

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

PT. Panca Puji Bangun berdiri sejak tahun 1970, dan dibangun di atas tanah seluas 7.110 m² berlokasi di jalan pengenal 3-5-7 Surabaya Jawa Timur. Dalam berkembangnya dikarenakan lajunya pertumbuhan penjualan dan pemenuhan kepada para pelanggan, PT. Panca Puji Bangun telah mengadakan pengadaan mesin cetak dan perangkat Komputer pada tahun 2001.

Lokasi perusahaan memiliki nilai-nilai strategis yang sangat menunjang seperti:

- Dekat dengan para Supplier bahan baku.
- Fasilitas Infrastruktur yang memadai.
- Lokasi yang mudah dijangkau dengan sarana umum.

Dan pada tahun 2007 bergabung dengan Pabrik Puri di kawasan Tanjung Anom Surabaya. Tapi dia mempunyai tempat yang sama tapi beda kantor, nama perusahaan dan beda tempat mendesainya. Selama kurang lebih 40 tahun PT. Panca Puji Bangun berkecimpung dan bereksperimen di dunia percetakan dan telah menghasilkan barang cetakan yang lebih maju seperti brosur, *emboss*, stiker, *hotstamp*, *uv varnis*, yang hingga kini terus berkembang mengikuti teknologi terbaru. Hingga saat ini PT. Panca Puji Bangun telah bekerja sama dengan para pelanggan dalam memproduksi cetakan selama 30 tahun lebih, terutama untuk Brosur, Kalender, Soal ulangan, dll.

2.2 Lokasi Perusahaan

PT. Panca Puji Bangun mempunyai head office yang berlokasi di Jl.Tanjung Anom Surabaya Jawa Timur.

Saat ini PT.Panca Puji Bangun mempunyai beberapa pabrik yang mendukung proses produksi, yaitu :

Pabrik utama yang berlokasi di Surabaya yaitu di Jl.Tanjung Anom 19-21 Surabaya.

2.3 Visi & Misi - PT. Panca Puji Bangun

VISI:

Menjadi perusahaan terdepan dalam bidang *Offset Printing* yang berkualitas tinggi dan pelayanan satu langkah lebih maju.

MISI:

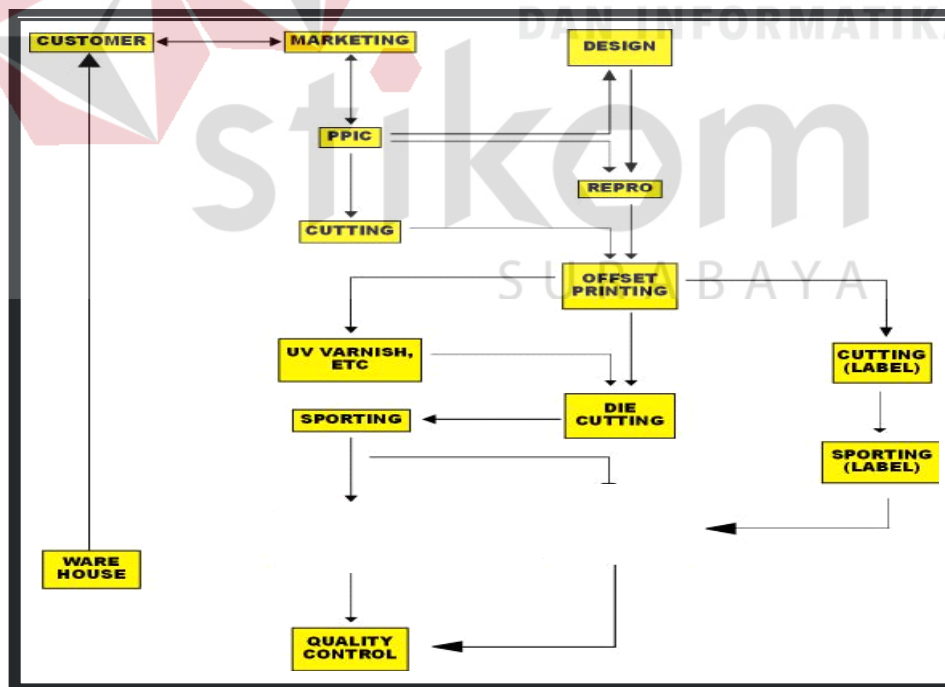
Proses percetakan lebih efektif dan efisien dengan teknologi terbaru untuk melayani kepuasan pelanggan.Dengan dukungan 170 pekerja dan 45 staff PT. Panca Puji Bangun berusaha untuk menjadi perusahaan cetak yang mampu memberikan kualitas yang baik.

2.3.1 Kebikajan Mutu Perusahaan

PT. Panca Puji bangun sebagai perusahaan cetak bertujuan untuk menjadi yang terbaik di bidangnya, dengan cara :

1. Meningkatkan produktivitas (*Output*) diseluruh jajaran operasional perusahaan.
2. Meningkatkan efisiensi diseluruh jajaran operasional perusahaan.
3. Meningkatkan kebersihan dan keselamatan dilingkungan kerja.
4. Meningkatkan kerjasama yang saling menguntungkan dengan pemasok.

2.3.2 Alur Proses Cetak Perusahaan



Gambar 2.1 Alur Proses Cetak Perusahaan

Penjelasan alur proses cetak :

1. Terima order dari customer baik itu new order maupun repeat order

A. New order

- a. Customer menempatkan order produk pada sales PT Panca Puji Bangun.
- b. Produk berupa soft data dalam bentuk file (*Optical disc, CD, diskette, dan sejenisnya*) maupun film.
- c. Seluruh produk dikonfirmasi ke PPIC (*planning production inventory control*)
- d. Untuk produk berupa *softdata*, setelah dikoordinasi dengan PPIC, langsung diserahkan ke bagian desain untuk diolah dan dibuatkan *output film*-nya. Selanjutnya diserahkan ke repro untuk diproses (*montage* atau plat cetak).
- e. Siap menuju bagian printing/cetak.

A. Repeat Order

- a. Customer menempatkan order produk ke sales PT. Panca Puji Bangun.
 - b. Berdasarkan PO, sales mengkonfirmasi ke bagian repro untuk mendapatkan jadwal penyelesaian.
- B. Selama dilakukan proses persiapan di bagian desain dan repro, PPC mengeluarkan perintah kerja ke bagian cutting untuk melakukan proses pemotongan kertas
- C. Setelah kertas dan persiapan dari bagian repro final, order dijalankan di bagian printing untuk di cetak sesuai ketentuan.

- D. Untuk proses normal, setelah proses printing dilakukan proses *die cutting*/plong untuk membentuk produk sesuai kerangka pisau. Pada proses ini, dapat juga dilakukan proses *emboss* secara bersamaan.
- E. Proses selanjutnya adalah proses sortir.
- F. Sesudah itu *packing* dilakukan proses *machine gluing* atau lem manual dan *packing*. Selama proses ini berjalan, dilakukan pemeriksaan oleh QC.
- G. Setelah selesai, barang siap menuju *Finished Good Warehouse* untuk selanjutnya siap dikirim ke *customer*.

2.3.3 Divisi Perusahaan dan Mesin

1. Desain

Bagian desain merupakan tempat awal mula suatu order mulai dikerjakan, *file order* bisa berupa *repeat order* ataupun *new order*, *repeat order* adalah order yang pernah dikerjakan sebelumnya, sedangkan *new order* adalah order yang benar-benar baru dikerjakan, bagian desain harus mendukung penuh terhadap bagian repro agar dapat bekerja sama dan tidak terjadi kesalahan cetak yang fatal. Untuk itu bagian ini menggunakan fasilitas yang mendukung proses desain antara lain komputer machintos (G4) dengan menggunakan *software-software* desain grafis yang mendukung seperti *Adobe Photoshop*, dan *Coreldraw*. Serta tambahan scanner dan printer untuk mendukung kinerja proses desain.

2. Repro

Repro merupakan lanjutan proses dari bagian desain, menerima file yang dikirim oleh bagian desain yang kemudian diproses menjadi plat cetak atau film. Peralatan dan mesin lainnya yang ada pada bagian repro digunakan untuk membuat film menjadi plat cetak dengan melalui proses-proses yang ada, diantaranya adalah *plate making*, *plate processor*, *plate developing*, *recording ink zone plate*, *plate punching*, *duplicating plate* dan *dark room*.

3. Printing

Dalam hal mencetak / *printing* perusahaan ini telah menggunakan mesin *offset* kelas dunia dari Jerman yaitu Heidelberg, dengan kualitas mesin yang tidak diragukan lagi sehingga proses cetak dapat berjalan dengan baik dan benar mengikuti prosedur yang ada. Mesin Heidelberg yang digunakan di PT. Panca Puji Bangun antara lain :

- a. Heidelberg HDA ROH : 1 warna cetak
- b. Heidelberg SORS : 2 warna cetak
- c. Heidelberg SOR : 1 warna cetak
- d. Heidelberg HDA GTO : 1 warna cetak

1. Cutting & Die-cutting

Cutting / plong merupakan proses dimana ukuran kertas awal dipotong sesuai ukuran cetak yang akan digunakan atau dibagi sesuai dengan ukuran yang diperlukan, sehingga memudahkan proses selanjutnya. Terdapat 5 mesin potong di perusahaan Panca, mesin potong yang digunakan adalah mesin potong dengan merk Polar Mohr, yang merupakan mesin potong dengan teknologi canggih

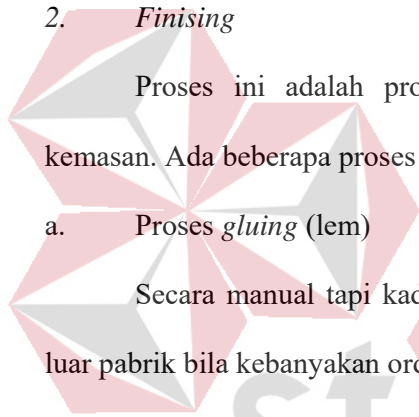
dimana teknologi mesin ini sudah menggunakan tombol-tombol digital dengan akurasi dan presisi yang tinggi. *Die-cutting/plong/punching* adalah proses pemotongan agar membentuk pola kemasan yang terdiri dari *perforation* (pola sobekan), *cutting* (potongan), dan *creasing* (lipatan), terdapat 5 mesin yang digunakan untuk proses *die-cutting* dengan merk mesin BOBST. Dalam kemasan ini output yang dikeluarkan sudah berupa bentuk kemasan setengah jadi, yang nantinya akan dilanjutkan pada bagian finishing untuk dilem dan dilipat.

2. *Finising*

Proses ini adalah proses dengan tahapan akhir dari produksi cetak kemasan. Ada beberapa proses yang di lakukan pada tahapan ini, antara lain :

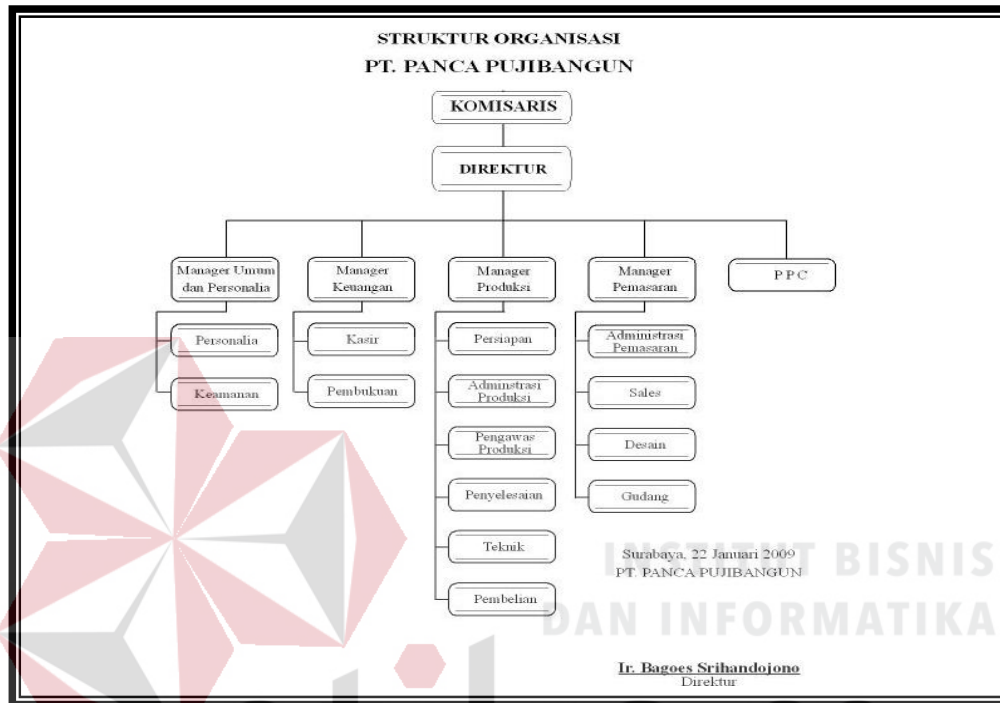
a. Proses *gluing* (lem)

Secara manual tapi kadang-kadang juga di lembar bagian pengeleman di luar pabrik bila kebanyakan order.



2.4 Struktur Organisasi

Gambar dibawah ini merupakan struktur organisasi terbaru perusahaan PT. Panca Puji Bangun



Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT. Panca Puji Bangun

Pimpinan Perusahaan

Dibawah ini adalah merupakan urutan pimpinan perusahaan PT. Panca Puji Bangun, dimulai dari Komisaris sampai pada Director.

Komisaris : Ir.Bagoes Sri Handjono

Director : Mr. Soehadi SE,MM