

BAB II

PROFIL UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah PT. XYZ

PT. XYZ adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang part otomotif yaitu pelek aluminium atau yang di kenal juga sebagai pelek racing (*alloy wheel*). PT. XYZ berlokasi di Sunter Jakarta Utara, Didirikan di Jakarta tanggal 26 Juni 1987 dengan Notaris Darsono Purnomosidi, SH. SK.MEN. HAK NO. C2-3454.HT.01.01 tahun 1988 pada tanggal 15 April 1988.

PT. XYZ berdiri sejak tahun 1974, pada awalnya perusahaan ini memproduksi pelek mobil dengan bahan baku besi. Kemudian pada tahun 1981, perusahaan ini melebarkan sayapnya dengan mendirikan anak perusahaan yang memproduksi pelek untuk kendaraan-kendaraan besar seperti truk dan bus yang diberi nama PT. XYZZ. Seiring berkembangnya dunia otomotif dan perubahan pangsa pasar yang mulai membutuhkan pelek yang berbahan lebih ringan, maka pada tahun 1988 didirikanlah PT. XYZZ. Anak perusahaan ini berfokus pada pembuatan pelek aluminium untuk kendaraan penumpang.

Ketiga perusahaan ini dileburkan menjadi grup oleh pemiliknya, yang dinamakan XYZ grup. Pada tahun 2004, untuk memenuhi permintaan konsumen yang semakin banyak perusahaan membangun pabrik baru di karawang. Di pabrik ini difokuskan untuk membuat pelek mobil dari bahan aluminium yang penjualannya sampai ke Jepang, Malaysia dan Hungaria.

Lalu pada tahun 2007, perusahaan kembali membangun pabrik baru yang lokasinya tidak jauh dari Plant Karawang 1. Di pabrik ini difokuskan untuk membuat pelek motor dari bahan aluminum yang lebih banyak dipasarkan di dalam negeri.

Dalam eksistensinya di bidang otomotif, XYZ Group telah berhasil mendapatkan beberapa sertifikat serta pengakuan dari para konsumennya, antara lain :

1. QS 9000 / ISO 9001, pada tahun 2001 sampai sekarang
2. VIA & KBA
3. TUV, dari Jerman pada tahun 2000
4. TOYOTA Award For Excellence pada tahun 2002
5. TOYOTA Quality & Delivery Target Achievement pada tahun 2002
6. SUZUKI Best Vendor pada tahun 2002
7. ISO 14001 pada tahun 2005

Dengan adanya sejumlah sertikat yang berhasil didapatkan dari berbagai lembaga maupun pengakuan dari konsumen, membuat XYZ Group harus bisa tetap mempertahankan dan meningkatkan kualitas serta pelayanan. Hal ini sangat membutuhkan kerja keras dari segenap warga XYZ Group.

Berdasarkan data bagian personalia pusat di tahun 2012, XYZ Group memiliki 3148 pekerja. Terbagi dari 3 *plant*, XYZ Group semakin memantapkan langkah menyongsong persaingan bisnis yang semakin ketat dan berkembang terus.

Adapun tahapan proses produksi di PT. XYZ adalah sebagai berikut :

1. Inspeksi Kedatangan Material

Untuk menjaga kualitas produk yang akan dihasilkan , maka material yang menjadi bahan pokok pembuatan velg dilakukan inspeksi / pemeriksaan setiap kedatangan material. Material ini harus memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan. Pemeriksaan ini antara lain Komposisi kimia aluminium , Daya rekat cat dan lain – lain.

2. Peleburan (Melting)

Proses ini adalah proses peleburan material aluminium padat menjadi aluminium cair . Proses peleburan ini menggunakan tungku pemanas dengan bahan bakar LPG , setelah proses peleburan mencapai temperature lebur $\pm 800^{\circ} \text{C}$ maka proses ini siap untuk dilakukan proses GBF (Gas Buble Filtration) yaitu proses penghilangan kandungan uap air dari molten metal

cair tersebut dengan cara dialiri gas argon. Selama proses melting ini dilakukan pemeriksaan komposisi kimia. Material yang dipakai adalah aluminium paduan kekuatan tinggi dengan logam paduan Si , Mg dan bahan campuran yang lain.

3. Pencetakan (Casting)

Pada proses ini molten cair ditekan dengan tekanan angin dari holding furnace (penampung metal cair) dan masuk ke cetakan (dies) , setelah proses pendinginan (cooling) maka cetakan di buka . Adapun cetakan yang dipakai adalah permanent mould. Model velg yang diinginkan sesuai dengan bentuk dari cetakan /dies yang terpasang.

4. Heat Treatment

Heat treatment merupakan suatu proses perlakuan panas untuk mendapatkan keandalan yang diinginkan, adapun proses heat treatment ini meliputi :

Solution

Yaitu pemanasan material hingga ke temperature austenite (535° C) dan ditahan selama 6 jam pada tempertatur tersebut.

Quenching

Material yang telah melewati proses solution dilakukan pencelupan secara cepat kedalam air dengan temperature 70° C, dilakukan prencelupan cepat agar fasa yang terjadi pada saat pencelupan tetap austenit sehingga tidak ada kesempatan untuk kembali kefasa semula.

Aging

Proses ini bertujuan untuk menambah kekerasan produk dengan cara di panaskan hingga temperature 140° C selama 3 jam. Setelah proses ini dilakukan pengujian kekerasan Brinell untuk mendapatkan angka kekerasan yang dicapai.

5. Machining

Untuk mendapatkan ukuran yang presisi maka velg harus melewati proses machining yaitu Turning (bubut) dan Milling (pengeboran) pada proses ini dibuat bagian – bagian velg meliputi : lubang baut , lubang pentil , dudukan ban dan lain – lain. Di proses ini sebelum dibuat lubang pentil , dilakukan pengujian kebocoran untuk mengetahui velg yang dihasilkan bocor atau tidak dikarenakan velg alloy menggunakan ban tubless yaitu tidak memakai ban dalam. Dari proses machining dihasilkan velg yang secara fungsi telah dapat

digunakan tetapi penampilannya masih jelek sehingga perlu dilakukan pengecatan.

6. Pengecatan (Painting)

Dalam proses pengecatan terbagi menjadi 2 yaitu : Pretreatment (persiapan pengecatan) dan Pelapisan warna.

Proses pretreatment meliputi :

a. Degreasing

Proses ini bertujuan untuk mencuci velg dari kotoran dan coolant/minyak machining yang menempel pada produk.

b. Water Rinsing

Yaitu proses pembilasan dari proses degreasing agar tidak ada kontaminasi degreasing sebelum menuju proses selanjutnya.

c. Pasivating

Yaitu proses pengetsaan permukaan velg dengan chemical dan pelapisan untuk menambah kerekatan dan daya tahan cat.

d. Water Rinsing

Yaitu prose pembilasan dari proses pasivating dengan tujuan untuk menghentikan etsa yang terjadi pada proses pasivating.

Sedangkan proses painting terdiri dari 3 bagian yaitu ;

a. Powder

Yaitu sebagai lapisan dasar untuk menutupi pori – pori / permukaan yang kasar pada velg , warna dari powder dalah grey.

b. Metallic

Setelah adanya lapisan awal dilakukan dilakukan proses pengecatan dengan warna metallic untuk memberikan warna pada velg.

c. Clear

Untuk menambah kilau dari warna velg setelah metallic dilakukan pemberian warna clear ,yaitu cat yang tidak berwarna jadi hanya bening saja .Dalam keseharian cat jenis ini dinamakan cat anti gores.

7. Final Inspeksi

Setelah melalui proses painting velg dilakukan inspeksi oleh bagian Quality Control . Selain appearance yang dicek juga dilakukan pengecekan kelengkapan accessories yang ada.

Hingga saat ini PT XYZ telah memproduksi velg alloy untuk semua ATPM yang ada di Indonesia antara lain : Toyota , Daihatsu , Honda , Mitsubishi , Suzuki , Hyundai , Izusu serta untuk ekspor : Perodua Malaysia , Proton , Suzuki Jepang , Toyota Jepang dan GM Thailand. Dengan semakin membaiknya perekonomian di Indonesia maka persaingan antar competitor semakin ketat , sehingga menciptakan suatu tantangan yang cukup berat bagi PT XYZ untuk tetap bertahan dipapan atas. Salah satu yang harus dipertahankan adalah harga dengan cara melakukan improvement untuk mengurangi biaya pembuatan velg.