

BAB II

DESKRIPSI UMUM PERUSAHAAN PISMATEX PEKALONGAN

Pada bab ini penulis mencoba membahas tentang gambaran mengenai perusahaan PISMATEX baik dari awal mula berdiri sampai berjalan seperti sekarang.

A. SEJARAH PERKEMBANGAN PERUSAHAAN

Pada awalnya perusahaan textile PT. Pismatex didirikan di desa Klego Pekalongan yaitu pada tahun 1971 oleh H. Khozi Salim, dengan menggunakan Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM). Kemudian mengingat lokasi bangunan dan pembaharuan mesin, maka pada tahun 1973 ATBM diganti dengan Alat Tenun Mesin (ATM) dengan pertimbangan :

- Meningkatnya daya beli masyarakat
- Tingkat produktivitas dan kualitasnya lebih baik

Karena lokasi perusahaan yang kurang memadai untuk perkembangan, sedangkan teknologi textile semakin pesat perkembangannya, maka pabrik yang semula di desa Klego dipindahkan ke Desa Sapugarut Kecamatan Buaran Kabupaten Pekalongan. Adapun pemilihan lokasi ini oleh Pimpinan Perusahaan didasarkan atas pertimbangan-pertimbangan sebagai berikut:

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

dengan harga di kota.

4. Mudah mendapatkan tenaga kerja, karena didesa tersebut banyak *home industry* bidang textile.
5. Arus transportasi cukup mudah.

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

B. TUJUAN DAN PERANAN PERUSAHAAN

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

1. Ditinjau dari segi ekonomi yaitu untuk mencari laba
2. Ditinjau dari segi sosial ekonomi untuk memberikan kesempatan kerja
3. Ditinjau dari segi pembangunan untuk membantu pemerintah dalam memenuhi kebutuhan akan sandang dan meningkatkan industri kerajinan khususnya.

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 serta ikut menambah pemasukan devisa bagi negara.

Pada pendidikan juga berpartisipasi, diantaranya :

1. Dengan adanya sistem *carda* (*dua sistem*) perusahaan memberikan

kesempatan bagi para pelajar untuk magang di perusahaan

2. Dan memberikan kesempatan bagi pelajar dan mahasiswa untuk mengadakan penelitian dan riset di perusahaan.

C. BIDANG USAHA

PT. Pismatex bergerak sektor textile dan jenis barang yang diproduksi adalah sarung tenun dengan merek " GAJAH DUDUK " .

D. PEMASARAN

Dalam proses pemasaran PT. Pismatex Pekalongan menggunakan saluran distribusi dari pabrik dikirim ke kantor pusat, dan kemudian dikirim ke agen-agen, dari agen disalurkan ke konsumen atau pedagang-pedagang yang lebih kecil atau toko-toko.

Daerah pemasaran yang sudah terjangkau adalah Jawa, Sulawesi, Kalimantan, Maluku, Riau, Sumatera, dan Bengkulu. Untuk memperluas *market share* perusahaan telah berusaha untuk menjangkau daerah pemasaran di seluruh Indonesia dan juga ekspor ke luar negeri seperti ; Malaysia, Brunei Darusalam, Filiphina, Singapura, dan Timur Tengah.

E. PROSES PRODUKSI

Proses produksi ini merupakan mata rantai, sehingga kelancaran suatu proses pada salah satu bagian akan sangat mempengaruhi proses produksi di bagian-bagian lain. Pemasangan produksi dilaksanakan secara terpadu dan

terkoordinir oleh salah satu departemen terkait.

Pengawasan produksi dilaksanakan pada masing-masing departemen sejak proses awal sampai proses akhir (dari penerimaan bahan baku sampai pengiriman ke agen), yang dilakukan secara ketat baik dalam kualitas maupun kuantitas produksinya. PT. Pismatex telah menetapkan suatu *system quality control* yang dinamakan *total quality control* (pengendalian mutu terpadu), yang mana tiap bagian secara aktif mengendalikan produksi sedini mungkin agar tidak mengganggu proses selanjutnya. Lembaga yang menangani sistem ini secara resmi memang belum ada, tetapi pelaksanaannya sudah tampak di setiap bagian.

Produksi akhir selalu diawasi secara ketat, yang lolos dari seleksi merupakan produksi yang bagus. Produk yang diklarifikasi cacat, segera dipisahkan dan segera diperbaiki agar tingkat cacatnya tidak begitu berat atau diadakan perbaikan agar dapat dikategorikan menjadi produk yang bagus.

Adapun produk yang bagus atau baik memiliki kategori sebagai berikut:

1. Ukuran panjang dan lebarnya standar yaitu panjang 2 meter dan lebar 1,3 meter.
2. Corak tidak menyimpang dari rencana.
3. Komposisi warna tidak menyimpang.

Untuk *lay out* pabrik telah diusahakan mengikuti alur proses produksi (*flow chart*), namun demikian mengingat pembebasan tanah dilakukan secara

bertahap sesuai dengan kemampuan dan pembebasan

Umumnya antara pekerjaan wanita dan pria tidak dibedakan. Hanya pada bagian-bagian tertentu saja yang khusus dikerjakan oleh pria seperti operator mesin. Sedangkan yang khusus dikerjakan oleh wanita adalah finishing khususnya jahit kemas lipat. Sedangkan bagian-bagian yang lain seperti *soft cone*, penceluppan, kelos, palet, kanji, hani, cucuk, inspeksi, bakar bulu, pencucian, stener, kalender, dikerjakan gabungan antara pria dan wanita.

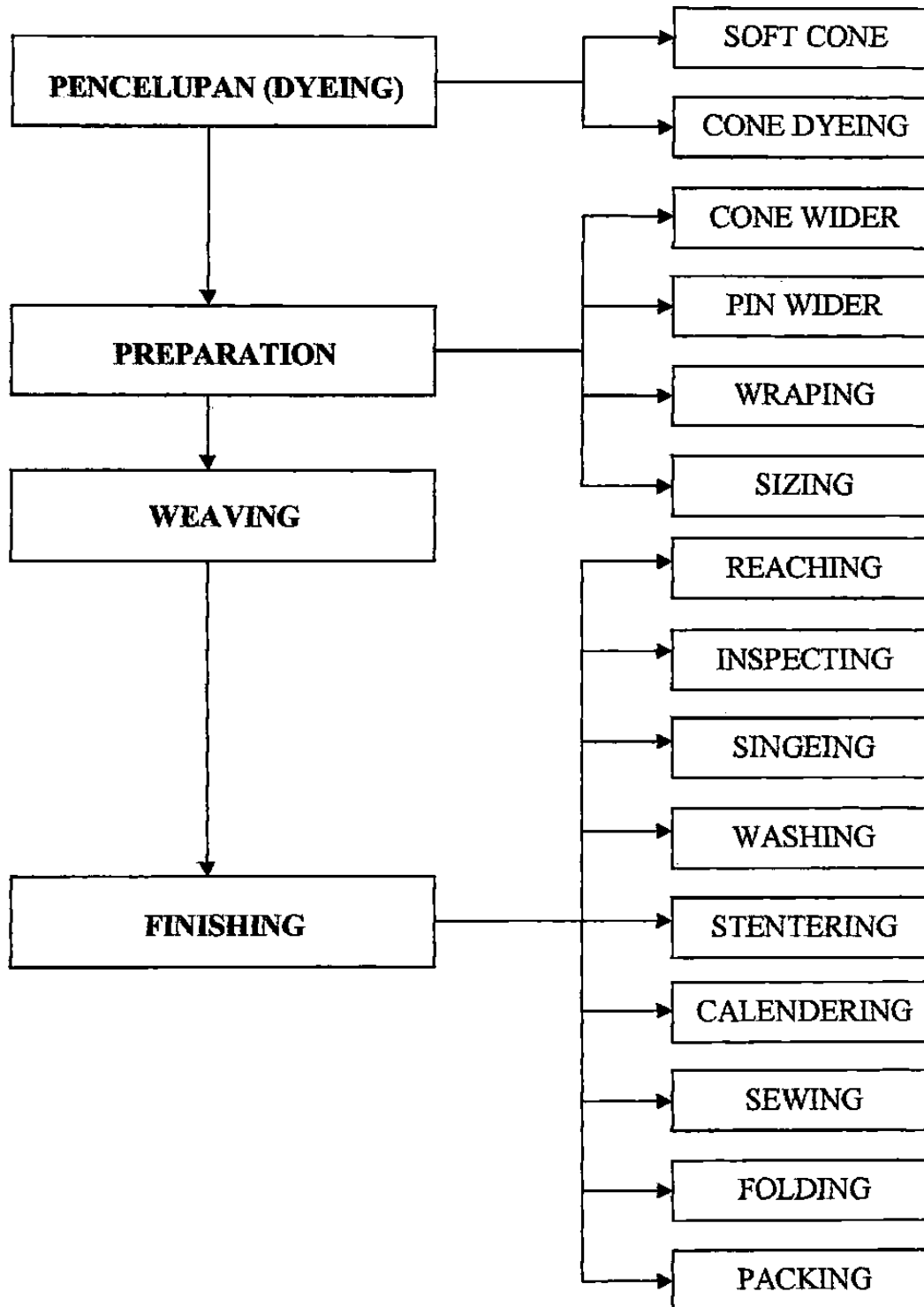
Perbandingan antara wanita dan pria pada masing-masing produksi adalah sebagai berikut:

- Bagian *finishing* 70 % wanita dan 30 % pria
- Bagian persiapan 75 % pria dan 25 % wanita
- Bagian pencelupan 60 % pria dan 40 % wanita

F. Struktur Organisasi

Masing-masing dari tiap-tiap organ menkoordinasikan tugasnya sesuai

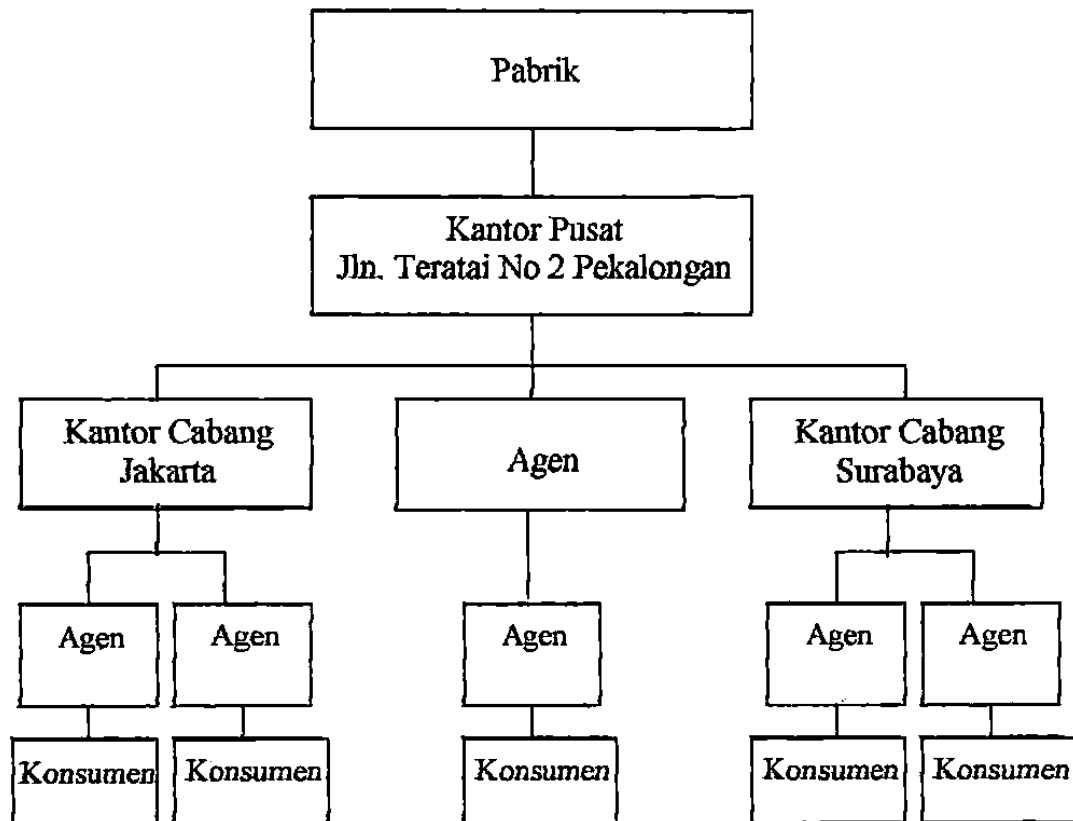
Bagan 2
PROSES PRODUKSI



**URUTAN PROSES PRODUKSI SARUNG
PT PISMATEX**

No	URUTAN PROSES	PENJELASAN PROSES	TUJUAN PROSES
A	PENCELUPAN (DYEING) 1. Soft Cone 2. Pencelupan (Cone dyeing)	<ul style="list-style-type: none"> - Mengover benang cone (expatal) dengan standar tension tertentu (soft) - Pemberian warna benang dengan bahan, temperatur dan tekanan tertentu 	<ul style="list-style-type: none"> - Mempengaruhi proses pewarnaan - Menghasilkan warna yang tidak luntur dan rata sesuai warna yang dikehendaki desainer
B	PERSIAPAN (preparation) 1. KELOS (cone winder) 2. PALET (pirn winder) 3. HANI (wrapping) 4. KANJI (sizing) 5. CUCUK (reaching in)	<ul style="list-style-type: none"> - Mengover cone warna dengan standar isi tertentu dan mengatur kembali jajaran/gulungan benang - Mengover cone warna ex kelos menjadi palet dengan isi dan tension tertentu - Membuat jajaran benang lusi pada beam tenun sesuai dengan corak - Melapisi benang ex-hani dengan bahan/obat kanji - Memisahkan helaian benang lusi ex hani dan kanji sehingga membuat mulut lusi 	<ul style="list-style-type: none"> - Memperlancar proses selanjutnya (hani dan palet) - Menghasilkan gulungan benang untuk pakan - Menghasilkan gulungan benang untuk lusi - Memperlancar proses tenun. - Untuk jalannya pakan
C	PERTENUNAN (weaving)	<ul style="list-style-type: none"> - Proses menganyam/menyilangkan benang pakan ke dalam mulut lusi, sesuai kartu dan corak yang terpasang pada mesin dengan standar penyetelan mesin 	<ul style="list-style-type: none"> - Memperoleh hasil anyaman sesuai dengan standar corak dan kerafaan pick, panjang dan lebar kain agar tidak timbul BS
D	PENYEMPURNAAN (finishing) 1. Inspeksi (inspecting) 2. Bakar Bulu 3. Pencucian (washing) 4. Stener (stentering) 5. Kalender (calendering) 6. Jahit Sarung (sewing) 7. Lipat (folding) 8. Pengemasan (packing)	<ul style="list-style-type: none"> - Memperbaiki, memisahkan dan mengklasifikasi produk sarung yang cacat - Menghilangkan/membersihkan bulu/kapuk yang melekat pada permukaan sarung - Proses mencuci/membersihkan kain sarung karena kotoran dari proses ikar bulu - Proses memperbaiki jajaran benang lusi dan pakan sehingga tegangan benang rata dan panjang maupun lebar kain sarung kembali seperti semula (padat saat mentah) - Proses memperhalus permukaan kain sarung - Proses menghubungkan ujung dan pangkal kain sehingga terbentuk sarung - Proses melipat dengan standar lipatan - Pemberian logo, cap/merek, etiket perusahaan dan membungkusnya dengan rapi 	<ul style="list-style-type: none"> - Menghindari tercampurnya produk yang baik dan BS - Menghasilkan produk yang bersih dan tidak ngapuk - Menghasilkan produk yang bersih dan warna kain yang cerah - Menghasilkan mutu produk yang standar, bermutu dan kuat - Memperoleh produk sarung yang bermutu dan menarik - Produk siap untuk dipakai - Menyesuaikan kemasan - Mudah dikenal oleh konsumen

Bagan 3
Distribusi Produksi PT. Pismatex



Sumber : DT Pismatex Indonesia 2003