

BAB II

TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

2.1. Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

PT. XYZ adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri kemasan logam. Sejarah perusahaan ini dimulai dengan didirikannya sebuah pabrik kaleng yang bernama China Can Company pada tahun 1952 di Jl. Jembatan Lima No. 11 Jakarta.

Kemudian pada tahun 1958, China Can Company berganti nama menjadi Perkalin (Perusahaan Kaleng Indonesia Indah). Kemudian Perkalin menjalin kerja sama dengan perusahaan luar negeri untuk meningkatkan usahanya. Perusahaan - perusahaan tersebut adalah :

1. Davlin Steel Corporation dari Hongkong.
2. Toyo Seikan Kaisha Ltd. dari Jepang.
3. Continental Can Company dari Amerika Serikat.

Perkalin bersama dengan tiga perusahaan asing tersebut membentuk

sebuah badan usaha dengan status PMA pada tahun 1968 yang di beri nama PT. XYZ. yang berkedudukan di Jakarta.

Perusahaan tersebut mengalami perkembangan karena permintaan pasar yang kian meningkat, oleh karena itu maka pada tahun 1975. dipindahkan ke lokasi baru, yaitu di Jl. Daan Mogot KM 17 Kalideres Jakarta Barat, namun kantor pusat masih tetap berada di Jl. Jembatan Lima, kemudian pada tahun 1985 dipindahkan ke tempat yang lebih strategis yaitu di Jl. Abdul Muis No. 12.

Karena perkembangan yang terus dialami, maka perusahaan ini mulai membuka cabang-cabang baru guna meningkatkan pelayanan yang lebih baik kepada *costumer*. Cabang-cabang tersebut adalah :

1. Pada tahun 1973, didirikan cabang pertama (1) di Yogyakarta untuk proses kemasan susu bubuk.
2. Pada tahun 1978, didirikan cabang ke 2 di Negara, Bali untuk kemasan ikan sarden dan *mackarel*.
3. Pada tahun 1980, didirikan cabang ke 3 di Ungaran, Jawa Tengah untuk kemasan kaleng biskuit.
4. Pada tahun 1982, didirikan cabang ke 4 di Bitung, Manado, Sulawesi Utara untuk melayani pesanan kemasan kaleng sarden dan ikan tuna.
5. Pada tahun 1983, didirikan cabang ke 5 di Tanjung Morawa, Medan untuk melayani pesanan kaleng untuk buah - buahan dan hasil laut.
6. Pada tahun 1986, didirikan cabang ke 6 di Biak, Irian Jaya, untuk memenuhi permintaan pelanggan yang bergerak di bidang pengalengan ikan tuna.
7. Pada tahun 1991, didirikan cabang ke 7 di Pekalongan, Jawa Tengah.

8. Pada tahun 1993, didirikan cabang ke 8 di Pasuruan, Jawa Timur untuk membuat kaleng kemasan ikan tuna.
9. Pada tahun 1994, didirikan cabang ke 9 di Sorong, Irian Jaya untuk pembuatan kemasan ikan tuna.
10. Pada tahun 1996, didirikan cabang ke 10 di Madang, Papua New Guinea.
11. Pada tahun 1997, didirikan cabang ke 11 di General Santos untuk melayani pembuatan kemasan ikan tuna.
12. Pada tahun 2004 didirikan cabang di Mauritius untuk melayani industri pengalengan ikan tuna.
13. Pada tahun 2006 bergabung dengan Toyo Seikan untuk melayani industri perkalengan *Two Piece*.
14. Pada tahun 2007 mendirikan cabang baru di Horison.
15. Pada tahun 2008 *Two Piece Can* menambah *line* baru khusus untuk *two piece slim can*.
16. Pada tahun 2011 didirikan cabang baru di Hanoi dan Hochimin, Vietnam.
17. Pada tahun 2012 didirikan cabang baru di Lae, Papua New Guinea.

2.2. Lokasi

Berikut adalah data tentang lokasi:

Pabrik : Jl. Daan Mogot Km. 17 Jakarta Barat 11850, Indonesia.

Telp : (+6221) 619 5150 Fax: (+6221) 619 2388

Kantor : Jl. Abdul Muis No. 12 Jakarta , Indonesia

Telp : (+6221) 386 0888 Fax: (+6221) 345 5857

<http://www.unitedcan.com>

2.3. Fasilitas Perusahaan

Untuk mendukung kelancaran produksi dalam lingkungan perusahaan menyediakan berbagai macam fasilitas yang berfungsi tidak hanya sebagai penunjang aktivitas dalam kegiatan produksi namun juga memberi kenyamanan para pekerja dalam lingkungan perusahaan, fasilitas tersebut antara lain :

1. Gedung

Bangunan ini tidak hanya berfungsi untuk kegiatan produksi saja, namun juga terdapat sarana kesehatan bagi para pekerja yang sakit (klinik).

2. Asuransi Tenaga Kerja

Perusahaan menyediakan jaminan sosial tenaga kerja (JAMSOSTEK) yang kini berubah menjadi BPJS.

3. Jaminan Hari Tua

Setiap karyawan yang telah mencapai masa pensiun akan mendapatkan pesangon sebagai jaminan hari tua.

4. Fasilitas Pelatihan

Setiap karyawan baru akan mendapatkan pelatihan sebagai sarana persiapan menuju dunia kerja.

5. Fasilitas Area Parkir

Untuk parkir kendaraan pribadi maka disediakan area parkir untuk kendaraan roda dua, roda empat ataupun kendaraan yang mengangkut *material* dan kaleng yang sudah menjalani proses produksi.

6. Kantin

Merupakan tempat makan bagi karyawan pada waktu istirahat makan.

7. Pos Keamanan

Pos ini digunakan untuk menjaga keamanan pabrik dan menjaga kenyamanan karyawan pada saat bekerja.

8. Fasilitas ATM

Bertujuan untuk memudahkan karyawan melakukan transaksi. Dalam hal ini bekerja sama dengan Bank Central Asia (BCA).

2.4. Struktur Organisasi

Struktur organisasi adalah sebagai berikut:

- Presiden Direktur adalah Mr. R.Z. Shang.
- Direktur Eksekutif I adalah Mr. John Shang.
- Direktur Eksekutif II adalah Mr. Arthur Shang.
- Direktur Administrasi dan Keuangan adalah Mr. Ronald Van Doorn.
- Direktur Pemasaran dan Penjualan adalah Mr. Nicholas Alan Ch.
- Direktur Pembelian *Material* (Bahan Baku) adalah Mrs. I. Setyawan.

Masing - masing direktur tersebut dibantu oleh Manajer Divisi dan Manajer Departemen.

2.5. Personalia

Jumlah karyawan secara keseluruhan terbagi di tiga (3) tempat, yaitu:

1. Karyawan yang berada di pabrik pusat yang beralamat di Jl. Daan Mogot
2. Karyawan yang berada di kantor pusat yang beralamat di Jl. Abdul Muis
3. Karyawan yang berada di cabang-cabang yang tersebar di beberapa wilayah.

Dari seluruh jumlah karyawan tersebut, bagian personalia menggolongkan berdasarkan status kepegawaiannya menjadi dua, yaitu:

- Karyawan *Staff*
- Karyawan *non-Staff*

Selain karyawan yang berstatus tetap seperti yang telah dituliskan diatas, juga mempekerjakan karyawan dengan sistem kontrak dengan masa kontrak yang telah ditentukan, karyawan kontrak ini bertugas untuk membantu pekerjaan karyawan tetap dalam memperlancar kegiatan produksi. Untuk sistem perpanjangan kontrak dan pengangkatan status karyawan kontrak menjadi karyawan tetap diatur oleh pihak personalia.

Masing-masing golongan karyawan memiliki standar jam kerja yang berbeda yang telah diatur oleh pihak personalia, untuk sistem jam kerja tersebut akan dijelaskan sebagai berikut :

Sistem waktu kerja untuk karyawan staff adalah sistem 6-1 yaitu 6 hari kerja dan satu hari libur, berikut ini adalah waktu kerja untuk karyawan staff.

Jam kerja

- Hari Senin – Jum’at : pukul 07.30–17.00
- Hari Sabtu : pukul 07.30–12.00

Waktu istirahat

- Hari Senin - Jum’at : pukul 11.45–12.30
- Hari Sabtu : pukul 11.30–12.00

- Hari Minggu adalah hari libur

Untuk karyawan staff yang bekerja dengan sistem *shift*, pembagian jam kerjanya adalah sebagai berikut:

- *Shift* pagi : pukul 07.30–15.30
- *Shift* sore : pukul 15.30–23.00
- *Shift* malam : pukul 23.00–07.30

➤ Karyawan *non staff* menggunakan sistem waktu kerja 4-2 yaitu 4 hari kerja dengan 2 hari libur. Untuk pembagian waktu kerja menggunakan sistem *long shift* (hanya ada 2 *shfit*) adalah sebagai berikut:

Jam kerja

- Hari pertama hingga ke empat (*shift I*) : pukul 07.30–19.30
- Libur pada hari kelima dan keenam
- Hari pertama hingga keempat (*shift II*) : pukul 19.30–07.30
- Siklus ini terus menerus berlangsung.

2.6. Produk-produk yang Dihasilkan

1. Kaleng *Three Piece*

Produk yang dihasilkan untuk jenis kaleng *three piece* antara lain adalah:

- *Open Top Can*
- *Easy Open Top Can*
- *Open top Can*
- *Liver Lid Can*

- *Aerosol Can*
- DII



Gambar 2.1 Kaleng Three Piece

Material dari kaleng ini adalah *tin plate*. *Tin plate* adalah *steel plate* yang kedua sisinya dilapisi dengan timah dengan *prosentase* yang telah ditentukan. Disebut kaleng *three piece* karena kaleng ini terdiri dari tiga bagian komponen yaitu:

- Tutup kaleng bagian atas (*top end*)
- Badan kaleng (*can body*)
- Tutup kaleng bagian bawah (*bottom end*)

Apabila ketiga bagian kaleng tersebut disatukan maka akan terbentuklah kaleng *three piece*. Untuk menyambung *body blank*, yang pertama kali dibentuk adalah bentukan kotak atau persegi yang kemudian dibentuk menjadi silindris dengan sistem *side seam*.

Ada beberapa jenis *seam* yang sering digunakan, jenis-jenis tersebut adalah:

- *Side seam cementic*
- *Dry lock seam*
- *Side seam welding*
- Dll

Untuk merakit antara *body* dengan *top end* maupun *bottom end* maka digunakan sistem *seaming*.

2. Kaleng *Two Piece*



Gambar 2.2 Kaleng *Two Piece*

Sesuai dengan namanya, kaleng *two piece* ini hanya terdiri dari dua komponen utama yaitu:

- *Can body*
- *Top end*

Material utama untuk kaleng *two piece* ini adalah *aluminium plate*, jenis kaleng ini banyak digunakan untuk mengemas minuman.

3. *Drawn can*



Gambar 2.3 *Drawn Can*

Drawn can adalah kaleng yang terdiri dari dua komponen utama seperti halnya kaleng *two piece*. Namun mempunyai perbedaan dimana pada kaleng *drawn can* terbuat dari *tin free steel (TFS)*, sedangkan kaleng *two piece* sendiri terbuat dari *aluminium plate*, selain itu *Drawn can* tidak mengalami penipisan tebal *material* dalam proses pembuatannya, sedangkan kaleng *two piece* mengalami penipisan tebal *material* kaleng. *Drawn can* banyak digunakan untuk mengemas hasil laut terutama untuk ikan jenis tuna yang dikemas menjadi *sardine*.

4. *Aluminium Easy Open End*



Gambar 2.4 *Easy Open End*

PT. United Can Company Ltd. juga memproduksi tutup kaleng dari bahan aluminium yang mudah dibuka. *End* jenis ini sering digunakan untuk produk susu bubuk, kaleng tuna, kaleng *two piece* dan lain-lain.

5. *Pilfer Proof Cap*



Gambar 2.5 *Pilfer Proof Cap*

Pilfer Proof Cap (PP Cap) adalah tutup botol yang sering digunakan untuk botol minuman, obat dan kosmetik, yang dapat juga berfungsi sebagai segel sehingga obat atau minuman yang dikemas dapat terhindar dari pemalsuan produk.

6. *Metal Battery Jacket*



Gambar 2.6 *Metal Battery Jacket*

Metal Battery Jacket adalah pembungkus batu baterai kering yang banyak kita jumpai di pasaran, kemasan ini memerlukan sambungan tepi (*side seam*) berupa sambungan lipat (*dry lock seam*).

2.7. Distribusi dan Pemasaran

Produk-produk yang dihasilkan oleh PT. United Can Company Ltd. didistribusikan ke dalam maupun luar negeri. Tempat tujuan ekspor dari produk-produk PT. United Can Company Ltd. adalah sebagai berikut :

- Vietnam, ekspor kaleng minuman.
- China, kaleng aerosol terutama untuk kaleng insektisida dalam jumlah yang besar.
- Hongkong, ekspor kaleng aerosol dan gas.
- Philipina, untuk kaleng minuman, kaleng bola tenis dan kaleng ikan tuna.
- Papua New Guinea, ekspor kaleng *drawn can* dan kaleng minuman.
- Singapura, ekspor untuk kaleng minuman *soft drink* dan kaleng *three piece*.
- Malaysia, ekspor kaleng minuman.
- Mauritius, negara kepulauan di sebelah timur Madagaskar untuk ekspor kaleng minuman.
- Inggris, ekspor untuk kaleng bola tenis.
- Thailand, untuk ekspor kaleng minuman.