BAB II

RUANG LINGKUP PERUSAHAAN

PERPUSTAKAAN UNIKOM

2.1. Sejarah Perusahaan

Perusahaan PT. Genindo Asia Perkasa bergerak pada industri cat *(paint)* dimana dalam perkembangannya bergerak pada bidang manufacture dan distribusi. Hadirnya Perusahaan PT Genindo Asia Perkasa diawali dengan berdirinya toko bahan bangunan pada tahun 1951, berkembang di tahun 1965 menambah satu outlet dan bergerak dengan mendistribusikan salah satu merk cat hingga pada tahun 1970 berdirilah sebuah perusahaan distributor CV BD sebagai distributor tunggal untuk satu merk cat. Pada tahun 1973 berdirilah sebuah pabrik cat " HPF " didalam perkembangan dan perjalanannya pada tahun 1938 berubah nama menjadi pabrik cat GH & PT SCI dan pada akhirnya tahun 1988 berganti status hukum menjadi PT Genindo Asia Perkasa.

Dalam perkembangannya akhirnya PT Genindo Asia Perkasa menaungi pula sebuah perusahaan distribusi PT XYA yang berdiri pada tahun 1992 dan dalam perkembangannya sampai saat ini memiliki 15 cabang di 15 provinsi di Indonesia. Dan pengembangan perusahaan berlanjut dengan mendirikan perusahaan distributor baru CV XYB yang dikhususkan produk – produk menengah keatas. Demikian pula pada tahun 2001 mendirikan perusahann distributor PT XYC dikhususkan untuk produk-produk kelas bawah (low end).

2.2. Tempat dan Kedudukan Perusahaan

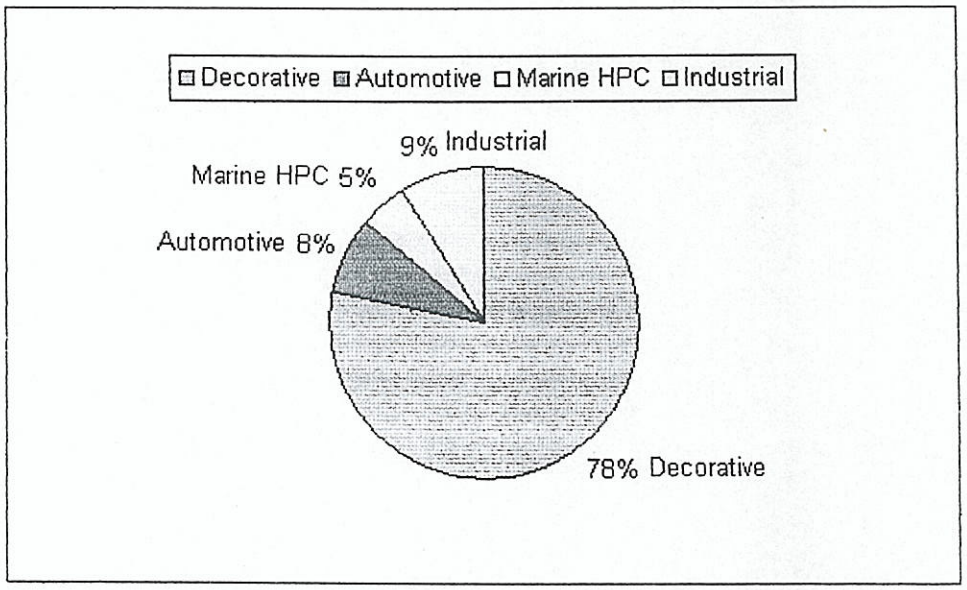
PT. Genindo Asia Perkasa terletak di Jl. Industri II No. 8, Leuwi Gajah – Cimahi, Bandung – 40533 Telp (022) 6074399 Fax (022) 6074399.

2.3. Bentuk dan Badan Hukum Perusahaan

PT. Genindo Asia Perkasa merupakan perusahan yang berbentuk PT *(Perseroan Terbatas)*

2.4. Bidang Pekerjaan Perusahaan

PT Genindo Asia Perkasa bergerak di industri paint (cat) dengan jenis Decorative Paint, baik untuk jenis *"Solvent base"* dan *"Water base"* dengan fokus terbesarnya pada brand-brand untuk pasar *middle-low* (menengah-bawah). Pemilihan segment *decorative paint* didasarkan pada sebagai berikut :

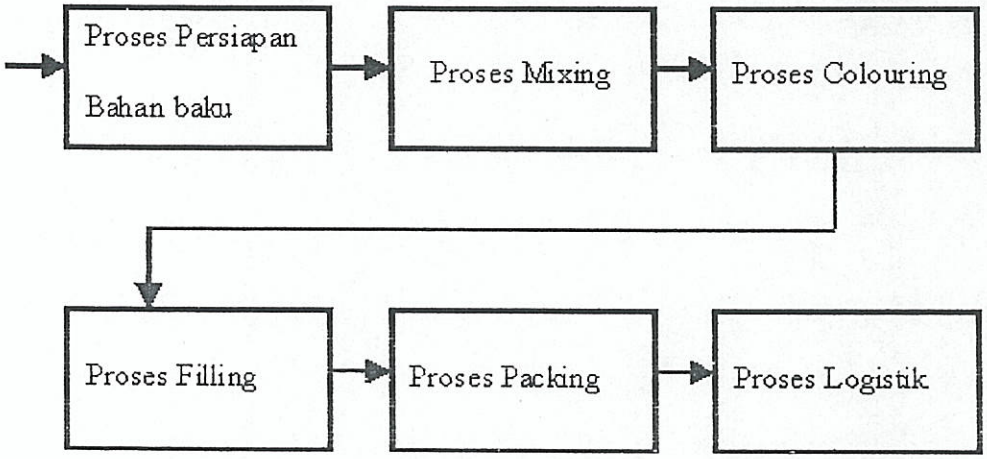


Gambar 2.1 Segment Pasar Cat

Produk yang dihasilkan PT. Genindo Asia Perkasa antara lain:

1. **Estima® Cat kayu dan besi**
2. **Estima® Stad Cat tembok**
3. **Estima® Wall Filler**
4. **Estima® Grout**
5. **PrimaFix® Tile Adhisive**
6. **PrimaBond® Gripcrete Bonding Agent**
7. **PrimaGuard® Cat anti bocor**
8. **TulipPaint® Cat tembok**
9. **Dan lain-lain.**

Berikut diagram alir proses produksi PT. Genindo Asia Perkasa



Gambar 2.2. Proses Produksi dan Penggunaan

Ada pun penjelasan dari bagan diatas adalah sebagai berikut:

1. Persiapan bahan Baku

   Persiapan bahan baku dengan penimbangan / pengecekan QC dan siap untuk masuk dalam silo-silo dan siap untuk di -mixing

2. Proses Mixing

   Pada tahap ini bahan baku yg sudah disiapkan sesuai dengan formula masih di silo proses mixing dibekukan dan namanya tergantung dari petunjuk R & D (masing-masing produk mempunyai karakteristik yang berbeda-beda

3. Proses Colouring

   Tahapan pada saat bahan baku utama telah homogen, maka dimasukan warna sesuai dengan yang ada pada rencana produksi dan dilakukan mixing sampai homogen

4. Proses Filling

Tahapan selanjutnya setelah Quality Control menyatakan "OK" / siap di filling pada proses filling dilakukan dengan membuat "kran-kran" dilantai bawah dan sudah siap masuk dalam kemasan-kemasan sesuai dengan petunjuk PPIC.

5. Proses Packing

Tahap terakhir adalah setelah kemasan ditutup mesin kaleng (plastik dan template) maka di packing dalam karton box disesuaikan dengan kemasannya (0.5kg, 1kg, 4kg, 5kg) sedangkan untuk kemasan *pail* dan drum tidak dilakukan packing. Kegiatan produksi dalam menjalankan kegiatannya sudah memiliki ISO 9001 dari SGS Certificate dalam hal ini dokumen dan proses kerja sudah cukup baik, tapi dalam melaksanakan kegiatan belum ada strategi-strategi yang dibentuk untuk menggali efektivitas dan efisiensi, sedang bagian-bagiannya sebagai berikut :

1. Dept. QC
2. Dept. Packing
3. Dept. R&D
4. Dept. Bahan Baku
5. Dept. QA
6. Dept. Barang sisa (bahan baku dan pasta)
7. Dept. produksi Water Base
8. Dept. Logistik

9. Dept. produksi Solvent Base

2.5. Bidang Pekerjaan divisi/departemen tempat Kerja Praktek

Kerja Praktek dilaksanakan di bagian *Marketing* (Pemasaran) PT. Genindo Asia Perkasa yaitu divisi yang menangani bagian pemasaran produk-produk dari PT. Genindo Asia Perkasa ini.

2.6. Struktur Organisasi Perusahaan

2.6.1. Bagian-Bagian Yang Terlibat Dalam Proses Produksi

Bagian yang terlibat langsung dalam proses produksi pada perusahan Genindo Asia Perkasa adalah sebagai berikut.

1. **Planing Production Inventory Control (PPIC)**

   Planing Production Inventory Control akan memberikan surat perintah kerja kebagian produksi apabila sudah menerima order pemesan barang dari Logistik. Dimana order tersebut akan dicocokkan dengan jenis bahan yang akan dikeluarkan oleh bagian gudang. Apabila persediaan bahan tersebut mencukupi untuk melakukan proses produksi maka barulah dibuatkan surat perintah kerja kebagian produksi. Apabila bahan tidak mencukupi maka akan dibuat permintaan pembelian kebagian pembelian, jika dilihat kebutuhan barang tersebut sangat penting atau mendesak maka akan dibuatkan acc bersyarat dengan persetujuan pihak terkait.

2. Gudang Bahan Baku

Gudang Bahan Baku akan mengeluarkan bahan-bahan sesuai dengan surat perintah kerja dengan melihat rencana mutu atau yang lebih dikenal dengan formulasi cat yang akan diproduksi. Apabila rencana mutu tersebut sudah diperiksa dan diinput kedata komputer maka bagian ini akan mengeluarkan bahan-bahan tersebut kebagian produksi.

3. Bagian Proses.

Bagian ini setelah menerima bahan-bahan dari gudang bahan baku maka akan kembali memeriksa apakah rencana mutunya sama dengan SPK (surat perintah kerja) yang diberikan oleh bagian PPIC. Bahan-bahan tersebut akan di cocokkan satu persatu sesuai dengan SPK dan rencana mutu yang dibuat, jika tahap pemeriksaan dianggap sudah benar dan tidak ada lagi kesalahan dalam pengiriman bahan dari gudang bahan baku maka rencana mutu itu siap diproduksi.

4. Bagian Quality Control Warna

Bagian ini bertugas mengawasi pewarnaan yang dilakukan oleh bagian team warna, jika proses pewarnaan sudah sesuai dengan rencana mutu maka akan diambil sample untuk di uji ke bagian Quality Control untuk mencocokkan apakah pewarnaan sudah sesuai dengan mutu yang ditetapkan oleh bagian mutu

jika semuanya sudah sesuai dengan prosedur maka pengolahan cat tersebut siap di kemas, jika pewarnaan tidak sesuai dengan mutu yang ditetapkan maka di haruskan untuk mengulangi pewarnaan sampai hasilnya dianggap sesuai.

2.6.2. Kebijakan Proses Produksi.

Dalam pelaksanaan Proses Produksi dikepalai oleh seorang Manager Produksi yang dibantu oleh beberapa koordinator lapangan yang membantu mengawasi proses dilapangan. Dalam pelaksanaan dilapangan bagian ini bertanggung jawab terhadap ketepatan dalam proses produksi sesuai dengan waktu yang dibutuhkan masing-masing produk. Berikut ini beberapa contoh analisa kesalahan-kesalahan yang mungkin terjadi dalam proses produksi.

Struktur Organisasi Perusahaan PT. Genindo Asia Perkasa yang lebih lengkap dapat dilihat pada bagian lampiran.