BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Bengkel Bubut Sumber Rejeki yang berlokasi di Jalan Dr.Wahidin Sudira Husada Sumber RT.02 RW.08, Kembangan, Kebomas, Gresik merupakan perusahaan perbengkelan yang bergerak dibidang manufaktur. Bengkel Sumber Rejeki didirikan pada tahun 2008 oleh bapak Sukirman sekaligus pemilik bengkel ini. Pada awal didirikannya bengkel Sumber Rejeki hanyalah bengkel bubut saja dan masih belum mempunyai pegawai, kemudian ditahun berikutnya pemilik bengkel memperkerjakan pegawai dengan jumlah pegawai 2 orang lalu hingga saat ini bertambah menjadi 5 orang pegawai. Pada awalnya, bengkel ini hanya mempunyai satu mesin bubut saja dan hanya dioperasikan oleh pemilik bengkel saja, namun seiring berjalannya waktu bengkel Sumber Rejeki sekarang telah berkembang pesat dan mempunyai 7 mesin yaitu 3 mesin bubut besar, 1 mesin bubut kecil, 1

mesin gerinda otomatis, 1 mesin scrub vertical, dan 1 mesin frais.

Sistem produksi yang diterapkan pada bengkel Sumber Rejeki adalah menerima sesuai pesanan customer, biasanya perusahaan-perusahaan yang memesan kekurangan tenaga kerja untuk membuat sparepart yang dibutuhkan perusahaan tersebut sehingga harus memesan pada perusahaan/bengkel dari luar perusahaan. Bengkel Sumber Rejeki memiliki beberapa chanel serta sales yang bertugas sebagai pencari orderan atau pesanan, biasanya sales berasal dari kerabat atau teman dekat dari sang pemilik bengkel. Beberapa contoh produk yang sering diproduksi di bengkel Sumber Rejeki adalah Damper Fan, Roll TBS, Linchain, dll.

Jam kerja bengkel Sumber Rejeki yaitu pada pukul 08:00 – 20:00 untuk jam normal, tapi apabila adanya banyak orderan para pegawai biasanya ada jam lembur dan bisa sampai jam 23:00 malam.

2.1.1 Kondisi Saat Ini

A. Perkembangan Tenaga Kerja

Pada awal didirikannya Bengkel Bubut Sumber Rejeki beroperasi masih belum mempunyai pegawai, kemudian ditahun berikutnya pemilik bengkel memperkerjakan pegawai dengan jumlah pegawai 2 orang ,lalu hingga saat ini bertambah menjadi 5 orang pegawai.

2.1.2 Kendala/Persoalan Yang Muncul

A. Man

Kendala yang dihadapi oleh pihak pemilik perusahaan adalah kurangnya rasa nyaman yang diberikan kepada para pegawai saat melakukan pekerjaan mulai dari luas ruangan yang sempit bagi para pekerja, penempatan barang-barang jadi yang tidak pada tempatnya, sampai penempatan mesin yang tidak tertata dengan baik.

B.Material

Tidak ada hambatan dalam hal material karena berdasarkan pengamatan dan pengakuan

pemilik perusahaan bahwa alat-alat yang digunakan dirasa cukup mewadahi dan lengkap.

C.Money

Sampai saat ini belum ada permasalahan atau hambatan dalam hal keuangan.

D.Upaya Jalan Keluarnya

Mengamati dan menganalisa tata letak fasilitas yang ada pada bengkel, kemudian menyebarkan angket kepada para pegawai agar semua kendala yang mereka rasakan bisa tersampaikan dan bisa segera diatasi.

2.1.3 Lay Out Ruangan

A. Penerangan

Penerangan yang digunakan dalam bengkel ini adalah lampu dan penerangan alami dari sinar matahari.Lampu diletakkan didalam bengkel,sementara kalau pada saat siang hari cukup menggunakan sinar matahari, tetapi kalau ada pekerjaan yang *urgent* dan harus *over time* dimalam hari

sudah disiapkan lampu penerangan yang memadai.

B. Tata Letak

Sebagian penataan peralatan dalam bengkel ini belum teratata dengan baik berdasarkan dengan fungsinya,segala jenis peralatan seperti kunci yang dikumpulkan sesuai tempat.Dan untuk peralatan berupa Mesin Bubut, Mesin Bor (*Drilling*), Mesin Gerinda (*Grinding*) dan lain-lain,tidak diletakkan secara teratur dan tidak rapi sesuai aliran proses produksi.Hal ini disebabkan juga faktor lahan dan tempat perusahaan yang terbatas.Sementara untuk letak penempatan barang-barang (material besi/baja) belum dibuatkan tempat/rak sendiri sesuai dengan ukuran materialnya tersebut.Untuk penyimpanan peralatan konvensional lainnya juga belum dibuatkan tempat (*box*) tersendiri,sehingga managemen yang terdapat dibengkel ini tidak terlihat dengan rapi dan teratur.

C. Lingkup Pekerjaan

Di Bengkel Bubut Sumber Rejeki adalah perusahaan manufaktur sekaligus penyedia jasa yang bergerak dalam bidang industri bengkel, contoh produk-produk yang dibuat yaitu Damper Fan, Roll TBS, Linchain, dan lain-lain.Produk dari Bengkel Bubut Sumber Rejeki sering dipakai dan dipercaya oleh perusahaan-perusahaan.

D. Pengelolaan Limbah

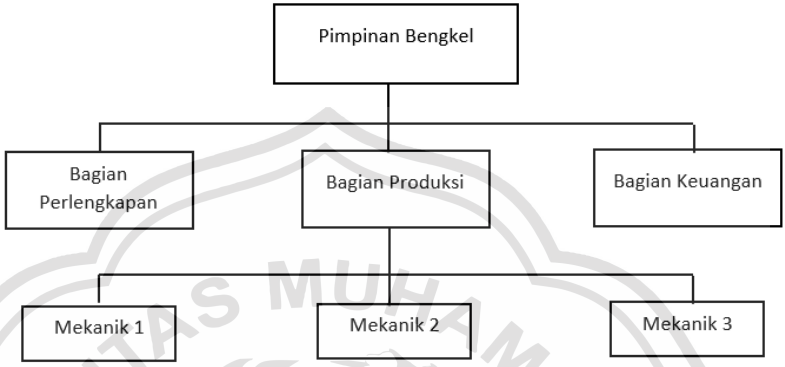
Perawatan dan penanganan limba hanya dilakukan pada limbah yang bisa didaur ulang seperti besi-besi bekas dan plastik.Tetapi semua limbah yang ada diperusahaan ini tidak bisa didaur ulang dan diperbaiki oleh perusahaan sendiri,sehingga perusahaan mengirimnya ke pengumpul barang – barang bekas dan selanjutnya dibawa ke pabrik peleburan.

2.2 Struktur Organisasi

Secara umum organisasi didefinisikan sebagai suatu sarana bagi sekelompok orang yang saling bekerjasama untuk meraih tujuan bersama. Dalam sebuah organisasi terdapat sebuah struktur organisasi yang bertujuan untuk mengetahui secara jelas tentang pembagian kerja, fungsi, dan jenis kegiatan yang dikoordinasikan secara baik.

Dalam suatu perusahaan / bengkel, keberadaan suatu struktur organisasi sangatlah diperlukan, karena dapat membantu pimpinan dalam mengkoordinir aktivitas apa saja yang akan dikerjakan para pegawai, sehingga tujuan perusahaan / bengkel dapat dicapai dengan baik. Setiap perusahaan / bengkel memiliki struktur organisasi yang berbeda-beda sesuai dengan tujuan perusahaan / bengkel itu sendiri.

2.2.1 Struktur Organisasi Bengkel Sumber Rejeki



Gambar 2.1 Struktur Perusahaan

A.Pemilik/Pimpinan Industri

Pimpinan industri merupakan pemegang kebijakan umum industri dan bertanggung jawab didalam industri maupun diluar tempat industri.Pimpinan ini yang nantinya menentukan kebijakan industri,mengawasi secara langsung.Mengusahakan perkembangan dan kemajuan industri, melakukan tugas dengan membina hubungan keluar dalam usaha perkembangan industri dan dalam hal ini yaitu pemilik industri itu sendiri.

C.Bagian Pemasaran

Pada bagian pemasaran ini diharapkan dapat memberi daerah pemasaran baru dengan menciptakan atau membinan hubungan yang baik antara industri bengkel bubut dengan pelanggan.Dengan demikian hasil penjualan dapat dievaluasi serta menampung saran-saran dair konsumen sebagai umpan balik.

D.Bagian Produksi

Bagian produksi ini yang nantinya akan melakukan aktifitas mulai dari pengukuran material,pemotongan,perangkaian,proses bubut,pengelasan hingga pada proses finishing yang nantinya sampai pada produk siap jual.

E.Bagian Perlengkapan

Bagian perlengkapan ini mempunyai peran untuk mengkoordinasikan kebutuhan barang dan hal-hal lain yang dibutuhkan bengkel

2.3 Proses/Sistem Produksi

2.3.1 Untuk Usaha Manufaktur.

Peluang usaha bengkel bubut memang memberikan hasil yang sangat menjanjikan dikarenakan

peluang usaha ini masih jarang ditemukan, selain itu jumlah permintaan konsumen yang sangat banyak membuat kebutuhan akan usaha bengkel bubut sangat dicari oleh banyak perusahaan besar.

Peluang usaha bengkel bubut dalam dunia manufaktur memiliki keuntungan yang menjanjikan dikarenakan berbagai macam faktor, yaitu :

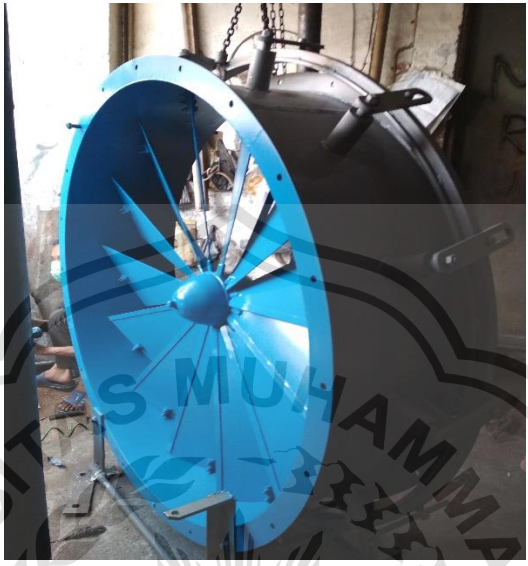
1. Persaingan bisnis yang longgar dikarenakan masih jarang adanya bengkel bubut khususnya didaerah kabupaten Gresik.
2. Jumlah permintaan konsumen yang cukup banyak, mulai dari perushaan kecil hingga perusahaan ternama.
3. Limbah bengkel masih bisa dijual kembali seperti potongan besi, baut rusak, dll di pengepul besi tua.

Untuk pangsa pasar bengkel bubut ini antara lain :

1. Perusahaan alat berat
2. Perusahaan manfaktur (pabrik)
3. Industri plastic dan moulding

4. Perusahaan transportasi (perusahaan yang punya armada, seperti : truk, truk tangki,truk tronton, bus)
5. Bengkel otomotif baik bengkel motor, mobil, transportasi umum, dll
6. Perhotelan dan restoran
7. Kontraktor mekanikal
8. Serta semua hal yang berhubungan dengan pengerjaan dan pembuatan peralatan dari logam.

Pelanggan yang memesan barang di bengkel sumber rejeki bukan hanya dari perusahaan-perusahaan kecil saja melainkan juga perusahaan-perusahaan ternama seperti PT. Petrokimia, PJB, PT. Smelting, dll. Beberapa produk yang dihasilkan oleh bengkel bubut sumber rejeki yaitu Damper fan, Linchain, Roll TBS, dll. Berikut adalah contoh gambar produk yang dihasilkan oleh bengkel bubut sumber rejeki yaitu Damper fan.



Gambar 2.2 Damper Fan

Damper Fan merupakan mesin atau alat yang digunakan untuk menaikkan atau memperbesar tekanan udara atau gas yang akan dialirkan dalam suatu ruangan tertentu, juga sebagai pengisapan atau pemvakuman udara atau gas tertentu. Biasanya Damper Fan digunakan untuk mensirkulasi gas-gas tertentu didalam suatu ruangan.

2.3.2 Bahan Baku

Bahan baku merupakan faktor yang sangat penting dalam proses produksi.Bahan baku yang digunakan terdiri dari ;

1) Bahan Utama Atau Bahan Dasar

a) Stainless

Bahan stainless tampilannya mewah, tahan terhadap karat.ada beberapa *grade stainless* ,bawah-sedang-tinggi.Semakin bagus kualitasnya maka harganya semakin mahal,bahan stainless semakin bagus semakin tahan terhadap karat,karena campuran stainless murni dalam pembuatan material tersebut memiliki kadar stainless yang lebih tinggi.Harga yang menggunakan stainless dilihat dari grade yang digunakan.Pengerjaan stainless relatif lebih sulit dan diperlukan alat .

b) Plat Aluminium

Plat aluminium ini memiliki karakteristik atau sifat khas yang memang menjadi pertimbangan orang yang akan menggunakannya sebagai bahan pembuatan suatu barang atau konstruksi tertentu. Sehingga sebelum memilih menggunakannya Anda bisa mengenal sifat tersebut terlebih dahulu sebagai tambahan pertimbangan yang tepat.

c) Besi Beton

Besi beton adalah besi khusus yang fungsinya sebagai penulangan konstruksi beton atau lebih dikenal juga dengan beton bertulang atau besi tulang beton disingkat BTB dan salah satu material pembentuk beton struktur.

2) Bahan Pembantu Atau Bahan Penolong

a) Mesin Bubut

Mesin bubut adalah mesin perkakas yang memproduksi barang dengan bentuk silindris. Mesin bubut pada umumnya suatu mesin perkakas yang digunakan untuk memotong benda dengan cara diputar dan dikenakan pada pahat namun ada juga mesin bubut yang pahat bubutnya berputar dan benda kerja diam. Mesin bubut digunakan untuk membentuk benda sesuai yang dibutuhkan.

b) Mesin Frais

Mesin frais (*milling machine*) adalah mesin perkakas yang dalam proses kerja pemotongannya dengan menyayat atau memakan benda kerja menggunakan alat potong bermata

banyak yang berputar (*multipoint cutter*). Pisau frais dipasang pada sumbu atau arbor mesin yang didukung dengan alat pendukung arbor. Pisau tersebut akan terus berputar apabila arbor mesin diputar oleh motor listrik, agar sesuai dengan kebutuhan, gerakan dan banyaknya putaran arbor dapat diatur oleh operator mesin frais (*Rasum*, 2006).

c) Mesin Sekrap Vertikal

Mesin ini digunakan untuk mengerjakan bidang-bidang yang rata, cembung, cekung, beralur, dll., pada posisi mendatar, tegak, ataupun miring. Mesin Sekrap adalah suatu mesin perkakas dengan gerakan utama lurus bolak-balik secara vertikal maupun Horizontal. Prinsip pengerjaan pada Mesin Sekrap adalah benda yang disayat atau dipotong dalam keadaan diam (dijepit pada ragum) kemudian pahat bergerak lurus bolak balik atau maju mundur melakukan penyayatan.

d) Mesin Las Listrik

Mesin las listrik ini digunakan untuk menyambungkan bagian potongan sesuai dengan rancangan.

e) Elektroda

Suatu material yang digunakan untuk melakukan pengelasan listrik yang berfungsi sebagai pembakar atau penyambung yang akan menimbulkan busur nyala diprmukaan yang akan disambungkan.

f) Gerinda

Mesin ini digunakan untuk mengikis permukaan yang selesai disambungkan dengan material lain.Supaya rata tidak ada benjolan,mesin ini juga berfungsi untuk mengasah dan memotong material dan mempunyai akurasi yang tinggi sesuai dengan bentuk yang digunakan.

g) Kacamata Safety

Kacamata safety merupakan kacamata pelindung yang menutupi area disekitar mata.Kacamata ini akan melindungi mata dari debu dan percikan proses penggerindaan,bahkan untuk melindungi dari sinar matahari yang menyilaukan yang ditimbulkan dari mesin las. Bahan dari kacamata ini mempunyai ketahanan yang tinggi guna melindungi mata dengan lensa yang tahan oleh benturan dan material logam.

3) Bahan Finishing

a) Kompressor angin

Kompressor Angin disini berfungsi sebagai proses pengecetan.Jadi tidak menggunakan kuas untuk pengecetannya.

b) Cat dan Thinner

Produk yang digunakan untuk melindungi dan memperindah permukaan material.Untuk menunggu hasil pengecetan dibutuhkan waktu 2-3 hari untuk kering,tetapi juga tergantung pada cuacanya.

2.3.3 Proses Pembuatan

Proses pembuatan Damper fan dalam Bengkel Bubut Sumber Rejeki terbagi berbagai macam proses,antara lain ;

1. Proses Pengukuran

Proses pengukuran yaitu segala aktivitas awal yang dimulai dari pengukuran ditempat yang akan dipasang Damper fan.

2. Proses Pemotongan

Material untuk pembuatan Damper fun di kerjakan sesuai proses masing – masing.

Pemotongan dipotongi sesuai ukuran/gambar kerja.Proses pemotongan stainless , aluminium , beton menggunakan mesin gerinda atau *cutting*.

3. Proses Bubut

Pada proses ini diperlukan kerja lebih extra dan teliti, karena hasil material dari proses bubut ini digunakan sebagai penyambung damper fun .Proses bubut damper fun membuat baut damper fun sesuai gambar kerja dan harus persisi.

4. Proses Pembuatan Lubang Baut

Hasil dari material yang telah diproses dilanjut dengan membuat lubang baut dengan menggunakan mesin frais. Proses pembuatan lubang baut harus presisi ,sehingga baut bisa merekat dengan kuat.

5. Proses Pengelasan

Pada proses pengelasannya harus las full dan menggunakan las listrik sehingga lebih kuat dan kokoh.

6. Proses Gerinda

Hasil dari semua proses perakitan dilanjutkan dengan penghalusan permukaan damper fun dengan mesin gerinda.Hasil dari penghalusan ini akan mempengaruhi dari kualitas barang dan proses untuk finishingnya.

7. Proses Pemasangan

Setelah tahapan-tahapan diatas sudah dilalui maka sampailah pada tahapan pemasangan.Pemasangan dilakukan ditempat yang telah disiapkan.Proses ini perlu ketelitian agar Damper fun terpasang dengan benar dan berfungsi dengan tepat.

8. Proses Pengecetan dan Finishing

Pengecetan dasar menggunakan cat anti karat sincromate,tahap kedua pengecetan dengan cat warna dulux weathershield gloss sehingga hasil warna dan kilau indah sempurna,terlindung dari cuaca tropis dan masa pengeringan 1 jam sebelum lapisan berikutnya,selanjutnya warna clear gloss. Setelah semua proses selesai dilanjutkan dengan proses packaging.

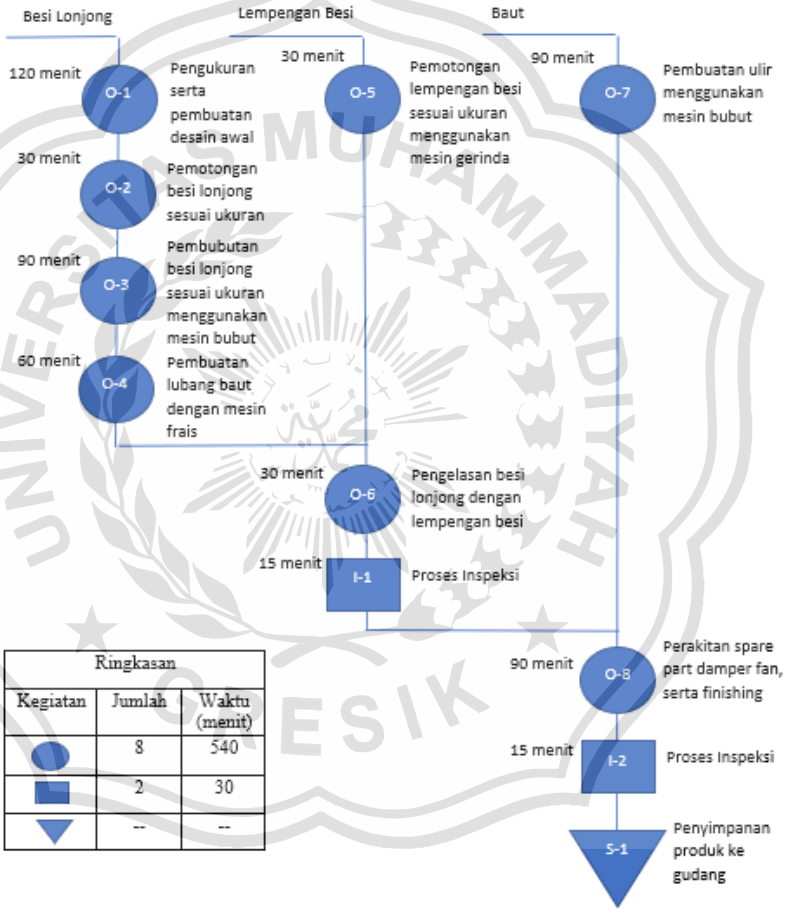
2.3.4 Peta Aliran Proses

Peta aliran proses sering disingkat dengan peta operasi (Operation Chart) dimana peta ini akan mencoba menggambarkan urutan kerja dengan jalan membagi pekerjaan tersebut dengan elemen-elemen secara detail yang diuraikan secara logis dan sistematis.

UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH GRESIK

A. Peta Proses Pembuatan Sparepart Baling-baling Dumper Fan

Nama Objek	Baling-baling Damper Fan
Nomor Peta	1
Dipetakan Oleh	Andrian Yudhi Saputro
Tanggal Dipetakan	10 April 2020



Ringkasan		
Kegiatan	Jumlah	Waktu (menit)
	8	540
	2	30
	--	--

Gambar 2.3 Peta Proses Pembuatan Baling-baling Damper Fan

2.3.5 Untuk Perusahaan Jasa

Pelayanan yang baik akan menciptakan loyalitas pelanggan yang semakin melekat erat dan pelanggan tidak berpaling pada bengkel lain.

Oleh karena itu penjual atau produsen perlu menguasai unsur-unsur berikut :

1. Kecepatan

   Kecepatan adalah waktu yang digunakan dalam melayani konsumen atau pelanggan minimal sama dengan batas waktu standar yang disepakati dengan konsumen atau lebih cepat dari batas waktu standar akan menjadikan konsumen puas dan lebih memilih bengkel kita daripada bengkel yang lain.

2. Ketetapan

   Kecepatan tanpa ketetapan dalam bekerja tidak menjamin kepuasan para pelanggan. Oleh karena itu ketetapan sangatlah penting dalam pelayanan. Jika produk yang dibuat tidak sesuai dengan pesanan konsumen, maka akan memunculkan pemikiran negatif dari konsumen.

3. Keamanan

Dalam melayani para konsumen diharapkan perusahaan memberikan perasaan aman untuk menggunakan jasanya.

4. Keramahtamahan

Dalam melayani para pelanggan, karyawan dituntut untuk mempunyai sikap sopan santun dan ramah. Oleh karena itu keramahtamahan sangat penting, apalagi pada perusahaan yang bergerak dibidang jasa.

5. Kenyaman

Rasa nyaman timbul jika seseorang merasa diterima apa adanya. Dengan demikian, perusahaan harus memberikan rasa nyaman pada konsumen.

Dengan demikian suatu perusahaan dalam hal ini bertujuan agar pelanggan semakin erat dan tidak berpaling pada perusahaan lain, perusahaan perlu menguasai lima unsur tersebut, yaitu cepat, tepat, aman, ramah, dan nyaman.