

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan



Gambar 2. 1 Logo PT. Symgreen

PT. Symgreen merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang perikanan yaitu produksi peralatan makan dari kayu yang ramah lingkungan, mulai dari stik es krim, sendok es krim, hingga sumpit kayu. PT. Symgreen didirikan pada Januari 2011 di Bungah, Gresik, Jawa Timur oleh Mr. Mineo Nagamine yang merupakan warga kebangsaan Jepang. Meskipun demikian, PT. Symgreen baru mulai beroperasi secara legal pada awal tahun 2012 berdasarkan nomor izin perusahaan 162/1/IV/I/PMA/industri/2012. Hingga saat ini, PT. Symgreen sudah melayani dan bekerja sama dengan beberapa perusahaan yang bergerak di bidang *ice cream* dengan berbagai merk serta beberapa usaha ritel lainnya.

Sejak awal berdiri, PT. Symgreen memiliki tujuan konsisten yang diwujudkan dalam *tagline* "Grow Green,

Produce Green, Deliver Green for Our Future Green". Tagline tersebut memiliki makna yaitu PT. Symgreen akan selalu konsisten untuk menghasilkan produk-produk yang ramah lingkungan dan juga akan konsisten dalam melayani pelanggan dengan menyediakan berbagai peralatan makanan dari kayu yang memiliki kualitas pilihan paling ramah lingkungan berupa stik es krim, stik bundar, pengaduk minuman, stik medis sekali pakai atau sering dikenal sebagai penekan lidah, dan lain sebagainya. Produk-produk yang dihasilkan tersebut tentunya tidak akan mencemari lingkungan sehingga akan ramah bagi kehidupan yang berkelanjutan di masa mendatang.

PT. Symgreen memiliki fasilitas utama manufakturnya di Bungah, Jawa Timur. Sedangkan untuk perkebunan kayunya berada di Gorontalo, Sulawesi Utara, Indonesia. Perkebunan tersebut berfungsi sebagai pasokan bahan baku dan pusat riset penelitian perusahaan ke depannya.

2.2 Letak dan Lokasi Perusahaan

Fasilitas manufaktur dan kantor operasional PT. Symgreen terletak di Jl. Raya Bungah, Km 37, Abar

Abir, Bungah, Kab. Gresik, Jawa Timur 61152. Adapun batas wilayah PT. Symgreen adalah sebelah utara SPBU Pertamina Abar-abir, sebelah selatan PT. Aneka Timber & Furniture, sebelah timur PT. Seino Indomobil Logistik, dan sebelah barat lahan kosong warga setempat.

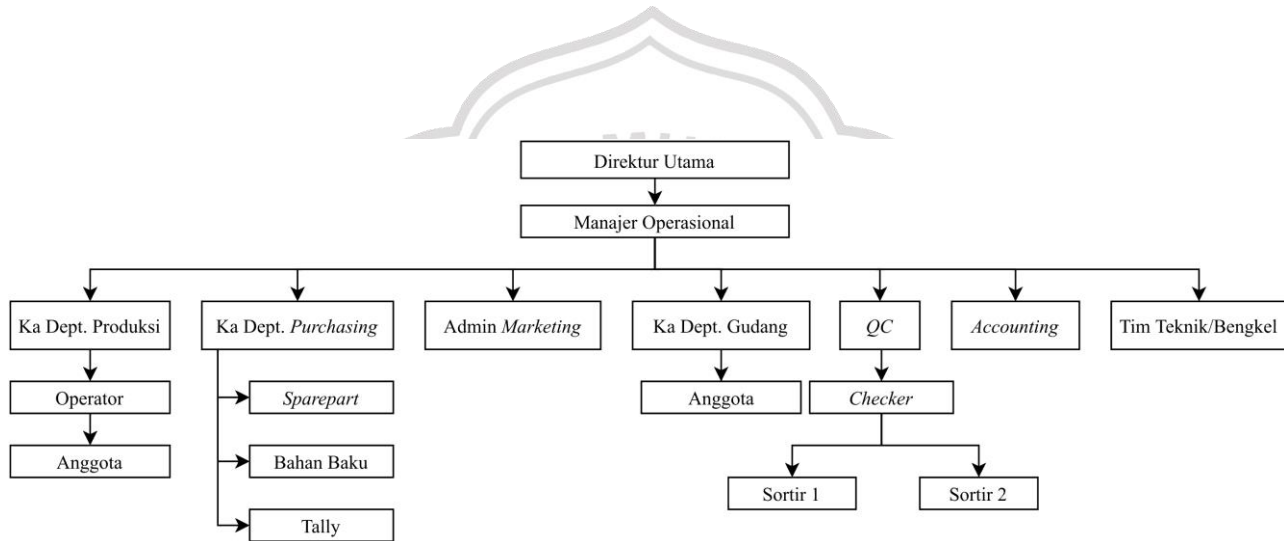
Adapun denah menuju lokasi PT. Symgreen adalah sebagai berikut :



Gambar 2. 2 Denah Menuju Lokasi PT. Symgreen

2.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan kerangka dari elemen-elemen perusahaan yang memiliki tugas dan wewenang sesuai dengan hirarki organisasi. Adanya struktur organisasi bermanfaat dalam hal pembagian kerja secara efektif dan efisien dalam lingkungan perusahaan. Berikut struktur organisasi PT. Symgren :



Gambar 2. 3 Struktur Organisasi PT. Symgreen

(Sumber : PT. Symgreen)

Struktur organisasi perusahaan dibentuk dengan tujuan untuk memudahkan dalam membagi tugas dan wewenang. Adapun tugas dan wewenang setiap fungsionalnya adalah sebagai berikut :

1. Direktur utama : membuat kebijakan yang terkait dengan keberlangsungan perusahaan, menetapkan rencana jangka panjang, menyusun strategi untuk menghadapi perubahan internal maupun eksternal, melakukan pengambilan keputusan.
2. Manajer operasional : meninjau kinerja dari karyawan dan melaporkan kepada direktur utama, mengarahkan elemen perusahaan yang berkedudukan di bawahnya untuk mencapai *goals* atau target yang hendak dicapai perusahaan, memastikan kegiatan operasional perusahaan telah berjalan sesuai prosedur yang ada.
3. Kepala departemen produksi : memantau kegiatan produksi dan memastikan bahwa seluruh kegiatan produksi telah berjalan sesuai standar operasional prosedur, mengarahkan bawahannya yang meliputi operator dan anggota departemen produksi untuk selalu menjaga kualitas bahan

baku selama proses produksi berlangsung. Operator produksi sendiri memiliki tugas dan wewenang yaitu melakukan *setting* program mesin yang akan dijalankan, memonitor kondisi mesin secara berkala, melaporkan kegiatan produksi kepada kepala departemen produksi.

4. Kepala departemen *purchasing* : memilih *supplier* dan melakukan negosiasi harga, menyusun daftar barang yang akan dibeli untuk perusahaan, membelanjakan kebutuhan perusahaan, melakukan kesepakatan dan tanda tangan kontrak dengan *vendor*. Di departemen *purchasing* sendiri dibagi menjadi tiga yaitu bagian *sparepart* yang bertugas membelanjakan *sparepart* mesin, bagian bahan baku yang bertugas membelanjakan bahan baku produksi, dan bagian *tally* yang bertugas untuk mengecek kesesuaian diameter kayu (bahan baku) yang dikirim oleh *supplier* dengan yang dijanjikan di awal saat pemesanan.
5. Admin marketing : melakukan promosi produk kepada pihak eksternal, menghimpun dan mencatat hal-hal yang berkaitan dengan penjualan

dan pemasaran, membuat rekap kegiatan pemasaran selama periode yang telah ditentukan.

6. Kepala departemen gudang : merencanakan mengenai pendistribusian barang di gudang, mengontrol barang yang masuk dan keluar gudang, mengawasi semua kegiatan yang berkaitan dengan gudang.
7. *Quality Control* : melakukan kontrol terhadap kualitas produk, membuat laporan terkait kualitas produk, dan menjamin bahwa produk yang akan dikirim ke konsumen memiliki kualitas yang tinggi. Kepala departemen *quality control* membawahi *checker*. Selanjutnya *checker* membawahi sortir 1 dan sortir 2. Sortir 1 memiliki tugas dan tanggung jawab melakukan seleksi produk dilihat dari sudut pandang permukaan produk (seperti: adanya permukaan yang gosong, patah, dll). Sortir 2 memiliki tugas dan tanggung jawab melakukan seleksi produk dilihat dari sudut pandang bagian atas dan bawah produk dengan cara produk dikumpulkan dalam

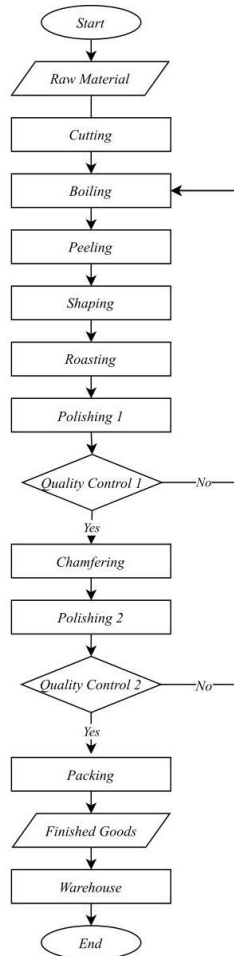
bentuk *bundle* kemudian dicabut apabila dirasa bagian ujung-ujungnya ada yang *defect*.

8. *Accounting* : menyusun anggaran belanja perusahaan, membuat laporan keuangan, memeriksa kelengkapan dokumen perusahaan yang berkaitan dengan keuangan, memastikan bahwa keuangan perusahaan digunakan sesuai dengan apa yang dianggarkan di awal, membuat pembukuan keuangan.
9. Tim teknik atau bengkel : mengecek kondisi mesin di seluruh area kerja, memperbaiki mesin atau *tools* apabila ada yang rusak, memelihara kesehatan mesin-mesin yang digunakan.

2.4 Proses Produksi

Proses produksi merupakan kegiatan menghasilkan produk mulai dari *raw material* hingga menjadi *finished goods*. PT. Symgreen melakukan kegiatan produksi stik es krim maupun produk lainnya di fasilitas manufaktur yang dimilikinya sendiri di Abar-abir, Bungah. Proses produksi dimulai dari bahan baku berupa log kayu yang telah dipesan melalui *supplier*. Selanjutnya log kayu tersebut memasuki rantai produksi dan diproses hingga

menghasilkan *finished goods*. Adapun alur proses produksi digambarkan pada *flowchart* berikut :



Gambar 2. 4 *Flowchart* Proses Produksi

(Sumber : PT. Symgreen)

Penjelasan *flowchart* proses produksi:

Proses produksi dimulai dari *raw material* berupa log kayu. Selanjutnya log kayu tersebut memasuki proses *cutting* atau pemotongan menjadi beberapa unit sesuai ukuran yang ditentukan. Setelah melalui proses *cutting*, potongan kayu tersebut dimasukkan ke dalam bak pembakaran yang berisi air mendidih dengan tungku pembakaran di bawahnya untuk mengalami proses *boiling*. Proses *boiling* berfungsi untuk melunakkan tekstur kayu agar tidak mudah pecah ketika dilakukan proses selanjutnya. Proses *boiling* juga bertujuan untuk mengeluarkan getah kayu dan memudahkan kulit kayu terlepas.

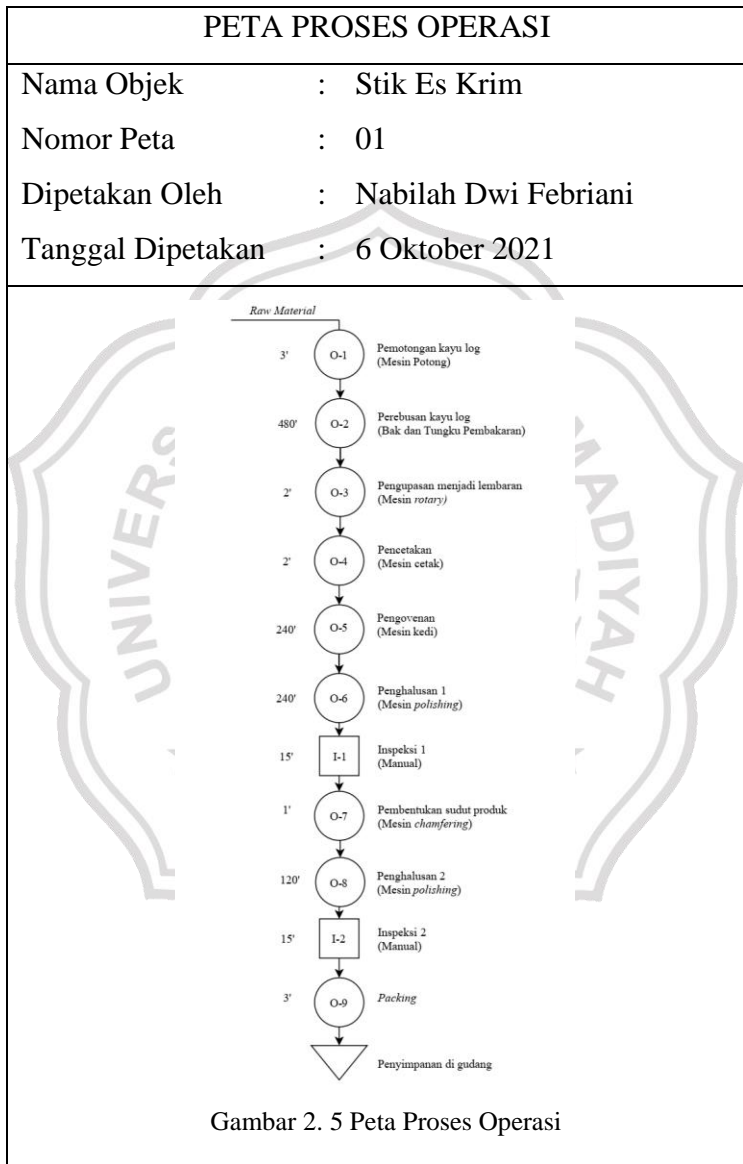
Proses selanjutnya adalah *peeling*. Proses mengubah potongan kayu menjadi lembaran kayu dengan cara mengupas kayu menggunakan mesin *rotary*. Setelah menjadi lembaran-lembaran kemudian lembaran tersebut mengalami proses *shaping* atau pembentukan menggunakan mesin cetak yang berada di samping mesin *rotary*. Proses *roasting* atau pengovenan dilakukan setelah material dicetak. Proses ini dilakukan oleh mesin kedi atau oven kayu dengan fungsi untuk mengurangi

kadar air produk sehingga akan kering dan tidak mudah berjamur.

Tahap selanjutnya adalah proses *polishing* yang pertama. Pada tahap ini produk dimasukkan mesin *polishing* untuk penghalusan permukaan produk. Setelah permukaan produk benar-benar halus, selanjutnya melalui *quality control* yang pertama untuk mengecek kualitas permukaan produk. Setelah produk diseleksi kemudian memasuki proses *chamfering* yaitu untuk membentuk jenis tepian produk yang tumpul dengan sudut tertentu dan dimasukkan ke mesin *polishing* lagi untuk penghalusan permukaan produk.

Setelah melewati penghalusan dan pembentukan jenis tepian, kemudian memasuki proses *quality control* yang ke dua yaitu mengecek kualitas permukaan produk secara *bundling* untuk mengecek kualitas bagian tepi produk. Apabila produk lolos *quality control* maka akan memasuki proses *packing* dan kemudian menjadi *finished goods* yang disimpan di gudang. Akan tetapi jika produk tidak lolos *quality control* maka produk dikumpulkan dan selanjutnya dimasukkan ke tungku pembakaran sebagai bahan bakar proses *boiling*.

2.5 Peta Proses Operasi



Gambar 2. 5 Peta Proses Operasi

Tabel 2. 1 Ringkasan Peta Proses Operasi

Ringkasan		
Kegiatan	Jumlah	Waktu (menit)
○	9	1091
□	2	30
▽	1	0
Jumlah	10	1121

2.6 Peta Aliran Proses

PETA ALIRAN PROSES							
Nama Objek	:	Stik Es Krim					
Nomor Peta	:	01					
Dipetakan Oleh	:	Nabilah Dwi Febriani					
Tanggal Dipetakan	:	6 Oktober 2021					
Jarak (m)	Waktu (Menit)	Lambang			Uraian Kegiatan		
	3	●	⇒	□	⊖	▽	Kayu log dipotong sesuai ukuran

15	3	○	➔	□	D	▽	Perpindahan kayu log dari mesin pemotong ke bak pembakaran
	480	●	➔	□	D	▽	Hasil pemotongan kayu log direbus dalam air mendidih
3	1	○	➔	□	D	▽	Perpindahan hasil kayu yang direbus ke mesin <i>rotary</i>
	2	●	➔	□	D	▽	Kayu log diproses menjadi lembaran
	2	●	➔	□	D	▽	Lembaran dicetak

						menjadi bentuk stik	
3	1	○	➔	□	⊐	▽	Perpindahan stik dari mesin cetak ke mesin kedi
	240	●	➔	□	⊐	▽	Hasil pencetakan dioven
5	2	○	➔	□	⊐	▽	Perpindahan stik dari mesin kedi ke mesin <i>polishing</i>
	240	●	➔	□	⊐	▽	Stik es krim dihaluskan permukaannya
5	2	○	➔	□	⊐	▽	Perpindahan stik dari mesin <i>polishing</i> ke sortir 1

							Pemeriksaan terhadap permukaan stik
	15	○	⇒	■	□	▷	
3	1	○	⇒	■	□	▷	Perpindahan stik ke mesin <i>chamfering</i>
	1	●	⇒	■	□	▷	Sudut stik dibentuk menjadi lengkungan
	120	●	⇒	■	□	▷	Stik es krim dihaluskan kembali
5	2	○	⇒	■	□	▷	Perpindahan stik ke sortir 2
	15	○	⇒	■	□	▷	Pemeriksaan kembali terhadap kualitas produk

	3	●	⇒	□	D	▽	Stik es krim dipacking
6	3	○	⇒	□	D	▽	Perpindahan produk jadi ke gudang
		○	⇒	□	D	▽	Produk jadi disimpan di gudang

Tabel 2. 2 Ringkasan Peta Aliran Proses

Ringkasan			
Kegiatan		Jumlah	Waktu (Menit)
○	Operasi	9	1091
□	Inspeksi	2	30
⇒	Transportasi	8	15
D	Delay	-	-
▽	Penyimpanan	1	-
Jumlah		20	1136

2.7 Produk Yang Dihasilkan

Serangkaian proses produksi mulai dari *raw material* hingga menjadi *finished goods* yang telah dijelaskan

sebelumnya menghasilkan berbagai produk. Berikut produk-produk yang dihasilkan oleh PT. Symgreen :

1. *Round Edge Stick*



Gambar 2. 6 Produk *Round Edge Stick*

2. *Bowtie Stick*



Gambar 2. 7 Produk *Bowtie Stick*

3. *Spoon*



Gambar 2. 8 Produk *Spoon*

4. *Round Stick*



Gambar 2. 9 Produk *Round Stick*

5. *Medical*



Gambar 2. 10 Produk Stik Medis

6. *Coffee Stirrer*



Gambar 2. 11 Produk Pengaduk Kopi

7. *Chop Stick*



Gambar 2. 12 Produk Sumpit

