BAB III
PROFIL PERUSAHAAN

3.1. Tinjauan Umum Perusahaan

3.1.1. Sejarah Berdirinya PT. Krakatau Steel

PT. Krakatau Steel merupakan Pabrik Baja terbesar di Indonesia. PT. Krakatau Steel yang menempati lokasi strategis di Cilegon didirikan pada tanggal 31 Agustus 1970, bertepatan dengan dikeluarkannya Peraturan Pemerintah RI No.35 tahun 1970 tentang Penyertaan Modal Negara Republik Indonesia untuk Pendirian Perusahaan Perseroan (Persero) PT. Krakatau Steel. Pembangunan industri baja ini dimulai dengan memanfaatkan sisa peralatan Proyek Baja Trikora. Pabrik ini diresmikan penggunaanya oleh Presiden Republik Indonesia pada tahun 1977.

Pembangunan proyek besi baja Cilegon merupakan suatu realisasi dari persetujuan pokok kerja sama dalam bidang ekonomi dan tekhnik antara pemerintah RI dengan ***All Union Export Corporation Of Moskow***. Proyek besi baja cilegon yang kemudian disebut proyek baja *TRIKORA* secara resmi dimulai pembangunannya pada tanggal 20 mei 1962 berdasarkan ketetapan MPRS No.2 / 1960. Proyek Baja ini sudah selesai pada tahun 1968, tetapi sejak meletusnya pemberontakan G30S/PKI pada tahun 1965, proyek ini terhenti dan terbengkalai.

3.1.2. Visi dan Misi Serta Tujuan Perusahaan

Begitu pula halnya pada PT. Krakatau Steel, sejak pertama pembangunannya perusahaan yang bergerak di bidang pemproduksian baja ini telah mempunyai visi, misi serta tujuan. Adapun visi, misi serta tujuan PT. Krakatau Steel adalah sebagai berikut:

1. Visi **:**

a. 2008 : *Cost Competitive Global Steel Player*.

   Produk PT.KS unggul berdasarkan harga yang kompetitif dan dapat bersaing dengan produk kompetitor (import & export) dengan kualitas

setara. Semua aktivitas di dalam value chain perusahaan termasuk kegiatan ekspansi perusahaan difokuskan ke dalam penciptaan keunggulan dengan biaya yang efisien. Pemanfaatan bahan baku dan energi lokal serta penggunaan teknologi yang tepat menjadi kunci dalam penciptaan keunggulan biaya (cost leadership).

b. 2013 : *Dominant Integrited Global Steel Player.*

PT Krakatau Steel menjadi perusahaan baja terpadu yang diperhitungkan di tingkat dunia, unggul dengan high-end product yang didukung oleh cost competitiveness, dengan kapasitas total 8 juta ton, diantaranya dicapai melalui *Joint Venture*, penempatan modal (equity placement) dan akuisisi perusahaan baja di dalam negeri dan regional.

c. 2020 : *Leading Global Steel Player.*

PT Krakatau Steel menjadi perusahaan baja global yang menyediakan solusi berbasis baja, dengan kapasitas total 20 juta ton, yang masuk di dalam list perusahaan baja terkemuka versi World Steel Dynamic atau IISI, aktif melakukan aliansi strategis dan akuisisi baik dalam rangka integrasi vertikal (hulu-hilir) maupun horizontal dengan pabrik baja di dunia.

2. Misi :

"Kami adalah keluarga masyarakat dunia yang berbudaya mempunyai komitmen untuk menyediakan baja dan produk terkait dengan pendekatan menyeluruh yang menghasilkan solusi industri dan infrastruktur untuk kesejahteraan masyarakat"

3. Tujuan **:**

Tahap I :

Tahun 2004-2005 *TURNAROUND,* yaitu peningkatan daya saing perusahaan, berfokus pada perbaikan kondisi internal.

a. Rekondisi pabrik untuk mencapai volume produksi sesuai kapasitas desain.
b. Melakukan transformasi bisnis dan organisasi.
c. Meningkatkan aktivitas trading.

d.Meningkatkan cost-effectiveness.

Tahap II :

Tahun 2006-2008 *SELECTED GROWTH*, yaitu perusahaan yang melakukan insvestasi secara selektif pada sektor / segmen yang memberikan peningkatan nilai perusahaan (Company Value)

a. Recoilling and Tension Leveler.
b. Expansi.

Sistem manajement mutu produk PT.Krakatau Steel telah diukur secara nasional maupun internasional. Hal ini dibuktikan dengan perolehan berbagai setifikasi mutu produk seperti :

a. ISO 9002
b. JIS
c. Standard SII.

4. Unit Kerja PT. Krakatau Steel

PT. Krakatau Steel Memiliki 7 Unit kerja yang begerak didalam pabrik baja terpadu, unit-unitnya sebagai berikut:

a. Pabrik Cold Rolling Mill (CRM**).**

Divisi Cold Rolling Mill adalah Suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang industri baja dengan menggunakan Proses Lembaran Dingin (Cold Rolling Mill), untuk mendapatkan lembaran baja tipis. Lembaran baja dingin merupakan proses penipisan baja lembaran dengan cara melintaskan Hot Rolled Coil (Baja Lembaran Panas) melalui roll-roll penggiling tanpa dipanasi terlebih dahulu agar mengurangi ketebalan sesuai dengan permintaan konsumen yang kemudian dibekukan dengan campuran larutan air dan oli.

b. Pabrik Billet Baja

Pabrik Billet Baja (Billet Steel Plant) adalah dapur listrik (Electric Arc Furnace) yang semuanya berjumlah 4 buah dengan kapasitas produksi masing-masing dapur 65 ton. Adapun spesifikasi dari billet baja yang dihasilkan mempunyai dimensi 100x100 mm dan

110x100 mm dengan panjang yang berfariasi antara 610mm s/d 12.000mm.

c. Pabrik Besi Spons

Direct Production (DR) yang mengolah pellet (butiran-butiran seperti kelerang dengan ukuran dan sifat-sifat tertentu) menjadi biji spons (sponge iron). Pellet masih diimport dari Swedia, Brazil dan India karena mutunya baik. Dalam Direct Reduction proses yang tejadi memanfaatkan gas alam yang terdapat di Indonesia. Pemakaian batu bara dihindari karena tidak terdapat batu bara yang baik untuk proses metalurgi.

d. Pabrik Besi SLAB

Pabrik Baja Lembaran (Slab Steel Plant) adalah pabrik yang membuat baja lembaran persegi panjang dengan ukuran :

a. Tebal 200 mm
b. Lebar 950-2080 mm
c. Panjang diatas 12 m
d. Berat maksimum 30 ton

e. Pabrik Hot Strip Mill (HSM)

Pabrik Baja Lembaran Panas (Hot Strip Mill) adalah pabrik yang menghasilkan baja lembaran dalam gulungan tebal (Hot Rolling Coil) dan pelat baja. Untuk Hot Rolling.

f. Pabrik Batang Kawat

Pabrik Batang Kawat (Wire Rod Mill) adalah pabrik yang menghasilkan batang kawat, terdiri dari dua macam produk yaitu kawat baja polos dan kawat baja yang sudah dilindungi zat pelindung anti karat.

g. Anak Perusahaan PT.Krakatau Steel

PT.Krakatau steel Memiliki 10 anak perusahaan, yaitu:

1) PT KHI Pipe Industry
2) PT Pelat Timah Nusantara. (LATINUSA)
3) PT Krakatau Wajatama

4) PT Krakatau Engineering
5) PT Krakatau Industrial Estate
6) PT Krakatau Information Technology
7) PT Krakatau DayaListrik
8) PT Krakatau Tirta Industri
9) PT Krakatau Bandar Samudra
10) PT Krakatau Medika

3.2. Struktur Organisasi

Struktur Organisasi merupakan suatu pembagian wewenang dan pembagian tugas kerja, karena itu setiap karyawan suatu organisasi perusahaan harus mempunyai tugas dan tanggung jawab yang jelas. Struktur PT.Krakatau Steel ini berdasarkan fungsional, berbentuk garis dan staf secara terbatas. Struktur ini telah disesuaikan dengan kebutuhan perusahaan dalam mencapai tujuan dan misi yang diembannya. Antara lain :

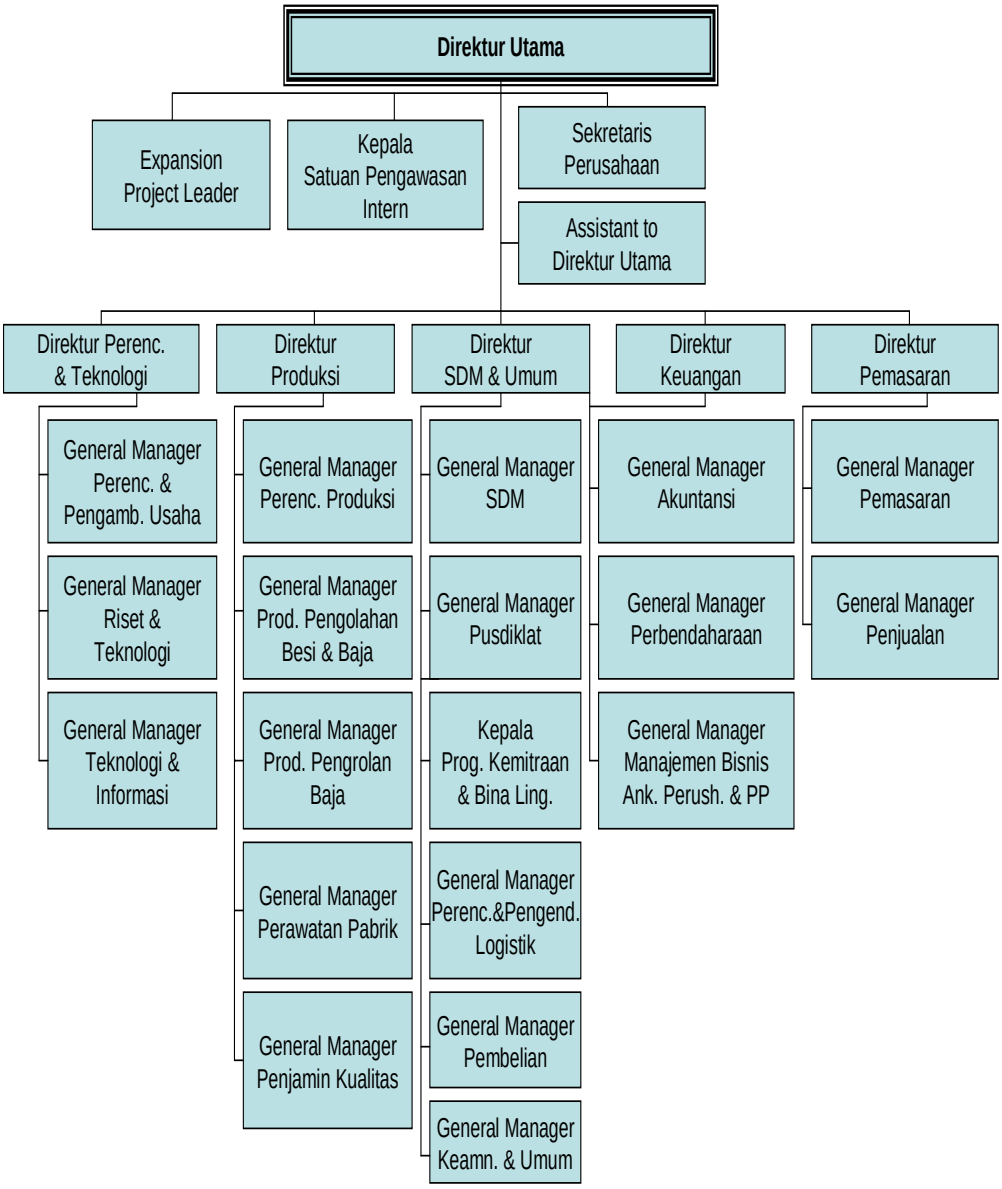
DEWAN KOMISARIS (BOARD OF COMMISSIONERS)

Komisaris Utama	**:**	Taufiequrrahman Ruki
Komisaris I	**:**	Zaki Anwar M
KomisarisII	**:**	Anshari Bukhari
Komisaris III	**:**	Anwar Supriyadi

DEWAN DIREKSI (BOARD OF DIRECTORS)

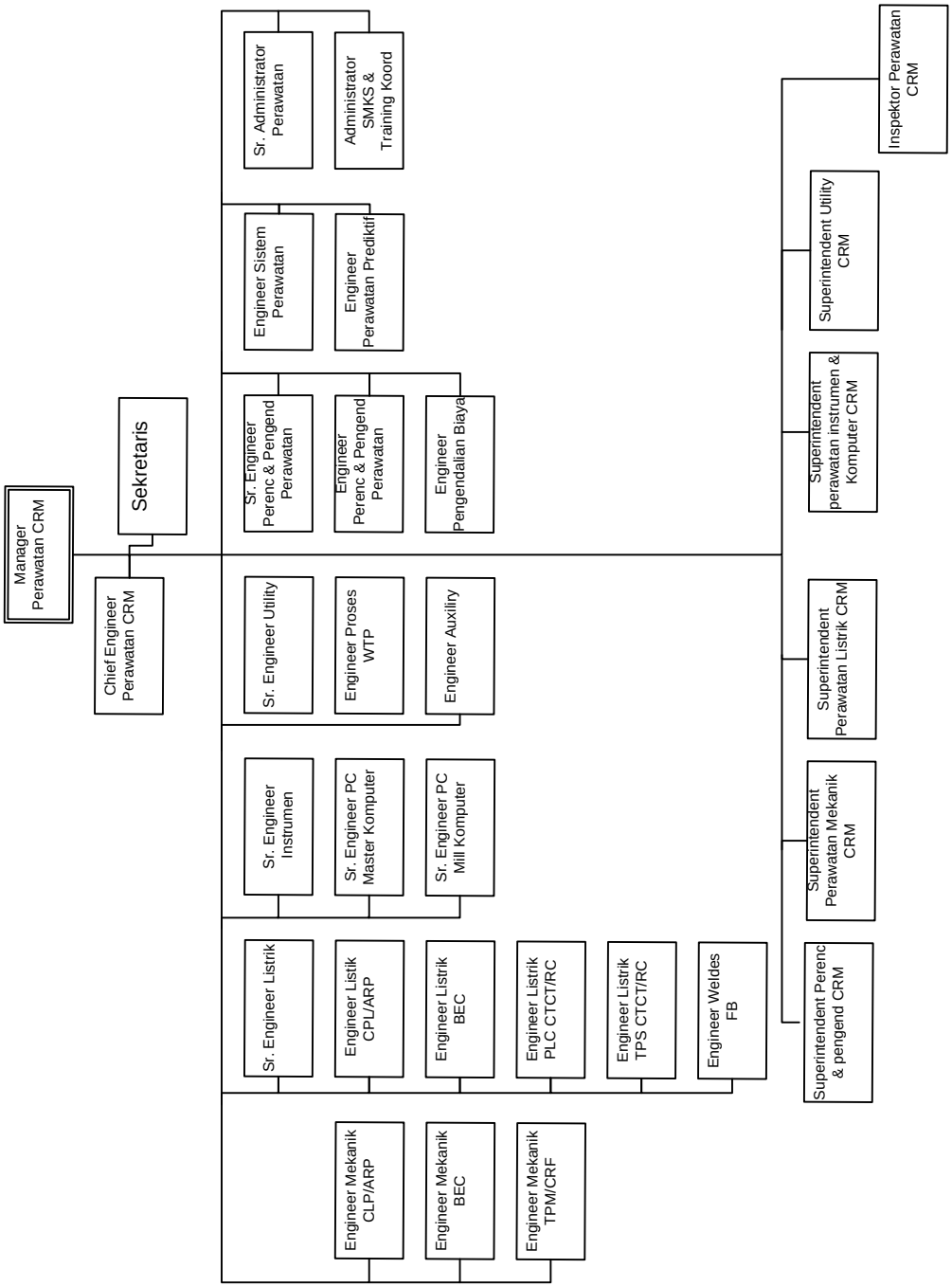
Direktur Utama	**:**	Fazwar Bujang
Direktur Produksi	**:**	Syahrir Syah Pohan
Direktur Logistik	**:**	Yerry
Direktur SDM dan Umum	**:**	Dadang Danusiri
Direktur Pemasaran	**:**	Irvan Kamal Hakim
Direktur Keuangan	**:**	Sukandar

Di bawah ini terdapat bagan struktur organisasi secara umum PT.Krakatau Steel :



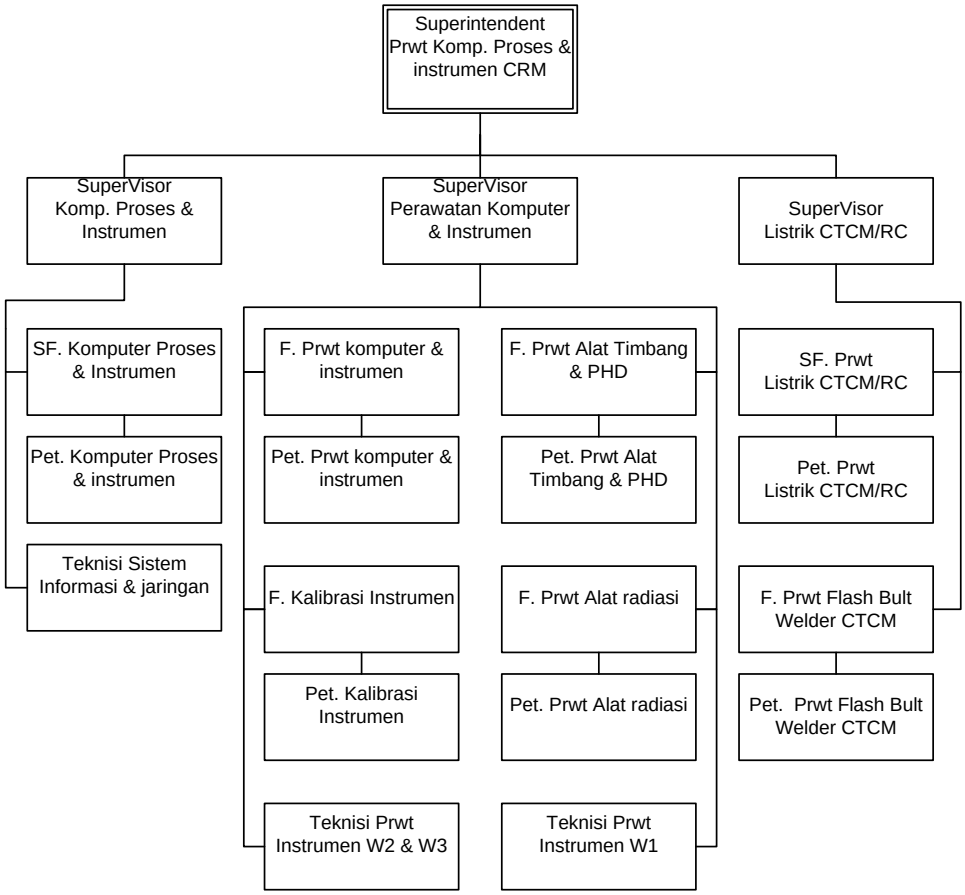
Gambar 2 StrukturOrganisasi PT. Krakatau Steel

Stuktur Organisasi Devisi Perawatan CRM



Gambar 3 Stuktur Organisasi Devisi Perawatan CRM

StrukturOrganisasi M5



Gambar 4 Struktur Organisasi M5

3.3. Deskripsi Kerja

Adapun Fungsi dari masing-masing bagian struktur organisasi M5 dapat dijelaskan sebagai berikut :

1. Kadis :
   - Merencanakan, mengevealuasi, memfasilitasi dan mengkordinasi pelaksanaan penggantian, perbaikan bila diperlukan, sistem kontrol pada komputer proses, komputer, instrument, peralatan timbang, radiasi, listrik CTCM-RC dan flash bult welder CTCM serta menganliasa kerusakan dan permasalahan yang terjadi akibat *troubleshoot* maupun penggantian

preventive untuk menjamin seluruh peralatan berfungsi handal hingga dapat mendukung operasi pengerolan baja lembaran dalam mencapai target operasi.

2. Supervisor Komputer Proses Dan Instrumen :
   - Merencanakan, mengevealuasi, memfasilitasi dan mengkordinasi pelaksanaan pengontolan, pendataan bila diperlukan, sistem kontrol pada komputer proses dan instrument.

   a. SF. Komputer Proses danInstrumen :
      - Memimpin dan membagi tugas pelaksana pengtrolan, pendataan semua sistem kontrol pada komputer proses dan instrument.

   b. Pet. Komputer Proses danInstrumen :
      - Melakukan pengontrolan terhadap semua proses mesin yang berjalan.

   c. Teknisi Sistem Informasi Dan Jaringan :
      - Menganalisa, mengolah, merevisi atau membuat data standarisasi pembuatan jaringan atau mengganti suku cadang peralatan jaringan di CRM.

3. Supervisor Perawatan Komputer Proses Dan Instrumen :
   - Merencanakan, mengevealuasi, memfasilitasi dan mengkordinasi pelaksanaan penggantian, perbaikan bila diperlukan, sistem kontrol pada komputer, instrument dan peralatan timbang dan radiasi.

   a. F. Perawatan Komputer dan Instrumen :
      - Memimpin dan membagi tugas pelaksana perawatan, perbaikan semua peralatan sistem kontrol.

   b. Pet. Perawatan Komputer dan Instrumen :
      - Melakuakan perawatan dan perbaikan atau mengganti suku cadang peralatan komputer dan instrumen.

   c. F. Peerawatan Alat Timbang Dan PHD :
      - Memimpin dan membagi tugas pelaksana proses kalibrasi peralatan ukur sistem timbang dan PHD.

d. Pet. Perawatan AlatTimbang Dan PHD :
   - Melakukan perbaikandan proses kalibrasi peralatan standar ukur alat timbang dan PHD.

e. F. Kalibrasi Instrumen :
   - Menjaga dan merawat semua peralatan sistem kontrol proses.

f. Pet. Kalibrasi Instrumen :
   - Melakukan perbaikan dan seting kalibrasi terhadap penyimpangan standar ukur operasi peralatan instrument.

g. F. Perawatan Alat Radiasi :
   - Memimpin dan membagi tugas pelaksanaan perawatan dan perbaikan seluruh peralatan radiasi.

h. Pet. Alat Radiasi :
   - Melakuakan perawatan atau mengganti suku cadang seluruh peralatan radiasi

i. Teknisi Perawatan Instrumen W2 Dan W3:
   - Menganalisa, mengolah, merevisi atau membuat data standarisasi perlakuan dalam perbaikan atau mengganti suku cadang peralatan instrumen – eletrik di line ECL1, ECL2, BAF, TMP, PRP,dan SHR.

j. Teknisi Perawatan Instrumen W1:
   - Menganalisa, mengolah, merevisi atau membuat data standarisasi perlakuan dalam perbaikan atau mengganti suku cadang peralatan instrumen – eletrik di line CPL, ARP,dan TCM.

4. Supervisor Perawatan Listrik CTCM-RC:

- Merencanakan, mengevealuasi, memfasilitasi dan mengkordinasi pelaksanaan penggantian, perbaikan bila diperlukan, listrik CTCM-RC dan flash bult welder CTCM.

a. SF. Perawatan Listrik CTCM-RC :
   - Memimpin dan membagi tugas pelaksanaan perawatan dan perbaikan seluruh peralatan listrik.

b. Pet. Perawatan Listrik CTCM-RC :
   - Melakuakan perawatan dan perbaikan atau mengganti suku cadang peralatan listrik.

c. F. Perawatan Flash Bult Welder CTCM :
   - Memimpin dan membagi tugas pelaksanaan perawatan dan perbaikan seluruh peralatan flash bult welder.

d. Pet. Perawatan Flash Bult Welder CTCM :
   - Melakuakan perawatan danperbaikan atau mengganti sukucadang peralatan flash bult welder.