

BAB 4

PROFIL PERUSAHAAN DAN DATA

4.1. Profil Perusahaan

4.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Indoexim International merupakan perusahaan yang memproduksi *furniture* dengan *type outdoor* maupun *indoor*. Pangsa pasar dari perusahaan ini adalah konsumen dari luar negeri khususnya pada bidang hotel, resort, apartemen, rumah, restoran, dan cafe. PT Indoexim International didirikan oleh Bapak Basuki Kurniawan pada tahun 1997, bertempat di Ngabul, Jepara. Namun pada tahun 2006, untuk memperluas kapasitas produksi maka PT. Indoexim memutuskan untuk berpindah tempat di Mambak, Jepara hingga saat ini.

PT. Indoexim mengalami peningkatan produksi dan penjualan yang cukup signifikan pada tahun 2006. Program pemasaran yang dilakukan oleh PT. Indoexim adalah dengan melakukan promosi melalui internet dan rutin mengikuti pameran *furniture*. PT. Indoexim International memiliki 3 hal yang penting dalam berbisnis yakni menjual barang yang berkualitas, memberikan harga yang rasional, serta membangun kepercayaan bagi produsen, distributor dan konsumen.

Dari tahun ke tahun PT. Indoexim selalu melakukan perbaikan manajemen sehingga membuat perusahaan ini meningkat. Meski pada tahun 2010 sempat mengalami penurunan omset karena krisis moneter. PT. Indoexim masih bisa bangkit dan kini sudah pasar ekspor nya sudah mencapai 5 Benua meliputi lebih dari 83 Negara. Pada tahun 2014 PT. Indoexim mendapatkan penghargaan sebagai perusahaan dengan tujuan ekspor *furniture* terbanyak.

4.1.2. Profil PT. Indoexim Internasional

PT. Indoexim Internasional terdiri dari dua lokasi yaitu lokasi pusat (marketing) yang berada di jalan RS. Fatmawati No. 15, Jakarta – Indonesia sebagai kantor pemasaran perusahaan dan lokasi manufaktur berada di jalan raya Jepara Bangsri KM. 6, Mambak – Jepara, Indonesia. Pemilik perusahaan adalah Bapak Basuki Kurniawan. Situs resmi PT. Indoexim Internasional dapat diakses melalui [www.indoexim .com](http://www.indoexim.com).

4.1.3. Pencapaian PT. Indoexim Internasional

Dari awal berdirinya PT. Indoexim International sampai sekarang, telah mendapatkan penghargaan antara lain seperti di bawah ini:

a. **PRIMANIYARTA AWARDS**

PRIMANIYARTA Awards merupakan penghargaan yang diberikan oleh Menteri Perdagangan Republik Indonesia kepada eksportir yang bekerja dengan kinerja terbaik di Indonesia.

b. **Indonesian World Record**

PT. Indoexim Internasional mendapatkan penghargaan dari Museum Rekor Indonesia (MURI) sebagai “Eksportir dengan target negara eksport terbanyak” pada tahun 2014.

c. **ISO 9001: 2008**

PT. Indoexim Internasional menerima ISO 9001 : 2000 pada tahun 2008 dan upgrade ke ISO 9001 : 2008 pada tahun 2011. ISO 9001 : 2008 adalah standar internasional terbaru untuk Sistem Manajemen Mutu yang ditetapkan oleh International Organization for Standardization (ISO) .

d. **INDO-TLAS / SVLK**

PT. Indoexim Internasional telah menerima The Legalitas Kayu Indonesia Sistem Jaminan (INDO-TLAS) / Sistem Verifikasi Legalitas Kayu (SVLK). INDO-TLAS atau SVLK adalah jaminan Indonesia ke pasar kayu internasional legalitas produk kayunya.

4.1.4. Produk yang Dihasilkan

Produk yang dihasilkan oleh PT. Indoexim International adalah produk *furniture* dengan material yang banyak digunakan adalah kayu jati. Tipe *furniture* yang di produksi ada 2 macam :

a. *Outdoor Furniture*

b. *Indoor Furniture*

Berbagai macam contoh produk yang dihasilkan oleh PT. Indoexim Internasional dapat dilihat pada Tabel 4.1.

Tabel 4.1. Daftar Produk PT. Indoexim Internasional

Nama produk	Gambar
<i>Folding chair</i>	
Folding Arm Chair	
Lombok Bench	

Tabel 4.1. Lanjutan

<p>Sandiego Bench</p>	
<p>Marlboro Bench</p>	
<p>Mini Oct Folding Table</p>	

Tabel 4.1. Lanjutan

<p>Oval Double Leaf Table</p>	 A wooden oval table with two extendable leaf sections and two chairs, set on a green lawn.
<p>Serving Trolley</p>	 A wooden serving trolley with a tray and a small cart with wheels, set on a stone patio.
<p>Fania Lounger with Tray</p>	 A wooden lounge chair with a tray, set on a sandy beach.

Tabel 4.1. Lanjutan

<p>Batavia Bar Chair</p>	
<p>Square Extending Bar Table</p>	

Tabel 4.1. Lanjutan

Curve Shower	
--------------	---

Dari produk-produk diatas hanya sebagian saja produk yang diproduksi oleh PT. Indoexim Internasional. Untuk produk-produk lebih lengkap bisa dilihat pada website www.indoexim.com.

4.1.5. Struktur Organisasi

Dalam suatu organisasi/perusahaan dibutuhkan struktur organisasi yang mencerminkan hierarki yang berarti setiap kedudukan memiliki fungsi, tanggung jawab dan wewenang masing-masing. Struktur organisasi memiliki peran yang sangat fundamental dalam suatu perusahaan karena tanpa adanya struktur organisasi, maka suatu perusahaan tidak akan dapat menjalankan fungsi sebagaimana mestinya. Struktur organisasi tiap perusahaan pasti berbeda-beda, disesuaikan dengan kebutuhan dan kultur daripada perusahaan tersebut.

Bagan struktur organisasi yang disajikan adalah bagan organisasi secara keseluruhan dan lebih spesifik ke bagian produksi. Bagan struktur organisasi PT. Indoexim International dapat dilihat pada Lampiran 4.

4.1.6. Proses Produksi

Definisi dari proses produksi adalah suatu rangkaian aktivitas untuk menciptakan barang dengan cara atau teknik melalui tahapan-tahapan dari bahan baku untuk diubah secara urut dan sistematis menjadi produk jadi. Proses-proses yang terdapat dalam produksi biasanya melibatkan proses operasi, *assembly*, *material handling*, inspeksi sampai dengan *packing*.

Suatu proses produksi pasti memerlukan sumber daya. Sumber daya yang digunakan merupakan modal utama untuk memulai suatu proses produksi. Sumber daya yang dibutuhkan dalam proses produksi yaitu meliputi:

a. Material

Material biasanya lebih sering dikenal dengan istilah bahan baku. Semua perusahaan manufaktur pasti menggunakan bahan baku. Bahan baku diperoleh dari proses pembelian ataupun hasil dari industri primer yang dimiliki oleh perusahaan. Bahan baku bisa berupa barang setengah jadi dari produsen lain, bisa juga berupa barang mentah (hasil ekstraksi dari alam). Pada perusahaan Indoexim ini terdapat material utama yang digunakan sebagai bahan baku produknya yaitu kayu jati. Selain bahan baku utama juga ada bahan baku pendukung yang meliputi engsel, sekrup, obat.

b. Manusia

Manusia adalah elemen yang mengendalikan hampir semua rangkaian proses produksi. Oleh karena itu, sumber daya manusia yang dibutuhkan untuk proses produksi harus memiliki keterampilan atau *skill* yang sesuai dengan *job description*-nya. Pada sistem produksi di PT. Indoexim Internasional ini, terdapat banyak sekali tenaga kerja yang terlibat dalam proses produksi. Proses produksi dari bahan baku dikerjakan oleh supplier/pengrajin rumahan yang berada disekitar kawasan pabrik. Kemudian mereka mengirimkan produk yang sudah dibuat ke Indoexim untuk dilakukan pengecekan oleh tim produksi. Selanjutnya setelah dinyatakan lolos maka proses selanjutnya adalah pengerjaan proses pada pabrik sendiri yang meliputi pengobatan, servis, pengamplasan, dan packing. Untuk proses produksi sendiri, dikendalikan oleh tim produksi dan juga staff QC.

c. Metode

Metode adalah cara-cara yang digunakan untuk memproses bahan baku menjadi bahan jadi misalnya dilas, diupkan, ditempa, dibekukan, digerinda, diskrap,

dikeling, dikemas, dan lain-lain. Pada proses produksi di Indoexim, hampir semua proses melibatkan tenaga manual dan dengan bantuan mesin konvensional. Metode pembuatan produk juga masih manual yaitu dengan menggunakan mal kemudian diberi tanda untuk proses pemotongan.

d. *Money*

Untuk mendapatkan sesuatu, seseorang harus melakukan pengorbanan berupa uang maupun tenaga. Uang/dana dikeluarkan untuk membeli bahan baku, mesin, membayar pekerja, biaya riset, pajak, biaya operasional misalnya listrik, air, biaya perawatan dan lain-lain.

e. *Mesin*

Mesin adalah salah satu elemen yang hampir bisa menggantikan manusia dalam proses produksi. Namun mesin tetap harus dikendalikan oleh manusia. Mesin memiliki umur hidup yang lebih pendek daripada umur manusia karena mesin bisa saja rusak sewaktu-waktu. Satu hal dari mesin yang mengungguli manusia yaitu mesin mempunyai tingkat kepresisian yang tinggi. Kadang-kadang ada proses yang tidak bisa dilakukan oleh manusia, tetapi dapat dikerjakan oleh mesin. Mesin produksi harus sesuai dengan kebutuhan proses produksi sehingga bahan baku yang diolah akan sesuai dengan spesifikasi proses yang diharapkan. PT. Indoexim memakai mesin-mesin manual untuk memperbaiki kondisi barang yang rusak atau butuh proses servis. Mesin yang dipakai seperti amplas listrik, mesin serut kayu, bor listrik.

Dalam pembuatan *folding chair*, supplier membeli terlebih dahulu bahan baku kayu yang akan dibuat untuk *folding chair* yaitu kayu jati. Di jepara banyak terdapat penjual kayu dipinggir jalan yang menjajakan kayu dari berbagai jenis, ukuran dan harga. Selanjutnya berikut adalah tahapan proses pembuatan *folding chair* :

a. *Pemotongan 1*

Proses pertama yang dilakukan adalah pemotongan dari log kayu menjadi bentuk papan dengan ukuran yang sudah ditetapkan. Biasanya supplier memakai ukuran 3-5 cm untuk tebal kayu. Pemotongan ini dilakukan di tempat pemotongan kayu, setelah kayu dipotong kemudian dibawa ke supplier untuk dilakukan proses selanjutnya.

b. Mal pola

Setelah kayu dipotong proses selanjutnya adalah menentukan pola sesuai dengan komponen-komponen penyusun *folding chair*. Komponen-komponen tersebut meliputi jari-jari penyangga, kaki penyangga, dudukan kursi.

c. Pemotongan 2

Pada tahap ini dilakukan proses pemotongan kayu yang sudah diberi tanda garis sesuai dengan pola. Proses pemotongan ini dilakukan di rumah supplier karena mereka mempunyai mesin pemotong kayu sendiri. Komponen yang sudah terpotong kemudian dikumpulkan sesuai dengan ukuran dan jenisnya untuk dilanjutkan proses selanjutnya.

d. Penghalusan

Setelah proses pemotongan tahap selanjutnya adalah proses penghalusan komponen penyusun *folding chair* dengan menggunakan mesin serut kayu dan juga mesin amplas. Proses ini dimaksudkan untuk memperoleh hasil yang halus pada komponen kayu. Biasanya proses ini dilakukan berulang-ulang sampai mendapatkan hasil yang maksimal.

e. Perakitan

Setelah semua komponen dirasa sudah siap maka proses selanjutnya adalah perakitan komponen menjadi produk *folding chair*. Perakitan pertama dimulai dari menyusun jari-jari dudukan kursi sengan menggunakan bantuan alat palu. Jari-jari dudukan kursi dipasang pada penampang sesuai dengan pola yang sudah ditentukan kemudian di rekatkan dengan menggunakan lem pada bagian sambungannya. Proses selanjutnya adalah menggabungkan sandaran kursi dengan kaki kursi. Proses yang dilakukan hampir sama dengan dudukan kursi hanya saja sandaran yang pasang belum dipasang penampang atas sehingga dapat disambungkan/dimasukan bagian dudukan. Setelah dudukan dipasang kemudian dipasang penampang atas kursi dan direkatkan dengan palu. Selanjutnya adalah mengecek kondisi sambungan dan diberi perekat lem.

f. Pengamplasan

Pengamplasan dilakukan dengan menggunakan mesin amplas untuk mendapatkan hasil yang halus pada *folding chair*. Hasil pengamplasan ini akan menentukan kualitas dari produk *folding chair*.

g. Quality Control

Pengecekan kualitas dilakukan oleh staff PT. Indoexim Internasional yang meliputi kriteria kerapian, konstruksi, dimensi, mata mati, cocoh, ati, pelas dan gabeng. Setelah proses QC di supplier selesai dilakukan selanjutnya adalah pengiriman ke perusahaan Indoexim. Di perusahaan juga dilakukan QC lagi untuk memastikan kualitas dari produk yang dihasilkan supplier.

h. Oven/*kiln dry*

Proses selanjutnya adalah produk yang dihasilkan dioven pada suhu 40°C pada suhu awal dan 60°C pada suhu akhir. Kandungan air yang diperbolehkan adalah maksimum 8%. Pada proses oven ini biasanya terjadi penyusutan dimensi dengan toleransi penyusutan 1 mm. setelah kandungan air pada produk sudah tercapai maka produk tersebut dapat dilakukan proses selanjutnya. Oven ini dilakukan di perusahaan Indoexim karena pihak supplier belum mempunyai oven sendiri.

i. Pengobatan

Proses selanjutnya adalah pemberian obat khusus pada produk *folding chair* sehingga menghasilkan produk yang kuat, awet dan tahan lama. Obat yang digunakan adalah obat khusus dari campuran obat kimia. Komposisi obat ini berbeda-beda tiap perusahaan karena menentukan kualitas dari produk yang dihasilkan.

j. Servis

Servis dilakukan apabila ditemukan produk yang kurang sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan atau produk cacat setelah dilakukan proses pengobatan karena sifatnya yang keras. Servis ini meliputi penyetelan dimensi, dudukan kursi, keseimbangan kursi. Alat yang digunakan seperti pahat ukir, amplas, dan lem.

k. Quality Control 2

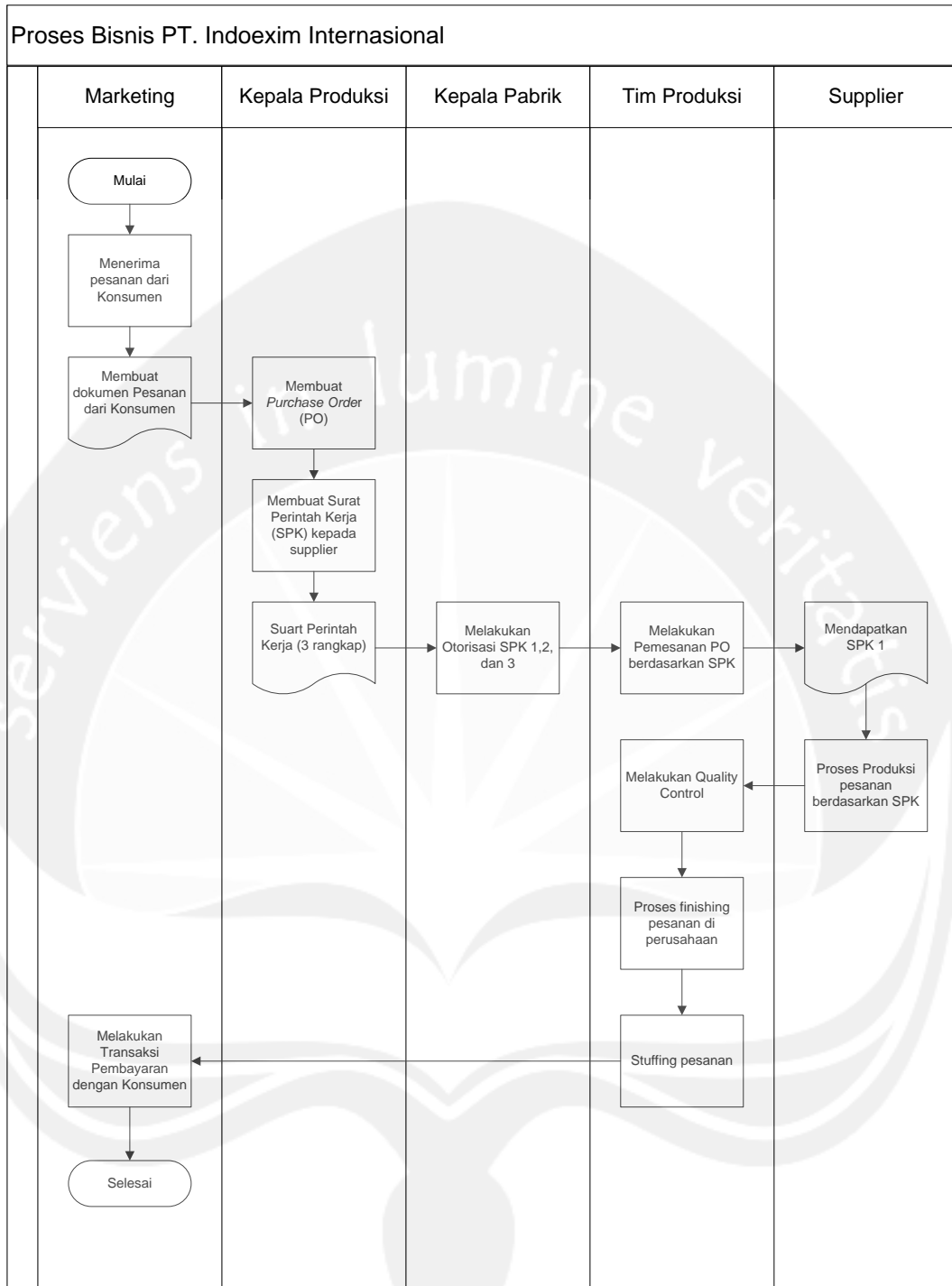
Sebelum proses packing produk lakukan, pihak staff QC melakukan pengecekan kualitas produk yang dihasilkan sudah sesuai dengan spesifikasi atau belum. Kalau sudah dilakukan pengecekan dan dinyatakan lolos maka bisa dilakukan proses selanjutnya. QC ini dilakukan oleh staff QC *independent* yang dimiliki oleh perusahaan.

I. *Packing*/pengemasan

Proses selanjutnya adalah packing produk dengan karton. Proses packing ini dilakukan oleh tenaga outsourcing. Ada berbagai macam packing yang digunakan Indoexim, hal ini sesuai dengan permintaan konsumen untuk packing produk.

4.1.7. Proses Bisnis

Proses bisnis merupakan rangkaian aktivitas dari suatu bagian dengan bagian lainnya yang saling berhubungan untuk mencapai tujuan bisnis tertentu. Dalam proses bisnis perusahaan tidak hanya mencakup lingkungan internal perusahaan saja, tetapi mencakup mitra bisnis perusahaan sehingga tujuan bisnis dapat tercapai. Proses bisnis yang akan dijelaskan adalah proses bisnis perusahaan secara keseluruhan. Proses bisnis perusahaan secara keseluruhan dapat dilihat pada Gambar 4.1.



Gambar 4.1. Proses Bisnis Perusahaan

Pada Gambar 4.1. dapat dilihat proses bisnis PT. Indoexim Internasional. Pihak-pihak yang berkaitan dengan proses bisnis tersebut yaitu marketing, kepala pabrik, kepala produksi, tim produksi, supplier. Proses bisnis perusahaan berlangsung dari beberapa aktivitas mulai dari bagian marketing mendapat pesanan dari konsumen, kemudian bagian marketing membuat dokumen

pesanan dari konsumen. Selanjutnya dokumen tersebut digunakan untuk menentukan *Purchase Order*(PO) oleh kepala produksi. Selanjutnya kepala produksi membuat SPK (Surat Perjanjian Kerja) yang ditujukan kepada supplier. SPK yang pertama diberikan kepada supplier dan SPK lainnya disimpan sebagai dokumen kepala produksi dan tim produksi. Kemudian kepala pabrik menentukan otorisasi pembagian PO tersebut untuk dikerjakan oleh supplier. Kemudian tim produksi melakukan pemesanan produk kepada supplier berdasarkan SPK dari kepala produksi. Selanjutnya supplier akan menerima SPK dan melakukan proses produksi pesanan. Pada bagian tim produksi juga mengontrol proses pembuatan yang dilakukan oleh supplier mulai dari bahan baku sampai produk jadi. Tugas tim produksi disini lebih tepatnya mengontrol kualitas produk yang dihasilkan agar sesuai dengan ketentuan perusahaan. Selanjutnya barang pesanan akan dilakukan proses finishing (pengobatan, penghalusan dan packing) di perusahaan. Kemudian pesanan dilakukan proses *stuffing* dan siap untuk dikirim. Pada bagian marketing akan melakukan transaksi proses pembayaran dengan pihak pembeli.

4.1.8. Profil Responden

Responden yang dipilih adalah orang yang memahami tentang penilaian supplier yang ada di perusahaan. Pada departemen *folding chair* ditempati oleh Bapak Andi dan Bapak Adi Setiawan. Kedua responden tersebut telah bekerja di Indoexim sejak tahun 2008 dan menangani bagian *folding chair*. Responden ini berasal dari Jepara dan sudah mengerti dengan produk-produk kayu jati, ditambah lagi pemberian pelatihan yang dilakukan oleh perusahaan tiap tahun sehingga kemampuan responden dalam produk *folding chair* sudah baik. Oleh karena itu mereka ditempatkan di departemen *folding chair* di PT. Indoexim Internasional.

Departemen *folding chair* yaitu salah satu departemen yang ada dalam PT. Indoexim Internasional yang berfungsi merencanakan dan mengendalikan rangkaian proses produksi agar berjalan sesuai dengan rencana yang sudah ditetapkan serta melakukan pengadaan produk setengah jadi *folding chair* dari supplier.

Uraian tugas dan tanggung jawab :

1. Membuat rencana produksi sesuai order yang diterima.
2. Membuat rencana pengadaan *folding chair* berdasarkan PO yang diterima.

3. Menyusun jadwal proses produksi yang tepat sehingga barang bisa dikirim tepat waktu dan sesuai dengan permintaan pelanggan.
4. Menjaga keseimbangan lini kerja di produksi antara pekerja dengan barang masuk.
5. Aktif berkomunikasi dengan semua pihak yang terkait sehingga diperoleh informasi akurat dan *up to date*.
6. Bertanggung jawab bila terjadi masalah pada produksi dan bila terjadi klaim atas keterlambatan pengiriman kepada pelanggan.
7. Bertanggung jawab atas pengadaan barang-barang PO agar rencana produksi dapat dipenuhi
8. Melakukan negosiasi dengan supplier hingga memperoleh barang-barang yang diperlukan oleh perusahaan dengan waktu yang tepat serta jumlah dan mutu yang tepat pula.
9. Memelihara komunikasi yang efektif dan menjaga hubungan baik dengan supplier.
10. Melakukan evaluasi supplier.

4.2. Data

4.2.1. Wawancara dan Observasi

Data yang di dapat dari hasil wawancara dengan pihak-pihak terkait di PT. Indoexim digolongkan ke dalam data primer. Data primer ini diperoleh berasal dari wawancara langsung terhadap pihak perusahaan yaitu Bapak Tri Kalis S. selaku manajer pabrik, Bapak Yanto selaku kepala produksi dan Bapak Andy dan Bapak Adi Setiawan selaku tim departemen *folding chair*. Wawancara meliputi berbagai macam aspek yang berkaitan dengan penelitian. Hasil dari wawancara dan observasi diharapkan memberikan gambaran mengenai perusahaan dan terutama informasi mengenai supplier dan analisis supplier yang sudah ada. Hasil dari wawancara dapat dilihat pada Lampiran 1.

4.2.2. Data Supplier Folding Chair

Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik usaha, data supplier yang menyuplai produk folding chair di PT. Indoexim Internasional yang terdiri dari UKM perseorangan antara lain dapat dilihat pada Tabel 4.2.

**Tabel 4.2. Data Supplier *Folding Chair* di
PT. Indoexim Internasional**

No	Nama Supplier	Alamat
1	Sriyani	Kemangi RT 004 / RW 007, Karanggondang, Mlonggo, Jepara
2	Edi	Gondang Ngancar RT 005 / RW 001, Karanggondang, Mlonggo, Jepara
3	Agung Wibowo	Bondo RT 002 / RW 006, Bondo, Bangsri, Jepara
4	Nuraini	Kemangi RT 003 / RW 007, Karanggondang, Mlonggo, Jepara
5	Juadi	Gesing RT 003 / RW 005, Srobyong, Mlonggo, Jepara
6	Rusnadi	Jeruk Wangi RT 002 / RW 010, Jeruk Wangi, Bangsri, Jepara

4.2.3. Kuisisioner Pemilihan Supplier

Berdasarkan hasil wawancara dengan Bapak Andy dan Bapak Adi Setiawan selaku tim departemen *folding chair* didapatkan 6 alternatif supplier yang masih aktif sampai sekarang. Kemudian memberikan kuisisioner berkaitan dengan penilaian supplier *folding chair* kepada bapak Andy dan Adi S. untuk melakukan penilaian tentang penentuan pemilihan supplier. Kuisisioner pemilihan supplier dapat dilihat pada Lampiran 2.