BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat PT. BANINUSA INDONESIA

Pada tahun 1971 telah berdiri sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang otomotif dengan nama perusahaan PT. SUZUKI SARAUKE, Perusahaan ini adalah cikal bakal dari PT. BANINUSA dengan berdasarkan surat keputusan Presiden No. 39-11 Maret 1971 dan Akte Notaris E. Pondaag No. 39-16 Juni 1971. Setelah mendapatkan surat keputusan dari Presiden dan Akte Notaris, PT. SUZUKI SARAUKE mempunyai dua rencana produksi diantaranya yaitu :

1. *Space Part* mesin tekstil
2. Alat perlengkapan lainnya.

PT. SUZUKI SARAUKE ini kelola oleh para pemegang saham dimana pemegang saham tersebut mempunyai andil dan tugasnya masing-masing, saham PT. SUZUKI SARAUKE ini dipegang oleh berbagai pengusaha seperti :

1. PT. BARATA M & E.
2. PT. Bina Usaha Indonesia
3. Nichimen Co. Ltd
4. Suzuki Loom Co. Ltd

Aktivitas SUZUKI SARAUKE ini masih dalam tahap perkembangan dan masih berusaha untuk meningkatkan kualitas-kualitas dan kuantitas produksi, artinya Perusahaan ini masih dalam tahap pelaksanaan proyek otomotif.

Tahun 1976 berdasarkan surat keputusan BKPM No. B.120/A/BKPM/III/1976 tanggal 22 Maret 1976, surat keputusan Menteri

Perindustrian No. 105/M/SK/3/1976 tanggal 29 Maret 1976, serta Akte Notaris dari E. Pondaag No. 36 tanggal 21 April 1976, nama PT. SUZUKI SARAUKE dirubah menjadi PT. BANINUSA INDONESIA.

Setelah resmi menjadi PT. BANINUSA INDONESIA, PT ini mulai merencanakan produksinya dengan baik, dimulai dengan pembuatan Piston Ring *Diesel* dan *Gasoline Engine*.

Untuk mengetahui siapa saja para pemegang saham PT. BANINUSA dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Daftar Pemegang Saham

PT. BANINUSA INDONESIA

No	Nama Pemegang Saham	Persentase
1	PT. Barata Indonesia	33%
2	NICHIMEN Co. Ltd	27%
3	NPR Co. Ltd	23%
4	PT. BINA USAHA INDONESIA	17%
Jml		100%

Tabel 1

Sumber PT. Baninusa Indonesia

Tahun 1977 PT. BANINUSA INDONESIA memulai produksinya diawali dengan pembuatan piston ring untuk kendaraan bermotor roda 2 dan kendaraan bermotor roda 4, serta untuk mesin *Diesel* dan *Gasoline Engine* (Mesin-mesin Stationary). Semua itu pembuatannya dengan standar Lisensidari NPR. Co. Ltd Jepang.

Pada tahun 1982 mulai ada restrukturisasi permodalan dengan modal saham Rp 166.320.000,- adalah sebagai berikut :

Restrukturisasi Modal 1982

No	Pemegang Saham	Komposisi Saham
1	PT. Barata Indonesia	50,8%
2	PT.Bina Usaha	26,2%
3	NPR Co. Ltd	12,5%
4	Nichimen	10,5%
Jml		100%

Tabel. 2

Sumber PT. Baninusa Indonesia

Tahun 1990 adanya perubahan kembali (restrukturisasi) permodalan dengan besar modal saham Rp 196.560.000,- sebagai berikut :

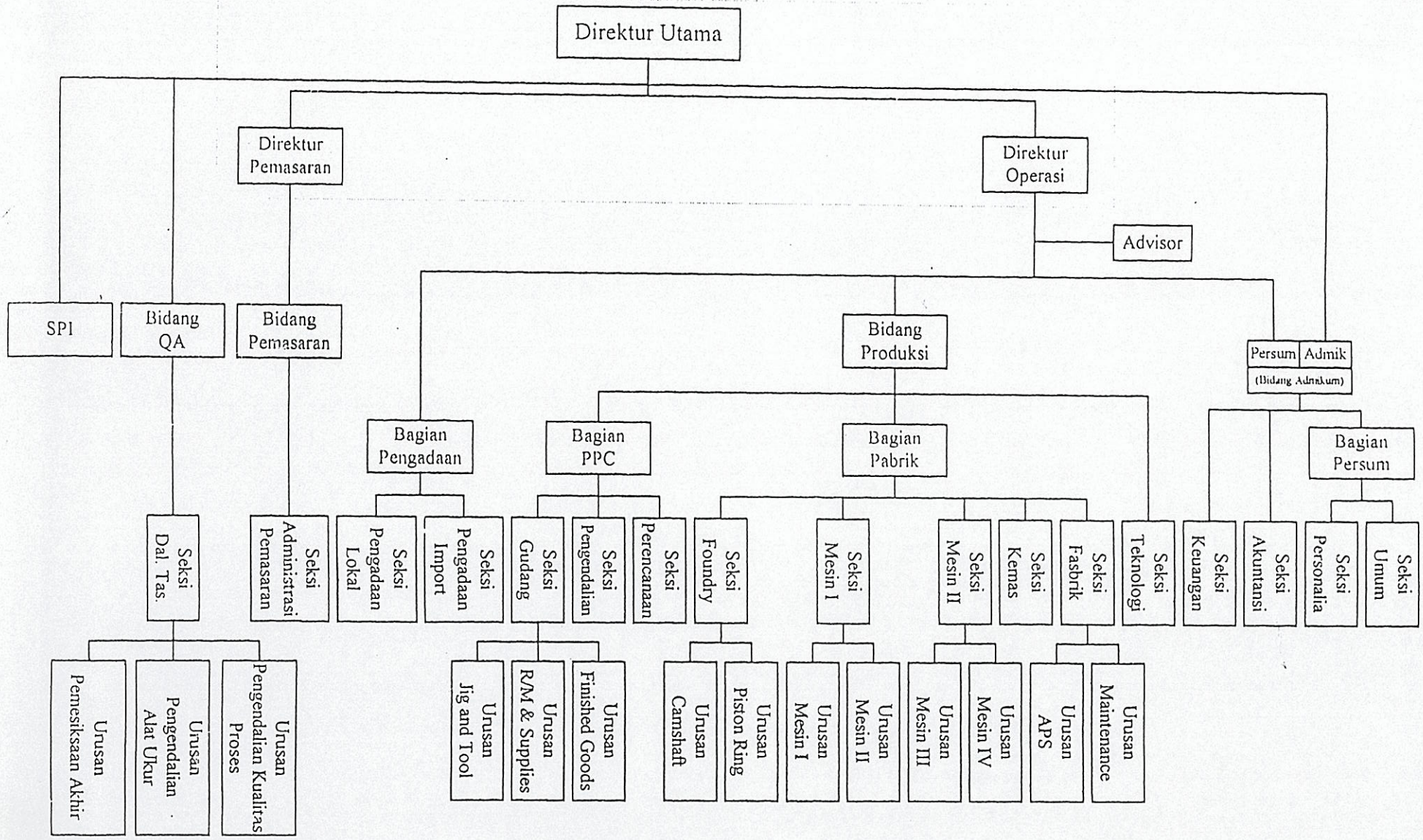
Restrukturisasi Modal 1990

No	Pemegang Saham	Komposisi Saham
1	PT. Barata indonesia.	57,69%
2	PT. Bina Usaha	29,81%
3	NPR Co. Ltd	12,50%
Jml		100%

Tabel.3

Sumber PT.Baninusa Indonesia

STRUKTUR ORGANISASI
PT. BANINUSA INDONESIA



2.3 Deskripsi Jabatan

MANAJER PERSONALIA & UMUM

1. **Tugas Pokok**

   Mengelola, membina dan mengkoordinasikan seluruh kegiatan Personalia & Umum dalam rangka meningkatkan kelancaran kegiatan Personalia & Umum.

2. **Fungsi**

   a. Pelaksanaan dukungan administrasi personalia
   b. Pelaksanaan dukungan urusan umum
   c. Pelaksanaan dukungan urusan pelatihan

3. **Wewenang dan Tanggung jawab**

   a. Mengelola, membina dan mengkoordinasikan kegiatan bidang Personalia & Umum.
   b. Meneliti, menganalisa dan mengembangkan sistem dan prosedur kerja di bidang Personalia & Umum.
   c. Melaksanakan dan mengusahakan terlaksananya administrasi ketenaga kerjaan sesuai ketentuan yang tercantum dalam peraturan perusahaan dan kebijakan Direktur Operasi.
   d. Melaksanakan dan mengusahakan terlaksananya dukungan urusan umum sesuai dengan kepentingan perusahaan atau yang ditetapkan dalam kebijakan Direktur Operasi.
   e. Melaksanakan dan mengusahakan terlaksananya dukungan pelatihan sesuai dengan kepentingan perusahaan atau yang ditetapkan oleh Direktur Operasi.
   f. Mengusahakan agar kebutuhan tenaga kerja dapat dipenuhi sesuai dengan jumlah dan persyaratan yang diperlukan.
   g. Menyiapkan bahan-bahan dalam rangka penyesuaian rencana kerja dan anggaran perusahaan untuk bidang personalia dan umum.

h. Menyelenggarakan administrasi mutasi dan dokumentasi serta mengolah data personil.
i. Mengelola dan menyediakan informasi untuk keperluan pengembangan karier pegawai.
j. Mengusahakan kondisi kerja yang baik, agar terwujud ketenangan dan kegairahan kerja beserta lingkungan kerjanya.
k. Mengusahakan terpenuhinya keselamatan dan kesehatan kerja serta keamanan personil, intalasi/ matrial dan dokumen.
l. Mengelola dan mengusahakan agar tata tertib dan disiplin kerja dapat terpelihara dan peningkatannya.
m. Membina dan mengkoordinasikan dan mengawasi aktivitas seluruh pegawai yang dibawahinya.
n. Membina hubungan baik dengan Instansi Pemerintah dan Swasta serta satuan organisasi yang terkait dalam rangka meningkatkan pelaksanaan kelancaran tugas.
o. Menyampaikan laporan berkala kepada Direktur Personalia & Umum.
p. Melaksanakan tugas-tugas lain yang ditetapkan Direktur Personalia & Umum.

4. Susunan Organisasi

- Bagian Personalia & Umum

5. Hubungan Organisasi

a. Dalam melaksanakan wewenang, tugas dan tanggung jawabnya, manajer Personalia & Umum bertanggung jawab langsung kepada Direktur Personalia & Umum.
b. Mempertanggung jawabkan segala aktivitas bawahannya dalam rangka merealisasikan programnya.
c. Dalam merealisasikan program kerjanya Manajer Personalia dan Umum bekerjasama dengan satuan organisasi lainnya yang terkait.

KEPALA SEKSI PERSONALIA

1. Tugas Pokok

Melaksanakan dan mengendalikan pekerjaan-pekerjaan kepersonaliaan dalam rangka meningkatkan kelancaran kegiatan bidang kepersonalia.

2. Wewenang dan tanggung jawab

a. Melaksanakan, mengendalikan dan mengkoordinasikan seluruh kegiatan seksi personalia.
b. Mempersiapkan dan melaksanakan proses penerimaan tenaga baru dan pemberhentian pegawai baik pensiun, mengundurkan diri ataupun diberhentikan.
c. Menyelenggarakan dan melaksanakan administrasi kepegawaian dan pelayanan personil sesuai sistem dan prosedur yang telah ditetapkan.
d. Mengelola, memelihara dan menyusun data kepegawaian dan secara periodik menyusun laporan kepegawaian.
e. Menyiapkan daftar gaji, daftar absensi, data-data lembur untuk seluruh pegawai.
f. Mengurus dan menyelesaikan masalah kecelakaan kerja dan perawatan kesehatan serta keselamatan kerja pegawai.
g. Mengurus dan meyelesaikan semua urusan yang berkaitan dengan tenaga asing yang ada di perusahaan.
h. Mengkoordinasikan dan mengawasi aktivitas seluruh pegawai yang menjadi bawahannya.
i. Melaksanakan tugas-tugas lain yang ditetapkan bagian Personalia & Umum.

3. Susunan Organisasi

Dalam melaksanakan tugas. wewenang dan tanggung jawabnya Seksi Personalia dibantu oleh tenaga pelaksana.

4. **Hubungan Organisasi**

   a. Dalam melaksanakan tugas, wewenang dan tanggung jawabnya Seksi Personalia bertanggung jawab langsung kepada Bagian Personalia & Umum
   b. Mempertanggungjawabkan segala aktivitas bawahannya dalam rangka merealisasikan programnya.
   c. Dalam merealisasikan program kerjanya, Seksi Personalia bekerjasama dengan satuan organisasi lainnya yang terkait.

KEPALA SEKSI UMUM

1. **Tugas pokok**

   Melaksanakan dan mengendalikan pekerjaan-pekerjaan Seksi Umum dalam rangka meningkatkan kelancaran kegiatan urusan umum.

2. **Wewenang dan tanggung jawab**

   a. Melaksanakan, mengkoordinasikan dan mengendalikan seluruh kegiatan Seksi Umum.
   b. Melaksanakan dan menyelesaikan segala sesuatu yang berhubungan dengan perijinan.
   c. Merawat dan mengatur semua inventaris perusahaan.
   d. Memelihara dan merawat serta mengatur kendaraan dinas Perusahaan.
   e. Memelihara dan merawat ruang kerja, ruang makan, halaman kantor.
   f. Mengurus dan memberikan pelayanan terhadap Tamu Perusahaan.
   g. Merawat dan mengurus Rumah dinas Perusahaan.
   h. Memelihara tata tertib dan disiplin kerja serta mengawasi keselamatan kerja dan kebersihan lingkungan.
   i. Menyiapkan laporan berkala Seksi Umum untuk bagian Personalia & Umum.
   j. Menyiapkan tugas-tugas lain yang ditetapkan bagian Personalia & Umum.

3. Susunan Organisasi

Dalam melaksanakan tugas, wewenang dan tanggung jawabnya Seksi Umum dibantu tenaga pelaksana.

4. Hubungan Organisasi

a. Dalam melaksanakan tugas, wewenang dan tanggung jawabnya Seksi Umum bertanggung jawab langsung kepada bagian Personalia & Umum.

b. Mempertanggungjawabkan segala aktivitas pegawai bawahannya dalam rangka merealisasikan programnya.

c. Dalam merealisasikan program kerjanya Seksi Umum bekerjasama dengan satuan organisasi lainnya yang terkait.

2.4 Aspek Kegiatan Perusahaan

PT. Baninusa adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi pembuatan piston Ring untuk kendaraan bermotor dan mesin industri, bidang produksi yang dibuat antara lain :

- 2 R digunakan untuk sepeda motor.
- 4 R digunakan untuk mobil.
- 1 M digunakan untuk mesin industri.

Dalam proses produksi dapat ditinjau menjadi 2 unsur yaitu :

a. Bahan Baku

Untuk memperoleh kualitas Piston Ring yang baik dan sesuai dengan kebutuhan maka memerlukan bahan baku dan campuran tertentu dan mempunyai perbandingan ukuran yang akurat. Hal ini untuk menjamin hasil yang baik, maka bahan material harus mempunyai syarat yang diizinkan antara lain :

1. Besi Tuang Kelabu (Gray Cast Iron)

Yang termasuk jenis ini adalah :

- NPR Cast Iron, dirancang untuk pemakaian umum.
- NPR Cast Iron H dan Tarkalloy H, adalah hasil peningkatan dari kedua jenis yang dimaksud untuk mencapai derajat elestisitet yang diinginkan, paling tinggi 110.000 n/mm2
- Tarkalloy, NPR Cast Iron yang telah ditingkatkan guna ketahanan pemakaiannya.
- Besi tuang acikuler yang mempunayi matriks bainit, sangat cocok digunakan untuk bahan Piston Ring pada diesel yang mempunyai beban berat karena mempuyai ketahanan yang tinggi.

2. Besi Tuang Nodullar dan Granullar

Yang besi tuang jenis ini adalah :

- Nippaloy A
- Nippaloy B

Kedua jenis ini adalah besi tuang kelabu yang mempunyai grafit granullar dan nodullar yang dirancang untuk ketahanan dan kekuatan yang tinggi.

3. Ring Baja (Steel Ring)

Dahulu Ring baja digunakan untuk Ring special akan tetapi pada tahun belakangan ini digunakan sebagai Top ring, baik untuk mesin penggerak 4 langkah maupun untuk mesin penggerak 2 langkah. Salah satu alasannya karena Ring merupakan yang terbaik diantara material lainnya dalam hal daya patah (Breaking Resistence).

Setelah itu timbul tendensi untuk membuat Piston Ring yang tipis agar bidang singgung yang bergesekan dengan dinding menjadi lebih kecil, sehingga pemakaian bahan lebih awet.

1. SR 01 dan SR 02

   Digunakan untuk spacer expander sebagai salah satu kelengkapan dari kombinasi Ring Nifflex yang terbuat dari Baja.

2. SR 02

   Digunakan untuk Side Rail yang dikambinasikan dengan Spacer Expander pada kombinasi Ring.

3. SR 31 dan SR 34

   Dirancang untuk penahan korosi yang tinggi, penahan panas yang tinggi dan gesekan tingkat sangat tinggi. Material ini lebih unggul bila digunakan pada Ring Kompresi.

b. Aliran Proses Pembuatan Piston Ring

1. Penyiapan bahan baku berupa pasir besi ataupun baja perkakas.
2. Diproses dalam dapur tempa (penuangan).
3. Setelah cetakan siap dilakukan penuangan.
4. Pembongkaran penuangan.
5. Pembersihan dari kotoran pasir/debu yang menempel.
6. Pemeriksaan tampak luar.
7. Pengeringan kasar mempergunakan mesin DDG.
8. Pengeringan halus bagian B dengan mesin Besley.
9. Pembubutan bagian luar dengan mesin camu untuk memperoleh bentuk yang oval.

10. Dibuat celah bebas yaitu Gap Ring sesuai dengan ukuran yang diminta dengan mesin kiri Hanashi.
11. Pembubutan dasar bagian dalam.
12. Pembubutan halus bagian dalam.
13. Pemeriksa tarikan.

Tahap selanjutnya diproses menurut jenis dan penggunaan dari masing-masing Ring yaitu :

1. Cincin kompresi bentuk rata tanpa crome, pada jenis ini tahap berikutnya adalah :
   - Bubut luar akhir
   - Bubut dalam tahap akhir.
   - Pengendalian kelonggaran terpasang.
   - Penandaan.
2. Cincin kompresi bentuk tirus tanpa crome, pada jenis ini tahap berikutnya adalah :
   - Penandaan.
   - Bubut miring bidang singgung.
   - Pengerindaan kelonggaran terpasang.
3. Cincin bentuk rata dicrome, bentuk ini diteruskan melalui proses :
   - Bentuk luar dan dipinggul
   - Pengerindaan.
   - Pencucian.
   - Pelapisan dengan crome.
   - Pengerindaan sisi halus tahap akhir.

- Pemolesan bidang singgung.
- Pencucian ulang dan pengeringan.
- Pemerikssaan bidang singgung.
- Pembubutan sisi dalam halus (Finishing).
- Pengerindaan kelonggaran terpasang.
- Penandaan.

4. Cincin kompresi bentuk tirus dicrome.

   Cincin ini dibentuk melalui proses kelanjutan sebagai berikut :

   - Pembubutan luar dan dipinggul.
   - Bubut miring bidang singgung.
   - Pengerindaan kelonggaran tahap awal.
   - Pensucian.
   - Pelapisan dengan crome.
   - Pengerindaan sisi tahap akhir.
   - Pemolesan bidang singgung.
   - Pencucian bidang singgung.
   - Pencucian dan pengeringan.
   - Pemeriksaan bidang singgung.
   - Penandaan.
   - Pembubutan tahap akhir (Finishing).
   - Pengerindaan kelonggaran terpasang.

5. Cincin minyak pelumas tanpa dicrome.

   - Pembubutan luar.
   - Bubut luar halus.

- Pembuatan lubang pada alur.
- Bubut dalam halus.
- Pembersihan lubang alur.
- Pengerindaan kelonggaran terpasang.

6. Minyak pelumas dicrome.
   - Pembubutan luar.
   - Pembubutan luar dan pinggulan.
   - Pengerindaan kelonggaran tahap awal.
   - Pelapisan dengan crome.
   - Pengerindaan sisi luar tahap akhir.
   - Pengeringan.
   - Penandaan.
   - Pembuatan lubang tanpa alur.
   - Bubut dalam halus.
   - Pembersihan lubang alur.
   - Pemolesan bidang singgung.
   - Pencucian dan pengeringan.
   - Pemeriksaan bidang singgung.
   - Pengerindaan kelonggaran terpasang.

Setelah masing-masing jenis Piston Ring melalui proses tersebut diatas, kemudian diproses pembuatan berikutnya melalui proses yang sama untuk jenis ukuran, yaitu :

- Pemeriksaan ukuran tampak luar.
- Pelapisan parkerising.

- Pencucian.
- Pemeriksaan visual.
- Pengemasan.

Setelah melakukan pengemasan PT. Baninusa tidak memasarkan langsung produk yang sudah jadi, tetapi melalui suatu agen/distributor. Sehingga dalam hal ini PT. Baninusa hanya memproduksi barang dan setelah produk tersebut selesai diproduksi, kemudian diserahkan ke bagian distributor yang terletak di Jakarta dan distributor inilah yang memasarkan produk sampai ketangan konsumen. Dalam hal pemasaran ini yang mempunyai tanggung jawab adalah pihak distributor dan PT. Baninusa tidak mengetahui segmentasi dari pemasaran yang dilakukan.


UNIVERSITAS KOMPUTER INDONESIA
UNIKOM