

I PENDAHULUAN

I.1. Latar Belakang

PT. Aneka Gas Industri merupakan Badan Usaha Milik Negara (BUMN) di bawah pengawasan dan koordinasi Departemen Perindustrian. Bidang usaha utama perusahaan ini adalah memproduksi, menjual, dan memperdagangkan gas-gas industri berkualitas tinggi yang memenuhi Standart Industri Indonesia (SII) meliputi Oksigen (zat asam, O_2), Nitrogen (zat lemas, N_2), Argon (Ar), Asetilen (gas karbit, C_2H_2), Gas Asam arang (Karbondioksida, CO_2), Hidrogen (zat air, H_2), Nitrous oksida (N_2O), dan lain-lain.

Sejak berdiri tahun 1971 PT. Aneka Gas Industri terus mengalami perkembangan. Dewasa ini dengan enam cabangnya masing-masing di Medan, Jakarta, Bandung, Semarang, Surabaya, dan Ujung Pandang, PT. Aneka Gas Industri telah mampu melayani seluruh konsumen yang tersebar di seluruh pelosok tanah air melalui jaringan distribusi yang luas.

Produk PT. Aneka Gas Industri mempunyai peran yang penting dalam pembangunan nasional. Hampir semua kegiatan pembangunan ditunjang oleh aneka gas industri, baik industri logam, nonlogam, kimia maupun petrokimia. Selain itu produk dari PT. Aneka Gas Industri juga sangat dibutuhkan sebagai bahan penunjang yang vital bagi industri farmasi dan rumah sakit.

1.1.1 Tahap-tahap Terbentuknya Perusahaan

a. Tahap berbentuk NV

Tahap ini merupakan rangkaian paling awal dari sejarah proses terbentuknya PT. Aneka Gas Industri. Bermula dari dua perusahaan swasta Belanda NV. WA Hoek's Machine en Zuurstaf Fabriek (NV. WA Hoek's) dan Javasche Koelzuur (NV. Jako).

NV. WA Hoek's adalah perusahaan zat asam yang pabrik pertamanya di Indonesia didirikan di Tanjung Priok, Jakarta pada tahun 1916, disusul kemudian pabrik kedua yang dibangun di Surabaya pada tahun 1920, dan pabrik ketiga di Bandung pada tahun 1939. NV. Javasche Koelzuur merupakan perusahaan zat asam yang didirikan di Surabaya pada tahun 1924.

b. Tahap dikelola Bappit (Badan Pengelola Perusahaan Industri dan Tambang)

Dalam tahun 1958, mengiringi bergejolaknya perjuangan rakyat Indonesia merebut kembali Irian Barat, Pemerintah RI menasionalisasikan seluruh perusahaan Belanda yang beroperasi di Indonesia, tak terkecuali NV. WA Hoek's dan NV. Jako.

Pengelolaan NV. WA Hoek's dan NV. Jako pasca nasionalisasi selanjutnya diserahkan kepada Badan Pengelola Perusahaan-Perusahaan Industri dan Tambang (Bappit) yang secara operasional manajemen keduanya dibuat terpisah dan namanya masing-masing dirubah menjadi :

- Bappit Pusat Zat Asam dan Mesin Zatas

Badan ini mengelola perusahaan eks NV. WA. Hoek's Zuurstaf een Machine Fabriek dengan tiga pabriknya masing-masing :

- Pabrik zat asam Jakarta
- Pabrik zat asam Bandung
- Pabrik zat asam Surabaya
- Bappit Pusat Asam Arang

Badan ini mengelola perusahaan eks NV. Jako yang memiliki satu pabrik di Surabaya.

- c. Tahap terbentuknya Perusahaan Negara (PN)

Berdasarkan undang-undang no 19 Prp tahun 1960 tentang PN maka melalui Peraturan Pemerintah no 134 tahun 1961 dan no 217 tahun 1961, Bappit pusat zat asam dan mesin zatas dan Bappit pusat asam arang masing-masing ditetapkan menjadi PN. Sejak itu namanya dirubah Bappit Pusat Asam arang dan mesin Zatas menjadi perusahaan Negara Zat Asam disingkat menjadi perusahaan Negara Zat Asam disingkat PN Zatas, dan bappit Pusat Asam Arang menjadi perusahaan negara zat asam arang disingkat PN Asam arang. Sejak itu koordinasi operasional kedua PN itu berada di bawah Badan Pimpinan umum (BPU) Industri kimia Departemen Perindustrian Dasar/Pertambangan.

- d. Perubahan menjadi PT. Aneka Gas Industri

Pada tahun 1969 tahun pertama Repelita I, seiring upaya pemerintah mengadakan penggolongan Perusahaan Negara secara tegas ke dalam tiga

bentuk yakni : Perusahaan Jawatan (Perjan), Perusahaan Umum (Perum), Perusahaan Perseroan (Persero), dikeluarkan UU no. 19 tahun 1969 tentang bentuk-bentuk usaha negara. Atas dasar itu, maka setelah dianalisa, diteliti, serta dari segi efisiensi dan efektifitasnya, ternyata PN Zatas dan PN Asam arang lebih memenuhi ketentuan bagi sebuah perusahaan perseroan.

Pada tahun 1971 kedua perusahaan negara tersebut digabungkan dan dirubah statusnya sebagai BUMN. Tahun 1996 50% saham Pemerintah RI diprivatisasike Messer Griesheim GmbH (30 %) Tira Austenite (20 %) dan status berubah menjadi PMA (Penanaman Modal Asing). Tahun 1998, 50 % saham Pemerintah RI yang tersisa diprivatisasi lebih lanjut ke Messer Griesheim GmbH (90 %) dan Tira Austenite (10 %). Tahun 2003 saham Messer Griesheim GmbH dialihkan semuanya ke PT. Tira Austenite dan Pemilik Modal Dalam Negeri (Arief Harsono) dan statusnya berubah lagi menjadi PMDN (Penanam Modal Dalam Negeri) dengan komposisi kepemilikan PT. Tira Austenite 51 % dan Arief Harsono 49 %. Kemudian pada tahun 2004, PT. Aneka Gas dibeli oleh Samator. Kegiatan usaha yang dijalani oleh PT. Aneka Gas Industri di bidang gas industri adalah mengelola bahan mentah tertentu menjadi gas industri baik dalam bentuk gas, cair maupun padat yang meliputi oksigen, nitrogen, karbondioksida, hydrogen, asetilen, dan argon. Di PT. Aneka Gas Industri cabang Surabaya hanya memproduksi oksigen, nitrogen, argon, asetilen, dan nitrous oxide saja sedangkan kebutuhan gas lain diperoleh dari cabang-cabangnya.

I.2 Lokasi dan Tata Letak Pabrik

PT. Aneka Gas Industri Jawa Timur terletak di Jln. Raya Surabaya-Mojokerto Km-19, Beringin Bendo, Kecamatan Taman-Sidoarjo, yang dibatasi oleh :

- Sebelah Utara : PT. Pok Phand
- Sebelah Selatan : PT. Kapal Api
- Sebelah Barat : Rel Kereta Api
- Sebelah Timur : Perkampungan penduduk

Tata letak pabrik merupakan suatu landasan utama dalam dunia industri, tujuan utama di dalam desain tata letak pabrik adalah untuk meminimalkan total biaya.

Dasar pemilihan letak pabrik PT. Aneka Gas industri di Jln. Raya Surabaya-Mojokerto Km-19, Beringin Bendo, Kecamatan Taman-Sidoarjo karena Lokasi tersebut cukup strategis bila ditinjau dari beberapa segi yaitu :

1. Iklim

Iklim di kawasan PT. Aneka Gas industri adalah tropis dan cenderung panas karena dekat dengan kota Surabaya. Keadaan ini mempermudah dalam pengambilan udara sekitar, karena sebagian besar produk PT. Aneka Gas industri adalah N_2 , O_2 , dan CO_2

2. Transportasi

Letak pabrik PT. Aneka Gas industri berada di Jln. Raya Surabaya-Mojokerto Km-19, Beringin Bendo, Kecamatan Taman-Sidoarjo sehingga mudah di akses untuk segala alat transportasi darat

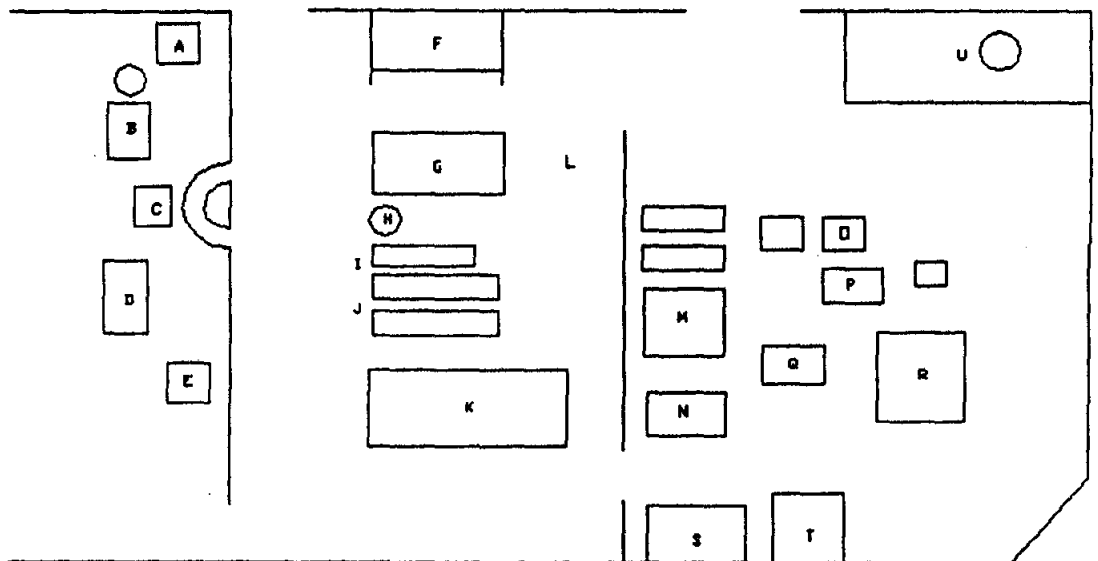
3. Tenaga kerja

Mudah diperoleh karena merupakan daerah kawasan industri

4. Bahan baku

Bahan baku utama produk PT. Aneka Gas industri berasal dari udara. Untuk unit asetilen, bahan baku utama adalah batuan karbit (CaC_2) yang disuplai dari PT. EMDEKI yang letaknya dekat dengan PT. Aneka Gas industri, yaitu berada di daerah Krian

Tata letak pabrik PT. Aneka Gas industri dapat dilihat dari gambar 1 berikut ini.



Gambar I.1 Tata Letak Pabrik PT Aneka Gas Industri

Keterangan:

A. Pos Satpam

B. Masjid

C. Timbangan

D. Pabrik N₂O

E. Pabrik Spesial Gas

F. Parkir Mobil

G. Kantor Baru

H. Kantor Lama

I. Tangki N₂

J. Tangki O₂

K. Air Separation Plant

L. Parkir Sepeda Motor

M. Gardu PLN

N. Dapur

O. Koperasi

P. Gudang Karbit

Q. Pabrik Lama

R. Pabrik Asetilen

S. Gudang Pemeliharaan

T. Bengkel Peralatan

U. Meeting Point

I.3. Kesejahteraan Karyawan

Saat ini PT Aneka Gas Industri memiliki 162 karyawan yang terbagi dalam Bagian Produksi/Teknik, Bagian Administrasi Umum, dan Bagian Pemasaran dengan perincian sebagai berikut :

1. Pegawai tetap berjumlah 146 orang, terdiri dari :

- Bagian Produksi/Teknik sebanyak 39 orang
- Bagian Administrasi Umum sebanyak 36 orang
- Bagian Pemasaran sebanyak 71 orang

2. Pegawai Honor Full Time sebanyak 16 orang, yang terdiri dari :

- Bagian produksi/Teknik sebanyak 3 orang

- Bagian Administrasi Umum sebanyak 3 orang
- Bagian Pemasaran sebanyak 10 orang

Jam kerja karyawan adalah 40 jam/minggu, dimana untuk kerja selebihnya dihitung sebagai jam lembur. Jam kerja untuk karyawan administrasi, bengkel, dan ekspedisi dimulai jam 07.30 – 16.30 dari hari Senin sampai hari Jumat, dengan jam istirahat antara jam 12.00 – 13.00. Khusus untuk hari Jumat jam istirahat dimulai dari jam 11.30 – 13.00 untuk memberikan kesempatan bagi karyawan yang melaksanakan ibadah sholat.

Dalam pelaksanaan pekerjaan yang berhubungan dengan operasi pabrik diberlakukan cara tersendiri, karena operasi pabrik dilakukan secara kontinyu.

Jam kerja operator pabrik dibagi menjadi 3 shift, yaitu :

- Shift I : 07.00 – 15.00
- Shift II : 15.00 – 23.00
- Shift III : 23.00 – 07.00

Pelaksanaan shift dilakukan oleh setiap regu secara bergantian dimana setiap regu terdiri dari 2 orang, yang mana masing-masing regu bekerja selama tiga hari kemudian libur sehari, demikian seterusnya. Kelebihan dari jam kerja dihitung sebagai kerja lembur.