



Hak cipta dan penggunaan kembali:

Lisensi ini mengizinkan setiap orang untuk menggubah, memperbaiki, dan membuat ciptaan turunan bukan untuk kepentingan komersial, selama anda mencantumkan nama penulis dan melisensikan ciptaan turunan dengan syarat yang serupa dengan ciptaan asli.

Copyright and reuse:

This license lets you remix, tweak, and build upon work non-commercially, as long as you credit the origin creator and license it on your new creations under the identical terms.

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan



Gambar 2.1 Logo PT. Trias Indra Saputra
Sumber : www.google.com

PT. Trias Indra Saputra pada awalnya didirikan tahun 1987 oleh Bapak Usman Arifin dan sekarang beliau menjabat sebagai Komisaris di perusahaan ini yang bertempat di Pantai Indah Kapuk, Jakarta. Pada awalnya perusahaan ini hanya bergerak dalam bidang manufaktur *metal shelves* dan *box hydrant* dengan fasilitas manufaktur yang minim. Dengan seiring meningkatnya permintaan pelanggan maka PT. Trias Indra Saputra berkembang dalam bidang *mechanical and electrical contractor* serta *panel and tray manufacturer* dimana *cable support system* serta *electronic switchboard* menjadi dua kategori produk utamanya.

Seiring dengan semakin berkembangnya usaha PT. Trias Indra Saputra maka dilakukannya perluasan pabrik dengan membeli lahan seluas 1625m² pada tahun 1992. Kemudian perusahaan semakin berkembang dan menyewa lahan serta bangunan di Cikupa untuk memenuhi volume permintaan dengan jumlah pekerja yang semakin berkembang pula hingga 350 pekerja pada tahun 1995.

Krisis moneter yang terjadi pada tahun 1998 di Indonesia menjadikan PT. Trias Indra Saputra menutup pabriknya yang berada di Cikupa dan mengurangi

jumlah pekerja dari 350 menjadi 100 pekerja. Hal ini dilakukan demi bertahannya perusahaan dari krisis moneter yang terjadi.

Pada tahun 2000, PT. Trias Indra Saputra mendapatkan ISO 9001:2000 dari TUV Rheinland. Hal ini yang menjadikan komitmen baru bagi manajemen perusahaan untuk meningkatkan kualitas serta fokus kepada kepuasan pelanggan dalam memberikan produk serta jasa/pelayanan dari perusahaan.



Gambar 2.2 ISO 9001:2000 TUV Rheinland
Sumber : www.google.com

Pada tahun 2003 merupakan tahun yang penting bagi perusahaan dimana perusahaan mengalami tantangan dalam manajemen internal. Permasalahan finansial yang menyebabkan para *shareholder* memutuskan untuk meninggalkan perusahaan. Dalam rentang waktu 2003-2005 merupakan tantangan yang sangat besar bagi manajemen perusahaan yang sebelumnya telah melewati krisis moneter 1998. Tetapi dengan adanya perubahan secara besar dalam perusahaan, dari mulai pengaturan keuangan, meningkatkan hubungan baik dengan bank serta penempatan pekerja di posisi yang tepat membuat perusahaan secara perlahan mulai berkembang kembali. Pada akhirnya di tahun 2006 perusahaan kembali melakukan perluasan dengan membangun pabrik baru di daerah Bitung, Tangerang.

2.2 Visi

Menjadi Pelita Bagi Anak Bangsa

PT. Trias Indra Saputra sangat memahami dan memegang kuat visi ini. Salah satu aksi nyata dalam merealisasikan visi ini adalah membuka lapangan pekerjaan

dan mengadakan program-program pendidikan berkelanjutan yang pertama bagi keluarga besar PT. Trias Indra Saputra serta orang-orang dengan kemampuan ekonomi rendah.

Hal ini dilakukan oleh PT. Trias Indra Saputra karena menyadari bahwa edukasi memegang peranan penting untuk generasi muda bangsa untuk mendapatkan kesuksesan bagi negara ini, dengan pendidikan yang tepat akan memberikan pengaruh yang kuat dalam memberantas kemiskinan di negara ini.

2.3 Misi

Memberikan nilai yang lebih baik kepada pelanggan melalui produk dan pelayanan yang berkualitas

PT. Trias Indra Saputra berusaha memberikan *value* yang baik kepada pelanggannya melalui produk-produk serta pelayanan yang berkualitas sebagai fokus perusahaan. Selain itu perusahaan juga bercita-cita untuk menjadi perusahaan yang disegani dan dihargai baik dalam lingkup lokal maupun internasional. Perusahaan menyadari untuk mewujudkan hal tersebut dibutuhkan proses dan komitmen yang tinggi. Karenanya, PT. Trias Indra Saputra terus meningkatkan kualitasnya dan terus berfokus pada membangun landasan utama perusahaan.

2.4 Filosofi Manajemen PT. Trias Indra Saputra

Filosofi di dalam PT. Trias Indra Saputra sebagai berikut:

1) Human Resource as the No 1 Asset of the Company

PT. Trias Indra Saputra menyadari bahwa pengembangan aset sumber daya manusia harus menjadi prioritas nomor 1 dalam investasi perusahaan maka perusahaan mengambil usaha yang besar untuk membangun tenaga kerja kelas dunia melalui pelatihan berkelanjutan baik internal maupun eksternal.

2) *Business should be manage first with Heart, Second with Principles and Third with Competencies*

Dalam menjalankan bisnis berarti bertanggung jawab untuk dampak terhadap komunitas, lingkungan, serta negara. Berkontribusi untuk dampak yang positif hanya dapat dicapai dengan menjalankan bisnis dengan hati, mengarahkan dengan prinsip yang tepat, dan mengeksekusi dengan orang-orang yang berkompentensi tinggi.

3) *Integrity, Credibility, Trust is the Center of our Company Growth*

Kemampuan suatu perusahaan untuk menghadapi masalah keuangan, ekonomi, dan politik bukan dengan kemampuan perusahaan itu sendiri melainkan kepercayaan yang diletakkan kepada asosiasi-asosiasi bisnis seperti *vendors, customers, bankers, dan stakeholders*. Oleh karenanya integritas dan kredibilitas dari perusahaan harus dipertahankan dengan standar yang tinggi.

2.5 Kebijakan Mutu, Keselamatan Kesehatan Kerja dan Lingkungan

PT. Trias Indra Saputra berkomitmen untuk :

1. Mematuhi peraturan perundangan keselamatan kesehatan kerja dan lingkungan pada setiap kegiatan.
2. Mencegah kecelakaan kerja, penyakit akibat kerja, dan pencemaran lingkungan pada lingkungan perusahaan.
3. Meningkatkan kepuasan pelanggan dalam hal kualitas, kinerja, kreativitas produk, dan pelayanan terbaik.

2.6 Sasaran Mutu

2.6.1 Sasaran Mutu (*Quality/Q*)

1. Menjalankan pengawasan mutu secara *Total Quality Management* mulai dari masuknya bahan baku sampai barang siap dikirim.

Dengan adanya peningkatan kompetensi Sumber Daya Manusia dan wewenang, maka setiap karyawan melakukan fungsi sebagai :

- a. *Quality Control* bagi dirinya sendiri.
- b. *Quality Control* bagi tempat dan hasil kerjanya.
- c. *Quality Control* antar departemen internal.

Target yang ingin dicapai adalah Perbaikan Pekerjaan (*Repair*), Pengulangan Pekerjaan (*Rework*), dan Pekerjaan yang ditolak (*Reject*) adalah $< 2\%$.

2. Pendidikan / Pelatihan yang berkesinambungan, dengan cara memberikan *on the job training* dan pelatihan yang dibutuhkan untuk peningkatan *skill* & kompetensi karyawan.
3. Meningkatkan Kualitas *Recruitment*

Untuk meningkatkan Sumber Daya Manusia yang berkompeten, berkarakter, berintegrasi, perusahaan memberikan beasiswa dengan ikatan dinas bagi siswa yang berprestasi dan berkualitas.

2.6.2 Sasaran Keselamatan dan Kesehatan Kerja (*Health and Safety/HS*)

1. Membentuk, memelihara, melaksanakan prosedur-prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja dalam setiap kegiatan dalam perusahaan, mengadakan penjelasan / pertemuan dan pelatihan, inspeksi dan audit secara terus menerus dalam rangka menghindari kecelakaan kerja (*Zero accident*) dan penyakit akibat kerja (PAK).
2. Mengembangkan dan meningkatkan perencanaan dan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja serta penerapan SMK3 untuk memenuhi standar Keselamatan Organisasi, Pelanggan, dan Pemerintah.
3. Melakukan tindakan-tindakan pencegahan agar kecelakaan tidak terjadi dengan menyediakan informasi, fasilitas dan kelengkapan bekerja dengan sehat dan aman.

2.6.3 Sasaran Lingkungan (*Environment/E*)

1. Mematuhi dan memenuhi hukum atau peraturan Perlindungan Lingkungan Kerja yang berlaku.
2. Meningkatkan kesadaran setiap personil dalam Perusahaan, baik tenaga kerja dan orang lain tentang hal-hal yang berkaitan dengan lingkungan.

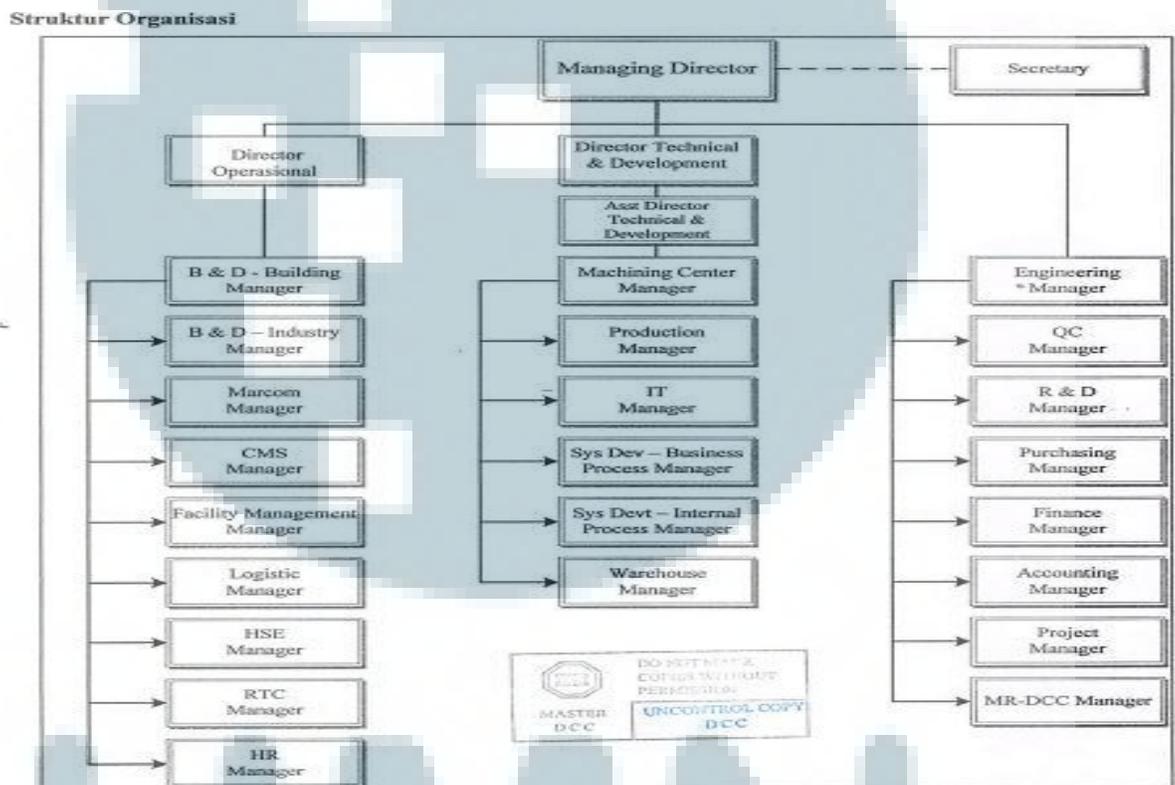
2.7 Produk Perusahaan

1. *Cable Support System* yang berstandar Internasional (*NEMA Standard*) dan tersertifikasi Lloyd's Register.
2. *Electrical Switchboard System* yang berstandar LMK, IEC 60439-1:1999 IP54 dan 65.
3. *Channel*.
4. *Locker*.
5. *Racking System*.
6. Prisma iPM dengan kualitas bergaransi Schneider dan teruji standar IEC 61439-1,2.

UMMN

2.8 Struktur Organisasi Perusahaan

PT. Trias Indra Saputra dipimpin oleh Bapak Leo Hermanto selaku Presiden Direktur yang dibantu oleh sekretaris. Perusahaan dibagi dalam dua departemen utama, yaitu Operasional dan *Technical & Development*. Setiap departemen tersebut dipimpin oleh seorang direktur departemen. Di bawah departemen terdapat divisi-divisi yang dipimpin oleh seorang *manager* setiap divisinya.



Gambar 2.3 Struktur Organisasi PT. Trias Indra Saputra
Sumber : Dok. No :TIS – A – MR – 01.01

2.9 Landasan Teori

Dalam hal ini, penulis akan menjelaskan beberapa teori yang berkaitan dengan kegiatan yang telah dilakukan selama program kerja magang di PT. Trias Indra Saputra :

2.9.1 Operations Management

Pada dunia bisnis saat ini dibutuhkan organisasi yang didesain secara baik untuk menjalankan operasional perusahaan agar dapat bersaing dengan pesaing-pesaing usaha yang lain. Pertumbuhan ekonomi juga memerlukan pertumbuhan aktivitas yang tidak hanya dapat dilakukan dengan menyuruh seseorang bekerja dengan cepat. Hal yang diperlukan adalah mendesain proses yang baik dan efisien sehingga dapat mengurangi biaya serta menaikkan profit yang ada. Menurut Evans & Collier (2007, 5) *operations management* adalah suatu pengetahuan dan seni untuk memastikan barang dan jasa diciptakan serta dikirim secara sukses kepada pelanggan. Penerapan prinsip *operations management* ini membutuhkan pengertian dari para pekerja, proses, dan teknologi serta bagaimana mereka mengintegrasikannya dengan sistem bisnis untuk menciptakan *value*.

Hal inilah yang diterapkan oleh manajemen PT. Trias Indra Saputra dalam menjalankan proses bisnisnya dimana dengan kompetensi para pekerja yang diseleksi secara ketat dan perkembangan teknologi yang semakin maju pada saat ini coba digabungkan dengan proses bisnis mereka sehingga menciptakan suatu barang dan jasa yang berkualitas sehingga pelanggan pun merasa puas.

2.9.2 Inventory

Menurut Evans & Collier (2007, 481) *Inventory* adalah segala aset yang disimpan untuk dipakai kemudian hari atau dijual. Sedangkan menurut Tanjung & Ma'arif (2003, 276) *Inventory* adalah suatu aktiva yang meliputi barang-barang milik perusahaan dengan maksud untuk dijual dalam suatu periode usaha yang normal atau barang-barang yang masih dalam proses produksi ataupun persediaan bahan baku yang masih menunggu untuk digunakan dalam suatu proses produksi. Terdapat 3 jenis persediaan yang berlaku umum di perusahaan, yaitu persediaan bahan mentah/baku (*Raw Material*), persediaan dalam proses (*Work-in-process*), dan persediaan bahan jadi (*Finished good*)

Inventory management menurut Evans & Collier (2007) termasuk perencanaan, pengkoordinasian, dan pengontrolan pada akuisisi, penyimpanan, perpindahan, distribusi, serta kemungkinan untuk dijual dari barang mentah, komponen-komponen & *subassemblies, supplies and tools*, barang pengganti, juga aset lainnya yang dibutuhkan untuk memenuhi keinginan juga kebutuhan konsumen. Hal inilah yang dilakukan pada PT. Trias Indra Saputra sebagai perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur dimana mereka menerima *project* dari konsumen mereka yang sangat banyak dalam pembuatan seperti *electronic switchboard* yang membutuhkan banyak komponen-komponen serta barang yang lainnya. Sehingga dalam memenuhi permintaan konsumen akan barang-barang tersebut disinilah peran dari divisi *Warehouse* untuk melakukan pengelolaan akan barang-barang yang diterima oleh *supplier* dan kemudian dipakai untuk memenuhi kebutuhan konsumen untuk pembuatan suatu barang.

Evans & Collier (2007, 484) juga menjelaskan beberapa jenis dari *inventory*, diantaranya :

1. *Pipeline inventory*

Persediaan yang sudah dipesan tetapi belum diterima dan masih di dalam perjalanan.

2. *Anticipation inventory*

Persediaan untuk menghadapi perkiraan permintaan yang tinggi pada musim tertentu.

3. *Cycle inventory (Order/Lot size inventory)*

Persediaan dari hasil pembelian atau produksi dalam jumlah besar yang dibutuhkan segera untuk proses konsumsi atau penjualan.

4. *Safety stock inventory*

Penambahan jumlah yang disimpan diatas atau dibawah rata-rata penyimpanan untuk memenuhi kebutuhan.

Menurut Evans & Collier (2007, 503) dan Tanjung & Ma'arif (2003, 283) dalam hal pemesanan barang pun diperhitungkan beberapa hal agar persediaan di gudang tetap terjaga ketika barang yang akan dipesan akan dipergunakan dalam suatu *project* :

- a. *Safety Stock* : titik dimana persediaan tersebut aman. Kebanyakan perusahaan menentukan *safety stock* sejumlah satu bulan pemakaian normal dan ada juga yang lebih sedikit.
- b. *Reorder Point (ROP)* : jumlah dari pemakaian bahan baku selama waktu tunggu di tambah persediaan pengaman. Dalam menentukan ROP harus diperhatikan *lead time* dan besarnya *safety stock*.
- c. *Average Cycle Inventory* : jumlah rata-rata barang yang harus ada dalam persediaan.

Dalam pemasukkan dan pengeluaran barang juga dapat dilihat sistem yang dinamakan FIFO dan LIFO. Menurut Lusch, Dunne, & Carver (2011, 301) FIFO atau *first in, first out* adalah metode dimana barang yang sudah atau paling lama dijual lebih dahulu sebelum barang-barang yang baru saja dibeli. Sedangkan LIFO atau *last in, first out* adalah metode dimana barang-barang yang masuk belakangan atau baru saja dibeli adalah barang yang akan dijual pertama kali dan barang-barang yang sudah lama baru dijual setelahnya.

2.9.3 *Just In Time (JIT)*

Menurut Tanjung & Ma'arif (2003, 311) JIT adalah filosofi manajemen dari pemecahan masalah yang berkelanjutan dan dipaksakan, sehingga pemasok-pemasok dan komponen-komponen ditarik melalui sistem untuk menunjukkan dimana dan kapan mereka dibutuhkan. JIT memusuhi pemborosan yang tidak member nilai tambah produk. Ada beberapa pemborosan yang dapat terjadi dalam proses produksi yang terdiri dari : kelebihan produksi, menunggu, transportasi, proses yang tidak efisien, persediaan, gerakan yang tidak perlu, dan produk cacat. Menurut Tanjung & Ma'arif (2003, 312) dalam menerapkan JIT, ada tiga hal yang tidak boleh dilakukan.

Ketiga hal itu adalah MUDA, MURA, dan MURI. MUDA dalam bahasa Jepang berarti pemborosan, yang bila diterapkan dalam manajemen tidak akan memberikan nilai tambah. MURA dalam bahasa Jepang berarti ketimpangan, keragaman, atau ketidakteraturan. MURI dalam bahasa Jepang berarti keterpaksaan, kesulitan, atau lewat ambang batas.

Menurut Tanjung & Ma'arif (2003, 313) terdapat 7 kontribusi JIT untuk memperoleh keunggulan bersaing, yaitu :

1. Pemasok

Dengan semangat JIT, jumlah pemasok sebaiknya sedikit dan memelihara hubungan kedekatan dengan pemasok yang senantiasa berbisnis dengan kita.

2. Tata Letak

Tujuan JIT adalah mengurangi perpindahan baik perpindahan orang maupun perpindahan barang.

3. Persediaan

JIT pada persediaan menggunakan sistem tarik (*pull system*) untuk memindahkan persediaan. JIT akan mengurangi ukuran lot dan mengurangi waktu penyetelan. Dalam *pull system*, barang hanya diproduksi dalam jumlah kecil sesuai dengan permintaan konsumen.

4. Penjadwalan

JIT pada penjadwalan dapat ditempuh dengan mengkomunikasikan jadwal tersebut kepada pemasok.

5. Pemeliharaan Pencegahan

JIT pada pemeliharaan pencegahan dapat ditempuh dengan pemeliharaan pencegahan yang terjadwal dan rutin harian.

6. Kualitas

JIT pada kualitas adalah diterapkannya kendali proses secara statistik.

7. Pemberdayaan karyawan

JIT pada pemberdayaan karyawan adalah dikembangkannya pelatihan-pelatihan.

Prinsip kerja JIT menurut Tanjung & Ma'arif (2003, 317) dapat dibagi kepada tiga bagian besar yaitu :

1. *Cost reduction*
2. *Inventory reduction*
3. *Quality improvement*

2.9.4 Strategi Tata Letak

Menurut Tanjung & Ma'arif (2003, 212) keputusan *layout* adalah keputusan membuat desain atau tata letak dari fasilitas-fasilitas produksi yang mencakup mesin-mesin, bahan baku, dan peralatan produksi lainnya dalam satu tempat. Kepentingan strategi dalam keputusan *layout* yang pertama adalah menentukan *Long Run Efficiency* dari operasi, yaitu efisiensi yang dapat dipertahankan atau dikonsistensikan dalam jangka panjang. Kepentingan kedua adalah untuk memperoleh keunggulan strategi yang mendukung diferensiasi, biaya rendah dan respons yang baik.

Strategi layout bertujuan untuk mengembangkan layout yang ekonomis yang sesuai dengan persaingan usaha. Layout yang baik mempertimbangkan bagaimana memperoleh penggunaan yang tinggi pada masing-masing ruangan. Oleh karena itu, tidak dianjurkan adanya *space* (ruang) yang tidak terpakai.

Terdapat 6 tipe tata letak (*layout*) menurut Tanjung & Ma'arif (2003, 214) yang dikenal luas yaitu :

1. Tata letak dengan posisi tetap (*Fixed Position Layout*), merupakan tata letak untuk proyek-proyek besar dan sangat memerlukan tempat seperti kapal dan gedung.
2. Tata letak yang berorientasi pada proses (*Process Oriented Layout*), menyangkut produksi yang jumlah produksinya kecil, namun banyak variasinya (disebut juga *Job Shop Layout*).

3. Tata letak kantor (*Office Layout*), yang menempatkan pekerja, perlengkapan mereka dan ruang (kantor) bagi mereka agar informasi dapat berjalan dengan lancar.
4. Tata letak ritel (*Retail Layout*), yang mengalokasikan tempat untuk rak-rak dan memberikan tanggapan perilaku konsumen.
5. Tata letak gudang (*Warehouse Layout*), merupakan perpaduan antara ruang dan penanganan bahan baku.
6. Tata letak yang berorientasi pada produk (*Product Oriented Layout*), mengusahakan pemanfaatan maksimal atas karyawan dan mesin-mesin pada produksi yang berulang dan berkelanjutan.

Menurut Tanjung & Ma'arif (2003, 219) tata letak gudang (*Warehouse Layout*) adalah suatu desain yang berusaha untuk meminimalkan biaya total dengan membuat penyeimbangan antara ruang dan penanganan barang. Faktor-faktor yang harus dipertimbangkan dalam layout gudang adalah nilai investasi, bongkar muat barang, fleksibilitas, lingkungan kerja, dan keselamatan barang yang disimpan. Komponen tata letak pergudangan yang penting adalah hubungan antara wilayah penerimaan (di mana muatan dikeluarkan) dan wilayah pemuatan (di mana muatan dimasukkan).

UMMN