BAB II

TINJAUAN UMUM

UNIKOM

2.1 SEJARAH BERDIRINYA PT. BANINUSA INDONESIA

PT BANINUSA INDONESIA adalah suatu perusahaan BUMN yang berbentuk Perseroan Terbatas yang bergerak dalam pembuatan Piston Ring. Pada mulanya perusahaan ini bernama PT SUZUKI SARAUKE berdasarkan Keputusan Presiden No.P.36/Pres/3/1971, tanggal 11 Maret 1971 serta berdasarkan Akte Notaris E.Pondaag , no.39 tanggal 16 Maret 1971.

Perusahaan ini terletak di jalan industri No.15 Bandung yang merencanakan untuk memproduksi spare part mesin tekstil dan alat-alat perlengkapannya. Sejak dikeluarkannya surat tersebut maka diharapkan pengurusan surat-surat ijin yang berwenang, yang berhubungan dengan keperluan pendirian perusahaan tersebut, surat-surat yang dimaksud antara lain :

- Surat pendirian bangunan pebrik dan kantor mulai Oktober sampai dengan Desember sudah selesai 90%
- Surat pemindahan mesin dari PT SUZUKI SARAUKE pada bulan Desember 1971 sebagian sudah dilakukan dan tinggal pemasangannya.
- Sub Station listrik dari PLN sudah dibangun dengan kekuatan 280 KVA tinggal memasukkan kedalam pabrik, dan kini terpaang 1250.
- Sebagai Equipment, Peralatan, jig, untuk keperluan pembuatan mesin tenun dengan dikirim dari Jepang telah masuk.

Adapun pemegang saham PT SUZUKI SARAUKE berasal dari gabungan pihak Indonesia Jepang, pemegang tersebut antara lain:

- PT BARATA INDONESIA
- PT BINA USAHA INDONESIA
- NICHIMEN Co.Ltd
- SUZUKI LOOM Co.Ltd

Namun demikian rencana ini belum sempat berjalan, karena pada bulan Desember 1971 salah satu pemegang saham yaitu SUZUKI LOOM. Ltd sejak itu (akhir desember) telah mengundurkan diri. Seluruh kegiatan Proyek PMA PT SUZUKI KARAUKE dibekukan dan seluruh karyawan dirumahkan.

Bersama dengan masa pembekuan tersebut masing-masing (Indonesia dan Jepang) mencari pemegang saham baru untuk menggantikan SUZUKI LOOM Co.Ltd yang mengundurkan diri itu dan pada bulan Oktober 1974 didapatkan pemegang saham baru dari Jepang yaitu Nippon Piston Ring co. Ltd.

Pada bulan oktober 1974 sampai bulan Februari 1976 dilakukan perundingan para pemegang saham baru mengenai kelanjutan tersebut, untuk merealisasikan hasil perundingan tersebut disusunlah pengurusan surat-surat ijin kepada departemen yang bersangkutan, BKPM, bank Indonesia dan lain-lainnya yang menyangkut perubahan proyek PMA, PT SUZUKI SARAUKE.

Proyek PMA ini berubah dari PT SUZUKI KARAUKE menjadi PT BANINUSA INDONESIA berdasarkan surat-surat keputusan antara lain:

- Surat keputusan BKPM No.B.129/A/BKPM/III/76 tanggal 22 Maret 1976
- Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.105/M/SK/3/1976
- Akte Notaris E. Pondaag No.36 tanggal 21 April 1976

Dengan demikian maka perubahan dari PT SUZUKI KARAUKE menjadi PT BANINUSA INDONESIA telah syah.

Setelah pembangunan selesai barulah pada tanggal 9 Agustus 1977 diresmikan pembukaan oleh Direktur Jendral Industri logam dan mesin yaitu Ir. Suhartoyo. Adapun rencana produksi PT BANINUSA INDONESIA antara lain :

1. Piston ring, Cylnder Liner dan Engineering componen lainnya
2. mesin-mesin tekstil dengan beberapa paralatan dan spare partnya

Dan barulah pada tanggal 1 Mei 1978 produktivitas terus meningkat bahkan selain untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri sudah mulai mengekspor keluar negeri, sedangkan untuk bahan bakunya masih diimport dari negeri lain, karena belum bisa dipenuhi oleh pabrik yang mengolah bahan baku didalam negeri.

Setelah mengalami pasang surut PT BANINUSA INDONESIA, pada Rapat Umum Pemegang Saham tanggal 4 Maret 1982 PT BANINUSA INDONESIA dengan perbandingan saham dipegang sebagai berikut:

- PT BARAT INDONESIA 57,69%
- PT BINA USAHA 29,81%
- NIPPON PISTON RING Co.Ltd 12,50%

Sejak saat itulah PT BANINUSA INDONESIA dipegang oleh PT BANINUSA INDONESIA

2.2 STRUKTUR ORGANISASI

Suatu struktur Organisasi perusahaan haruslah Fleksibel dalam arti memungkinkannya dilakukan penyesuaian tanpa harus melakukan perubahan total.

Dengan adanya struktur organisasi hendaknya dapat dilihat dengan jelas hubungan kerja, tugas fungsi,wewenang dan tanggungjawab tiap bagian dari

setiap organisasi tersebut, sedangkan kemajuan yang dialami dalam perkembangan perusahaan tetap dapat melakukan penyesuaian terhadap struktur yang ada walaupun semakin kompleks.

Demikiaan halnya dengan PT BANINUSA INDONESIA yang bergerak dalam bidang produksi cincin torak atau piston ring ini. Struktur yang digunakan adalah bentuk organisasi lini dan staf. Pada type organisasi lini dan staf kesatuan komando tetap dipertahankan. Wewenang berlangsung secara vertikal dari pimpinan tertinggi kepada unit dibawahnya.

Type organisasi lini dan staf ini umumnya digunakan untuk organisasi yang besar, daerah kerja luas dan pekerjaannya banyak, dengan ciri-cirinya adalah sebagai berikut:

1. Organisasi besar serta bersifat komplek
2. Jumlah banyak
3. Hubungan antara atasan dan bawahan tidak bersifat langsung
4. Pimpinan dan karyawan tidak semuanya saling mengenal
5. Spesialisasi yang beraneka ragam diperlukan dan digunakan secara maksimal
6. kesatuan perintah tetap dilaksanakan, setiap atasan mempunyai bawahan yang hanya mempunyai seorang atasan langsung
7. Terdapat dua kelompok wewenang yakni yakni lini dan staf, adapun wewenang lini adalah yang dapat merealisasi tujuan organisasi secara langsung. Wewenang staf adalah karyawan tidak dapat merealisasi secara langsung tetapi hanya memberikan bantuan saran-saran untuk mempermudah wewenang .

Adapun kebaikan organisasi lini dan staf antra lain sebagai berikut:

1. Asas kesatuan pimpinan tetap dipertahankan sebab pimpinan tetap berada pada satuan tangan .
2. Adanya pembagian tugas yang jelas antar pimpinan staf dan pelaksana.
3. Pengambilan keputusan relatif mudah, karena mendapat bantuan pemikiran saran-saran usul dari staf.

Struktur organisasi yang digunakan untuk pelaksanaan operasi perusahaan tahun 1995 adalah sesuai dengan Surat Keputusan Direksi No K.28.94 tanggal 1 Maret 1994. Dari pimpinan tingkat Kepala bagian sebagian besar pejabatnya masih belum terisi dikarenakan masih membutuhkan calon-calon yang cukup mampu untuk memangku jabatan yang ada.

Dari tenaga yang ada dirasakan sulit untuk dicalonkan sebagai pejabat Kepala Bagian, hal ini disebabkan kaderisasi belum berjalan sebagaimana mestinya.

Dalam tahun 1995 direncanakan Career planing akan dapat dilaksanakan dan untuk itu dalam tahun 1994 telahdipersiapkan panduan untuk menunjang pelaksanaan career planning tersebut. Sesuai dengan fungsi-fungsi manajemen yaitu perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan dan pengawasan, maka dalam tahun 1995 lebih ditekankan kepada manajemen partisipasi melalui sistem komunikasi bottom up Commite dengan menggalakan hal-hal sebagai berikut:

- 5S (Seiri,Selton,Seiso,Seiketsu,dan shitshike)

- Kaizen
- QCC
- Education

Dari penerapan tahun 1994 telah banyak membuahkan hasil-hasil dalam upaya manaikkan produktivitas antara lain penekanan rijek dari 24% menjadi 21,6% dan sasaran tahun 1995 maksimal 18%.

Sesuai dengan anggaran dasar dan struktur organisasi yang digunakan pada tahun 1993, maka manajemen perusahaan terdiri dari :

1. Dewan Komisaris, bertindak sebagai pengawas pengelola perusahaan oleh direksi
2. Direksi, yang memperoleh wewenang mengelola secara penuh dan diangkaat srta diberhentikan oleh Dewan Komisaris.
3. Staf perusahaan sebagai pembantu Direksi dalam mengelola perusahaan

Sebagai sarana komunikasi dan koordinasi antara setiap lembaga yang dilakukan oleh forum-forum komunikasi yaitu melalui rapat-rapat secara berkala :

1. Rapat gabungan ; adalah rapat antara Dewan Komisaris dengan Direksi yang diadakan 1 bulan sekali dengan pokok secara:
   - Evaluasi pelaksanaan RKAP
   - Evaluasi terhadap tindak lanjut terhadap keputusan rapat terdahulu
   - lain-lain yang menyangkut kegiatan operasi perusahaan
2. Rapat Direksi adalah; rapat antara sesama Direksi minimal sebulan sekali dan sesuai dengan kebutuhan . Rapat ini biasanaya

dilaksanakan sebelum rapat koordinasi antara Direksi dan para staf.

3. Rapat koordinasi adalah: rapat antara Direksi dengan para staf inti perusahaan (Asisten Direksi, Manajer dan Kepala Bagian) dilaksanakan sebulan sekali setelah rapat Direksi. Dalam rapat ini dibahas hal-hal yang menyangkut operasi perusahaan.
4. Rapat Produksi adalah : Rapat ini membahas masalah produksi dan pimpinan oleh manajer produksi juga dapat mengundang dari bidang yang terkait. Rapat ini diadakan setiap menjelang akhir bulan.

Selain forum komunikasi dan koordinasi tersebut diatas masih terdapat forum khusus dibidang produksi yakni rapat produksi yang dilaksanakan sebulan sekali, biasanya pada hari menjelang akhir bulan. Rapat ini dilaksanakan antara bidang keempat posisi, produksi, pemasaran dan keuangan. Rapat ini dipimpin oleh Kabrik (Kepala Pabrik) dan rapat dihadiri oleh kepala seksi diatas.

Adapun pembagian tugas-tugas yang telah ditetapkan pada suatu perusahaan sesuai dengan fungsi dan tempat masing-masing. Pada PT BaniNusa Indonesia terdapat lima departement antara lain :

- Departemen SPI
- Departemen Pemasaran
- Departemen QA
- Departemen Produksi
- Departemen Admikum

Kelima departemen ini dipimpin oleh seorang Direksi. Tempat penulis praktek adalah Departemen Keuangan. Pada Departemen ini dipimpin oleh seorang manajer Keuangan.

Dibawah ini penulis uraikan mengenai Job Description tempat penulis melakukan penelitian.

- Manajer Administrasi Keuangan dan Umum

  Tugas Pokok :

  1. Merencanakan, melaksanakan, dan mengendalikan seluruh kegiatan keuangan serta mengkoordinasikan perumusan anggaran perusahaan sebagaimana ditetapkan dalam kebijaksanaan Direksi.
  2. Merencanakan, melaksanakan dan mengendalikan seluruh kegiatan bidang Personalia dan Umum sebagaimana ditetapkan dalam kebijaksanaan Direksi.

- Seksi Keuangan

  Tugas Pokok :

  Mengusahakan, melaksanakan,serta mengendalikan pekerjaan-pekerjaan keuangan, perbendaharaan dan perbankan dalam rangka meningkatkan kelancaran bagian administrasi

- Seksi Akuntansi

  Tugas Pokok :

  Mengusahakan ,melaksanakan serta mengendalikan pekerjaan-pekerjaan Akuntansi sesuai prinsip-prinsip akuntansi yang lazim

dalam rangka meningkatkan kegiatan bagian Administrasi keuangan.

- Bagian Personalia dan umum

  Tugas Pokok :

  Merencanakan, mengusahakan, melaksanakan serta mengendalikan pekerjaan keprsonaliaan dan umum, dalam rangka meningkatkan kelancaran kegiatan bidang personalia dan umum.

- Seksi Personalia

  Tugas Pokok :

  Mengusahakan, melaksanakan, serta mengendalikan pekerjaan-pekerjaan kepersonaliaan dan pengadministrasiannya dalam rangka meningkatkan kelancaran kegiatan bagian personalia dan umum.

- Seksi Umum

  Tugas Pokok :

  Mengusahakan, Melaksanakan serta mengendalikan pekerjaan-pekerjaan urusan umum serta rumah tangga perusahaan dalam rangka meningkatkan kelancaran kegiatan bagian personalia dan umum. Untuk lebih jelasnya penyusun sertakan bagian struktur organisasi pada lampiran.

2.3 BIDANG USAHA`

PT Baninusa Indonesia adalah suatu perusahaan manufacturing yang berbentuk Perseroan Terbatas (BUMN) yang bergerak dalam pembuatan piston ring Co. Ltd dari Jepang

Kegiatan bidang usaha PT BANINUSA adalah :

- Memproduksi piston ring cylinder liners dan enginering dan komponennya
- Memproduksi mesin-mesin lain, mesin tekstil dan beberapa komponen serta suku cadangnya

Jenis piston ring yang dihasilka bermacam-macam tetapi dapat dikelompokkan atas 3 bagian :

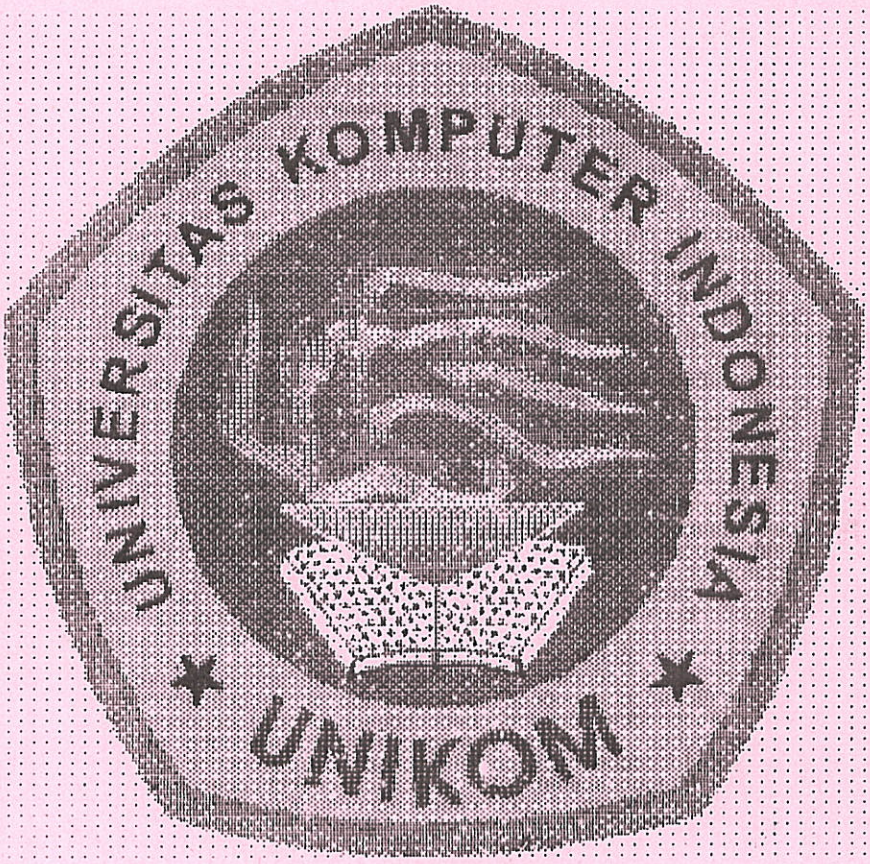
a) Piston ring 2R digunakan untuk suku cadang kendaraan beroda dua seperti motor Honda, Yamaha dan lain-lain
b) Piston ring 4R digunakan untuk suku cadang kendaraan beroda empat atau lebih, dari berbagai merk seperti Truk, Bis dan lain-lain
c) Piston ring 1/M yang digunakan untuk suku cadang mesin-mesin statik seperti generator motor listrik, generator daya atau alat-alat pertanian seperti prontak dan traktor sawah

Pembagian piston ring tersebut diatas dilakukan atas dasar jenis mesin yang menggunakan piston ring tersebut, sedangkan apabila ditinjau dari jenis bahan baku yang digunakan, maka produksi piston ring PT BANINUSA Indonesia dapat dikelompokkan menjadi tiga bagian yaitu :

1) Piston Ring Casting yaitu piston ring dengan bahan baku pigiron, steel scrap dan return scrap pembuatan produk diawali dari bagian pengecoran.

2) Piston Ring Steel yaitu piston ring dengan bahan utama anti karat (Steel). Piston ring jenis ini tidak mengalami proses pengecoran di PT Baninusa Indonesia , sedangkan bahan semi produksinya diimport dari jepang.

Dalam melakukan Produksi PT. Baninusa Indonesia menerapkan sistem produksi massa, dimana proses produksi dikerjakan secara berurutan mulai dari bahan baku kemudian diproses mengikuti tahap-tahap proses pembuatan produk menurut spesipikasi masing-masing produksi.


UNIVERSITAS KOMPUTER INDONESIA
UNIKOM