

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

PT. Dian Swastatika Sentosa didirikan berdasarkan hukum di Indonesia sejak tahun 1996, PT. Dian Swastatika Sentosa saat ini menjalankan kegiatan usaha pada bidang penyediaan tenaga listrik dan uap atau *steam*, pertambangan, *coal*, *gold*, bisnis teknologi, dan perdagangan bahan-bahan kimia. Dan pada PT. Dian Swastatika Sentosa Tangerang menjalankan kegiatan penyediaan listrik dan *steam* untuk perusahaan PT. Indah Kiat *Pulp & Paper* Tbk, perusahaan ini adalah perusahaan atau pabrik yang memproduksi kertas. Yang mana PT. Indah Kiat *Pulp & Paper* membutuhkan listrik untuk menjalankan mesin mesin yang dimilikinya, dan membutuhkan *steam* untuk proses pengeringan pada produksi kertas. Sehingga listrik dan *steam* yang diperoleh PT. Indah Kiat *Pulp & Paper* Tbk disediakan oleh PT. Dian Swatatisa Sentosa Tbk

Kantor pusat PT. Dian Swastatika Sentosa berlokasi di Jl. M.H. Thamrin No 51. PT. Dian Swastatika Sentosa memiliki empat tempat penyediaan listrik dan uap yaitu pada Tangerang, Serang, Karawang Barat, Karawang Timur. PT. Dian Swastatika Sentosa Tangerang. Mengoperasikan beberapa mesin pembangkit tenaga listrik dan uap, seperti:

- 5 Diesel engine (*backup power*), memiliki 2 Jenis Diesel engine yang digunakan : Diesel Engine YANMAR dan WARTSILA

<i>Manufacture</i>	Yanmar
Type	12ZL-UT
Design Capacity	2000 kW
Installed Capacity	4 x 2000 kW
Fuel	Diesel Oil
Status	Backup Power

Table 2. 1 Diesel Engine Yanmar

<i>Manufacture</i>	STORK-WARTSILA
Type	SW280
Design Capacity	3500 kW
Installed Capacity	1 x 3500 kW
Fuel	Diesel Oil
Status	Backup power

Table 2. 2 Diesel Engine Wartsila

- 5 Auxiliary Boiler (*backup steam*), memiliki 2 jenis Auxiliary Boiler yang digunakan : Gas Boiler Chen-Chen, Gas Boiler Omnical, Gas Boiler Emo

<i>Manufacture</i>	Chen – Chen Boiler
Type	Water Tube
Installtion	1985
Design Capacity	10 T/H
Installed Capacity	3 x 10 T/H
Fuel	Natural Gas
Status	Backup Steam Unit

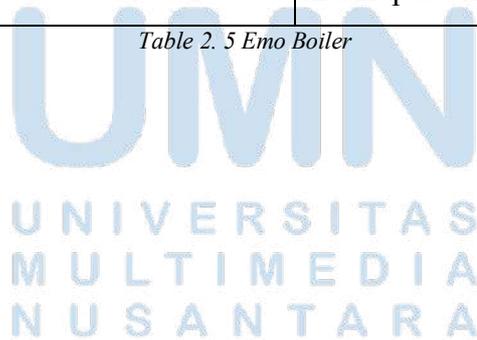
Table 2. 3 Chen-Chen Boiler

<i>Manufacture</i>	Omnical Boilers
Type	Fire Tube
Inastallation	1985
Design Capacity	14 T/H
Installed Capacity	1 x 14 T/H
Fuel	Natural Gas
Status	Backup Steam Unit

Table 2. 4 Omnical Boiler

<i>Manufacture</i>	Emo Boilers
Type	Fire Tube
Inastallation	1985
Design Capacity	10 T/H
Installed Capacity	1 x 10 T/H
Fuel	Diesel Oil
Status	Backup Steam Unit

Table 2. 5 Emo Boiler



- 2 Turbin gas (*main power unit*), Turbin ini adalah mesin buatan dari European Gas Turbine

<i>Manufacture</i>	Eropean Gas Turbine
Type	Typhoon
Design Capacity	4200 kW
Installed Capacity	2 x 4200 kW
Fuel	Natural Gas and Diesel Oil (Never used since 2007)
Status	Main Power Unit

Table 2. 6 European Gas Turbine



Gambar 2. 1 European Gas Turbine

- HRSG atau *Heat Recovery Steam Generator (main steam unit)*, mesin ini adalah buatan dari *Aalborg Boilers*

<i>Manufacture</i>	Aalborg Boilers
<i>Design Capacity</i>	10 T/h TEG – 20 T/h TEG + SUP
<i>Installed Capacity</i>	2 x 10 T/h TEG
<i>Fuel</i>	Waste Heat Gas Turbine, Natural Gas
<i>Status</i>	Main Power Unit

Table 2. 7 Aalborg Boilers



NUSANTARA

Gambar 2. 2 Aalborg Boilers

- *Chain Grate Boiler* atau CGB (*main steam unit*), mesin ini adalah buatan dari Zug Boilers.

<i>Manufacture</i>	Zug-Boilers
Type	ZL-20
Inastallation	2003
Design Capacity	20 T/H
Installed Capacity	1 x 20 T/H
Fuel	Coal
Status	Main Steam Unit

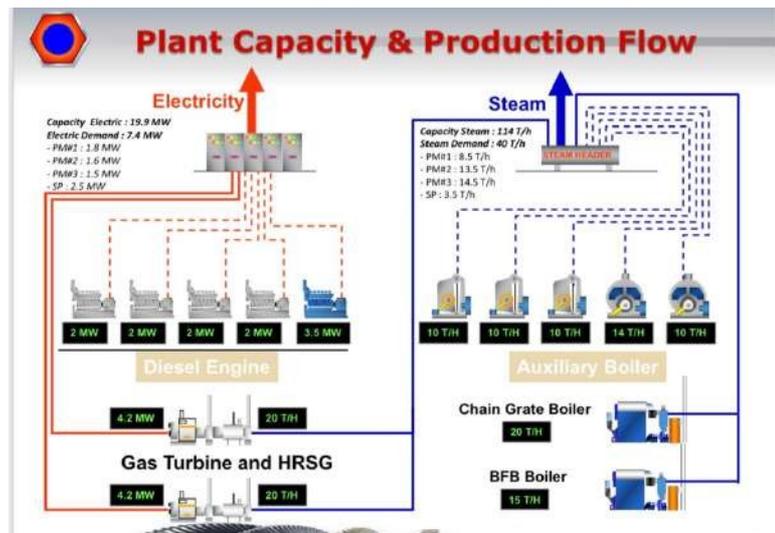
Table 2. 8 Zug Boiler

- *Bubbling Fluidized Bed* atau BFB (*main steam unit*), mesin ini adalah buatan dari Ningbo Fulton Thermal Eqp.Co.Ltd

<i>Manufacture</i>	Ningbo Fulton Thermal Eqp.Co.Ltd
Type	SZL4-2,5 ; Type DF 16-2,5-All
Inastallation	2010
Design Capacity	16 T/H
Installed Capacity	1 x 16 T/H
Fuel	Coal
Status	Main Steam Unit

Table 2. 9 Ningbo Fulton Thermal

Dengan total kapasitas keseluruhan pada PT. Dian Swastatika Sentosa mencapai 19.9 MW untuk tenaga listrik dan 114 T/h untuk *steam*. Tetapi permintaan terhadap listrik dan *steam* oleh PT. Indah Kiat Tbk sebesar. 7.4 MW untuk listrik dan sebesar 40 T/h untuk *steam*.



Gambar 2. 3 plant capacity & Production Flow

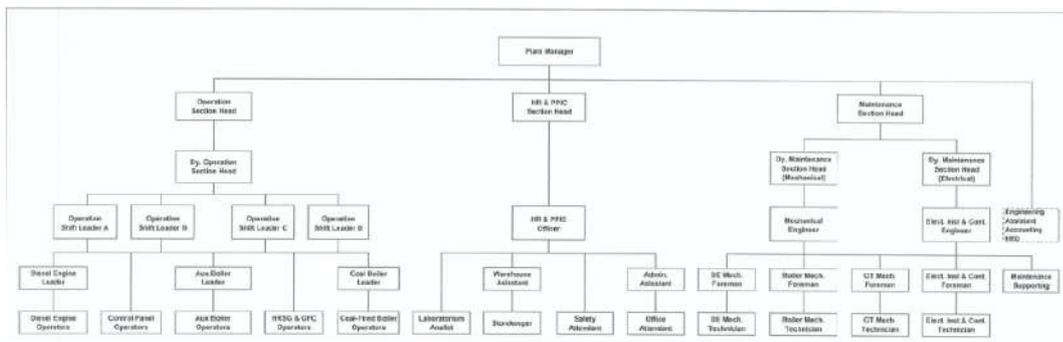


2.1.1 Visi Misi Perusahaan

PT. Dian Swastatika Sentosa memaksimalkan untuk mendapatkan kepuasan oleh pelanggan dengan menjamin ketersediaan dan keahlian dalam menyediakan sumber daya listrik dan *steam*. Hal ini sangat sesuai dengan visi perusahaan sebagai “sebuah perusahaan penyedia sumber daya listrik dan uap yang memberikan pelayanan yang terbaik, professional, dan terpercaya”. Dan juga Visi pada perusahaan dapat sejalan dengan misi yang dimiliki perusahaan yaitu sebagai : “sebuah perusahaan yang bergerak di bidang jasa sumber daya yang menyediakan ketersediaan sumber daya listrik dan uap yang tepat waktu dan terjamin ketersediaannya”.

2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Melampirkan atau membuat bagan struktur organisasi instansi/ perusahaan tempat kerja magang



Gambar 2.4 Struktur Organisasi PT Dian Swastatika Sentosa

Sumber: Data Perusahaan, 2023

A. Plant manager

Kekuasaan dan tanggung jawab sendiri termasuk pengawasan, pengoperasian dan kebijakan yang berkaitan dengan pengoperasian pabrik

agar dapat berjalan dengan lancar dan sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan. Tugas manajer pabrik meliputi:

- Memastikan agar berjalan dengan selamat, efisien, dan mengarah pada pelaksanaan terbaik standar operasi yang dibutuhkan.
- Merencanakan, organisasi dan memastikan operasi harian dan produksi memenuhi kebutuhan yang telah disepakati untuk pengolahan pabrik kertas atau pelanggan lainnya.
- Mengorganisasi dan memastikan semua operasi yang dibutuhkan dan rekaman data produksi atau laporan sesuai dengan perintah dan tepat waktu.
- Mengambil Inisiatif untuk memahami dan mematuhi semua peraturan yang terkait dengan keselamatan, kebijakan dan kebutuhan rutin operasi dan *maintenance* pada *cogen plant*.
- Untuk memimpin, menuntun dan mengawasi kinerja dari berbagai kepala seksi dan team, agar tetap sejalan dengan harapan dari Manajemen.

B. Section Head

Section head adalah kepala divisi dari masing masing divisi seperti *maintenance (mechanical dan electrical)*, administrasi, dan operasional. Tugas dari *section head* adalah mengawasi serta bertanggung jawab dari pekerjaan yang divisi yang ada pada perusahaan.

C. foreman

Mempunyai tanggung jawab terhadap lapangan, jika ada mesin yang mengalami gangguan atau ada yang tidak wajar pada mesin *foreman* sebagai penanggung jawabnya.

D. Technicians / Operator

Operator mempunyai tanggung jawab untuk mengawasi tentang operasional yang pabrik lakukan agar kualitas yang di hasilkan dapat sesuai dengan standar, dan juga *operator* memiliki wewenang untuk mencapai standar tersebut.

2.3 Tinjauan Pustaka

2.3.1 Management

Menurut Hersey dan Blanchard (2013) Manajemen adalah kegiatan dimana kelompok individu serta sumber daya lainnya bekerja sama untuk mencapai tujuan organisasi. Proses ini mengacu pada tindakan dan kegiatan yang dilakukan oleh manajer dan anggota atau bawahan ketika mereka bekerja sama dalam suatu organisasi. Kegiatan dan prosedur yang diterapkan mendorong staf untuk menggunakan cara lain untuk mencapai tujuan organisasi. Dan juga menurut Stoner dan Freeman (2016) Manajemen adalah proses perencanaan, pengorganisasian, pengelolaan dan pemantauan pekerjaan anggota organisasi dan menggunakan semua sumber daya yang tersedia untuk organisasi untuk mencapai tujuan organisasi yang ditetapkan dengan jelas. Dan menurut Gibson, Donnelly, dan Ivancevich (2015) Manajemen adalah proses satu orang atau lebih yang mengkoordinasikan berbagai kegiatan lain untuk mencapai hasil yang tidak dapat dicapai jika satu orang bertindak sendiri.

2.3.2 Operational Management

Menurut Pontas M. Pardede (2003) *Management Operational* secara umum dapat dikatakan sebagai pengelolaan dan pengendalian segala aktivitas yang berhubungan dengan berbagai sumber daya untuk menghasilkan barang atau jasa tertentu. Dalam arti luasnya, manajemen operasi dan produksi mencakup semua bentuk dan jenis pengambilan keputusan, dimulai dengan jenis barang atau jasa yang diproduksi, sumber daya yang dibutuhkan, bagaimana diproses, dan teknik operasional dan produksi yang digunakan, hingga produksi. barang atau jasa tersebut berada di tangan pemakai atau pemakai.

Menurut Jay Heizer dan Barry Render (2015:6) manajemen operasi memiliki sepuluh keputusan strategi penting yang memperlihatkan dengan jelas bahwa masing-masing keputusan membutuhkan perencanaan,

pengorganisasian, pengaturan karyawan, pengarahan, dan pengendalian. Sepuluh keputusan tersebut diantaranya :

1. Desain Produk dan Jasa sebuah strategi di manajemen operasional yang menjabarkan tentang apa saja yang dibutuhkan untuk melaksanakan suatu kegiatan operasi pada masing-masing keputusan.
2. Manajemen mutu adalah pembuatan kebijakan dan prosedur untuk mencapai ekspektasi kualitas dari pelanggan seperti yang diinginkan.
3. Desain proses dan kapasitas adalah Penentuan seberapa baik barang ataupun jasa pada saat proses produksi dengan menggabungkan manajemen terhadap kualitas, sumberdaya manusia, investasi/ modal serta teknologi untuk menentukan biaya dasar perusahaan.
4. Lokasi adalah strategi yang berhubungan dengan tempat yang akan ditempati yang memiliki kriteria seperti kedekatan dengan konsumen, dekat dengan bahan baku maupun dekat dengan pemasok, namun juga harus mempertimbangkan mengenai biaya, infrastruktur, logistic maupun pemerintah.
5. Desain tata letak atau strategi tata ruang yaitu penyesuaian antara kapasitas, teknologi, jumlah karyawan, dan jumlah persediaan yang dibutuhkan terhadap tata letak ruang yang dipakai agar mencapai tujuan informasi, biaya, dan orang dalam arus yang lancar.
6. Sumber daya manusia dan system kerja adalah strategi dalam melaksanakan perekrutan calon tenaga kerja, memberikan motivasi, dan mempertahankan mereka yang memiliki kemampuan yang dibutuhkan.
7. Manajemen rantai pasokan adalah penentuan rantai pasok kedalam manajemen perusahaan termasuk kedalam keputusan-keputusan yang

menentukan barang apa yang harus dibeli dari siapa dan dengan syarat yang seperti apa.

8. Perawatan adalah pemeliharaan yang dilakukan kepada kapasitas fasilitas, permintaan produksi, kebutuhan karyawan yang dapat diandalkan untuk menjaga setiap proses produksi.

9. Penjadwalan jangka pendek dan menengah adalah penentuan dalam penerapan jadwal jangka waktu baik menengah maupun pendek dan penggunaan tenaga kerja yang efektif dan efisien untuk memenuhi permintaan konsumen.

10. Manajemen persediaan adalah penentuan keputusan mengenai pemesanan dan penyimpanan persediaan dan sekaligus bagaimana cara pengoptimalan kapabilitas dari pemasok dan kapan persediaan tersebut akan diproduksi.

Menurut Fank Rowbotham, Masoud Azheshemi, Les Galloway (2012) manajemen operasi berkaitan dengan pengelolaan sumber daya yang secara langsung menghasilkan layanan atau produk. Sumber daya biasanya terdiri dari manusia, bahan, teknologi dan informasi tetapi dapat lebih luas dari ini. Sumber daya ini disatukan oleh serangkaian proses sehingga digunakan untuk menyampaikan layanan atau produk utama. Dengan demikian pengelolaan sumber daya melalui transformasi untuk memberikan output (layanan atau produk).

2.3.3 Warehouse

Menurut Zaroni (2017) Pengertian warehouse atau pergudangan adalah salah satu bagian logistik perusahaan yang memiliki misi untuk menyimpan stok dan memberikan informasi terkait gudang yang selalu update dan mudah diakses oleh pihak yang berkepentingan.

Martin Christopher dan Helen Peck (dalam buku “logistics and supply chain management) menurut mereka gudang adalah titik di dalam sistem yang berfungsi sebagai pusat kegiatan logistik. Gudang berfungsi sebagai pusat distribusi yang menyediakan fungsi penerimaan, penyimpanan, pengeluaran, dan pemrosesan pesanan. Tujuannya adalah untuk memastikan ketersediaan produk yang tepat pada waktu yang tepat dan memenuhi permintaan pelanggan.

2.2.4 Operator

Menurut Gary Dessler, operator adalah pekerja yang terlibat dalam melaksanakan tugas-tugas operasional, seperti mengoperasikan mesin, mengendalikan aliran produksi, dan memastikan kualitas produk. Mereka berperan penting dalam menjaga kelancaran operasi harian suatu organisasi. Operator dapat memiliki keterampilan khusus dalam mengoperasikan peralatan tertentu dan sering kali dilatih untuk memahami proses produksi secara mendalam.

Wayne F. Cascio: Menurut Cascio, operator adalah pekerja yang bertugas menjalankan atau mengoperasikan mesin, alat, atau peralatan dalam produksi barang atau penyediaan layanan. Mereka berperan dalam mengendalikan dan mengawasi peralatan yang digunakan dalam proses produksi atau layanan. Operator dapat memiliki tanggung jawab dalam memastikan mesin berjalan dengan baik, memantau kualitas produk, dan mengatasi masalah operasional yang mungkin terjadi.