

## **BAB II**

### **GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**

#### **2.1 Sejarah Singkat Perusahaan**



Gambar 2. 1 Logo Perusahaan

PT Swadaya Graha merupakan perusahaan jasa yang didirikan oleh PT Semen Gresik (Persero), Tbk. Pada tanggal 11 november 1985 sesuai dengan akte pendirian yaitu akte notaris Suyati Subadi, S.H. Nomor 20 Tahun 1985 yang telah diubah terakhir dengan akte notaris Slamet Wahyudi, S.H., M. Kn. No. 155 tanggal 30 Juni 2010. Dalam rangka menyesuaikan dengan dinamika dunia usaha khususnya di sektor konstruksi dan sesuai dengan tuntutan pasar agar dapat merespon dengan cepat perubahan-perubahan tersebut. PT Swadaya Graha juga melakukan perubahan dalam anggaran dasar dan aktivitas bisnisnya untuk tujuan-tujuan dengan kronologi dari tahun ke tahun sebagai berikut:

- 1) Pada bulan agustus 1988, bidang usahanya ditambah dengan jasa persewaan alat-alat berat dan konstruksi, setelah sebagian peralatan konstruksi milik PT Semen Gresik (Persero) diserahkan pengelolaannya kepada PT Swadaya Graha.
- 2) Pada bulan maret 1991, bidang usahanya ditambah lagi dengan fabrikasi baja yaitu usaha fabrikasi peralatan dan komponen industri.
- 3) Pada pertengahan tahun 1992, perusahaan ini mengembangkan usaha baru di bidang kontraktor mekanikal khususnya dalam pemasangan mesin-mesin pabrik atau instrument.
- 4) Kemudian pada tahun 1995, perusahaan ini mengambil alih usaha dibidang fabrikasi peralatan conveyor dari PT Varia Usaha (Semen Gresik Group), yang mana produk-produknya sudah banyak dipakai di sektor industri, pertambangan dan pembangkit tenaga listrik.

Sampai dengan saat ini PT Swadaya Graha telah tumbuh dan berkembang menjadi perusahaan jasa di bidang konstruksi dan fabrikasi. Selain itu, juga telah memiliki kemampuan yang dapat diandalkan dalam

melaksanakan proyek terutama pembangunan pabrik. PT Swadaya Graha telah berhasil mendapatkan kepercayaan dari perusahaan — perusahaan asing dengan diberikannya *order* pekerjaan dari mereka kepada PT Swadaya Graha sehingga PT Swadaya Graha telah mengekspor produk-produknya pada banyak bagian dunia seperti *electrostatic presipitator, fan casing, filter for project bechtel australia, fabric filter for project theis australia, Jabrication dan assembly c - frame module for port of washington project, supply gas distribution screen myanmar, gypsum & wet ash conveyor for maizuru project, japan* dan lain-lain. Usaha ini telah didukung tidak hanya oleh empat Unit produksi yang terintegrasi sebagai fungsi-fungsi dalam mengakomodasi aktivitas-aktivitas perusahaan sebagai bisnis intinya yaitu:

- 1) Manufaktur Baja
- 2) Pengoperasian dan Pemeliharaan Alat Berat
- 3) Instalasi Pipa
- 4) Instrumentasi dan Kelistrikan
- 5) Instalasi dan Ereksi Mekanikal
- 6) Pekerjaan Sipil.

Akan tetapi juga oleh sumber daya manusia yang professional dan berkompeten sesuai bidangnya masing-

masing serta manajemen yang efektif. Keempat Unit ini telah menghasilkan kemampuan yang baik dalam melaksanakan proyek-proyek yang rumit dan membawa perusahaan ini menjadi reliable partner in construction sesuai dengan visi PT Swadaya Graha untuk menjadi perusahaan konstruksi nasional terkemuka yang menjadi mitra terpercaya bagi industri-industri teknologi tinggi.

## **2.2 Budaya Perusahaan**

Budaya perusahaan yang melekat pada PT. Swadaya Graha yaitu “CARE” yang dapat dijabarkan sebagai berikut :

1. *Competency*

Setiap insan Swadaya Graha wajib selalu belajar agar memiliki ilmu pengetahuan dan ketrampilan yang memadai serta sikap mental yang positif dalam memberikan jasa-jasa profesionalnya.

2. *Accountability*

Setiap insan Swadaya Graha wajib secara konsisten mengakui, menjelaskan dan melaporkan atas jasa profesional yang dihasilkan.

### 3. *Responsiveness*

Setiap insan Swadaya Graha wajib memberikan jasa-jasa profesionalnya dengan penuh semangat, proaktif, inovatif dan bekerja sama dalam tim yang andal.

### 4. *Environment*

Setiap insan Swadaya Graha wajib meminimalkan dampak negatif dan risiko pada lingkungan dalam memberikan jasa-jasa profesionalnya.

## **2.3 Visi dan Misi**

### **2.3.1 Visi**

*To be a nation wide construction company that has highly competitive, reliable, and trustworthy in global market.*

Menjadi perusahaan nasional dalam bidang konstruksi yang handal dan terpercaya serta mampu bersaing di pasar global.

### **2.3.2 Misi**

Terdapat 3 misi yang ingin dicapai oleh PT. Swadaya Graha, sebagai berikut :

- 1) Memberikan nilai tambah yang berkesinambungan bagi para pemangku kepentingan.

*“To provide added value continuously for stakeholders”.*

- 2) Menghasilkan produk di bidang konstruksi, industri peralatan pabrik yang sesuai dengan persyaratan pelanggan.

*“To deliver products in the field of construction, industrial plant equipment, as well as operator and maintenance of plant equipment in accordance with customer requirements”.*

- 3) Memiliki kompetensi organisasi yang berdaya saing tinggi dengan dukungan infrastruktur yang memadai, struktur keuangan yang sehat, teknologi informasi yang terkini, serta sumber daya manusia yang profesional.

*“To have highly competitive organizational competence supported by adequate infrastructure, well-financial structure the latest information technology, and professional human resource”.*

## SEMBOYAN

*“Mitra Terpercaya Anda di Bidang Konstruksi.  
Your Reliable Partner in Construction”.*

## 2.4 Tujuan Perusahaan

Sebagai sebuah perusahaan yang dinamis dalam dalam merespon tuntutan pasar, maka PT. Swadaya Graha memiliki fungsi-fungsi sebagai pusat aktivitas dalam merencanakan, melaksanakan, mengarahkan dan mengendalikan bisnisnya dalam fungsi masing-masing baik sebagai fungsi struktural maupun fungsional sebagai pusat aktivitas antara lain sebagai berikut.

Fungsi-fungsi dalam perusahaan sebagai pusat aktivitas dalam merealisasikan produk-produknya. Unit fabrikasi baja sampai dengan saat ini telah berhasil membuat peralatan dan komponen pabrik atau industri untuk proyek-proyek besar. Fungsi ini memfokuskan pada bidang pekerjaan sebagai berikut.

- 1) Pekerjaan plat (*plate work*)
- 2) Konstruksi baja (*fabrication*)
- 3) Peralatan Conveyor (*conveying equipment*)

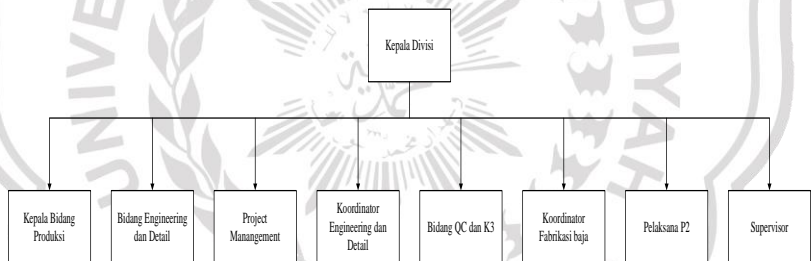
Tahap-tahap dalam proses pekerjaan di Unit ini dimulai perencanaan, produksi dan penyerahan. Perencanaan yang dibuat meliputi perencanaan teknis dan mutu. Perencanaan pengadaan, perencanaan tenaga kerja, perencanaan alat, perencanaan produksi dan

perencanaan biaya.

Dalam perencanaan teknis dan mutu, dibuat sistem dokumentasinya dan dapat direview oleh pelanggan apabila diminta. Sedangkan pada tahap proses produksi memiliki 5 tahapan pokok yaitu : *Marking, Cutting, Fit-up (setting), Welding, Machining, Painting dan Packing and delivery.*

## 2.5 Struktur Organisasi

Gambar di bawah ini adalah struktur organisasi PT. Swadaya Graha:



Gambar 2. 2 Struktur Organisasi

### 1) Kepala Divisi

Bertanggung jawab untuk memimpin divisinya dan melaporkan kinerja divisinya terhadap manajer terkait. Kepala divisi harus memastikan setiap karyawan pada tiap divisi mencapai target yang sudah ditentukan.



## 2) Kepala Bidang Produksi

Kepala bidang produksi bertugas untuk mengawasi kualitas bahan baku sampai menjadi barang jadi sesuai dengan keinginan klien. Kepala bidang produksi juga bertugas mengawasi proses produksi, dari awal hingga akhir produksi

## 3) *Project Management*

Dalam *project management* terdapat project manager yang bertanggung jawab dalam proses yang dijalankan oleh perusahaan. *Project management* diperlukan untuk perusahaan yang hendak mengerjakan suatu proyek.

## 4) Koordinator *Engineering* dan Detail

Koordinator engineering dan detail memiliki tugas dalam hal mengawasi dan memberikan arahan mengenai pembuatan *master schedule* dan breakdown aktivitas bulanan dan mingguan. Mengkoordinir penentuan *schedule material* dan persetujuan material dari owner. Mengkoordinir pembuatan *shop drawing*. Memaksimalkan kemungkinan pemanfaatan *value engineering* (VE).

## 5) Bidang *QC* dan K3

*Quality Control* bertanggung jawab pada pengendalian kualitas suatu produk dan memastikan bahwa tiap proses produk tersebut sesuai dengan standart yang ditetapkan oleh perusahaan. K3 bertugas dalam hal melakukan identifikasi dan penilaian pada kondisi dan tindakan yang berbahaya terkait proses, material, peralatan dan lingkungan pada suatu proyek.

6) Koordinator Fabrikasi Baja

Koordinator fabrikasi baja bertugas melakukan koordinasi, mengawasi, dan memberikan arahan mengenai pelaksanaan pekerjaan pada tim yang bekerja pada perusahaan serta koordinator fabrikasi baja juga bertugas dalam membangun dan menjaga hubungan baik dengan pihak ketiga.

7) Pelaksana P2 (Perencanaan dan Pengendalian)

Pelaksana P2 bertugas dalam merencanakan dan menjadwalkan kegiatan produksi yang akan dikerjakan dari mulai bahan baku, proses, sampai hasil akhir barang jadi dengan biaya yang seminimal mungkin.

8) *Supervisor*

*Supervisor* bertugas dalam memberikan pengawasan serta memberikan arahan kepada pekerja ketika mereka

kesulitan serta memastikan apakah aktivitas pada perusahaan berjalan sesuai perencanaan yang dibuat.

## 2.6 Alamat Perusahaan

Adapun lokasi Kantor Pusat dan Bengkel pendukung PT. Swadaya Graha adalah sebagai berikut :

1) Kantor Pusat :

Alamat : Jl. R.A. Kartini No. 25 Gresik  
61122 Jawa Timur, Indonesia

Telp : (031) 3984477, 3985533

Fax : (031) 3982253

Email : [contact@swadayagraha.com](mailto:contact@swadayagraha.com)

URL : <http://www.swadayagraha.com>

2) Workshop (Bengkel):

Fabrikasi Alamat : Jl R.A. Kartini Gresik (200  
Baja Meter sebelah Barat Kantor  
Pusat)

Telp : (031) 3977319

Fax : (031) 3972452

Alat Berat Alamat : • Jl. Harun Tohir, Gresik  
dan (Depan jalan masuk  
Konstruksi

pelabuhan PT Semen  
Gresik (Persero), Tbk.)

- Pabrik PT Semen Gresik  
(Persero), Tbk. Desa  
Sumber Arum,  
Kecamatan Kerek,  
Kabupaten Tuban.

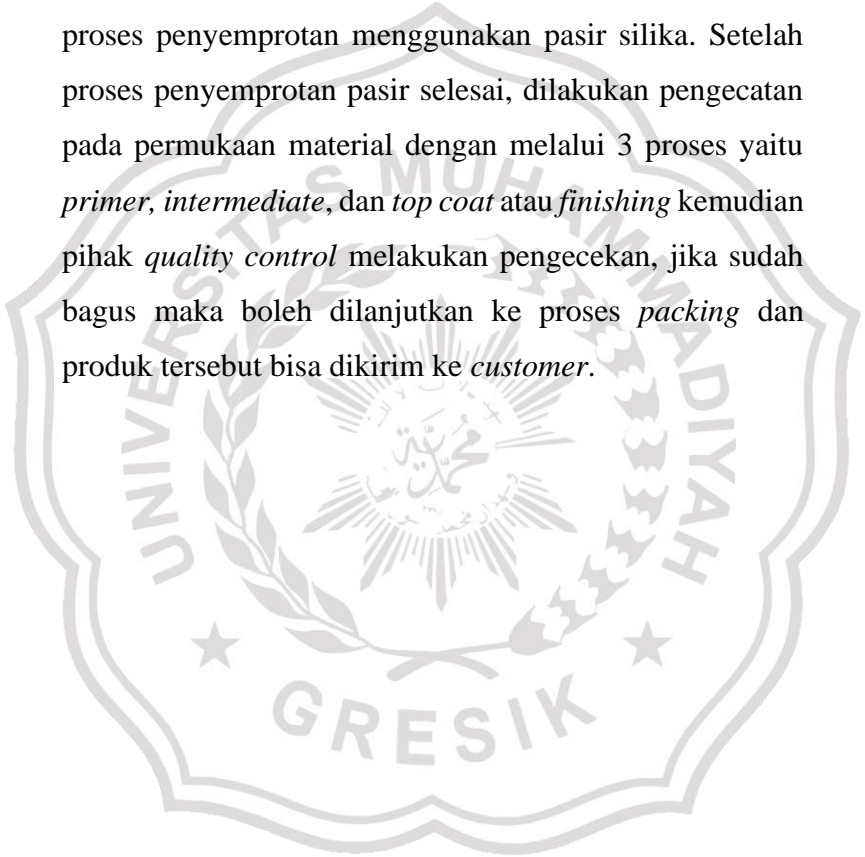
3) *Carpenter Shop* :

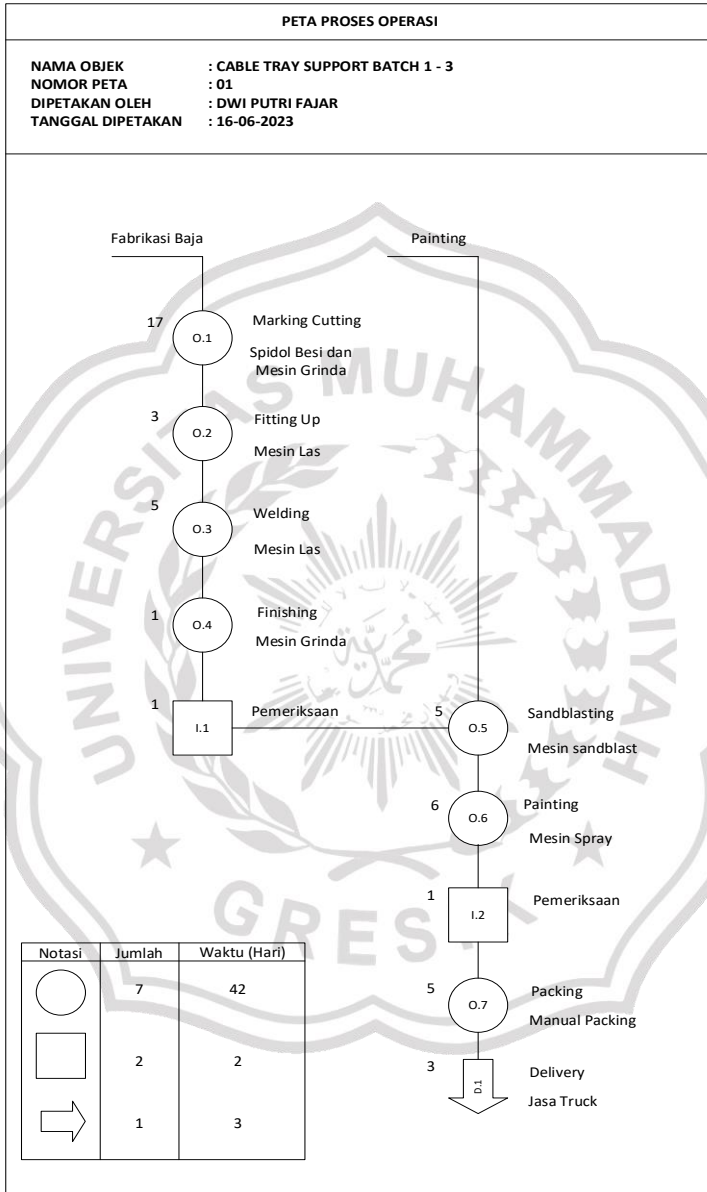
Alamat : Jl. R.A Kartini, Gresik (satu lokasi  
dengan Workshop Fabrikasi Baja).

## 2.7 Peta Proses Operasi

Proses produksi *cabl tray support* dimulai dari proses marking pada material h-beams dengan spidol besi sesuai dengan desain, kemudian dilakukan pemotongan atau cutting pada material h-beams yang sudah ditandai. Setelah itu dilakukan proses penyatuan dengan tack weld atau membuat lasan pendek di titik – titik yang terisolasi sebelum melakukan pengelasan penuh. Material yang sudah di fit up dengan tack weld, setelah itu dilakukan pengelasan utama atau penuh. Proses pengelasan selesai, maka dilanjutkan proses finishing untuk melakukan proses pembersihan dari sisa proses fabrikasi dengan

menggunakan mesin grinda dan jika pihak *Quality Control* sudah setuju, maka dilanjutkan ke proses berikutnya yaitu proses *sandblasting*, proses *sandblasting* adalah proses membersihkan permukaan material sebelum di cat dengan proses penyemprotan menggunakan pasir silika. Setelah proses penyemprotan pasir selesai, dilakukan pengecatan pada permukaan material dengan melalui 3 proses yaitu *primer*, *intermediate*, dan *top coat* atau *finishing* kemudian pihak *quality control* melakukan pengecekan, jika sudah bagus maka boleh dilanjutkan ke proses *packing* dan produk tersebut bisa dikirim ke *customer*.

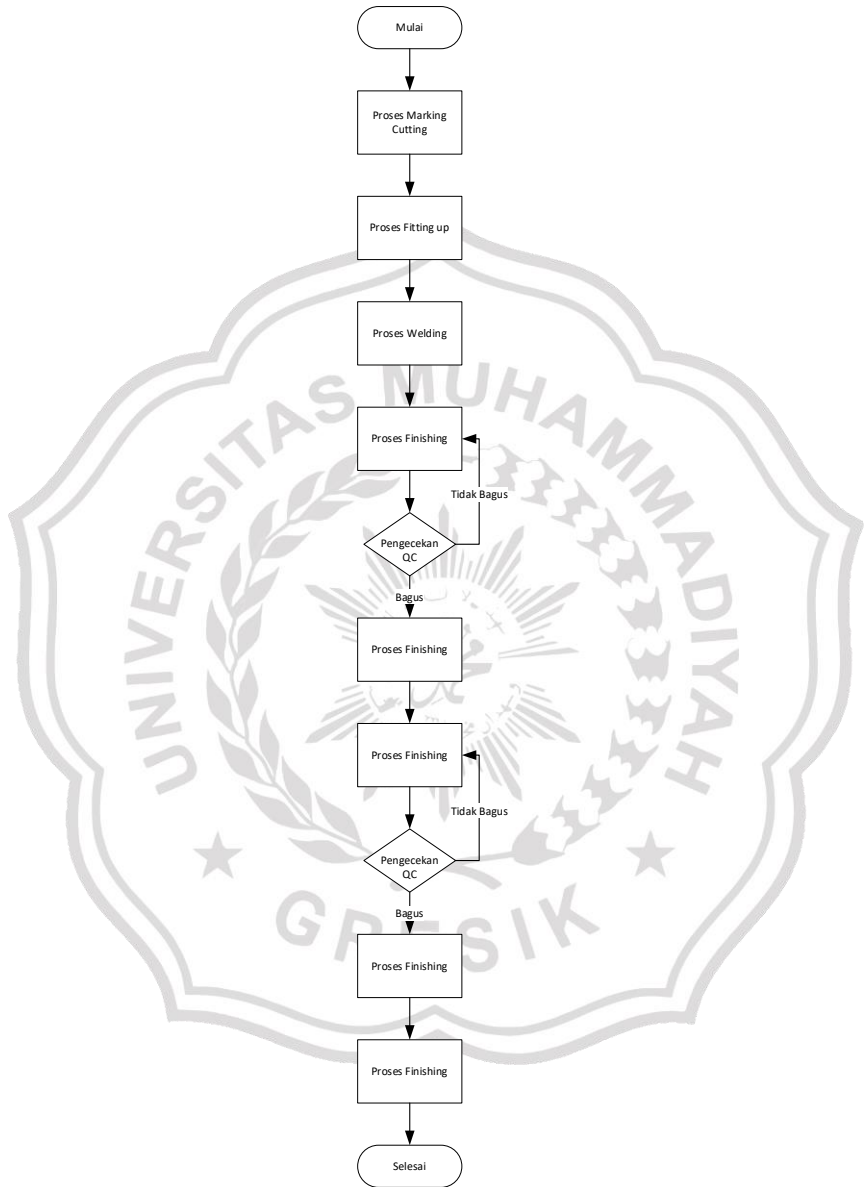




Gambar 2. 3 Peta Proses Operasi

PETA ALIRAN PROSES								
Kegiatan	Sekarang		NAMA OBJEK : CABLE TRAY SUPPORT BATCH 1 - 3					
	Jumlah	Waktu (Hari)	NOMOR PETA : 01	DIPETAKAN OLEH : DWI PUTRI FAJAR		TANGGAL DIPETAKAN : 16-06-2023		
○	Operasi	7	42	ANALYSIS				
□	Inspeksi	2	2	WHY	Mengapa peta aliran proses ini perlu dibuat			
➡	Transportasi	1	3	WHAT	Apa ada proses produksi yang mendapatkan perhatian lebih			
⌒	Delay	-	-	WHERE	Dimana Proses Produksi tersebut dilakukan			
▽	Penyimpanan	-	-	WHEN	Kapan proses produksi tersebut dilakukan			
				WHO	Siapa saja yang berperan dalam proses produksi			
				HOW	Bagaimana bila terjadi proses upnormal pada produksi tersebut			
	Total	10	47					
Step	Uraian Kegiatan	Lambang					Jarak (Meter)	Catatan
		○	□	➡	⌒	▽		
1	Melakukan marking dengan spidol besi sesuai dengan desain kemudian dilakukan pemotongan dengan mesin grinda	○	□	➡	⌒	▽	-	
2	Menyatukan material H-beams hanya tack weld saja dengan mesin las	○	□	➡	⌒	▽	3	
3	Menyatukan material H-beams dengan pengelasan utama atau penuh menggunakan mesin las	○	□	➡	⌒	▽	-	
4	Melakukan proses pembersihan dari sisa proses fabrikasi dengan menggunakan mesin grinda	○	□	➡	⌒	▽	3	
5	Pihak QC melakukan pengecekan pada proses finishing sebelum lanjut ke proses berikutnya	○	□	➡	⌒	▽	-	
6	Membersihkan permukaan material sebelum di cat dengan proses penyemprotan menggunakan pasir silika	○	□	➡	⌒	▽	10	
7	Melakukan proses pengecatan material agar terlindung dari karat dan korosi. Terdapat 3 proses pengecatan yaitu primer, intermediate, dan top coat atau finishing	○	□	➡	⌒	▽	5	
8	Pihak QC melakukan inspeksi pada proses painting sebelum lanjut ke proses packing	○	□	➡	⌒	▽	-	
9	Produk cable tray support dipacking menggunakan peti kayu	○	□	➡	⌒	▽	3	
10	Melakukan pengiriman/delivery ke customer	○	□	➡	⌒	▽	5	

Gambar 2. 4 Peta Aliran Proses



Gambar 2. 5 Diagram Alir