**BAB III**

**USULAN PEMECAHAN MASALAH**

**3.1. Sejarah Singkat Perusahaan**

**3.1.1. *General Information***

 Nama Perusahaan : PT.SUNRISE ABADI

 Alamat Kantor : Jl.Soekarno Hatta No.9 Bandung

 Telepon : (022) 6044545 Fax : (022) 6045669

 Website : [www.sunriseabadi.blogspot.com](http://www.sunriseabadi.blogspot.com)

 [www.ibdyellowpages.com/sunrise](http://www.ibdyellowpages.com/sunrise)

 E-mail : [www.sunrise\_abadi@yahoo.co.id](http://www.sunrise_abadi@yahoo.co.id)

 Bidang Usaha : *General Contractor, General Supplier &*

 *Machinerry*

 Work Shop : Jl.Soekarno Hatta No.9 Bandung

 Komisaris : Jo Thoing Hin

 Pengurus : Teten Rohimat

PT SUNRISE ABADI ini didirikan pada tahun 1999 dahulunya nama perusahaan ini adalah PD Sunrise, setelah 10 tahun tepatnya di tahun 2009 perusahaan ini berganti nama menjadi PT.SUNRISE ABADI yang terletak di jl. Soekarno-Hatta no. 9 Bandung, dipilih lokasi ini karena letak pabrik tersebut mempunyai letak yang strategis, bangunan yang cukup luas dan tidak dekat dengan pemukiman warga, disamping itu pabrik ini langsung menghadap ke jalan Soekarno Hatta, dan jalan gempol Cimahi. Dengan cakupan jasa penyediaan *Spare Part*motor dan rekayasa mesin produksi. Pendirian PT SUNRISE ABADI ini dimotivasi oleh kesadaran akan kebutuhan alat untuk mendukung setiap proses pemesinan di industri khususnya industri *textile*. Kemajuan PT SUNRISE ABADI ini didukung pula oleh sejumlah para staff – staff manajemen yang berpengalaman, ahli-ahli teknik, teknisi-teknisi terampil, pekerja yang terlatih dan dilengkapi dengan berbagai macam alat-alat pemesinan yang berkualitas. Berkat kemampuan manajemen dan pengalaman yang ada, kami telah mampu untuk menjaga reputasi yang baik dengan menyelesaikan proyek-proyek konstruksi pemesinan.

 Perusahaan ini dahulunya mempunyai jumlah pekerja sebanyak 31 orang setelah tahun demi tahun sampai tahun 2015 ini bertambah sampai dengan 78 orang pekerja dimana rata-rata para pekerja disini lulusan dari SMK maupun SMA, tetapi kebanyakan para lulusan SMK karena mereka mempunyai pengalaman bekerja dan kemampuan untuk mengendalikan mesin ataupun merakit bahan yang ada, contohnya membuat Roda Gigi *Bearing* sepeda motor, *Gear Box, As Gear Box.* Tetapi para lulusan SMA di perusahaan ini sebelumnya dilatih terlebih dahulu agar mempunyai kemampuan dan keterampilan untuk mengendalikan mesin – mesin yang digunakan seperti, mesin bubut, mesin *scrap*, mesin bor untuk membuat Roda Gigi *Bearing*.

Proses waktu kerja pada PT.SUNRISE ABADI ini adalah dimulai dari pukul 07.00 WIB sampai dengan pukul 16.00 WIB, dimana waktu tersebut terbagi dengan waktu istirahat yakni pukul 12.00 WIB – 13.00 WIB untuk melanjutkan pekerjaannya masing – masing. Selain itu PT SUNRISE ABADI ini membuat *design* gambar mesin dengan *software Autocad* yang dipesan oleh suatu perusahaan, contohnya mesin pengering bulu ayam, mesin pemotong kertas, mesin penggulung benang, mesin *inspecting*.

**3.1.2. Visi Misi Perusahaan**

Visi perusahaan ini meliputi :

* Tujuan pengembangan jenis dan peralatan sebagai sarana untuk mencapai hasil yang lebih.
* Berkualitas di bidang manufaktur baik itu di rekayasa mesin produksi, penyediaan jasa dengan harga bersaing.

Misi perusahaan ini meliputi :

* Menciptakan tenaga kerja yang *Capable* dan professional yang ahli di bidangnya.
* Menyediakan alat bantu produksi yang lengkap untuk memuaskan konsumen.

**3.1.3. Lokasi Pabrik**

PT.SUNRISE ABADI ini berlokasi di jalan Soekarno Hatta no.9 Bandung dipilih lokasi ini karena letak pabrik tersebut mempunyai letak yang cukup strategis, bangunan yang cukup luas dan tidak dekat dengan pemukiman warga, disamping itu pabrik ini langsung menghadap ke jalan Soekarno Hatta, dan jalan gempol Cimahi.Untuk lebih jelasnya lokasi pabrik bisa dilihat pada gambar dibawah ini :



Gambar 3.1 Lokasi PT.SUNRISE ABADI

**3.2. Proses Produksi Perusahaan**

Proses produksi perusahaan ini melputi pembuatan *spare part* Roda Gigi yang menggunakan metode *Make To Order* dimana proses produksi akan dilakukan apabila ada permintaan. Dalam proses produksi perusahaan dapat dilihat pada *Flowchart* dibawah ini:



Gambar 3.2 *Flowchart* proses produksi Roda Gigi PT.SUNRISE ABADI

**3.3. Output Produk Yang Dihasilkan Perusahaan**

Produk yang dihasilkan dari PT.SUNRISE ABADI ini adalah membuat *Spare Part* motor yakni Roda Gigi, *Gear Box*, As *Gear Box.* Serta dengan cakupan jasa penyediaan *Spare Part* dan rekayasa mesin produksi pabrik dalam proses pemesinan di industri khususnya industri textile.

**3.4. Tata Letak / *Lay out* Perusahaan**

****

Gambar 3.3 Tata Letak / *Lay Out* perusahaan

**3.5. Struktur Organisasi Perusahaan**

STRUKTUR ORGANISASI

PT.SUNRISE ABADI



Gambar 3.4 Struktur Organisasi PT.SUNRISE ABADI

**3.5.1. Deskripsi Pekerjaan**

**A. Direktur**

* Memimpin seluruh  dewan atau komite eksekutif
* Memimpin rapat umum, dalam hal: untuk memastikan pelaksanaan tata-tertib, keadilan  dan kesempatan bagi semua untuk berkontribusi secara tepat, menyesuaikan alokasi waktu per item masalah, menentukan urutan agenda, mengarahkan diskusi ke arah konsensus, menjelaskan dan menyimpulkan tindakan dan kebijakan
* Bertindak sebagai perwakilan organisasi dalam hubungannya dengan dunia luar
* Menjalankan tanggung jawab dari direktur perusahaan sesuai dengan standar etika dan hukum

**B. Ka. *Machining***

* Memimpin, dan mengarahkan bagian – bagian mesin yang digunakan
* Mengarahkan kepada pekerja untuk membuat produk apa yang dibuat
* Bertindak untuk mengecek mesin agar mengetahui mesin tersebut masih layak dipakai.

**C. Ka. *Assembling***

* Memimpin jalannya sebuah perakitan produk yang akan dibuat
* Mengecek produk – produk yang sudah dirakit
* Memeriksa produk yang sudah jadi

**D. Ka. *Plating***

* Memimpin dan mengarahkan pada bagian plat yang akan di potong ke mesin – mesin yang digunakan
* Mengarahkan kepada para pekerja untuk membuat produk apa yang dibuat
* Memeriksa produk yang sudah jadi

**E. *Marketing***

* Bertanggung jawab untuk melakukan *support* atas segala kebutuhan *sales & marketing*
* Membuat materi keperluan *sales & marketing*
* Memasukkan data – data ke sistem
* Membuat laporan penjualan perusahaan
* Melakukan untuk pengaplikasian dan menjaga data – data
* Mengerjakan pekerjaan *sales* administrasi dan kesekretarisan

**F. Administrasi**

* Menganalisa data keuangan klien dengan tujuan penaksiran investasi klien
* Membuat laporan penjualan perusahaan
* Memasukkan data – data perusahaan
* Memiliki keterampilan secara kuantitaif yang baik

**G. Bagian Keuangan**

* Mengambil keputusan yang berkaitan dengan investasi
* Mengambil keputusan yang berkaitan dengan pembelanjaan
* Merencanakan, mengatur dan mengontrol perencaaan, laporan dan pembiayaan perusahaan
* Merencanakan, mengatur dan mengontrol arus kas perusahaan
* Merencanakan, mengatur dan mengontrol anggaran perusahaan
* Merencanakan, mengatur dan mengontrol pengembangan sistem dan prosedur keuangan perusahaan
* Merencanakan, mengatur dan mengontrol analisis keuangan
* Merencanakan, mengatur dan mengontrol untuk memaksimalkan nilai perusahaan.

**F. Bagian Material**

* Mengatur bahan – bahan plat yang akan di buat
* Mencatat penerimaan material dari *supplier*
* Menyimpan material di gudang
* Mencatat distribusi material untuk produksi
* Membuat surat jalan untuk material yang dibawa keluar lokasi pabrik
* Menerbitkan laporan posisi persediaan untuk keperluan operasional

**G. Bagian *Drafter***

* Membuat desain gambar yang dipesan oleh konsumen
* Menggambar dan mengajukan *shop drawing* kepada konsultan
* Bertugas untuk menerjemahkan sebuah rencana pembangunan dari pemilik modal yang diwakili oleh konsulatn

**H. Bagian *Electric***

* Bertanggung jawab dalam mengoperasikan mesin – mesin
* Bertanggung jawab dalam pemeliharaan mesin – mesin
* Bekerja dengan sesuai shift yang berlaku
* Bekerja dengan secara optimal sesuai dengan standar operasional yang ditentukan
1. **Bagian *Foreman***
* Bertugas untuk memantau para pekerja
* Bertanggung jawab apabila terjadi kendala baik itu dari bahan material ataupun pekerja pada perusahaan tersebut
* Membantu menyelesaikan perosalan yang dihadapi para pekerja
* Memeriksa hasil pekerjaan
* Menjelaskan pada pelanggan tentang produk yang sudah dibuat

**J. Bagian Operator Mesin**

* Menjaga dan merawat mesin beserta perlengkapannya
* Memahami dan melaksanakan tugas pengerjaan yang dilakukan oleh pekerja
* Memperbaiki mesin yang bermasalah ataupun rusak
* Melakukan *final check* pada mesin – mesin perusahaan
* Mengecek ulang mesin – mesin yang akan dioperasikan

**3.6. Data Permasalahan**

**3.6.1. Data Permintaan**

Data dibawah ini adalah data dari permintaan produk Roda Gigi, yang terdiri dari bulan Oktober 2014 sampai bulan Januari 2015.

|  |
| --- |
| DATA PERMINTAAN BULAN OKTOBER 2014 - JANUARI 2015 |
| **BANYAK**  | **BULAN**  | **PERMINTAAN PRODUKSI** | **HARGA** |
| 2 | OKTOBER | ROLLL PLAT  | 165.000 |
| 1 | OKTOBER  | ROLLL PLAT 5 X 50 X20 | 120.000 |
| 4 | OKTOBER  | JASA SPI 20X10 | 600.000 |
| 2 | OKTOBER | ROLL PLAT  | 90.000 |
| 1 SET | OKTOBER | DUDUKAN BEARING  | 2.000.000 |
| TOTAL | 2975000 |
| **BANYAK**  | **BULAN**  | **PERMINTAAN PRODUKSI** | **HARGA** |
| 1 BUAH | NOVEMBER | ROLL PLAT 10MM X 900 X15 | 5.400.000 |
| 1 | NOVEMBER | SPECIAL ROLL 30 X 200 SUS 304 | 3.500.000 |
| TOTAL | 8.900.000 |
| **BANYAK**  | **BULAN** | **PERMINTAAN PRODUKSI** | **HARGA** |
| 1 | DESEMBER  | RUBBER ROLL 145 X 2400 MM | 350000 |
| 1 | DESEMBER  | BUIDE ROLL 50 X 2400 MM | 900000 |
| 1 | DESEMBER  | SPECIAL ROLL 30 X 200 SUS 304 | 3500000 |
| TOTAL | 4750000 |
| **BANYAK**  | **BULAN**  | **PERMINTAAN PRODUKSI** | **HARGA** |
| 1 BUAH | JANUARI | ROLL PLAT 10MM X 900 X15 | 5.400.000 |
| 1 | JANUARI | SPECIAL ROLL 30 X 200 SUS 304 | 3.500.000 |
| 1 | JANUARI | ROLLL PLAT 5 X 50 X20 | 120.000 |
| 4 | JANUARI | JASA SPI 20X10 | 600.000 |
| TOTAL | 9.620.000 |

Tabel 3.1 Data Permintaan bulan Oktober2014 –Januari 2015

**3.6.2. Data Hari Kerja**

|  |
| --- |
| DATA HARI KERJA |
| BULAN  | HARI KERJA |
| OKTOBER | 27 |
| NOVEMBER | 25 |
| DESEMBER | 27 |
| JANUARI | 27 |

Tabel 3.2 Data hari kerja PT.SUNRISE ABADI

**3.6.3. Data Jam Kerja dan Jumlah Pekerja**

Jam kerja yang berlaku di PT.SUNRISE ABADI adalah mulai dari pukul 07.00 pagi sampai dengan pukul 16.00, dimana waktu istirahat bagi para pekerja adalah pukul 12.00 dan mulai kembali bekerja jam 13.00. Dengan masing – masing memiliki 8 jam kerja dan 1 jam untuk waktu istirahat, dimana tenaga kerja keseluruhan berjumlah 75 orang.

**3.6.4. Data Ongkos Yang Terlibat**

* Ongkos Reguler Time Rp. 65.000 / minggu, dimana ongkos yang dikeluarkan perusahaan untuk pekerja yang bekerja sesuai dengan waktu normal yang ditentukan setiap hari kerjanya.
* Ongkos *Lay Off* tenaga kerja sebesar Rp. 1.755.000 / orang, dimana ongkos dikeluarkan perusahaan yang berkenaan dengan pengurangan jumlah tenaga kerja / pekerja yang dibutuhkan untuk menghindari kelebihan pekerja.

**3.6.5. Data Penjualan**

|  |
| --- |
| DATA PENJUALAN |
| BULAN  | PERMINTAAN (UNIT) | HARGA  |
| OKTOBER | 10 | 2975000 |
| NOVEMBER | 5 | 8.900.000 |
| DESEMBER | 10 | 4750000 |
| JANUARI | 7 | 9.620.000 |
| TOTAL | 26245000 |

Tabel 3.3 Data Penjualan Bulan Oktober 2014 – Januari 2015

**3.7. Langkah - Langkah Pemecahan Masalah**

**3.7.1. Analisis SWOT (*Strength, Weakness, Opportunities, Threats*)**

Metode ini telah digunakan untuk menganalisa (*Strength*) Kekuatan dan Kelemahan (*Weakness*) intern perusahaan, Peluang (*Opportunities*) dan (*Threats*) Ancaman, dalam lingkungan yang dihadapi oleh perusahaan. Analisis SWOT sendiri adalah cara sistematis untuk mengidentifikasi faktor dan strategi yang menggambarkan kecocokan yang paling baik diantara mereka. Analisis ini didasarkan pada asumsi bahwa strategi yang efektif itu akan memaksimalkan kekuatan dan peluang serta meminimalkan kelemahan dan ancaman. Pendekatan ini juga melakukan penyeimbangan melalui kekuatan dan kelemahan internal dengan peluang dan ancaman di lingkungan eksternal perusahaan.

 Pemanfaatan analisis SWOT ini dapat digunakan untuk membantu analisis strategi seperti terlihat pada tabel 3.1 sebagai berikut :

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Kekuatan (S) | Kelemahan (W) |
| Peluang (O) | Strategi Kekuatan – Peluang (SO) | Strategi Kelemahan – Peluang (WO) |
| Ancaman (T) | Strategi Kekuatan – Ancaman (ST) | Strategi Kelemahan – Ancaman (WT) |

Tabel 3.4. Matriks SWOT

* **Strategi Kekuatan – Peluang (SO)**

Yaitu situasi yang paling disukai dimana perusahaan menghadapi beberapa peluang di lingkungan dan banyak kekuatan yang mendorong dari peluang- peluang tersebut. Situasi ini menyarankan strategi untuk berorientasi pada pertumbuhan untuk memanfaatkan situasi yang menguntungkan.

* **Strategi Kelemahan – Ancaman (WT)**

Adalah situasi yang tidak menguntungkan dimana perusahaan menghadapi ancaman dari lingkungan yang besar, namun posisi tersebut masih relatif lemah. Situasi ini menuntut strategi yang mengurangi keterlibatan adalah dalam produk atau pasar yang ditelaah dengan analisis SWOT.

* **Strategi Kekuatan – Ancaman (ST)**

Perusahaan yang memiliki kekuatan tertentu untuk menghadapi lingkungan yang tidak menguntungkan. Dalam situasi ini, strategi akan memanfaatkan kekuatan yang ada untuk mengatasi lingkungan yang kurang menguntungkan.

* **Strategi Kelemahan – Peluang (WO)**

Dalam menghadapi peluang – peluang pasar yang impensif tetapi dapat dikendalikan oleh kelemahan intern. Situasi ini memungkinkan strategi bagi perusahaan ini adalah dengan meniadakan kelemahan intern agar dapat lebih efektif dalam memanfaatkan peluang pasar yang ada.

**3.7.2. Langkah – Langkah Pemecahan Masalah**

Untuk mendapatkan hasil yang baik maka suatu penelitian ini harus direncanakan dengan baik. Proses penelitian juga merupakan suatu proses yang dimana terdiri dari tahapan – tahapan yang saling terkait secara sistematis satu dengan yang lainnya. Masing – masing tahapan sendiri terdiri dari langkah – langkah penelitian yang menguraikan sistematika secara mendetail.

 Adapun langkah – langkah pemecahan masalah yang akan dilakukan dalam penulisan laporan kerja praktek ini dapat dibagi kedalam lima tahap. Langkah – langkah pemecahan masalah tersebut antara lain :

1. Identifikasi dan perumusan masalah
2. Study Literatur
3. Menentukan metoda yang akan digunakan
4. Pengumpulan dan pengolahan data
5. Analisa dan pembahasan masalah
6. Kesimpulan dan saran

**3.7.3. Flowchart Langkah – Langkah Pemecahan Masalah**

Identifikasi

Masalah

Menentukan Metoda yang akan digunakan (Analisa SWOT)

Pengumpulan

Data

DATA

LENGKAP

Tidak

Ya

Analisa dan Pembahasan data pemasaran dengan metoda SWOT

Penentuan strategi yang diterapkan

Kesimpulan dan

Saran

Gambar 3.5. *Flowchart* langkah – langkah pemecahan masalah