

Bab II

Gambaran Umum Perusahaan

Jenis Usaha Perusahaan

PT. Pratama Citra Parama merupakan salah satu perusahaan yang fokus pada bidang konstruksi di Indonesia, khususnya area Malang Raya. Penjabaran lebih detail mengenai profil perusahaan dan jenis produk PT. Pratama Citra Parama adalah sebagai berikut:

Tabel 2. 1 Profil Perusahaan

1	Nama Perusahaan	PT. PRATAMA CITRA PARAMA
2	Alamat Perusahaan	Jl. Sukapura No. 66, Kel. Samaan, Kec. Klojen, Kota Malang
3	Nomor Telepon	0341 – 367069
4	Nomor Fax	0341 – 367069
5	Alamat Surat Elektronik	pratamacitraparama@gmail.com
6	Nama <i>Batching Plant</i>	PT. Pratama Citra Parama
7	Alamat <i>Batching Plant</i>	Dusun Glatik RT. 01, RW. 05, Desa Toyomarto, Kec. Singosari, Kab. Malang
8	Status Modal	SWASTA
9	Status Usaha	PUSAT

Tabel 2. 2 Deskripsi Produk

Nama Produk	<i>Ready Mix Concrete</i> / Beton Cor Siap Pakai
Bahan Baku	Pasir Lesti/Lestari, Pasir Lumajang, Semen, Batu <i>Split</i> 1.1, Batu <i>Split</i> 1.2, Air, Obat
Asal Bahan Baku	Pasir dibeli dari Lumajang dan <i>supplier</i> pasir kali untuk Pasir Lesti. Batu <i>Split</i> dibeli dari <i>supplier</i> di daerah Malang. Untuk semen, dibeli dari distributor Semen Gresik terdekat.
<i>Supply</i> Bahan Baku	Bahan baku / material diterima dalam bentuk bahan mentah dengan pengiriman menggunakan <i>truck</i> yang kemudian diukur volumenya dan di letakkan di tempat terbuka (kecuali semen dan air diletakkan dalam bin khusus)
Syarat Penerimaan Bahan Baku	Pasir dan batu harus sesuai dengan permintaan <i>owner</i> serta tidak rapuh.
<i>Finished Product</i>	<i>Ready Mix Concrete</i> (beton siap pakai) <i>Precast Concrete</i> (beton cetak)
Masa Produk Bertahan Pengiriman	4-5 jam di dalam <i>truck mixer</i> <i>Ready mix concrete</i> dikirim menggunakan <i>truck mixer</i> , komposisi obat akan berubah tergantung jarak pengiriman
Konsumen	Malang Raya

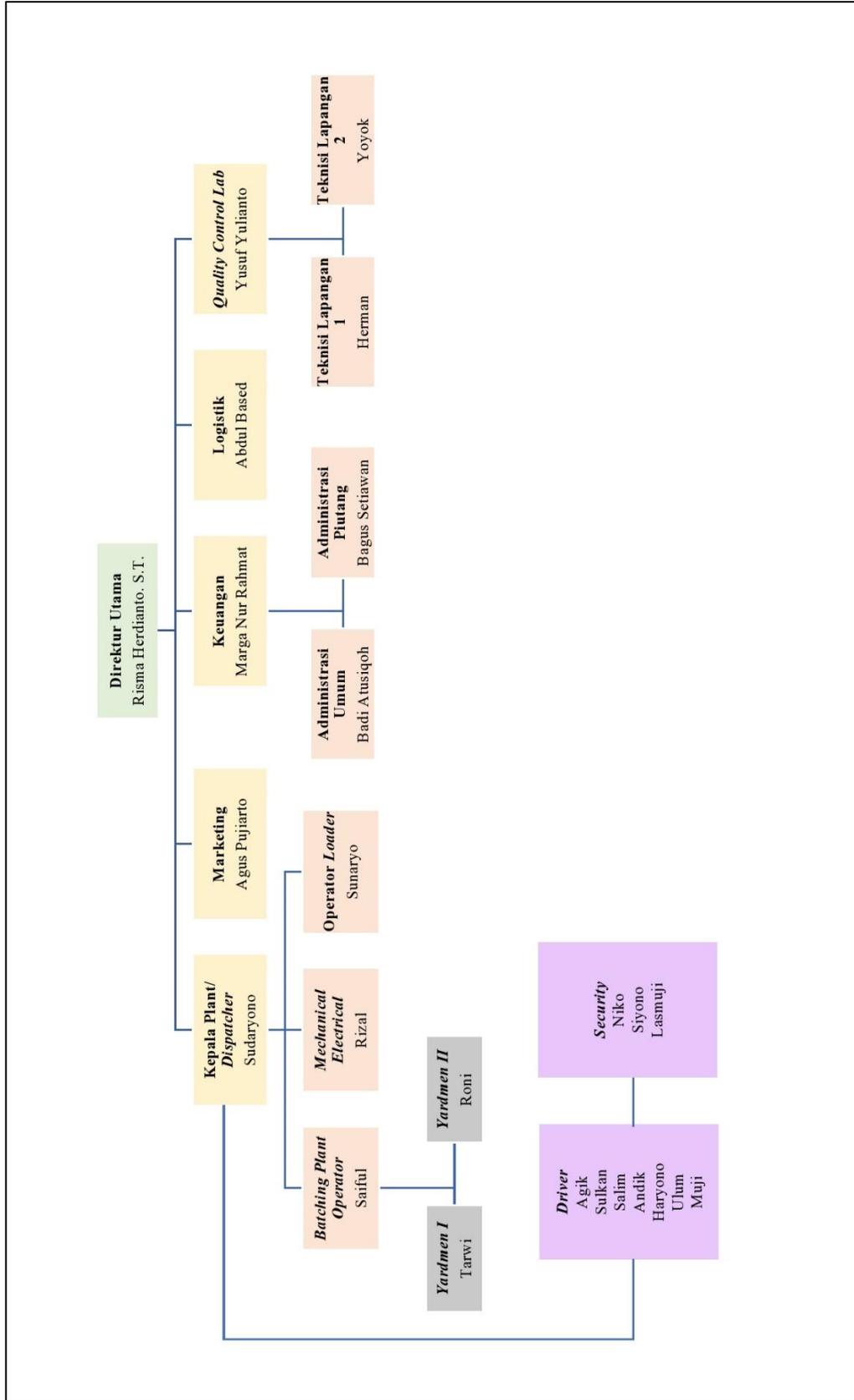
Tabel 2.2 Deskripsi Produk (Lanjutan)

Cara Pengaplikasian	Beton cor dicampur menggunakan <i>truck mixer</i> lalu dituang ke bangunan secara manual dan atau menggunakan <i>concrete pump</i> apabila bangunannya tinggi.
---------------------	--

Sejarah Perusahaan

PT. Pratama Citra Parama merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang beton siap pakai (*Ready Mix Concrete*). Perusahaan ini berdiri sejak tahun 2008 sebagai perusahaan berbasis konstruksi untuk bangunan. Pada tahun 2017, PT. Pratama Citra Parama mengembangkan ranah bisnisnya menjadi perusahaan yang bergerak dalam bidang beton siap pakai (*Ready Mix Concrete*). Melihat besarnya kebutuhan bahan dan mesin yang besar untuk produksi, PT. Pratama Citra Parama mendirikan *batching plant* yang berada dikawasan Singosari, Kabupaten Malang, Jawa Timur. Didukung oleh *stone crusher* dan *quarry* pasir di beberapa wilayah, PT. Pratama Citra Parama siap memenuhi kebutuhan pasar akan teknologi beton di seluruh wilayah Malang Raya. Selain memproduksi beton siap pakai, PT. Pratama Citra Parama juga memberikan pelayanan lebih kepada konsumennya dengan melakukan pendampingan beton hingga proses pengecoran selesai dan telah di aplikasikan dengan baik.

Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 2. 1 Struktur Organisasi PT. Pratama Citra Parama

Departemen produksi di PT. Pratama Citra Parama memiliki empat unit kerja. Penjabaran lima unit departemen produksi adalah sebagai berikut:

Dispatcher

Dispatcher merupakan bagian pertama dalam alur proses produksi beton. *Dispatcher* bertugas menerima permintaan beton dari pelanggan, untuk kemudian membuat perencanaan lengkap dari bangunan yang akan dibuat, sesuai kebutuhan pelanggan. Setelah perencanaan produksi telah matang, *dispatcher* akan memberi instruksi kepada unit selanjutnya untuk memulai proses produksi. Pada saat proses produksi berlangsung, unit ini juga harus mengawasi pelaksanaan konstruksi secara berkala mulai dari awal sampai proses berakhir untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan sesuai dengan rencana yang sudah ditetapkan.

Beton cor yang sudah selesai di produksi akan dikirim menuju lokasi pelanggan. Oleh karena itu, unit ini juga bertugas untuk membuat jadwal pengiriman beton dengan benar. Penjadwalan harus disesuaikan dengan jarak pengiriman, batas lama waktu beton dalam kualitas yang baik, agar dapat meminimalisir kegagalan pengaplikasian beton di lapangan.

Logistik

Pada saat proses produksi, tentu saja diperlukan material utama yang digunakan dalam campuran beton. Ketika proses produksi berlangsung, material yang tersedia harus cukup untuk memenuhi kebutuhan produksi berdasarkan kebutuhan pelanggan. Oleh karena itu, unit *logistic* bertanggung jawab dalam bidang *stocktake*, yaitu mengukur dan menghitung volume material yang tersedia di *batching plant* agar proses produksi tidak kehabisan material. Material yang volumenya sudah tidak mencukupi, akan di konfirmasi dan kemudian di *supply* lagi untuk keperluan permintaan produksi selanjutnya.

Selain bertanggung jawab pada saat proses produksi berlangsung, unit logistik juga harus melakukan survey jumlah material beserta harga dari beberapa *supplier* sebagai acuan untuk memilih harga material yang paling rendah, namun tetap memenuhi standar kualitas. *Survey* berkala dilakukan agar

proses produksi menjadi lebih efisien dan *cost* yang dikeluarkan tidak merugikan perusahaan.



Gambar 2. 2 Logistik

Quality Control

Secara umum, kualitas material dan mutu beton yang akan di produksi dan dipasarkan merupakan tanggung jawab unit *quality control*. Tanggung jawab *quality control* pada saat proses produksi umumnya hanya memonitor setiap proses yang sedang berjalan. Sebelum produksi berlangsung, *quality control* bertugas merancang komposisi beton sesuai dengan permintaan mutu yang diinginkan pelanggan. Ketika material baru datang dari *supplier*, kualitas material tersebut harus melalui proses pengujian di laboratorium agar kualitas beton perusahaan tidak berubah. Memastikan kualitas alat yang digunakan untuk proses produksi sesuai standar dan akurat.

Setiap mutu beton yang di produksi perusahaan, dipastikan sudah melalui tahap uji dengan menggunakan benda uji dan dilakukan uji tekan. Uji kualitas mutu beton dilakukan secara berkala oleh *quality control* dikarenakan material yang digunakan bisa saja memiliki kualitas yang berbeda akibat faktor alam. Apabila hasil uji tidak sesuai dengan daya tahan mutu beton pada umumnya, maka unit *quality control* akan membuat *job mix formula* baru untuk mutu tersebut. Berikut adalah klasifikasi kualitas mutu beton:

Tabel 2. 3 Klasifikasi Mutu Beton

Kelas	Mutu	Jenis Konstruksi	Bentuk Konstruksi
I	K-100, K-125, K-150, K-200	Non-structural	Hiasan, kolam ikan
II	K-225, K-250, K-275	Structural	Lantai, jalan, pondasi <i>sloof</i>

Tabel 2.3 Klasifikasi Mutu Beton (Lanjutan)

III	K-325, K-350, K-400, K-425, K-500	Struktural khusus	Area parkir <i>truck</i> , landasan pesawat, saluran air
-----	-----------------------------------	-------------------	--



Gambar 2. 3 *Quality Control*

Teknisi Lapangan

Ketika proses produksi berjalan, teknisi harus hadir untuk mengawasi alur keseluruhan baik itu material maupun alat dan mesin produksi. Apabila terdapat material, alat, dan mesin yang tidak bekerja dengan baik, maka teknisi harus mengkoordinir *batching plant operator* untuk menghentikan produksi dan memperbaiki kerusakan. Beton yang sudah selesai di produksi akan dikirim menuju proyek milik pelanggan, dan beberapa pelanggan umumnya meminta teknisi untuk melakukan uji kualitas mutu beton di lapangan.

Pada beberapa waktu, proses produksi beton memiliki kekurangan, seperti kualitas dan tekstur beton yang di kirim mendapat *complain* karena dirasa tidak sesuai dengan keinginan pelanggan. Oleh karena itu, teknisi yang hadir di lapangan dapat melakukan negosiasi atau penolakan terhadap pekerja yang tidak sesuai dengan kesepakatan. Apabila hal ini terjadi karena kesalahan perusahaan, maka teknisi akan memerintahkan *batching plant operator* untuk produksi ulang.



Gambar 2. 4 Teknisi Lapangan

Operator

Pada alur proses produksi terdapat dua operator, yaitu *batching plant operator* dan operator *loader*. *Batching Plant Operator* (BPO) merupakan unit yang mengoperasikan *batching plant* yaitu mesin untuk mencampur seluruh material yang dibutuhkan beton. Mulai dari memindahkan material dari *bin* material menuju *pump mixer* menggunakan konveyor dan mencampurnya, kemudian menuangkan beton ke dalam *truck mixer* untuk pengiriman. BPO memiliki ruangan tersendiri yang terletak di tempat yang cukup tinggi, agar dapat memantau masuknya material ke dalam *pump mixer*. Ruangan tersebut berisi mesin operator dan tombol-tombol untuk setiap bagian pada *batching plant*.



Gambar 2. 5 *Batching Plant Operator*

Selain BPO, terdapat operator *loader* yang ahli dalam mengemudikan *loader*. Operator *Loader* bertanggung jawab memindahkan material dari *layout* material menuju *bin* material pada saat proses produksi akan berlangsung. *Loader* disediakan jalur khusus yang cukup luas untuk mendistribusikan material dengan leluasa. Sisa material yang berserakan di daerah sekitar *layout* juga akan di rapikan menggunakan *loader* agar tumpukan tidak menghabiskan terlalu banyak tempat pada *layout*.



Gambar 2. 6 Operator Loader

Departemen Produksi

Proses produksi merupakan serangkaian kegiatan berupa system, teknik, dan metode untuk mengolah bahan mentah menjadi barang jadi yang memiliki nilai jual. Umumnya, proses produksi pada suatu perusahaan merupakan tanggung jawab yang harus dikerjakan oleh departemen yang ahli dalam bidang produksi. Sebagai contoh, PT. Pratama Citra Parama memiliki departemen produksi yang ditugaskan untuk mengolah bahan baku campuran beton hingga menjadi beton siap pakai.

Dalam proses produksi betonnya, PT. Pratama Citra Parama memiliki tahapan yang relatif lebih sedikit dibandingkan dengan produksi barang lainnya. Departemen produksi bertanggung jawab memastikan material yang dicampurkan sesuai dengan komposisi standard perusahaan. Melakukan pengawasan terhadap mutu bahan baku dan *admixture* sampai menjadi produk jadi, dengan tujuan agar produk yang dihasilkan sesuai dan tidak merugikan perusahaan.