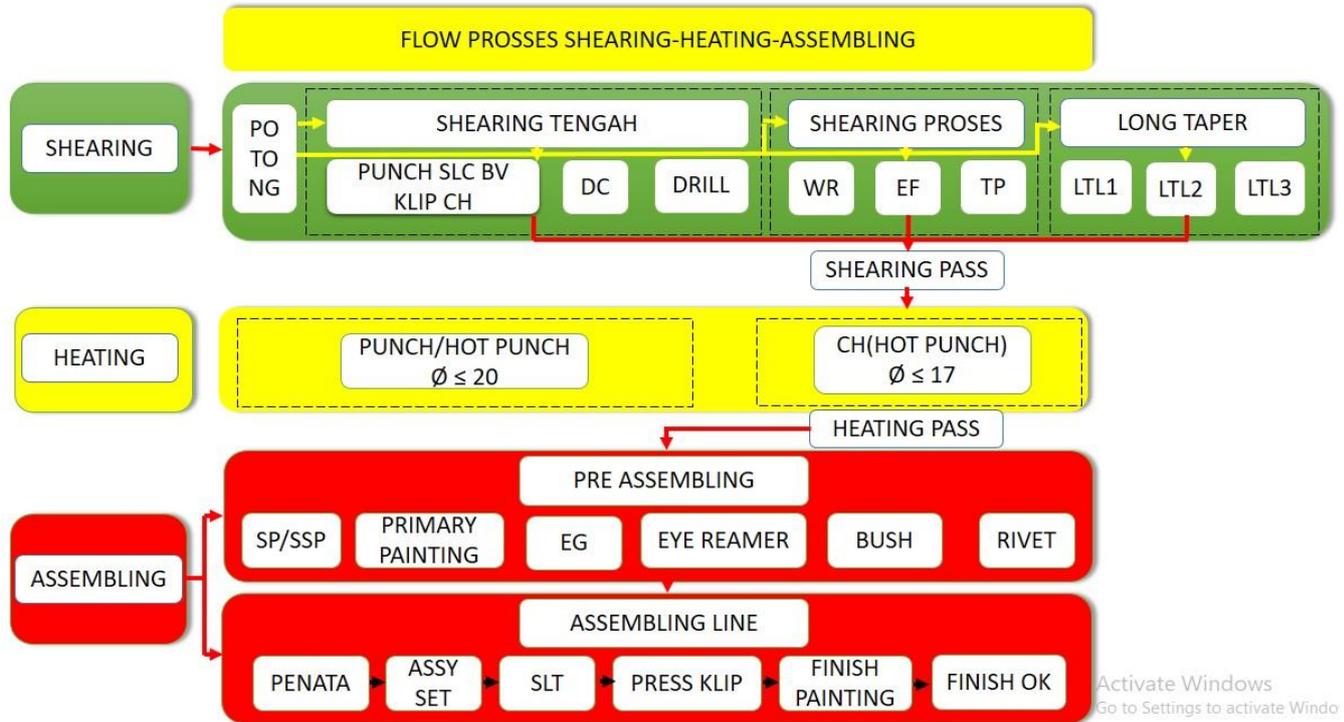
Gambar 2.3 Flow Proses Produksi Leaf Nomer 1



Gambar 2.4 Flow Proses Produksi *Leaf* Nomer 2



Gambar 2.5 Flow Proses Produksi Leaf Nomer 3 Sampai Seterusnya



Gambar 2.6 Alur Flow Proses Produksi