

## **A. Gambaran Umum Perusahaan**

### **1. Sejarah Perusahaan**

Perusahaan pengolahan kayu CV. Roda Jati didirikan pada tahun 1970 dengan nama perusahaan kayu Miyono. Perusahaan ini pada awalnya hanya merupakan perusahaan jasa pembelahan kayu log menjadi kayu gergajian. Pada saat berdirinya perusahaan hanya mempunyai 4 orang tenaga kerja. Pada saat itu perusahaan berkedudukan di Jl. S. Parman Surakarta, dengan tanah seluas 500 m<sup>2</sup>. Karena adanya perkembangan usaha yang cukup baik, maka pada tahun 1976 perusahaan membeli tanah seluas 3.000 m<sup>2</sup> di desa Komlang Solo. Dengan adanya perluasan tempat usaha tersebut, perusahaan yang pada mulanya hanya mempunyai satu mesin *Circle* untuk membelah kayu, lalu membeli beberapa mesin baru seperti *Band Saw* yang mempunyai kapasitas yang cukup besar untuk membelah kayu. Pada tahun yang sama perusahaan yang pada mulanya hanya menjual jasa pembelahan kayu log mulai membeli kayu log sendiri kemudian menjualnya dalam bentuk kayu gergajian kepada konsumen langsung atau toko-toko kayu di kota Surakarta dan sekitarnya.

Dengan semakin berkembangnya perusahaan, maka lokasi yang ada dirasakan sudah tidak mencukupi lagi. Pada tahun 1980 perusahaan memindahkan lokasi usahanya ke tempat yang lebih luas yaitu di Jl. Raya Solo-Purwodadi di atas tanah seluas 10.000 m<sup>2</sup>. Tahun 1980, perusahaan yang semula bernama “Perusahaan Kayu Miyono” berubah nama menjadi “Perusahaan Kayu Roda Jati”,

Seiring dengan perubahan nama tersebut, perusahaan yang semula merupakan perusahaan perseorangan berubah menjadi perseroan komanditer (CV). Adapun CV ini mempunyai dua orang sekutu komanditer, yaitu : Bapak Miyono dan Ibu Sutini, dimana Bapak Miyono merupakan sekutu komanditer aktif yang mengelola perusahaan sedangkan Ibu Sutini merupakan sekutu komanditer pasif.

Pada tahun 1998 perusahaan kayu CV. Roda Jati merintis usaha untuk mendapatkan sertifikat standar bertaraf internasional dan sekarang telah mendapatkan ISO 9002. Ini merupakan suatu tututan bahwa tiap perusahaan yang produknya berkualitas baik haruslah mendapatkan sertifikat ISO.

## **2. Daerah Pemasaran**

Perusahaan mengalami kemajuan sejak meningkatkan kapasitas mesin-mesin baru yang telah dimiliki, maka pasar yang pada mulanya terbatas pada kota Solo dan sekitarnya dirasakan kurang mencukupi. Pada tahun 1980, perusahaan mulai membuka kantor cabang penjualan yaitu di kota Yogyakarta dan Jakarta.

Disamping dua kota tersebut perusahaan juga mulai aktif menawarkan produknya ke kota lain di seluruh pulau Jawa, sehingga pada tahun 1981 daerah pemasaran kayu gergajian perusahaan sudah meliputi kota-kota antara lain : Semarang, Purwokerto, Tasikmalaya, serta daerah sekitarnya. Satu tahun kemudian perusahaan melakukan ekspor kayu gergajian ke

Singapura. Kayu jati ini pada umumnya merupakan bahan baku untuk *parquet flooring* (lantai kayu) dan bahan baku mebel.

Didorong keinginan memperoleh nilai tambah yang lebih besar dalam penjualan ekspornya, pada pertengahan tahun 1982 perusahaan mulai membuat produk-produk *parquet flooring*-nya ke Singapura dan Hongkong. Dengan makin meningkatnya kualitas produk yang dihasilkan perusahaan maka selanjutnya perusahaan mulai memasarkan produknya ke Itali.

Untuk lebih mengembangkan keterampilan karyawan dan lebih memantapkan usaha, maka pada tahun 1984 perusahaan mulai mengembangkan produk-produk yang lebih memerlukan keterampilan tenaga kerja yaitu *furniture*. Oleh karena itu perusahaan membeli sebidang tanah lagi di Jl. Raya Solo-Purwodadi seluas 4.000m<sup>2</sup> yang terletak lebih kurang 2 Km dari lokasi perusahaan lama. *Furniture* yang dibuat perusahaan pada saat ini antara lain : tempat tidur, meja makan, kursi tamu, almari, meja tulis, meja belajar, dan lain-lain dengan bahan baku kayu mahoni.

Daerah pemasaran *furniture* perusahaan saat itu adalah kota Surakarta, Semarang, Yogyakarta, Salatiga, Tegal, Surabaya, Malang, Madiun, Denpasar, Jakarta, Bandung dan lainnya. Sedangkan untuk kegiatan ekspor produk-produk *furniture* saat itu adalah negara Singapura. pada tahun 1991 perusahaan mendapatkan bantuan teknis dari Bank Dunia dan Dewan Penunjang Ekspor (DPE) berupa program peningkatan kualitas produk

yang dinamakan proyek EQUIP (*Export Quality Upgrading and Improvement Project*). Proyek ini dimaksudkan untuk meningkatkan mutu produk-produk ekspor Indonesia agar dapat diterima di pasar Internasional. Proyek ini dibiayai dengan bantuan dari Bank Dunia 75% dan perusahaan 25%. Proyek ini menggunakan tenaga konsultan asing dari Perancis dengan dibantu *counterpart* dari departemen perdagangan dan konsultan lokal.

Setelah ditangani oleh konsultan asing selama 1 tahun, pada tahun 1992 perusahaan ini mulai membuat produk *teak garden furniture* (mebel taman dengan bahan baku kayu jati). Karena dirasakan kualitasnya sudah memenuhi standar Eropa, maka pada tahun itu pula perusahaan mulai mencoba memasarkan produknya yang berupa *teak garden furniture* tersebut ke pasar Eropa. Sebagai uji coba maka perusahaan menentukan Perancis sebagai target *market* yang pertama, disebabkan karena perusahaan memiliki konsultan yang berasal dari negara tersebut, sehingga bantuan relasi maupun jaringan dimiliki oleh konsultan tersebut dengan negara Eropa lainnya. Setelah uji coba di negara Perancis dirasakan cukup berhasil, maka sejak saat itu perusahaan mulai memasuki negara-negara Eropa lainnya seperti Belanda, Belgia, Denmark dan Itali.

Setelah pasar untuk *teak garden furniture* dirasakan cukup mantap, pada akhir tahun 1993, perusahaan mulai mengembangkan produk baru yaitu: *picture frame* untuk pasar Amerika. Dikarenakan perusahaan belum begitu menguasai teknologi pembuatan *picture frame*, maka perusahaan

mengadakan kerjasama dengan pengusaha dari negara lain. Dengan kerjasama ini perusahaan mendapatkan *technical assistance* dari ahli-ahli Taiwan dengan cara menempatkan tenaga-tenaga ahli tersebut di perusahaan. Disamping kerjasama dalam pembuatan *picture frame*, perusahaan juga bekerja sama dalam pembuatan *indoor furniture* untuk dipasarkan ke Taiwan. Untuk lebih memperkuat jaringannya, pada awal tahun 1996 perusahaan berniat untuk memperluas usahanya dengan membuat *indoor furniture* dari kayu mahoni untuk pasar Amerika.

### **3. Lokasi Perusahaan**

CV. Roda Jati berlokasi di Jl. Raya Solo-Purwodadi KM 3,5 dan KM 5 Kabupaten Karanganyar. Pertimbangan perusahaan memilih lokasi tersebut adalah :

1. Lokasi tersebut relatif dekat dengan sumber bahan baku yang berupa kayu log jati yang berasal dari hutan-hutan di daerah Purwodadi, Randublatung, Blora serta Mantingan.
2. Dekat jalan raya sehingga transportasi bahan baku dan produk jadi dari lokasi perusahaan dapat dilakukan dengan mudah dan biaya murah.
3. Dekat dengan jaringan listrik yang mempunyai daya kapasitas listrik yang cukup besar, sehingga memudahkan perusahaan apabila sewaktu-waktu membutuhkan tambahan daya listrik.
4. Lokasi perusahaan merupakan daerah yang telah ditetapkan oleh pemda karanganyar sebagai daerah kawasan industri.

5. Telah tersedia jaringan telpon yang sangat penting sebagai alat komunikasi perusahaan dengan pelanggan atau pemasok.
6. Jarak antara lokasi perusahaan dengan terminal peti kemas jebres surakarta, merupakan kepanjangan tangan dari pelabuhan tanjung emas semarang, sehingga seluruh dokumen pabean dapat diselesaikan seluruhnya di tpK Jebres.

#### **4. Struktur Organisasi**

Struktur organisasi adalah kerjasama antar sekelompok orang atau individu untuk melaksanakan suatu usaha dalam rangka mencapai tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya secara terperinci dan terorganisir. Berikut ini akan diuraikan mengenai tugas dan tanggung jawab masing-masing bagian yang ada dalam struktur organisasi secara garis besar adalah sebagai berikut:

##### 1. Direktur

- a. Memimpin dan mengawasi perusahaan dalam kegiatan operasional.
- b. Menentukan tujuan dan kebijakan yang akan diambil serta merumuskan cara kerja dan pelaksanaan program kegiatan operasional perusahaan.
- c. Bertanggungjawab atas seluruh kegiatan perusahaan, kelangsungan hidup perusahaan, dan mengadakan evaluasi hasil kerja karyawan.

##### 2. *Cost Control*

- a. Bertanggungjawab atas pengadaan biaya untuk kegiatan perusahaan.
- b. Mengontrol pengeluaran perusahaan.

- c. Menyeleksi pengeluaran perusahaan.
- 3. Kepala Bagian PPIC (*Production Planning and Inventory Control*)
  - a. Menangani pengontrolan produk yang dimulai dari bahan baku sampai menjadi barang jadi.
  - b. Bertanggungjawab atas produk yang dihasilkan.
  - c. Bertanggungjawab dalam pengadaan bahan pembantu.
- 4. Kepala Bagian Akuntansi
  - a. Bertugas menyusun sistem keuangan perusahaan.
  - b. Menyelenggarakan kegiatan pencatatan terhadap semua transaksi yang terjadi.
  - c. Menyusun laporan keuangan.
- 5. Kepala Bagian Persediaan Bahan
  - a. Bertanggungjawab dalam pengadaan bahan baku untuk setiap bagian produksi.
  - b. Mengontrol penggunaan bahan baku.
- 6. Kepala Bagian *Moulding* dan Konstruksi

Bertanggungjawab atas penyerutan kayu sesuai ukuran. Bagian ini membawahi 5 unit sebagai berikut:

- a. Unit *Sawmill*

Unit ini bertugas untuk mengolah bahan baku yang berupa kayu *log* menjadi kayu gergajian sesuai dengan ukuran-ukuran yang diminta oleh unit-unit selanjutnya ataupun konsumen langsung. Disamping dijual kekonsumen langsung dalam bentuk kayu gergajian, unit ini juga bertindak sebagai pemasok bahan baku unit-unit selanjutnya.

b. Unit *Clean Dry (Oven)*

Unit ini merupakan kelanjutan dari unit *sawmill*. Bahan baku kayu *log* yang telah diproses menjadi kayu gergajian kemudian masuk *oven* selama kurang lebih 21 hari untuk dikeringkan. Proses pengeringan ini merupakan proses yang sangat penting karena dengan kadar 12%, maka tidak akan ada lagi penyusutan ataupun pengembangan kayu apabila telah menjadi produk jadi, meskipun dipakai di negara yang mempunyai 4 musim. Namun untuk mendapatkan warna kayu yang cerah, sebelum masuk *oven* kayu dipanaskan dibawah matahari minimal 2 hari.

c. Unit *Moulding*

Unit ini merupakan proses kelanjutan dari unit *clean dry*. Bahan baku yang berupa kayu gergajian setelah kandungan kadar airnya kurang dari 12% segera dikirim ke unit *moulding*. Unit ini bertugas untuk menghaluskan kayu gergajian sesuai dengan ukuran tebal dan ukuran lebar dengan cara menyerut keempat sisi-sisinya.

d. Unit *Garden Furniture*

Unit ini bertugas untuk mengolah bahan baku dari unit *moulding* menjadi produk jadi yang berupa *garden furniture* sehingga siap dipasarkan.

e. Unit *Indoor Furniture*

Unit ini bertugas mengolah bahan baku dari unit *moulding* menjadi produk jadi *indoor* sehingga siap dipasarkan.

7. Kepala Bagian Barang Jadi

- a. Bertanggungjawab atas baik buruknya produk yang dihasilkan.



b. Bertanggungjawab terhadap kuantitas produk jadi yang telah diproduksi, dan ada atau tidaknya barang yang rusak.

8. Kepala Bagian SDM dan Umum

a. Bertugas mencari sumberdaya manusia yang sesuai dengan tenaga kerja yang dibutuhkan perusahaan, baik staf maupun tenaga kerja lapangan.

b. Bertanggungjawab atas segala tindakan tenaga kerja selama bertugas.

9. QC ( *Quality Control* )

a. Bertanggungjawab atas kualitas produk jadi yang dihasilkan dalam jenis dan kualitasnya.

b. Bertanggungjawab untuk meningkatkan mutu produk jadi untuk dapat meluaskan daerah pemasaran.

10. Bagian Ekspor-Import

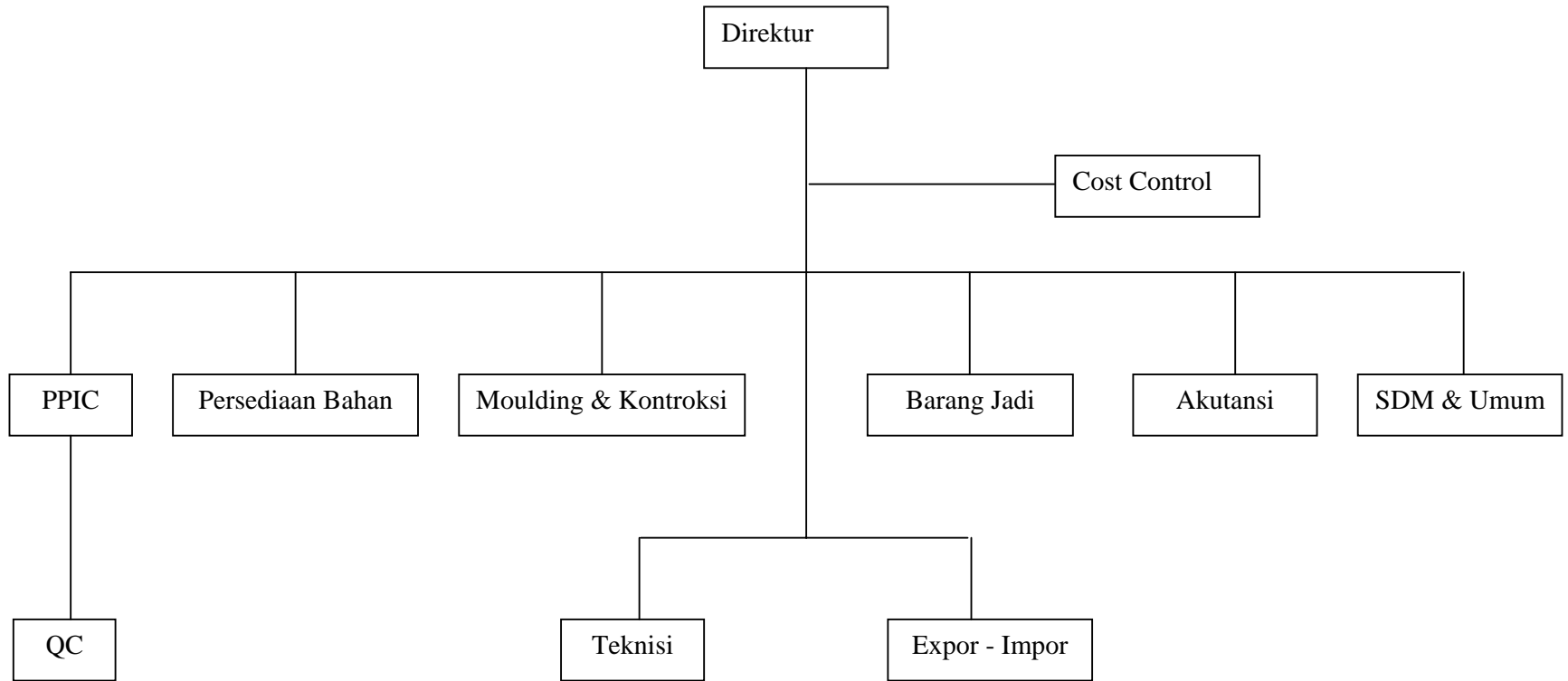
a. Bertanggungjawab melakukan pengiriman produk jadi sampai ketangan *buyer*.

b. Bertanggungjawab untuk melakukan penagihan kepada para *buyer* (importir) atas terjadinya penjualan ekspor.

c. Bertanggungjawab dalam kesuksesan transaksi ekspor-impor.

11. Teknisi

Bertanggungjawab dalam pengadaan teknis yang dibutuhkan dalam kegiatan produksi.



**Gambar Struktur Organisasi**

## 5. Tujuan Perusahaan

CV. Roda Jati mempunyai beberapa tujuan yang ditinjau dari segi ekonomi maupun dari segi sosial. Tujuan tersebut antara lain :

### 1. Tujuan Umum

- a Bergerak serta dalam pembangunan nasional khususnya dalam bidang ekonomi dimana produk-produk yang dihasilkan, diharapkan dapat menambah devisa negara.
- b Berperan serta dalam mengatasi ketenagakerjaan nasional, dimana kita ketahui masih banyak tenaga kerja indonesia yang belum mendapat kesempatan kerja.
- c Secara sosial membantu kehidupan para tenaga kerja yang dapat ditampung untuk mendapatkan penghasilan yang layak.

### 2. Tujuan Khusus

- a. Mengembangkan kegiatan usaha untuk memenuhi pasaran internasional (produk-produk yang diekspor), yang diharapkan hasil penjualan produk-produknya dapat menambah kekayaan perusahaan.
- b. Meningkatkan pendapat (*income*) baik secara organisator maupun pribadi.
- c. Mencari sumber penghasilan baru meningkatkan taraf hidup bagi seluruh komponen perusahaan.

## 6. Unit-Unit Produksi

Di CV. Roda Jati untuk proses produksi *Garden Furniture* dari awal sampai akhir melalui beberapa unit pengolahan secara bertahap dan berlanjut untuk itu perlu membagi menjadi unit-unit kecil yang bersifat khusus agar mutu produk menjadi tinggi. Adapun unit-unit produksi meliputi :

### a. Unit *Sawmill*

Pada unit sawmill terdiri dari 3 bagian unit yaitu : bagian unit *sawmill*, bagian unit *klin dry*, bagian unit slep mata gergaji *bandsaw*. Unit *sawmill* dikepalai oleh seorang kepala bagian.

#### 1. Bagian Unit *Sawmill*

Mempunyai tugas untuk mempersiapkan bahan kayu gergaji sesuai kebutuhan dari order baik mutu maupun jumlahnya serta ukurannya. Penggergajian ini dari kayu mentah (Log) dibelah-belah, dipotong-potong sesuai dengan ukuran yang diperlukan. Pembelahan pertama menggunakan mesin gergaji *bandsaw*, pembelahan kedua dengan gergaji *circle* dan dipotong-potong dengan gergaji ayun atau *hand radial saw*.

#### 2. Bagian Unit Klindry/Oven

Unit ini mempunyai tugas mengeringkan kayu sesuai dengan persyaratan yang dikehendaki oleh order dan kualitas produksi. Untuk ekspor rata-rata mencapai kadar air 10-12 % atau 2 minggu sesuai juga dengan jenis kayunya.

### 3. Bagian Unit Slep Gergaji *Bandsaw*

Mempunyai tugas hanya melayani pemeliharaan mata gergaji pita besar/*bandsaw* yaitu mengasah/menyelep, menyambung dan rol.

#### b. Unit *Moulding*

Proses produksi selanjutnya pada unit *moulding* yaitu penyerutan bahan elemen dari produksi sesuai dengan ukuran dan bentuknya. Hasil proses *moulding* ini disortir untuk memenuhi persyaratan kualitas, selanjutnya dikirim ke unit *machine*.

#### c. Unit *Machine*

Pada unit meubel ini proses produksi selanjutnya dikerjakan berdasarkan atas gambar elemen suatu komponen *garden furniture*. Hal ini diambil untuk memudahkan pengerjaannya dan dengan mudah tenaga kerja memahami gambar berupa elemen kerja saja, di dalam lembar dan gambar kerja sudah disebutkan langkah kerjanya serta urutan menggunakan mesin dibawah pengawasan pengawas dan QC agar mutunya tetap terjamin, selanjutnya dikirim ke *assembling*.

#### d. Unit Teknisi Dan Slep

Tugas teknisi disini hanya melayani perbaikan kerusakan mesin- mesin yang ada baik di Wonorejo maupun di Selorejo agar dapat berjalan dan beroperasi dengan baik dan lancar. Selanjutnya soal

perawatannya diserahkan sepenuhnya kepada operator atau tenaga kerja.

Sedangkan tugas dari bagian slep adalah mengasah/menyelep mata gergaji bundar/circle, mata pisau profil, mata planner dan mata boring. Bagian slep dan teknisi bekerja terpisah dan berdiri sendiri baik ruangan maupun tugasnya.

e. Unit Gambar

Pada unit gambar semua produksi dibuat gambar kerjanya, dipisah-pisahkan sesuai dengan elemen yang terkecil dengan ukuran yang sejelas-jelasnya. Disamping itu dibuat contoh barang produksi, setelah contoh ada dibuat gambar isometri atau perspektif. Semua gambar harus disahkan oleh bagian PPIC, dan diberi kode untuk masing-masing produksi. Gambar dibuat menjadi elemen terkecil agar pekerja dapat mengerjakan dengan mudah dan dapat memahami gambar elemen tersebut.