

BAB III

GAMBARAN UMUM PT PISMATEX PEKALONGAN

3.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

Pada awalnya perusahaan tekstil PT Pismatex didirikan di desa Klego Pekalongan yaitu pada tahun 1971 dengan menggunakan alat tenun bukan mesin (ATBM). Kemudian mengingat lokasi bangunan dan pembaharuan mesin maka pada tahun 1973 ATBM diganti dengan ATM (alat tenun mesin) dengan pertimbangan :

1. Meningkatnya daya beli masyarakat.
2. Lebih produktif dan lebih kualitasnya.

Karena kedudukan perusahaan yang kurang memadai untuk perkembangan, sedangkan teknologi tekstil semakin pesat perkembangannya, maka pabrik yang semula di desa klego di pindah ke desa Sapugarut Kecamatan Buaran Kabupaten Pekalongan. Adapun pemilihan lokasi ini oleh pemimpin perusahaan didasarkan atas pertimbangan-pertimbangan sebagai berikut :

1. Tanah yang tersedia cukup luas untuk pengembangan usaha.
2. Lokasi tidak ditengah-tengah kota yang seperti di ajurkan oleh pemerintah agar tidak tercampur dengan pemukiman penduduk.
3. Harga tanah di daerah ini cukup murah dibanding harga di kota.

4. Mudah mendapatkan tenaga kerja, karena didesa tersebut banyak home industri bidang tekstil.

5. Arus transportasi cukup mudah.

Namun demikian perusahaan pindah ke lokasi pada tahun 1981, karena perlu persiapan-persiapan agar jalannya proses produksi tidak terganggu.

Dari tahun ke tahun perusahaan PT Pismatex mengalami perkembangan dan sampai sekarang ini memiliki dua kantor cabang yaitu di Jakarta dan di Surabaya. Adapun kantor pusatnya di Jalan Teratai No 2 Pekalongan.

Dalam proses pemasaran Pt Pismatex Pekalongan menggunakan saluran distribusi dari pabrik di kirim ke agen-agen, dan dari agen disalurkan ke konsumen atau pedagang-pedagang yang lebih kecil atau toko-toko. Daerah pemasaran yang sudah terjangkau adalah Jawa, Sulawesi Tengah, Sulawesi Selatan, Sulawesi Tenggara, Maluku Kalimantan Selatan, Kalimantan Barat, Kalimantan Timur, Sumatera Barat, Bengkulu dan Riau. Untuk memperluas market share, Perusahaan merencanakan untuk menjangkau daerah pemasaran seluruh Indonesia.

3.2 Tujuan dan Peranan Perusahaan

Tujuan yang hendak dicapai oleh perusahaan tekstil PT Pismatex Pekalongan antara lain :

1. Ditinjau dari segi ekonomi adalah mencari laba.
2. Ditinjau dari segi sosial, mengurangi pengangguran.

3. Ditinjau dari segi pembangunan adalah membantu pemerintah dalam memenuhi kebutuhan akan sandang dan meningkatkan kerajinan khususnya kain sarung.

Sedangkan peranan perusahaan dalam ikut menyukseskan pembangunan ekonomi baik regional maupun nasional antara lain menyerap tenaga kerja sebanyak mungkin dari daerah sekitar sesuai kebutuhan dan menggunakan suku cadang buatan dalam negeri.

3.3 Bidang Usaha yang Dilakukan

PT Pismatex dalam menjalankan usaha di landaskan pada usaha produksi sesuai dengan kebijaksanaan pemerintah dalam rangka meningkatkan pendapatan nasional dan memberi kesempatan kerja pada penduduk disekitarnya PT Pismatex Pekalongan bergerak dalam sektor tekstil dan usaha yang telah dan sampai sekarang dilakukan adalah pembuatan sarung .

Produk sarung tersebut menggunakan :

1. Pakan 40/s TR , Lusi 40/2 TR .
2. Pakan 30/s TR , Lusi 30/s TR .
3. Pakan 45/s TR , Lusi 45/s TR .
4. Pakan 40/s CT , Lusi 60/2 CT .
5. Pakan 40/s TR , Lusi 20/s TR .

Produksi yang dihasilkan tiap harinya sama yaitu kain sarung , hanya kontruksinya perusahaan ini tidak menerima pesanan khusus dan pesanan biasanya coraknya tertentu atau corak yang sudah ada , sedangkan

kontursinya bisa memilih (Pakan 40/s TR ;Pakan 30/s TR ;Lusi 30/s TR ;dan lainnya).

Macam-macam corak yang sampai sekarang masih diproduksi adalah :

1. Corak Putihan.
2. Corak Es Lilin.
3. Corak Miring.
4. Corak Super Kelir.
6. Corak Dam.

3.4 Proses Produksi

Proses produksi ini merupakan mata rantai ,sehingga kelancaran suatu proses pada salah satu bagian akan sangat mempengaruhi proses produksi dibagian yang lain perencanaan produksi dilaksanakan secara terpadu dan terkordinir oleh departemen terakit ,sehingga dibutuhkan kerja sama yang baik antar departemen tersebut

Pengawasan produksi dilaksanakan pada masing-masing departemen sejak proses awal sampai akhir itu jadi,yang dilakukan secara ketat baik dalam kualitas maupun kuantitas produksinya PT Pismatex telah menetapkan suatu sistem quality control yang dinamakan Total Quality Qontrol (Pengendalian Mutu Terpadu),yang mana tiap bagian secara aktif mengendalikan produksi sedini mungkin agar tidak mengganggu proses selanjutnya .Lembaga yang menangani sistem ini belum ada, tetapi pelaksanaannya sudah dimulai semenjak perusahaan berdiri

waalaupun belum melembaga.

Produk akhir selalu diawasi secara ketat, yang lolos dari seleksi merupakan produk yang baik. Produk diklasifikasikan cacat, segera dipisah dan diadakan perbaikan agar tingkat cacatnya tidak berat atau kalau mungkin diperbaiki agar dapat dikategorikan menjadi produk baik.

Adapun produk yang baik memiliki kriteria sebagai berikut :

1. Ukuran panjang dan lebarnya standar yaitu panjang 2 Meter dan lebar 1,30 Meter.
2. Corak tidak menyimpang dari rencana.
3. Komposisi warna tidak menyimpang.
4. Tenunnya baik tidak ada lusi terputus, tidak salah warna dan tidak salah nomor benang pakan.

Adapun beberapa tahapan proses produksi untuk menghasilkan kain tenun jadi (sarung) yaitu :

1. Relling

proses ini dilakukan untuk merubah benang cones menjadi hank. Tujuannya adalah untuk mempermudah proses pemberian warna.

2. Pencelupan

proses pencelupan adalah suatu proses pemberian warna benang dengan bahan pewarna tertentu dengan temperatur dan tekanan tertentu pula. Hasil yang diharapkan adalah perolehan warna yang tidak luntur dan sesuai

dengan corak/warna yang dikehendaki :

3. Kelos

Pada proses ini benang yang sudah diberi warna dalam bentuk hank diubah menjadi cones lagi sehingga akan mempermudah proses palet dan warping.

4. Palet.

Palet adalah proses membuat palet dari benang hasil kelosan untuk menyediakan pakan sesuai kebutuhan.

5. Hani/ Warping.

Hani/Warping adalah proses penggulungan dan pengaturan sejumlah benang lusi keatas boom tenun sesuai dengan warna benang serta jumlah helainya. Pada proses ini dibuat benang hania atau gulungan dari benang hasil kelosan. Benang hani disediakan untuk kebutuhan lusi.

6. Pencucukan

Pencucukan adalah proses pemasukan ujung benang lusi ke dalam lubang-lubang gun dan lubang sisir yang akan di pasang pada mesin tenun. Tujuannya untuk pemisaahan dua lapis benang guna membentuk mulut lusi.

7. Tenun

Pertenunan adalah proses menyilangkan benang-benang pakan sesuai dengan rencana tenun yang telah ditentukan. Lusi adalah benang yang memanjang sedangkan benang pakan adalah benang yang melintang searah dengan lebar kain.

8. Inspecting

Inspecting adalah proses memisahkan produk sarung yang

baik dari produk yang cacat atau rusak sehingga akan menghindarkan tercampurnya produk baik dengan produk cacat.

9. Bakar bulu

Pembakaran bulu adalah proses pembuangan bulu-bulu dari kain hasil tenunan yang timbul sebagai akibat adanya gesekan dan tegangan pada proses pertenunan.

10. Kalender.

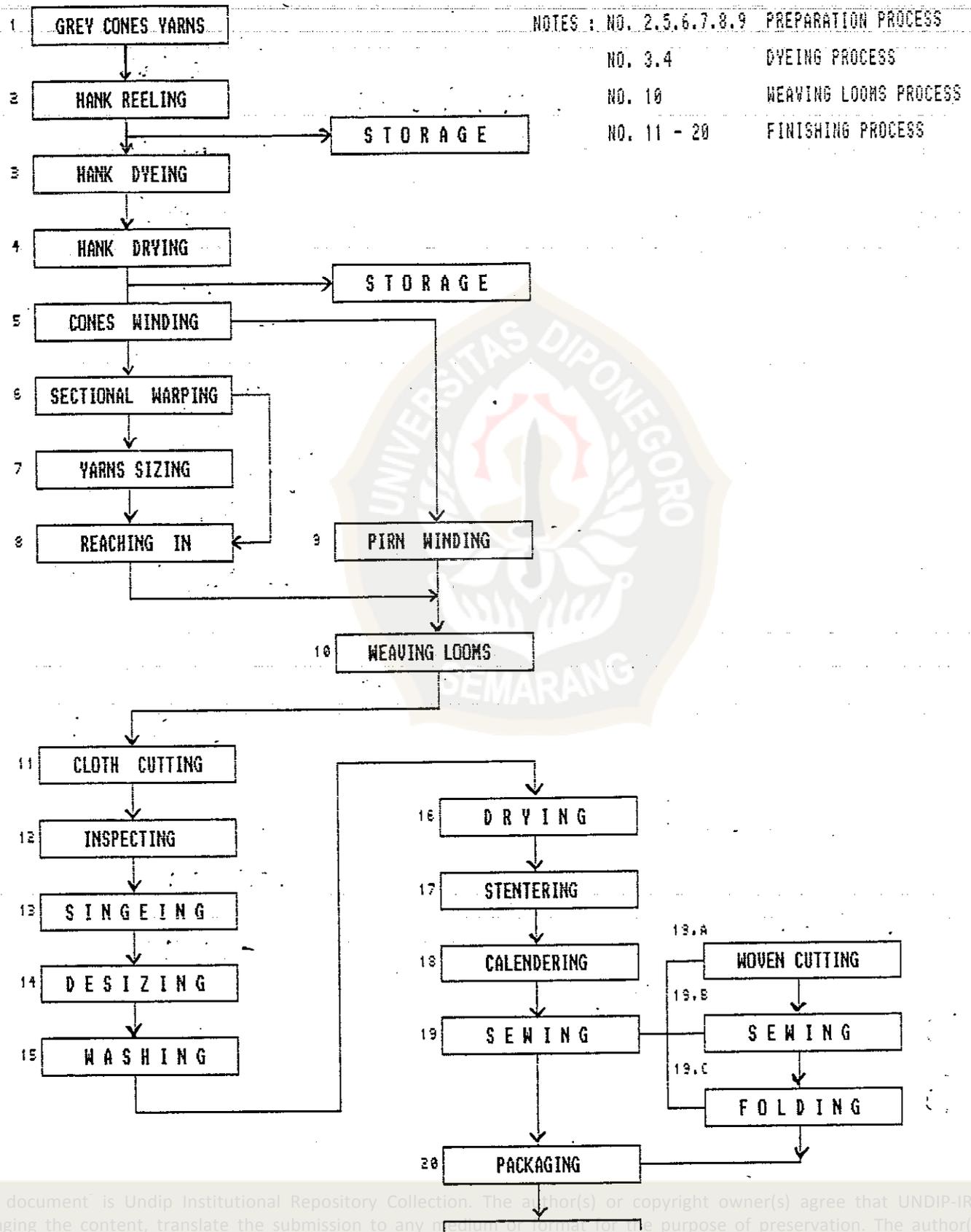
Kalender adalah proses untuk menghaluskan permukaan kain sehingga di peroleh produk yang bermutu dan menarik.

11. Pemotongan

Pemotongan dilakukan pada kain yang telah selesai di proses, dengan ukuran sesuai standar yang telah ditetapkan perusahaan. Kain sarung yang telah selesai di potong ini kemudian dijahit, dilipat dan dibungkus.

Dari masing-masing tahapan diatas telah ditentukan standarnya sesuai dengan kapasitasnya, hal ini untuk menghindari adanya kemacetan jalannya proses produksi selanjutnya. Dan jika terjadi kekurangan / kelebihan pada masing-masing tahapan prosentasenya relatif kecil, karena sudah ditentukan standar minimalnya dan jam kerja mereka sudaah dibatasi dengan adanya pembagian shift yaitu 3 shift, yang masing-masing shift adalah 8 jam.

FLOW CHART
 (ALIRAN PROSES PRODUKSI)



FLOW CHART
 (ALIRAN PROSES PRODUKSI)

NOTES : NO. 2,5,6,7,8,9 PREPARATION PROCESS
 NO. 3,4 DYEING PROCESS
 NO. 10 WEAVING LOOMS PROCESS
 NO. 11 - 20 FINISHING PROCESS

