BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Perusahaan

PT. Indoram Synthetic, Tbk didirikan di Jakarta sesuai dengan Undang-Undang No. 1 tahun 1967 juncto Undang-Undang No.11 tahun 1970 tentang Penanaman Modal Asing berdasarkan Akta Perseroan " Perseroan Terbatas Indo-Rama Synthetics " No.21 tanggal 3 April 1974, dihadapan Gustaaf Hoemala Soangkopon Loemban Tobing, SH, Notaris di Jakarta jis akta Pembetulan No.34 tanggal 26 Agustus 1974 dibuat dihadapan Maria Lidwina Indriani Soepojo, SH, pengganti dari Gustaaf Hoemala Soangkopon Loemban Tobing, SH, Notaris di Jakarta, yang telah memperoleh pengesahan dari Menteri Kehakiman Republik Indonesia dengan keputusannya No.Y.A.5/2/14 tanggal 3 Januari 1975, dan telah didaftarkan dalam buku register di Pengadilan Negeri Jakarta, tanggal 24 Januari 1975, masing-masing dibawah No.283, No.284, dan No.285 serta telah diumumkan dalam Berita Negara Republik Indonesia No.8 tanggal 28 Januari1975, Tambahan No.75.

Anggaran dasar P.T Indorama Synthetics,Tbk telah mengalami beberapa kali perubahan ,yang terakhir adalah dengan akta pernyataan keputusan Rapat umum Pemegang Saham Luar Biasa P.T. Indorama Synthetics,Tbk No.13 tanggal 2 juli 1997 jo.Akta pembetula No.49 tanggal 28 Agustus 1997,Keduanya dibuat di hadapan A Partomuanpohan,SH,LLM,Notaris Jakarta,mengenai perubahan seluruh Anggaran Dasar P.T.Indorama Synthetics,Tbk untuk disesuaikan dengan

Undang-Undang No 1 Tahun 1995 tenteng Perseroan Terbatas. perubahan Anggaran Dasar P.T. Indorama Synthetics Tnk tersebut telah mendapat persetujun dari mentri kehakiman Republik Indonesia melelui surat Keputusan No.C-29029.HT.01.04.TH.97 Tanggal 5 September 1997 daan telah didaftarkan dalam daftar perusahaan di Kantor Perushaan Kabupaten Purwakarta dibawah No.015/BH/10.09/X1/97 tanggal 23 September 1997 serta diumumkan dalam Berita Negara Republik Indonesia No.83 tanggal 17 Oktober 1997,Tambahan No.4896.

Saat ini P.T. Indorama Synthetics ,Tbk memiliki komplek pabrik pemintalan polyster yang terletak di Purwakarta,dan meliputi areal tanah seluas 64 hektar yang terdaftar atas nama P.T.Indorama Synthetics,Tbk. Komplek pabrik ini memproduseri polyester .PET Resin ,benang tenun ,dan kain grey.Selain itu P.T Indorama Synthetics ,Tbk memiliki komplek pabrik pencelupan,pencetakan dan penyempurnaan yang terletak di kota Bandung dan meliputi areal tanah seluas 5,3 hektar yang telah terdaftar atas nama P.T.Indorama Synthetics ,Tbk.Komplek pabrik pemintalan benang jahit (sewing thread) dimiliki oleh P.T.Indorama Teknologies yang terletak di Campaka Purwakarta dan meliputi areal seluas 49,5 hektar .Kantor Pemasaran P.T. Indorama Synthetics, Tbk terletek di Bandung, yang merupakan pusat industri tekstil Indonesia, sedangkan administrasi P.T.Indorama Synthetics,Tbk berlokasi di Jakarta.

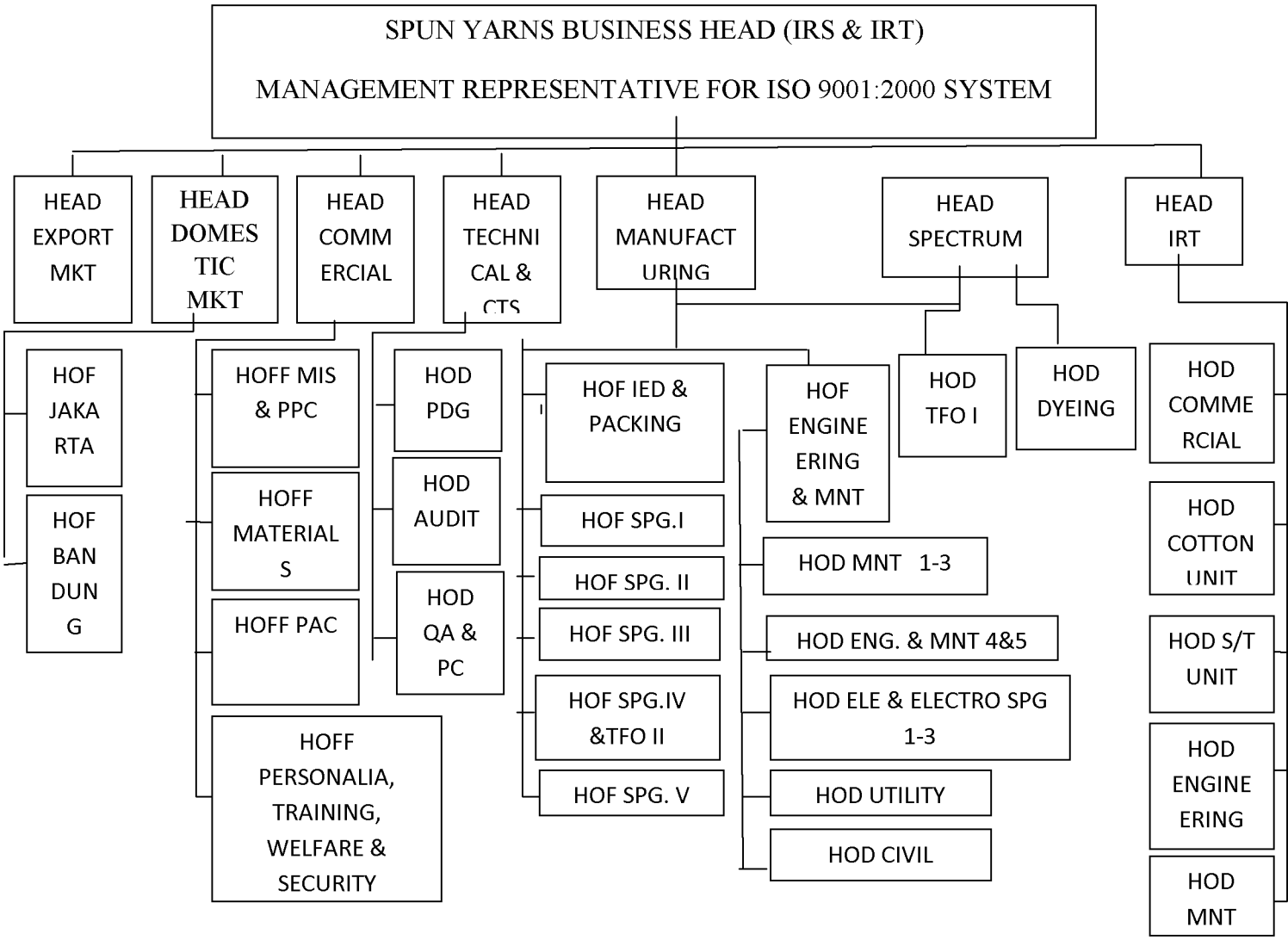
2.2 Struktur Organisasi

Sebagaimana kita ketahui bersama, umumnya setiap organisasi perusahaan terdiri dari tiga tingkatan manajemen, mulai dari tingkat paling bawah yaitu manajemen garis pertama, manajemen madya, dan manajemen puncak. Karena P.T. Indorama Synthetics,Tbk merupakan perusahaan penanaman modal asing, maka manajemen puncak diduduki oleh pihak India. Untuk tingkatan manajemen madya, masing-masing departemen dipimpin oleh manajer, seorang manajer dari indonesia.

Susunan Komisaris dan Direksi saat ini sebagaimana termaktub dalam akta Berita Acara Rapat Umum Para Pemegang Saham Luar Biasa PT. Indorama Synthetics, Tbk No. 131 tanggal 25 April 2001 dibuat oleh Siti Rahyana, SH, pengganti dari Bandoro Raden Ayu Mahyastoeti Notonagoro, SH, Notaris di jakarta, yang pemberitahuan perubahannya telah diterima dan dicatat oleh Direktorat Jendral Hukum dan Perundang-undangan Republik Indonesia pada tanggal 14 Mei 201 serta telah didaftarkan dalam Daftar Perusahaan di Kantor Pendaftaran Perusahaan Kabupaten Purwakarta dibawah No. RUB.10.09/V/2001 tanggal 21 Mei 2001 jo. Akta Berita Acara Rapat Umum Pemegang Saham Luar Biasa PT. Indorama Synthetics, Tbk No. 47 tanggal 10 September 2002 dibuat Siti Rahyana, SH, pengganti dari Bandoro Raden Ayu Mahyastoeti Notonagoro, SH, Notaris di jakarta sebagai berikut. Adapun struktur organisasi PT. Indorama Synthetics, Tbk yang termuat dalam bagan organisasi adalah sebagai berikut :

Struktur Organisasi

Divisi Spun Yarns



Sumber : PT. Indorama Synthetics, Tbk

Gambar 2.1

Struktur Organisasi Divisi Spun Yarns

2.3 Deskripsi Jabatan

1. Komisaris :

Presiden Komisaris : Ny. Seema Lohia

Wakil Presiden Komisaris : Tn. Humphrey R. Djemat

Wakil Presiden Komisaris : Ny. Aarti Lohia

Komisaris : Tn. Anil Prakash Lohia

Komisaris : Tn. J. Maschli Mohammad

2. Direksi :

Presiden Direktur : Tn. Mohan Lal Lohia

Wakil Presiden Direktur : Tn. Sri Prakash Lohia

Direktur : Tn. Amit Lohia

1. Operasional :

1. *Senior Manager* bertugas untuk mengkoordinasi dan mengontrol mekanisme kerja yang ada di departemen personalia, training dan welfare.
2. *Deputy Manager Personalia* bertugas mengkoordinasi kegiatan dalam personalia, memfokuskan dalam bidang hubungan industrial dan pemerinahan.
3. *IR & Government Affair* bertugas :

1) Menangani karyawan yang kurang disiplin dalam pekerjaannya.

2) Konseling

3) Menyediakan laporan secara rutin setiap minggu / bulan

4) Menangani semua izin pemerintah mengenai persoalan ketenagakerjaan

4. *Remuneration* bertugas :

1) Menangani sistem absen karyawan dari ID Card

2) Menangani proses penggajian

3) Menangani dan menyediakan semua laporan tentang karyawan

4) Menangani prosedur administrasi overtime dan cuti

5) Menyediakan laporan absen mingguan

5. *Recruitment & General Administration* bertugas :

1) Menangani proses penerimanaan / perekrutan karyawan (manual & HRMS)

2) Menangani semua sistem umum dan administrasi

3) Mewakili HRMS untuk Divisi Spun Yarns

6. *General Report Administration* bertugas :

1) Menyediakan laporan tentang karyawan secara rutin (tiap minggu / bulan) dan laporan lainnya yang berkaitan

2) Penanggung jawab atas dokumentasi ISO & OHSAS untuk LPM

3) Menyediakan materi untuk presentasi untuk LPM

4) Penanganan sistem data

7. *Staff Administration (recruitment)* bertugas menangani :

1) Administrasi surat pindahan / mutasi karyawan

2) Administrasi surat pengangkatan karyawan

3) Administrasi pendaftaran karyawan baru

4) Administrasi data-data karyawan

5) Administrasi surat penyesuaian

8. *Staff Administration (IR & Government Affair)* bertugas menangani :

1) Administrasi proses izin

2) Administrasi pendaftaran dana pensiun

9. *Clerk Cuti Administration* bertugas menangani :

1) Cuti tahunan

2) Cuti hamil

3) Cuti dispensasi

10. *Operator Computer* bertugas untuk memasukan data gaji

11. *Time Keeper* bertugas memeriksa kehadiran (attendance).

2.4 Aspek Perusahaan :

P.T. Indorama Synthetics,Tbk merupakan perusahaan penghasil dan pengekspor produk-produk polyester seperti PFY,PSF dan PET Resin.Disamping itu P.T.Indorama Synthetics,Tbk juga menghasilkan produk akhir seperti penenunan barang pintal, pencelupan, dan penyempurnaan tekstil. Sesuai dengan misi nya untuk memantapkan dan meningkatkan posisinya di Indonesia sebagai pemasok utama benang tenun dan produk polyester berkualitas tinggi P.T.Indorama Synthetics,Tbk berusaha menjaga kualitas produk-produknya dengan mengguakan teknologi mutakhir dan memperkejakan karyawan yang terdidik dan terlatih . Pada tahun 2002,hasil penjualan benang tenun merupakan 26% dari hasil penjualan PFY dan PSF merupakan 46% dari hasil penjualan bersih,serta hasil penjualan PET Resain merupaka 21% dari hasil penjuala bersih dan hasil penjualan kain grey dan kain jadi 7% dari hasil penjualan bersih.

1. Divisi Pemintalan (Spun Yarn)

Dibawah ini adalah tabel hasil produksi dan kapitalitas benang tenun P.T. Indorama Synthetics,Tbk sejak tahun 2000-2002 :

Tabel 1.1.

Hasil Produksi dan Kapasitas Benang Tenun

Tahun	2002	2001	2000
Kapasitas (dalam ribu ton)	37.8	37.8	32.8
Produksi (dalam ribu ton)	37.8	34.8	32.3

Sumber : PT. Indorama Synthetics, Tbk

Pada tahun 2002 P.T. Indorama Synthetics,Tbk termasuk P.T. indorama Teknologies mengekspor sekitar 85% dari benang tenun yang dihasilkan terutama ke Eropa dan Amerika dan sisanya dipasarkan ke pabrik tekstil di dalam negri.P.T. Indorama Synthetics,Tbk telah mengekspor benang tenun sejak tahun 1986, dan sekarang merupakan salah satu pengekspor benang tenun terbesar di Indonesia .

Divisi pemintalan terbagi menjadi 7 unit termasuk pabrik P.T.Indorama Teknologies yang masing-masing menghasilkan produk-produk benang yang berlainan.

Pembagian ini selain mengurangi waktu yang di butuhkan untuk mengganti peralatan ketika mengganti jenis produk yang diproduksi, juga menurunkan resiko kontaminasi yang dapat terjadi ketika mengganti bahan campuran benang.

2. Divisi Polyester

Dibawah ini adalah tabel hasil produksi dan kapasitas pabrik polyester P.T.Indorama Synthetics ,Tbk sejak tahun 2000-2002 :

Tabel 1.2.

Hasil Produksi dan Kapasitas Pabrik Polyester

Tahun	**2002**	**2001**	**2000**
Kapasitas (dalam ribuan ton)	152.8	152.8	147
Produksi (dalam ribuan ton)			
PFY	91.5	89.0	88.5
PSF	59.8	60.9	60.1
Polyester chips	16.2	3.6	4.6
Total	**167.5**	**153.5**	**153.5**

Sumber : PT. Indorama Synthetics, Tbk

3, Divisi PET Resin

Dibawah ini adalah tabel hasil produksi dan kapasitas PET Resin P.T. Indorama Synthetics, Tbk sejak tahun 2000-2002:

Tabel 1.3.

Hasil Produksi dan Kapasitas PET Resin

Tahun	2002	2001	2000
Kapasitas (dalam ribu ton)	81.0	81.0	81.0
Produksi (dalam ribu ton)	80.8	84.5	84.2

Sumber : PT. Indorama Synthetics, Tbk

P.T. Indorama Synthetics, Tbk telah diberi lisensi teknologi oleh E.I. Du Pont de Nemous & Company (Inc.) dab Sinco engineering S.p.A Chemtex Internasional Inc, untuk menyediakan mesin-mesin yang dibutuhkan P.T. Indorama Synthetics, Tbk.

4. Divisi Tenun & Kain Jadi

Dibawah ini adalah tabel hasil produksi kapasitas kain grey P.T. Indorama Synthetics, Tbk sejak tahun 2000-2002:

Tabel 1.4.

Hasil Produksi dan Kapasitas Kain Grey

Tahun	2002	2001	2000
Kapasitas (dalam juta meter)	30.0	30.0	30.0
Produksi (dalam juta meter)	32.6	31.5	29.9

Sumber : PT. Indorama Synthetics, Tbk

Hampir seluruh kain grey polyester yang diproduksi oleh oleh Divisi Tenun digunakan sebagai bahan baku bagi Divisi Kain Jadi di Bandung. Sedangkan sisanya dijual ke konsumen lokal. Dibawah ini adalah tabel produksi dan kapasitas Divisi Kain Jadi untuk tahun 2000-2002:

Tabel 1.5.

Hasil Produksi dan Kapasitas Kain Jadi

Tahun	2002	2001	2000
Kapasitas (dalam juta meter)	25.0	25.0	25.0
Produksi (dalam juta meter)	21.6	21.8	21.7

Sumber : PT. Indorama Synthetics, Tbk

Walaupun perkembangan usaha kearah proses pencelupan, pencetakan, dan penyempurnaan bahan adalah suatu perkembangan alami dalam industri

tekstil, P.T. Indorama Synthetics, Tbk tidak bermaksud untuk mengembangkan kegiatan ini dalam jangka pendek.

P.T. Indorama Synthetics, Tbk, merupakan satu dari sedikit perusahaan industri di Kabupaten Purwakarta yang telah mendapat Sertifikat ISO 9001:2000. Karena standar ISO yang digunakan sangat mementingkan kualitas, maka P.T. Indorama Synthetics, Tbk, menjalankan kebijakan kualitas sebagai berikut:

1. Mengirimkan hasil produksi dan melayani pelanggan, baik diluar maupun di dalam sesuai dengan kebutuhan dan janji kepada pelanggan setiap waktu.

2. Mengembangkan kerjasama yang abadi dengan semua pelanggan dengan cara menghasilkan produksi dan kualitas pelayanan yang prima, dapat dipercaya, strategi pemasaran yang dinamis dan menganut etika bisnis.

3. Mempertahankan pola kepemimpinan kita dengan meningkatkan kinerja dan memperbaiki hasil dan proses produksi secara berkesinambungan.

4. Secara aktif berbagi nilai-nilai yang berharga dengan dengan mengutamakan pengetahuan dan keahlian dari semua sumber daya manusia.

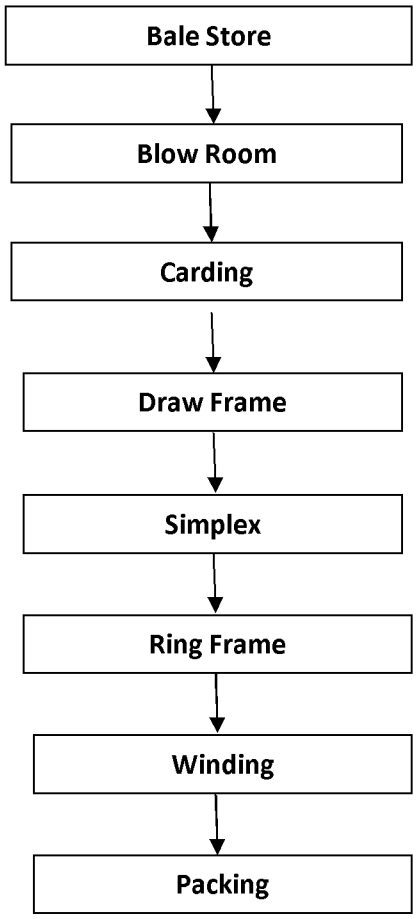
5. Setiap saat bekerja berdasarkan sistem manajemen, kualitas ISO 9001:2000.

2.4.1 Proses Produksi

Pada laporan kerja praktek ini penulis akan sedikit membahas tentang proses produksi di P.T. Indorama Synthetics, Tbk. Misalnya pada benang-benang yang telah diproduksi, sebagian besar akan diekspor keluar negeri dan sisanya akan dijual ke dalam negeri. Mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi adalah.

1. BLOW ROOM
2. CARDING
3. COMBER
4. SILVER LAP
5. DRAWING
6. SIMPLEX
7. RING FRAME
8. WINDING

Sedangkan untuk proses aliran pembuatan benang di departement Spinning 3 adalah sebagai berikut:



Sumber : PT. Indorama Synthetics, Tbk

Gambar 2.2.

Diagram alir proses pembuatan benang di Departemen Spinning 3

Pada diagram proses produksi tersebut penulis akan sedikit menjelaskan jalannya proses pada Blow Room (Blowing Process).

Blow Room ini merupakan ruang kelanjutan dari penampungan bahan baku serat alami maupun serat buatan tersebut yang selanjutnya dilakukan penimbangan dan pembukaan kemasan. Kemudian bahan baku tersebut didiamkan selama 24 jam. Hal ini dimaksudkan agar serat yang selama dalam kemasannya di pres dengan plat baja akan kembali mengembang sehingga serat tersebut tidak terlalu padat agar mudah untuk di proses. Selain itu juga agar kandungan uap airnya sama dari masing-masing bale. Setelah itu disusun di sebelah mesin pembuka (Bale Opener) yang bertujuan sebagai berikut:

a. Membuka gumpalan kapas yang lebih kecil dan tidak padat.

b. Mengadakan pencampuran antara kapas dari berbagai bale yang berbeda-beda agar variasinya tidak besar.

c. Membersihkan kapas dari kotoran-kotoran baik berupa pecahan-pecahan kulit , biji, ranting, daun kapas dan kotoran-kotoran lainnya.

d. Membuat gulungan yang disebut lap.

Mesin-mesin *blow room* terdiri dari :

a. Mesin pembuka (Bale Opener)

   Bale opener berfungsi untuk memasukan material kedalam mesin.

b. Multi Mixer

Multi mixer berfungsi untuk menyimpan material sehingga penyaluran material ke mesin berikutnya tetap kontinu dan seragam.

c. Flock Feeder

Flok feeder berfungsi untuk melakukan pembukaan pada material dan mengirimkan material ke mesin carding dengan bantuan *transfort fan*.