

BAB I

TUGAS UMUM

Tugas umum dalam laporan Praktek Kerja Nyata (PKN) ini adalah dapat menjelaskan mengenai tinjauan umum perusahaan beserta sistem admistrasi dari CV BERDIKARI Magetan.

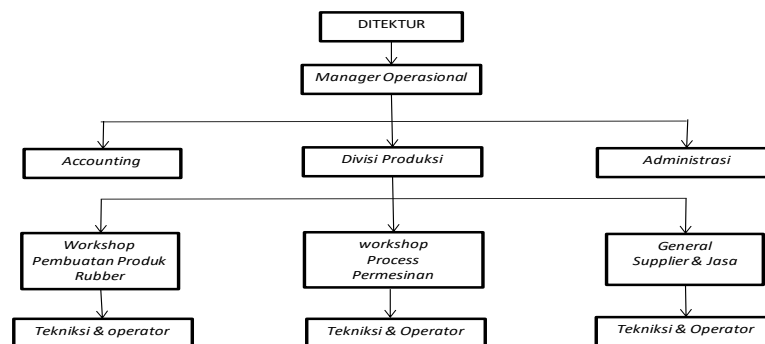
1.1 Tinjauan Umum Perusahaan

CV BERDIKARI merupakan perusahaan manufaktur, permesinan, supplier, dan jasa yang berbasis di Magetan, Jawa Timur dan berkantor cabang di Semarang, Jawa Tengah yang secara bertahap terus mengembangkan potensi market disertai usaha untuk selalu meningkatkan kualitas yang lebih baik dalam segi produk maupun pelayanan kepada pelanggan.

1.1.1 Sejarah Perusahaan

Berawal dari workshop kecil yang melayani jasa *Maintenace* dan pembuatan suku cadang mesin untuk Pabrik Gula diwilayah Madiun dan sekitarnya pada tahun 2006. Melalui konsep pebisnis “*Server Better to Trust and Customer Statisfaction*” (Melayani dengan lebih baik untuk memperoleh kepercayaan dan kepuasan pelanggan). Perusahaan ini kemudian berkembang dengan diverivikasi produk dan layanan yang lebih luas.

1.1.2 Organisasi dan Job Description



Gambar 1.1 Struktur Organisasi CV BERDIKARI

Dalam kepemimpinan unit CV BERDIKARI Magetan dipegang oleh direktur dan staf-staf yang lain. Berikut merupakan staf yang akan membantu direktur.

1.1.3 Ketenagakerjaan

Ketenagakerjaan pada CV BERDIKARI terdapat beberapa orang bertugas dalam bertanggung jawab atas operasional yang terjadi pada CV BERDIKARI, satu karyawan yang bertugas sebagai pencatatan pengeluaran serta pemasukan dan pemesanan produk oleh konsumen, serta terdapat 45 karyawan bagian produksi permesinan dan pembuatan karet.

1.2 Sistem Produksi

1.2.1 5M +1 TIE

CV BERDIKARI merupakan perusahaan berbasis jasa yang membuat produk berbahan dasar karet dan besi dengan itu perusahaan akan mengupayakan dalam hal pelayanan terhadap pelanggan.

a. Manusia (*Man*)

CV BERDIKARI Magetan memiliki total karyawan sebanyak 46 orang. Pada CV BERDIKARI terdapat dua bagian produksi yaitu bagian karet dan permesinan. Produksi bagian karet terdapat satu orang kepala gudang, dua orang bagian penggilingan, dan enam orang bagian produksi. Sedangkan bagian permesinan terdapat satu orang kepala bidang, 12 orang bagian bubut, enam orang bagian las, dua orang sopir, dan 16 orang bagian divisi umum.

b. Material (Bahan Baku)

Material utama yang digunakan yaitu besi dan karet karena CV BERDIKARI merupakan industri karet dan perbesian sedangkan material-material pendukung lainnya adalah cat, baut, gergaji, batu gerinda, *cutting*, kater, dan lain sebagainya. Sistem pemesanan yang dilakukan yaitu terlebih dahulu menghubungi admin agar pesanan bisa dikerjakan dengan tepat waktu atau sesuai target yang ditentukan.

c. Mesin (*Machine*)

Tabel 1.1 Mesin yang digunakan dalam setiap divisi

Divisi	Alat dan Mesin
Bagian Permesinan	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin bubut • Mesin frais • Mesin preslubang hydraulic • Gerenda • Mesin cutting • Gergaji besi • Mesin lass
Bagian Karet	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin penggiling karet • Mesin cetak silicone karet • Mesin cetak komperesi karet • Gunting • Cutter

d. Uang (*Money*)

Modal yang digunakan CV BERDIKARI adalah pendanaan dari pemilik perusahaan. Seiring berjalannya waktu usaha yang dijalankan semakin berkembang dan dari hasil keuntungan sebesar 10%-15% digunakan untuk mengembangkan usaha, membeli kebutuhan bahan baku, dan pendanaan operasional.

e. Metode (*Method*)

Dalam proses produksi pada CV BERDIKARI menggunakan *make to order* dengan kata lain produk akan ada setelah adanya pemesanan atau permintaan dari pelanggan atau konsumen. Sistem berproduksi pada CV BERDIKARI adalah ketika konsumen melakukan pemesanan bagian karet maupun bagian permesinan maka pelanggan melakukan kesepakatan kemudian CV BERDIKARI memproduksi produk yang dipesan lalu konsumen akan menunggu berdasarkan kesepakatan awal hingga produk siap dikirim.

f. Waktu (*Time*)

Jam kerja pada CV BERDIKARI berlangsung selama tujuh jam pada hari Senin sampai Sabtu kecuali hari Jum'at jam kerja berlangsung selama enam jam. Jam kerja untuk hari senin hingga kamis, dan sabtu dimulai pukul 08.00-16.00 dan jam istirahat 90 menit, dimulai pukul 11.30-13.00. sedangkan untuk hari jum'at jam kerja dimulai pukul 08.00-16.00 dan jam istirahat selama 120 menit dimulai pukul 11.00-13.00.

Waktu pembuatan produk karet dan permesin dari awal pemesanan hingga jadi dipengaruhi oleh seberapa banyak produk yang dipesan.

g. Informasi (*Information*)

Informasi mengenai sistem pemesanan pada CV BERDIKARI dilakukan secara tertulis oleh pihak konsumen berkaitan dengan produk apa yang dipesan dan jumlah produk yang dipesan. Sedangkan informasi bahan baku didapatkan melalui petani karet maupun penjual barang bekas. Informasi mengenai pembuatan produk dilakukan secara lisan oleh karyawan kantor kepada operator gudang bagian kepala.

h. Tenaga (*Energy*)

Tenaga yang digunakan oleh CV BERDIKARI pada saat produksi adalah tenaga listrik yang berasal dari PLN setempat. Listrik tersebut digunakan untuk menjalankan mesin produksi seperti mesin penggiling, mesin bubut, dan mesin las.

1.2.2 Proses Produksi / Proses Perbisnis

CV BERDIKARI merupakan perusahaan yang memproduksi karet dan bagian permesinan. Proses produksi yang terjadi pada CV BERDIKARI ketika konsumen melakukan pemesanan dengan waktu yang telah disepakati, kemudian CV BERDIKARI melakukan atau mengerjakan produk tersebut selama waktu yang telah ditentukan. Setelah produk tersebut selesai maka pihak perusahaan akan mengantar produk tersebut ke pada pihak pemesan.

Pada bagian proses operasional CV BERDIKARI adanya tata letak setiap divisi, berikut tata letaknya:



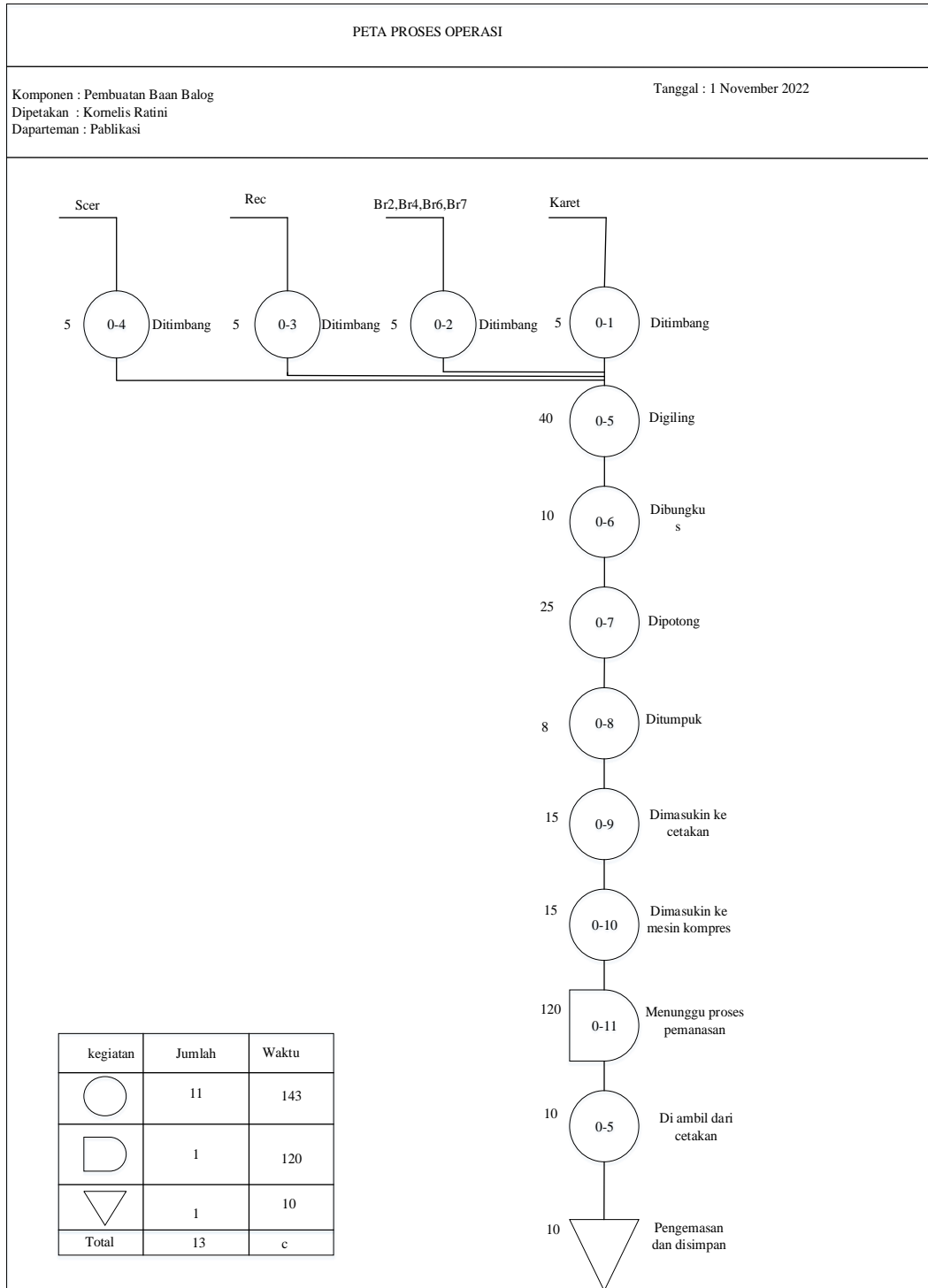
Gambar 1.1 Denah CV BERDIKARI

1.3 PetaKerja

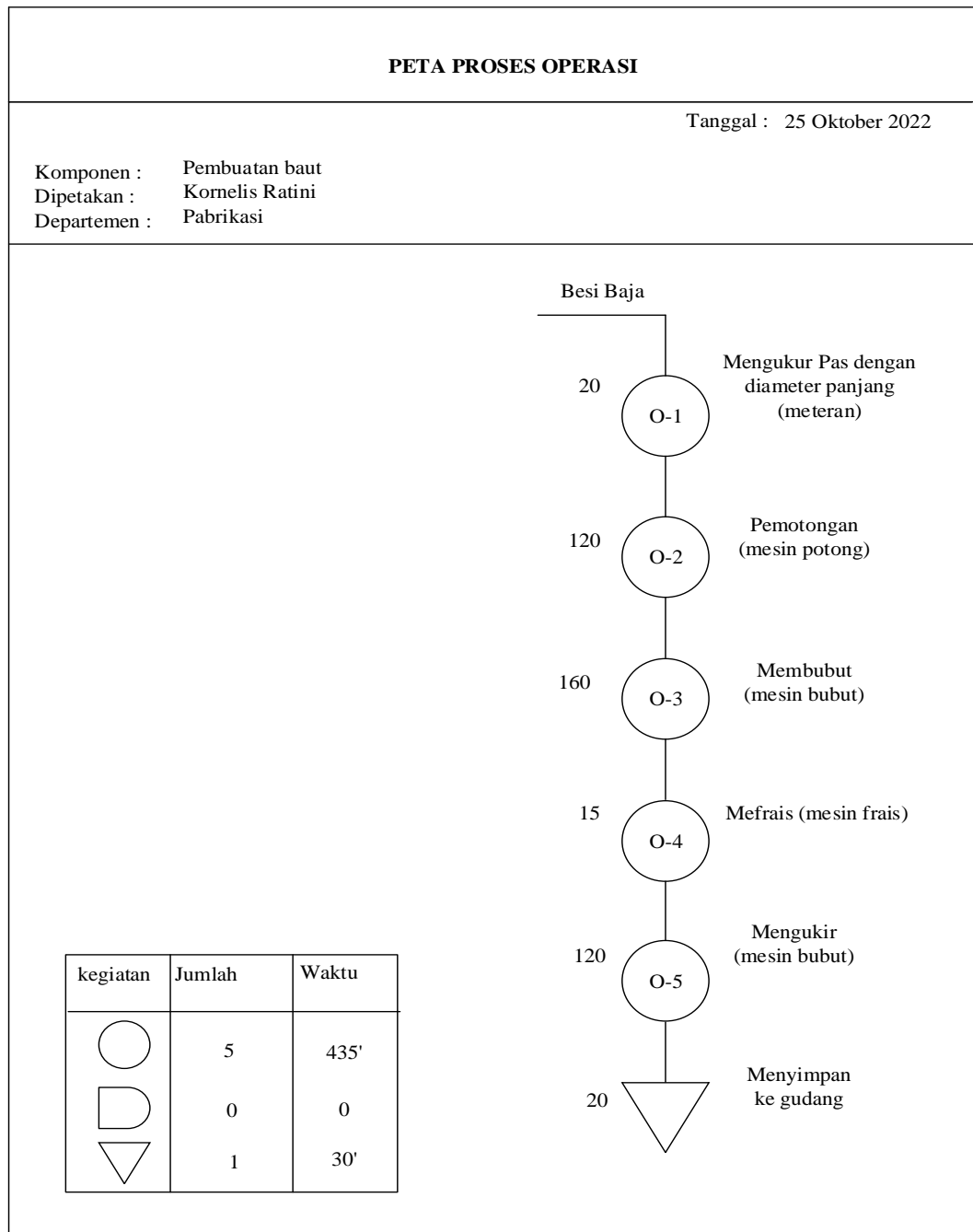
Petakerja merupakan grafis yang menjelaskan setiap proses *manufacturing* ataupun proses kerja yang dapat terjadi di dalam pelaksanaan suatu operasi kerja.

1.3.1 *Operation process chart (OFC)*

Dimana pada bagian ini memaparkan proses pembuatan baan balog dari awal hingga akhir proses. Dalam penggambaran ini merupakan gambaran proses yang terjadi pada CV BERDIKARI.



Gambar 1.2 Peta Proses Operasi Pembuatan Baan Balog



Gambar 1.3 Peta Proses Operasi Pembuatan Baut

1.3.2 Flow Process Chart (FPC)

Pada peta aliran proses terdapat beberapa simbol yang menggambarkan proses kerja dari awal hingga akhir proses. Dalam peta aliran operasi terdapat beberapa simbol yang akan digunakan sebagai berikut;

Flow Process Chart (FPC)																	
Ringkasan							Pekerjaan : Membuat baut Nomor peta : 01 Orang <input checked="" type="checkbox"/> barang <input type="checkbox"/> Sekarang <input checked="" type="checkbox"/> Awalat <input type="checkbox"/> Dipetakan oleh : Kornelis Ratini Tanggal dipetakan : 25 Oktober 2022										
Kegiatan	Sekarang		Usulan		Beda												
	JML	WKT	JML	WKT	JML	WKT											
○	Operasi	6	212														
□	Pemeriksaan	0	0														
▣	Tranfortasi	3	5														
◻	Menunggu	0	0														
▽	Penyimpanan	3	4														
	Jarak total																
Uraian kegiatan	Lambang					Jarak	Waktu (Menit')	Jumlah	Tindakan								
	○	□	▣	◻	▽				Ubah								
									Gabungan	Urutan	Tempat	Orang	Perbaikan				
Pesanan baut oleh customer							0										
Pesanan tersebut diteruskan ke devisi pengerjaan baut.							2										
Mempersiapkan alat untuk pengerjaan baut							20										
Pengambilan besi digudang sesuai kebutuhan permintaan							2										
besi dibawa ke mesin potong.							2										
Besi dipotong sesuai ukuran permintaan.							30										
besi yang sudah dipotong dibawa ke mesin bubut.							3										
Besi tersebut dibubut kasar							120										
Di bawa ke mesin frais untuk pembuatan kepala baut							15										
Sesudah dibuat kepala baut, baut diukir sesuai ukuran							30										
Baut sudah diukir dan kemudian dihaluskan							2										
Jumlah Barang jadi sudah memenuhi pesanan dimasukkan ke kardus dan siap untuk dikirim ke customer							2										

Gambar 1.4 Flow Process Chart Membuat Baut

Flow Process Chart (FPC)														
Ringkasan							Pekerjaan : Membuat baan balog Nomor peta : 02 Orang <input checked="" type="checkbox"/> barang <input type="checkbox"/> Sekarang <input checked="" type="checkbox"/> Awalan <input type="checkbox"/> Dipetakan oleh : Kornelis Ratini Tanggal dipetakan : 25 Oktober 2022							
Kegiatan	Sekarang		Usulan		Beda									
	JML	WKT	JML	WKT	JML	WKT								
○	Operasi	6	117											
□	Pemeriksaan	0	0											
⇒	Tranfortasi	3	6											
D	Menunggu	1	180											
▽	Penyimpanan	2	5											
	Jarak total													
Uraian kegiatan	Lambang					Jarak	Waktu (Menit')	Jumlah	Tindakan					
	○	□	⇒	D	▽				Gabungan	Ubah			Perbaikan	
										Unutan	Tempat	Orang		
Pesanan baan balog oleh <i>customer</i>					■	0								
Pesanan tersebut diteruskan ke devisi pengerjaan baan balog					■	2								
Mempersiapkan bahan NR = 300 gram, Rec = 2500 gram, Scer = 1500 gram, Cal = 2500 gram, Br2 = 150 gram, Br7 = 200 gram, Br4 = 150 gram, Br6 = 200 gram dan minyak (oli) = 100 gram		■				20								
Sesudah disiapkan bahan-bahan tersebut dibawa ke mesin penggiling karet					■	2								
Bahan-bahan tersebut digiling.		■				30								
Karet setengah jadi tersebut di bawa ke mesin meja					■	2								
Karet setengah jadi dipotong sesuai ukuran cetakan.		■				60								
Karet yang sudah dipotong dimasukan ke pencetak baan balog		■				3								
Pencetak karet tersebut ditutup rapat kemudian dimasukan ke mesin cetak baan balog		■				5								
Menunggu sampai 180-200 derajat <i>celcius</i> atau 2-3 jam					■	180								
Sesudah mencapai 180-200 derajat <i>celcius</i> atau 2-3 jam baan balog tersebut dikeluarkan dari mesin cetak baan balog		■				2								
Baan balog dibersihkan dan baan balog sudah siap dikirim ke <i>customer</i>					■	5								

Gambar 1.5 Flow Process Chart Membuat Baan Balog