BAB III

TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

3.1. Sejarah Berdirinya Perusahaan

PT. Bandengan Wood Furniture merupakan industri yang bergerak dibidang kerajinan meubel kayu yang didirikan oleh bapak Susmiyanto. Beliau merupakan pemilik langsung perusaaan tersebut. Awalnya beliau bekerja disalah satu home industri disekitar desa Banaran. Beliau merupakan lulusan SMA yang mempunyai keinginan yang sangat besar untuk meningkatkan usahanya. Karena produk yang dihasilkan mempunyai mutu yang baik dan dapat menyelesaikan dengan tepat waktu, beliau mulai mendapatkan kepercayaan dan dikenal oleh banyak orang. Dari situlah timbul keinginan dari bapak Susmiyanto untuk berdiri sendiri. Dengan berbekal niat, pengalaman dan kepercayaan maka beliau menghasilkan produk sendiri dan dijual sendiri. Dan dari sinilah beliau mendirikan perusahaan sendiri pada tahun 2002 yang diberi nama PT. Bandengan Wood Furniture. Pada tahun tersebut beliau memulai melakukan eksport produk meubel perdana ke Australia sebesar satu container.

Saat ini PT. Bandengan Wood Furniture mempunyai karyawan tidak kurang dari 150 orang, yang sebelumnya yaitu pada saat pertama kali berdiri bapak Susmiyanto hanya mempunyai karyawan 2 orang saja. Perusahaan ini mempunyai tujuh divisi, antara lain : divisi pengadaan bahan, divisi kerangka kayu dan servis (sekarang suda dihentikan, karena telah diorderkan ke pengrajin disekitar perusahaan) divisi pengecatan, divisi busa san divisi *finishing.* Divisi finishing sendiri mempunyai dua bagian yaitu : pengamplasan dan pengecetan. Selain itu PT. Bandengan Wood Furniture mempunyai gudang yang lokasinya berpencar – pencar, rata – rata tiap gudang memiliki 10 – 15 karyawan yang dipimpin oleh manajer produksi. Perusahaan

meubel PT. Bandengan Wood Furniture didirikan dengan Surat Ijzin Usaha Perdagangan (SIUP) Menengah nomor. 05/ 11.35 / PM / 2003, yang telah diberikan oleh kandep Perindustrian dan Perdagangan Kabupaten Sragen.

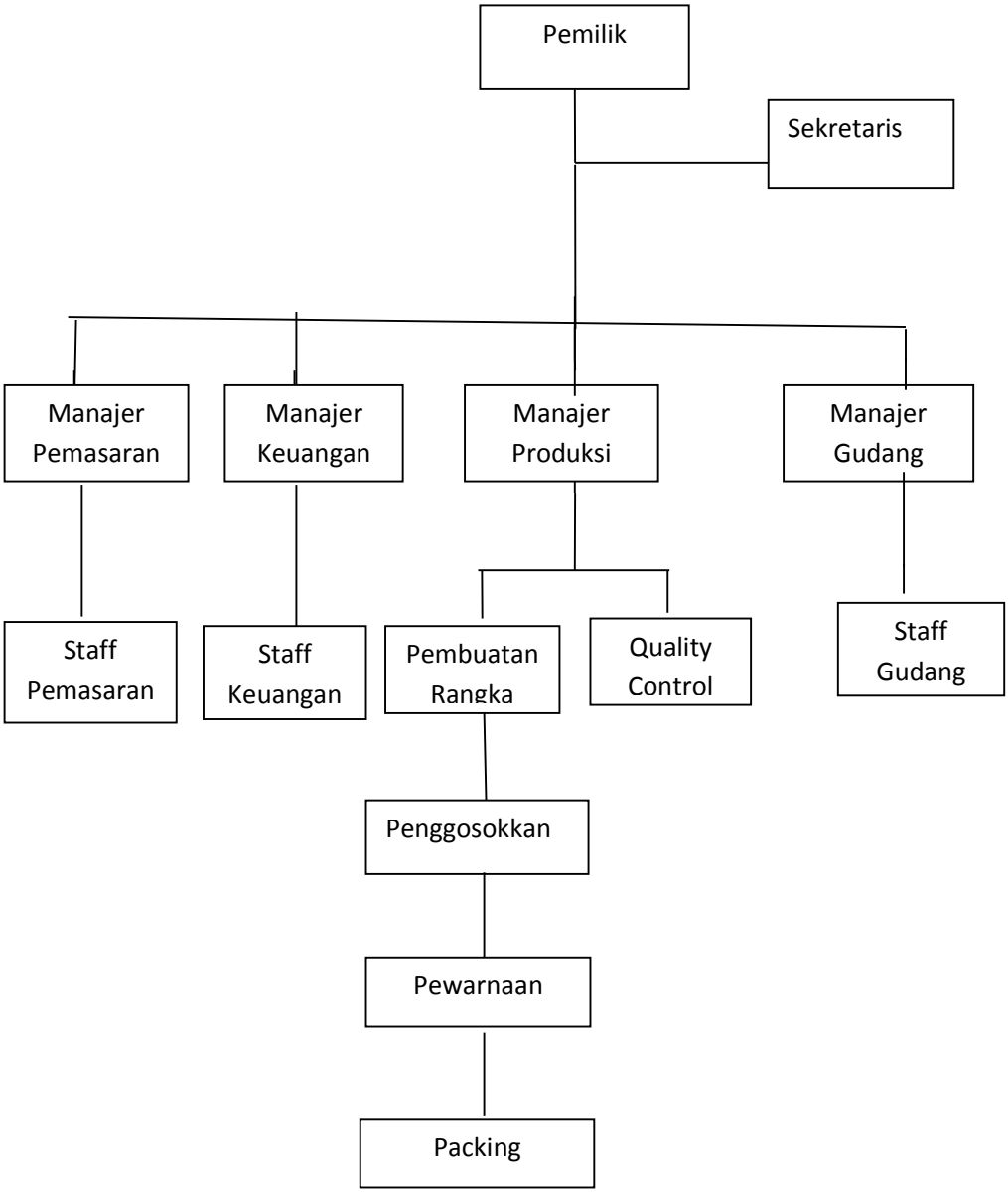
3.2. Lokasi Pabrik

Kantor pusat PT. Bandengan Wood Furniture di Dukuh Nosari RT 04 / RW VIII, Kecamatan Kalijambe, Kabupaten Sragen, Jawa Tengah. Lokasi tersebut sangat strategis dan merupakan sentral industry kerajinan kayu yang sangat potensial sebagai komoditas eksport. Karena letak lokasi berada ditepi jalan raya solo – purwodadi KM. 15 Sragen. Luas total usaha yaitu 75000 m^2 dan lokasi divisi *finishing* 7000 m^2.

3.3. Struktur Organisasi

Struktur Organisasi pada PT. Bandengan Wood Furniture menunjukkan penjelasan wewenang dan pengaturan pertanggung jawaban organisasi perusahaan. Banyak kaitannya dengan system penjualan ekspor pada PT. Bandengan Wood Furniture maka dengan adanya struktur organisasi ini dapat menunjang banyaknya aktifitas – aktifitas perusahaan dalam hal pertanggung jawaban pendapatan dan penjualan produk – produk yang akan diekspor.

Adapun struktur Organisasi pada PT. Bandengan Wood Furniture sebagai berikut :



Gambar 1 Struktur Organisasi PT. Bandengan Wood Furniture

Adapun tugas dan tanggung jawab yang dilakukan oleh masing – masing jabatan dalam organisasi :

1. Pemilik / Pimpinan

   Mempunyai tugas, wewenang dan tanggung jawab :

   a. Memimpin atau mengorganisir seluruh kegiatan perusahaan.
   b. Menyusun rencana kegiatan dan anggaran belanja.
   c. Menetapkan kebijakan perusahaan.
   d. Membina hubungan baik dengan pihak luar perusahaan mitra kerja agar tercipta hubungan kerja yang baik.

2. Sekretaris

   Tugasnya meliputi :

   a. Membuat pembukuan kegiatan perusahaan / agenda laporan.
   b. Mengatur kegiatan agenda pimpinan.
   c. Bertanggung jawab atas rahasia perusahaan.
   d. Melakukan seleksi penerimaan karyawan melalui persetujuan pemilik.
   e. Menempatkan karyawan sesuai dengan keahlian yang dimiliki melalui persetujuan pemilik.
   f. Membantu membuat skala gaji yang adil sesuai dengan tugas karyawan dalam perusahaan.
   g. Membantu manajer keuangan melakukan pengawasan terhadap pengeluaran perusahaan.

3. Manajer Keuangan

   Tugasnya meliputi :

   a. Melakukan pengawasan terhadap pengeluaran perusahaan.
   b. Bertanggung jawab atas pengeluaran perusahaan
   c. Membuat skala gaji yang adil sesuai tugas karyawan dalam perusahaan dibantu oleh sekretaris.

d. Memproyeksikan pengeluaran serta penerimaan saat ini dan yang akan datang.

4. Manajer Pemasaran

Tugasnya meliputi :

a. Mencari peluang – peluang dan menjual produk.

b. Bertanggung jawab atas kegiatan – kegiatan yang berhubungan dengan penjualan produk.

5. Manajer Produksi

Tugasnya meliputi :

a. Meningkatkan sumber daya karyawan agar bisa bekerja sesuai dengan keahlian dan menghasilkan produksi yang diharapkan perusahaan.

b. Bertanggung jawab atas kualitas produksi yang dihasilkan.

c. Mempersiapkan kegiatan – kegiatan proses produksi dan mengkoordinasi semua kegiatan yang berhubungan dengan kelancaran proses produksi.

6. Staff Produksi

Tugasnya meliputi :

a. Mengambil barang jadi yang masih mentah untuk difinishing.

b. Mengontrol dan mengawasi jalannya proses produksi dilantai produksi.

6.1. Pembuatan rangka : Berugas dalam pembuatan kerangka produk.

6.2. Penganyaman : Bertugas menganyam rotan untuk variasi / bahan pembantu pembuatan produk.

6.3. Penggosokkan : Bertugas menggosok rotan yang akan dicat agar kelihatan lebih mulus.

7. Quality Control

   Tugasnya meliputi :

   a. Bertugas menjaga mutu produk.
   b. Melatih pengesub agar barang yang masuk tidak ada perbaikan kembali.

8. Bagian Gudang

   a. Bertanggung jawab terhadap keluar masuknya barang.
   b. Bertanggung jawab dalam pengecekan barang digudang.

3.4. Sistem Produksi

3.4.1 Sistem Produksi

Sistem Produksi pembuatan meubel khususnya kursi di PT. Bandengan Wood Furniture menggunakan sistem produksi *batch* (kelompok) dan menerapkan sistem produksi *job order* yaitu pembagian kerja pembuatan produk berdasarkan order produk pesanan dari konsumen. Pengorganisasian kerja pembuatan produk kursi berdasarkan dengan stasiun – stasiun kerja yang ada di perusahaan. Adapun urutan stasiun kerja pembuatan kursi yaitu :

a. Gudang Bahan Baku

   Tempat gudang bahan baku berada dalam satu lokasi dengan stasiun rangka produk. Dengan penempatan satu lokasi kerja akan lebih menghemat waktu kerja, biaya operasional kerja.

b. Stasiun Pemotongan Bahan Baku Awal

   Stasiun pemotongan bahan baku terdiri dari unit mesin pembelah kayu (srekel) yang berjumlah satu unit mesin. Fungsinya membelah kayu lembaran besar menjadi lembaran / lonjoran sesuai dengan ukuran yang dibutuhkan untuk membuat rangka komponen produk.

c. Stasiun Pola dan Pengukuran

Dalam lokasi ini ditujukan sebagai tempat untuk membuat pola komponen produk baru maupun sebagai tempat pengukuran.

d. Stasiun Pemotongan Bengkok

Pada stasiu ini berfungsi sebagai tempat pemotongan komponen yang telah disesuaikan dengan pola dan ukuran. Terdapat dua buah mesin gergaji bengkok (*jet – zet)* yang

e. Stasiun Serut dan Perakitan

Pada stasiun ini letaknya dijadikan satu lokasi, dikarenakan dalam proses produksinya pembagian tugas kerja secara penugasan berdasarkan order pesanan (*job order*). Jumlah mesin serut yang ada berjumlah lima dan digunakan secara bergantian. Untuk proses perakitan, juga menurut pembagian tugas kerja. Di tempat ini digunakan sebagai perakitan komponen menjadi rangka produk kursi. Adapun peralatan bantunya berupa klem pencekam, pahat, gergaji, alat ukur, mesin bor tangan, palu. Selain itu pada proses perakitan kursi enggunakan lem kayu yang terdiri dari campuran resin dengan berdiner dengan perbandingan 2 : 1 serta penggunaan *dowl* sebagai pemuat pada bagian sambungan kaki.

f. Stasiun Bobok

Letaknya bersebelahan dengan stasiun bor, terdiri dari dua unit mesin bobok. Fungsinya sebagai tempat proses pembobokan komponen sesuai dengan ukuran bagian komponen yang dibobok.

g. Stasiun Bor Bangku

Letaknya disampin stasiun bobok, terdiri dari dua unit mesin bor. Digunakan sebagai sarana membuat lubang pada komponen kursi khususnya bagian atas komponen kaki kursi. Penggunaan mesin bor bangku terfokus pada pembuatan kursi.

3.4.2 Proses Produksi

Urutan proses produksi produk *furniture* secara garis besar adalah sebagai berikut :

a. Proses Pemilihan Bahan Baku

Urutan pemilihan bahan baku ini meliputi proses pemilihan baha yang sesuai atau yang memenuhi syarat utuk proses pembuatan produk. Adapun jenis bahan baku yang digunakan harus emiliki kriteria :

a). Cukup umur > 15 tahun

b). Permukaan kayu tidak berlubang.

c). Tidak berserat banyak.

d). Kadar air rendah pada saat digunakan (kering).

e). Diameter sesuai dengan pesanan.

b. Proses pembuatan rangka ini meliputi proses :

Pengemalan, pemotongan, tenon, sampai pada proses assembeling kemudian dilanjutkan dengan proses QC. Rangka untuk memastikan rangka tersebt sesuai dengan pesanan yang diinginkan konsumen. Adapun kriteria yang digunakan untuk menilai sebuah rangka adalah :

1. Ukuran dan bentuk sesuai dengan pesanan dan gambar.
2. Sambungan antar konsumen kuat dan tidak goyang.
3. Kaki rangka pada saat berdiri semua harus menyentuh permukaan tanah.

4. Pada sambungan tidak terjadi keretakan.
5. Konstruksi kuat dan bertahan lama jika terkena deformasi.

c. Proses *Finishing*

Proses *finishing* ini meliputi proses pengamplasan, pemberian assecoris, pendempulan penggosokkan, pengapian, pewarnaan dasar (*sending seller*), pengamplasan sending, pewarnaan sesuai dengan permintaan pemesan. Adapun langkah – langkah proses *finishing* sebagai berikut :

1. Pengamplasan dasar pada kerangka produk setengah jadi.
2. Pemberian alas dasar sepatu pada bagian kaki produk.
3. Proses pendempulan

   Pada proses ini alat yang diperlukan meliputi kompor listrik, panic Teflon, skrap dan lap. Bahan baku yang digunakan yaitu dempul kayu. Waktu yang diperlukan sekitar 5 – 10 menit.
4. Proses Pewarnaan Dasar (sending seller)

   Sebagai tahapan pewarnaan awal produk yang mana alat – alat yang diperlukan meliputi : spert, jeriken, mesin kompresor. Cat pewarnaannya merupakan campuran dari melamin sending seller. tinner dan hardinner dengan perbandingan sama. Waktu yang dibutuhkan pada proses pewarnaan ini sekitar 8 menit per produk.
5. Proses Sending

   Proses setelah pewarnaan dasar yang merupakan pewarnaan dengan penyendingan produk. Adapun alat yang digunakan dalam proses ini : timba katrol, jeriken, spert dan kompresor. Sedangkan cat yang digunakan

merupakan campuran sending proses *seller* dan *tinner*dengan perbandingan volume sama.

6. Amplas *Sending*

   Merupakan kalanjutan dari proses *sending*, yang bertujuan untuk menghaluskan produk sebelum dilakukan pewarnaan akhir. Adapun alat yang diperlukan dalam proses ini yaitu amplas lembaran berukuran 3 mm.

7. Proses Pewarnaan Akhir

   Proses ini merupakan tahapan akhir dan finishing produk. Juga disebut dengan proses *gleezee.* Alat yang diperlukan yaitu seperti : spert, jeriken, kompresor dan timba control. Bahan cat yang digunakan yaitu tipe *glass* dan *clear*. Dalam pewarnaan ini disesuaikan dengan spesifikasi pewarnaan yang berdasarkan permintaan bayer. Spesifikasi pewarnaan merupakan salah satu standart mutu yang ada pada di PT. Bandengan Wood Furniture yang meliputi :

   a. Natural : Finishing Proses pengecatan akhir hanya dengan penyemprotan melamin dengan didahului proses *balancing* warna dasar.
   b. Antique Brown Glaze : Finishing proses pengecatan akhir dengan pewarnaan *gleeze*kemudian diteruskan dengan pewarnaan *lap gleeze* (hitam).
   c. White : Finishing proses pengecatan akhir dengan pewarnaan putih.
   d. Light Brown : Finishing proses pengecatan akhir dengan pewanaan *gleeze* kemudian diteruskan dengan pewarnaan *lap gleeze*(hitam).

e. Honey : Finishing proses pengecatan akhir hanya dengan penyemprotan melamin dengan didahului proses *balancing* warna dasar.

f. Brown Stick : Finishing proses pengecatan akhir dengan pewarnaan *gleeze* kemudian diteruskan dengan pewarnaan *lap gleeze* (hitam).

d. Packing

Packing merupakan pengepakan atau pembungkusan produk yang telah selesai dan mendapat ACC dan *Quality Control Finishing*untuk dikemas. Proses *Packing* menggunakan bahan dan peralatan sebagai berikut :

1. Kertas karton tebal
2. Plastik
3. Isolasi
4. Tali plastis
5. Stecofoam
6. Papan kayu tipis

Papan proses *packing* ada beberapa hal yang harus diperhatikan agar mutu produk tetap terjaga yaitu :

1. Untuk membungkus bagian tangan dan sandaran kursi mengalami benturan, tujuannnya untuk menghindari agar produk tidak rusak.
2. Untuk meja yang menggunakan kaca dibutuhkan papan kayu tipis dan karton tebal dalam proses *packing*, hal ini bertujuan untuk menghindari kaca pecah karena benturan, sedangkan pengawasan kualitas hasil *packing* dilakukan berdasarkan :
   a. Kekuatan ikatan

b. Kerapian pembungkusan

c. Terbungkusnya seluruh bagian produk

d. Pengelompokkan berdasarkan nama pesanan

3.5. Hasil Produksi dan Pemasarannya.

Produk yang dihasilkan oleh PT. Bandengan Wood Furniture sebagian besar adalah bukan produk yang biasa di desain sendiri oleh perusahaan melainkan desain – desain tersebut telah ditentukan sendiri oleh para *buyer* yang sesuai dengan selera mereka masing – masing , sehingga perusahaan menerima pesanan produk yang telah didesain oleh *buyer*.

3.5.1. Jenis – jenis produk yang dihasilkan oleh PT. Bandengan Wood Furniture :

a). Meja

b). Kursi

c). Almari

d). Laci (Drawer)

3.5.2. Bahan Baku

Rangka dari produk yang dibuat bersal dari kayu jati dan Mahaoni.

3.5.3. Pemasaran Produk

Dari awal berdirisampai saat sekarang ini produk kerajian PT. BandenganWood Furniture dipasarkan secara bebas baik local maupun pasar mancanegara. Sehingga dari sekian banyak area pemasaran PT. Bandengan Wood Furniture

Makin banyak dikenal oleh para *buye*r. Adapun wilayah pemasaran produk kerajianan PT. Bandengan Wood Furniture meliputi daerah :

a. Pasar Lokal : Daerah Yogyakarta
b. Pasar Mancanegara : Amerika, Afrika, Australia, Belanda, Inggris dan Perancis.

Dalam melakukan eksport barang – barang yang telah diproduksi, PT. Bandengan Wood Furniture menjual produk – produknya keluar negeri dengan cara melakukan ekspor biasa yaitu pengiriman barang keluar negeri untuk memenuhi ketentuan yang berlaku.

Cara pembayaran yang telah di lakukan oleh PT. Bandengan Wood Furniture adalah dengan menggunakan L / C dan non L / C. Cara pembayaran dengan menggunakan L / C. Letter of Credit (L / C) sendiri artinya pembayaran transaksi perdagangan luar negeri dengan melibatkan pihak perbankkan secara aktif, yaitu dilakukan dengan cara pihak importer meminta bank devisanya untuk membuka sebuah L / C dengan atas nama dan untuk PT. Bandengan Wood Furniture. Setelah itu bank devisa yang telah ditunjuk oleh importer tersebut menghubungi bank korespondennya yang ada di Indonesia untuk mengkonfirmasi pembukaan L / C tersebut kepada PT. Bandengan Wood Furniture.

3.5.4. Sistem Pembiayaan Pesanan Produk

a). Perhitungan biaya produk

Di PT. Bandengan Wood Furniture ada dua macam perhitungan biaya produk, tergantung kesepakatan bersama antara pembeli dengan perusahaan yaitu :

1. FOB (Free On Board) Price : Sudah termasuk biaya kirim
2. Factory Price : Belum termasuk biaya kirim.

b). Perhitungan biaya kirim

Perhitungan barang di PT. Bandengan Wood Furniture didalam kota tidak dikenakan biaya, diluar kota dikenakan biaya tergantung jarak atau letak kota. Adapun contoh biaya pengiriman barang di luar kota yaitu sebagai berikut :

1. Jepara : Rp 800.000
2. Jogja : Rp 400.000
3. Klaten : Rp 300.000

Sedangkan biaya kirim diluar negeri sebesar Rp 7.000.000 (bersih).