BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Pada awalnya PT. Citra Indah Tekstil merupakan perusahaan milik perorangan dengan nama PT. Citra Baladewa. Produksi kain yang dihasilkan PT. Citra Baladewa berupa kain pencelupan & kain pencapan.

Setelah produksi berjalan selama kurang lebih 5 tahun dengan modal pinjaman dari Bank Niaga , PT. Citra Baladewa mengalami masalah kredit macet sehingga perusahaan tersebut dibeli oleh Texmaco Group yang kemudian diganti namanya dengan PT. Citra Indah Tekstil. Peresmian PT. Citra Indah Tekstil dilakukan tanggal 4 Juni 1996 dan didirikan berdasarkan akta pendirian tertanggal 3 Juli 1995 No. 9 dan diubah dengan akta perubahan tanggal 27 Oktober 1995 No. 145 . Keduanya dibuat di hadapan Isyana Wisnuwardani Sadjarwo S.H, pengganti Mudafir Notaris di Jakarta dan telah mendapat persetujuan Menteri Kehakiman Nomor C2-16.720 HT.01.01 tahun 1995 tanggal 19 Desember 1995.

Dalam rangka perubahan status dari perusahaan perseorangan menjadi perseroan Terbatas , sistem permodalan PT. Citra Indah Tekstil juga berubah dari PMA (Penanaman Modal Asing) menjadi PMDN (Penanaman Modal Dalam Negeri) , sehingga perlu dibuat akta tertanggal 12 April 1996 nomor 112 dihadapan Ny. Esther Mercia Sulaiman , S.H di Jakarta. Akta tersebut mendapat

persetujuan dari Menteri Kehakiman RI dengan surat keputusan No. C2-5642. HT.01.01.04 tahun 1997 tanggal 27 Juni 1997.

Pertama beroperasi , PT. Citra Indah Tekstil mempunyai kapasitas produksi sebesar 1.000.000 yard per-bulan dengan tenaga kerja sebanyak 350 orang. Makin bertambahnya tahun perusahaan makin berkembang , kapasitas produksi sudah mampu mencapai 1.800.000 yard per-bulan dengan tenaga kerja sekitar 500 orang.

Lokasi pabrik PT. Citra Indah Tekstil terletak di Jl. Raya Sapan No. 100 ,Tegalluar, Bojongsoang ,Bandung. Luas tanah yang ditempati sebanyak 84.917 m dan luas bangunannya 29.622,45 m. Bangunannya terdiri dari 2 pabrik , 1 kantor , tempat pengolahan limbah dan ruang-ruang lain.

PT.Citra Indah Tekstil memproduksi kain-kain *processing* (dari kain *Grey* / kain mentah hingga kain *dyeing* dan *printing*) dan proses *Finishing*. Dalam proses produksinya , PT. Citra Indah Tekstil mengelolanya berdasarkan pesanan sehingga tidak selamanya proses produksi berlangsung terus menerus.

Sesuai pasal 3 akta perubahan pendirian perusahaan ,maksud dan tujuan serta kegiatan perseroan ini adalah terutama bergerak dalam bidang :

a. Menjalankan industri Tekstil
b. Menjalankan perdagangan umum baik lokal maupun internasional.
c. Industri perdagangan umum ,pengangkutan umum & jasa.
d. Pengangkutan umum yang berhubungan dengan Industri Tekstil dan Perbengkelan.

e. Bidang Jasa kecuali jasa di bidang Hukum dan Pajak.

f. Bekerjasama dengan badan hukum lain baik dalam maupun luar negeri.

Tetapi pada dasarnya aktivitas perusahaan sehari-hari yaitu menjalankan industri Tekstil.

2.2 Struktur Organisasi

PT.Citra Indah Tekstil mempunyai satu pimpinan yang disebut *Unit Head. Unit Head* tersebut membawahi 5 Departemen diantaranya :

1. ***Human Resourches Development (HRD) Department***

   Terdiri dari :

- ❖ Poliklinik
- ❖ *Personnel Section*
- ❖ *General Affair (GA) Section*
- ❖ *Security Section*

2. ***Commercial Department***

   Terdiri dari :

- ❖ AREL dan EDP
- ❖ *Finance and Accounting Section*
- ❖ *Purchase Section*
- ❖ *Management Information System (MIS) and Material Control*

3. ***Planning Production Control (PPC) Department***

   Terdiri dari :

- *Planning and Program Section*
- *Grey Room Section*
- *Despatch Section*
- *Quality Assurance (QA) Section*

4. ***Production Department***

   Terdiri dari :

   - *Jet Dyeing Section*
   - *Stenter Section*
   - *Printing Section*
   - *Colour Shop Section*
   - *Screen Making and Enggraving Section*
   - *Laboratorium Section*

5. ***Engineering Department***

   Terdiri dari :

   - *Maintenance Section*
   - *Utility Section*
   - *Civil and Project Section*

2.3 Deskripsi Jabatan

Berdasarkan Struktur Organisasi di atas, penulis tidak menguraikan deskripsi jabatan secara keseluruhan, tetapi dibatasi pada bagian dimana penulis ditempatkan di PT. Citra Indah Tekstil.

Management Information System (MIS)

Adalah pengaturan proses yang dikerjakan secara tepat guna dan hemat melalui cara yang diinformasikan untuk mencapai tujuan.

Fungsi MIS :

1. Penyusunan rencana usaha perusahaan.
2. Membuat dan mengembangkan hasil kerja standar.
3. Mengadakan evaluasi atau analisis hasil.

Tugas Utama yaitu memberikan data-data yang diminta oleh pihak manajemen dalam mengambil keputusan. Keputusan yang diambil pihak manajemen berguna untuk kelangsungan perusahaan di masa yang akan datang. Oleh karena itu, data-data yang diterima pihak manajemen haruslah data-data yang *up to date* dan terjamin keakuratannya.

Tugas Rutin :

1. Membuat laporan produksi.
2. Membuat laporan biaya produksi.
3. Membuat laporan niali kerugian *(value Loss)*
4. Membuat laporan kreditur.
5. Membuat laporan pembelian kain mentah.
6. Membuat laporan penjualan.
7. Membuat laporan kinerja perusahaan *(actual performance)*.
8. Membuat laporan persediaan.
9. Menyusun *Trend* biaya produksi.
10. Membuat laporan penghematan biaya.
11. Menyusun rencana anggaran satu tahun (*bussines plan*).

Material Control (MC)

Tugas Utama yaitu mengawasi dan mengendalikan persediaan barang (bahan pembantu atau penunjang) di gudang. Selain itu bagian *Material Control* bertanggung jawab melakukan pemesanan barang bila persediaan di gudang menipis sedangkan barang tersebut diperkirakan akan diperlukan dalam proses produksi. Karena itu bagian *Material Control* harus bisa menentukan barang mana yang harus dipesan kembali dan barang mana yang masuk kategori stok yang masih aman.

Fungsi *Material Control :*

1. Mengendalikan persediaan bahan pembantu.
2. Menghindari terjadinya kelebihan material.
3. Mengontrol keperluan barang tiap-tiap departemen.
4. Mengatur perputaran persediaan barang di gudang.

Tugas Rutin :

Membuat laporan mengenai :

1. Pembuatan order pembelian *(Purchase Order)*
2. Penerimaan barang *(Good Receipt Note)*
3. Persediaan BBM
4. Persediaan Bahan Pembantu
5. Rekonsiliasi Spare Part dan Fuel
6. Penerimaan BBM.

2.4 Aspek Kegiatan Perusahaan

PT. Citra Indah Tekstil merupakan industri yang memproses kain mentah menjadi kain jadi khususnya proses *Printing , Dyeing & Finishing*. Untuk memprosesnya memerlukan bahan baku dan bahan pembantu.

Adapun bahan – bahan yang digunakan :

1. **Bahan Baku**

   Bahan Baku yang digunakan berupa kain mentah atau *Grey* dengan bermacam –macam jenis antara lain : *Sateen , Koshibo , Barbell* ,dll.

2. **Bahan Pembantu Proses**

   Bahan Pembantu proses yang digunakan meliputi :

   a. *Chemical & Dyes Stuff*

      Chemical berupa larutan kimia seperti *Coustic Soda (NaOH) ,Spides , Lisapol* ,dll yang berfungsi membersihkan kotoran –kotoran dalam proses *Relaxing , Weight Reduction & Reduction Clearing. Dyes Stuff* yaitu zat warna yang dipakai dalam pewarnan kain , baik kain *printing* (bermotif) maupun kain *dyeing* (polos).

   b. *Screen*

      Yaitu plastik film yang dipakai untuk menempelkan motif.

   c. *Utility*

      Utility terdiri dari :

      - *Power* = Tenaga Listrik
      - *Steam* = Uap panas

- *Fuel* = Minyak untuk melumaskan mesin
- *Water* = Air untuk pencucian kain.

d. *Packing Material*

Terdiri dari bahan-bahan yang digunakan untuk pengepakan kain dalam bentuk *ball* sehingga siap dikirim. Macamnya : Plastik , kertas roll , *hanger* , *barcot* dan sebagainya.

Urutan proses produksi di PT. Citra Indah Tekstil :

1. *Grey*

Yaitu penerimaan kain mentah dari sesama perusahaan Texmaco Group , import melalui Texmaco atau pembelian lokal melalui Texmaco.

2. *Intake*

Yaitu proses pengiriman kain mentah dari ruang *grey* ke bagian proses produksi yang disesuaikan dengan pesanan atau *Design Order* dari pasar. Jika belum ada *Design Order* atau (DO) , kain mentah tersebut disimpan dalam gudang *grey.*

3. *Opening*

Yaitu proses pembukaan kain *grey* dari bentuk roll ke bentuk melebar dan dipartai bat per-bat disesuaikan dengan jumlah pesanan dan instruksi kerja disesuaikan dengan panjang per *Design.*

4. *Relaxing*

Yaitu proses relaxasi terhadap kain mentah dengan tingkat pencucian dan menggunakan obat-obatan disertai pemanasan untuk melarukan kanji sehingga mempermudah penyerapan zat warna dan obat-obatan.

Dalam proses ini menggunakan *Chemical* diantaranya *NaOH* , *Spides* , *Lisapol* , *Deplotup* dan menggunakan temperatur 130 x 30 menit untuk 1200 *yard* (1 yard = 0,936 m). Untuk I kali pencucian kurang lebih 3 jam agar kotoran-kotoran dan noda-noda kain dipastikan bersih.

5. *Pre setting*

Yaitu proses penetapan bentuk kain melalui mesin *Stenter* pada tingkat temperatur (suhu) yang berbeda untuk setiap jenis kainnya dan dimaksudkan untuk memperoleh standar dimensi dan lebar kain.

6. *Weight Reduction* (Pengurangan Berat)

Yaitu pemenuhan terhadap kehalusan kain jadi denagn proses pengurangan berat kain yang direndam dalam larutan *coustic soda* dan obat-obatan lain dengan temperatur tertentu.

7. *Dyeing*

Yaitu proses pemberian warna secara merata tanpa adanya motif (pencelupan).

8. *Stentering*

Yaitu proses pemantapan bentuk kain di mesin *stenter* pada temperatus tetap disertai pengeringan dan akn siap untuk proses printing.

9. *Printing*

Yaitu proses pewarnaan bermotif yang dibuat sedemikian rupa sesuai permintaan pada permukaan kain

Dalam proses *printing* sendiri terdapat beberapa bagian , diantaranya :

a. Trace

Yaitu pemeriksaan film (motif yang tergambar dalam kertas film atau *kodaktrace*) yang bertujuan untuk menemukan kesalahan di motif tersebut supaya tidak terjadi kegagalan yang lebih besar dalam proses printingnya.

b. Enggraving

Yaitu proses menempelkan motif dari film ke screen dalam bentuk besar yang digunakan untuk mencetak motif ke kain.

Ada 2 macam alat yaitu *Flat* yang berbentuk persegi / kotak dan *Rotary* yang berbentuk silinder.

c. S/O (Shop Order)

Yaitu bagian yang bertugas mencari rumus warna dalam skala kecil (150 gram).

d. Colour Shop

Yaitu bagian yang bertugas membuat pasta (warna) dalam skala besar sesuai dengan kebutuhan printing.

10. Steaming

Yaitu penetapan zat warna pada kain dengan menggunakan penguapan & pemanasan setelah proses printing agar warna yang melekat pada kain tidak luntur / pudar.

11. *Reduction Clearing*

Yaitu proses pencucian kain setelah di *steamer* untuk penghilangan akibat dari pewarnaan dengan menggunakan obat-obatan dan untuk mendapatkan kecerahan warna.

12.*Finishing*

Yaitu proses untuk mendapatkan kesesuaian dan karakteristik kain yang diminta dengan memberikan obat khusus (pelumas).

13. *Comfit*

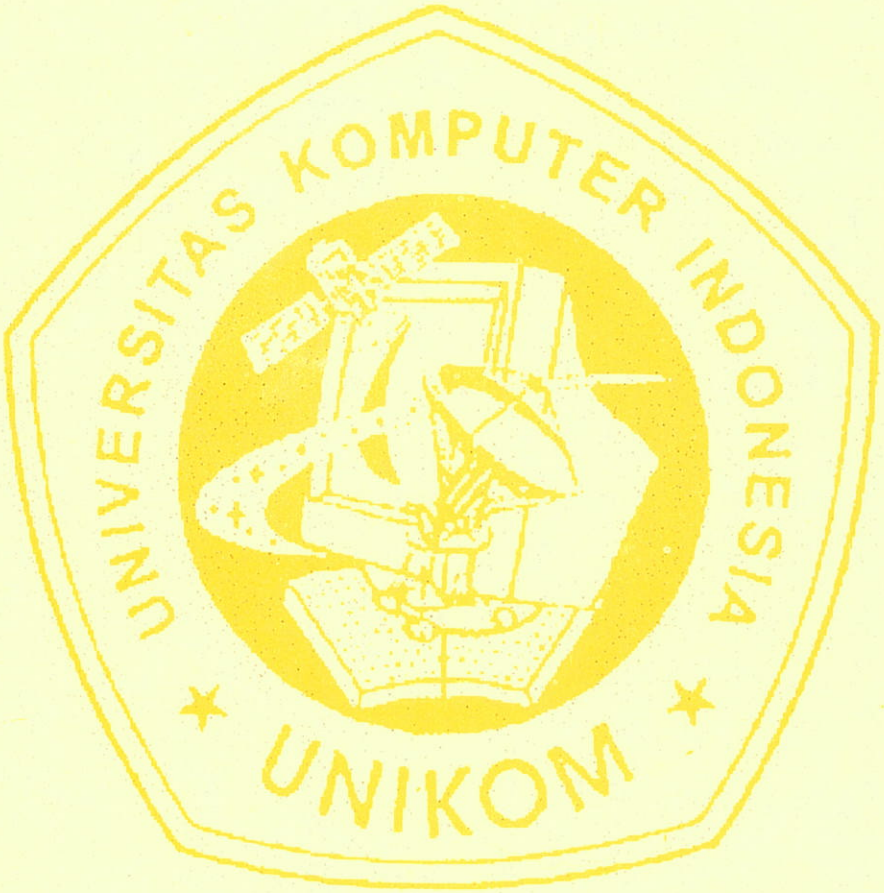
Yaitu proses akhir dari produksi untuk mendapatkan hasil yang baik dan halus pada tingkat suhu yang *particular* dan tingkat tekanan yang sama.

14. Inspecting

Yaitu pemeriksaan terhadap kelayakan kain dan untuk menemukan cacat kain sehingga bisa ditentukan *Grade* kain (kualitas kain).

15. Packing

Yaitu proses pengepakan kain sesuai nomor & kode kain yang dipesan. Setelah kain di packing menurut jenisnya , kemudian dikirim ke bagian *Despatch* (pengiriman barang) untuk selanjutnya dikirim ke pelanggan (*customer).*


UNIVERSITAS KOMPUTER INDONESIA
UNIKOM