

## **BAB II**

### **GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**

#### **2.1. Sejarah Perusahaan**

UD.Pusaka Bakti merupakan usaha pembuatan keset kaki dari sabut kelapa yang dikelola oleh Bapak Suyanto, dimana Beliau merupakan pemilik usaha tersebut.UD Pusaka Bakti berdiri pada tahun 1971, berlokasi di Kecamatan Batang Kuis, Kabupaten Deli Serdang.Bapak Suyanto memulai usaha ini dari awal dan mengelola usahanya hingga sekarang ini.

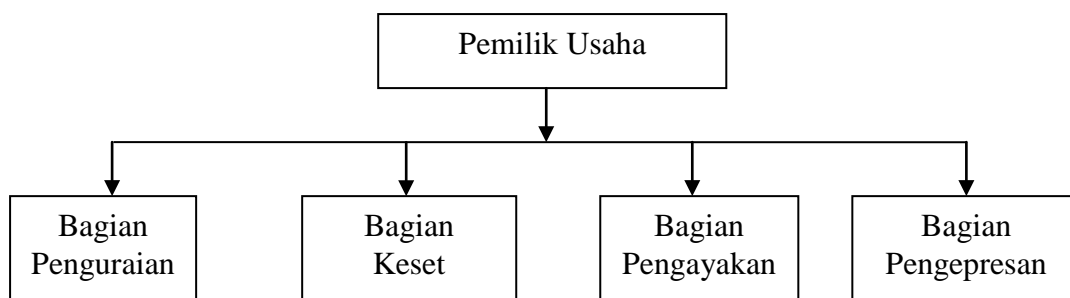
#### **2.2. Ruang Lingkup Bidang Usaha**

Sampai saat ini UD.Pusaka Bakti memiliki 11 orang tenaga kerja dan menghasilkan tiga jenis produk yaitu keset kaki dari serat sabut kelapa, *cocopress* yaitu serat hasil penguraian sabut kelapa (*cocofiber*) yang dipress dan *cocopeat* (serbuk sabut kelapa) yang juga merupakan hasil penguraian yang digunakan sebagai media pertumbuhan tanaman.

#### **2.3. Organisasi dan Manajemen**

##### **2.3.1. Struktur Organisasi Perusahaan**

UD.Pusaka Bakti memiliki struktur organisasi lini dimana pekerja langsung bertanggungjawab kepada pemimpin perusahaan yaitu pemiliknya sendiri.Struktur organisasinya dapat dilihat pada Gambar 2.1.



**Gambar 2.1. Struktur Organisasi UD. Pusaka Bakti**

### 2.3.2. Tenaga Kerja dan Jam Kerja

Tenaga kerja di UD.Pusaka Bakti berjumlah 11 orang.Dengan spesifikasi pekerjaan yang berbeda, dimana dapat dilihat pada Tabel 2.1.

**Tabel 2.1. Jumlah Tenaga Kerja**

Jenis Pekerjaan	Jumlah Tenaga Kerja (orang)
<b>Penguraian</b>	4
<b>Keset</b>	3
<b>Pengayakan</b>	2
<b>Pengepresan</b>	2
<b>Total</b>	<b>11</b>

Hari kerja di UD.Pusaka Bakti sebanyak enam hari kerja mulai dari hari senin sampai dengan hari sabtu mulai pukul 08.00 WIB sampai 17.00 WIB.

### 2.3.3. Sistem Pengupahan dan Fasilitas

Upah tenaga kerja dibayar dengan sistem harian khususnya pada bagian penguraian dan sistem borongan pada bagian pembuatan keset kaki dan pengayakan yang pembayarannya tergantung dari berapa jumlah produk yang dihasilkan oleh masing-masing tenaga kerja setiap harinya.

## **2.4. Proses Produksi**

UD Pusaka Bakti memproduksi tiga jenis produk yaitu keset kaki, *cocofiber press*, dan *cocopeat*. Proses produksi untuk ketiga jenis produk ini pada awalnya adalah sama. Proses penguraian dan proses penjemuran dilalui semua jenis produk. Setelah proses penjemuran serat hasil uraian dipindahkan ke stasiun pemintalan untuk selanjutnya diproses menjadi keset kaki, sedangkan untuk membuat *cocofiber press* serat dibawa ke stasiun pengayakan untuk selanjutnya diproses menjadi *cocofiber press*. Sisa sampingan dari penguraian dan pengayakan adalah *cocopeat*. Aliran proses produksi dapat dilihat pada Gambar 2.2. *Assembly Process Chart* pembuatan keset kaki, *cocofiber press* dan *cocopeat*.

### **2.4.1. Bahan Baku**

Bahan baku adalah bahan yang digunakan sebagai bahan utama dalam suatu proses produksi, dimana sifat dan bentuknya akan mengalami perubahan fisik maupun kimia yang langsung ikut di dalam proses produksi sampai dihasilkannya barang jadi. Bahan baku yang digunakan pada proses pembuatan keset kaki adalah sabut kelapa yang diperoleh dari Kota Medan, Deli serdang dan Serdang bedagai.

### **2.4.2. Bahan Tambahan**

Bahan tambahan adalah bahan yang ditambahkan ke dalam produksi sehingga dapat meningkatkan kualitas produk menjadi lebih baik. Bahan tambahan yang digunakan adalah tali plastik dan karung pada proses *packing*.

### 2.4.3. Bahan Penolong

Bahan penolong adalah bahan-bahan yang dapat menunjang proses produksi yang tidak nampak pada produk akhir. Bahan penolong yang digunakan adalah :

a. Air

Fungsi air disini yaitu untuk membantu proses penguraian *cocofiber* dan membantu agar *cocopeat* mudah dikumpulkan.

b. Minyak Goreng

Fungsi minyak goreng adalah untuk mempermudah operator menjalin *cocofiber* dan mengurangi resiko iritasi pada tangan akibat gesekan antara telapak tangan dengan serat kasar pada proses penjalinan.

### 2.4.4. Uraian Proses Produksi

Uraian proses pengolahan sabut kelapa adalah sebagai berikut:

Proses penguraian bertujuan untuk mengubah sabut kelapa menjadi serat kelapa (*cocofiber*). Pada proses ini sabut kelapa dari tumpukan bahan baku dibawa ke stasiun penguraian secara manual. Satu persatu sabut kelapa tersebut dimasukkan ke dalam mesin pengurai. Sabut kelapa tersebut akan terurai menjadi *cocofiber* dan *cocopeat* dengan proporsi sebesar 25% dan 75%. *Cocofiber* dimasukkan kembali ke mesin urai, proses ini dilakukan sebanyak tiga kali berturut-turut sehingga diperoleh *cocofiber* yang lebih halus uraiannya.

*Cocofiber* yang dihasilkan dari kegiatan penguraian dibawa ke tempat penjemuran secara manual. *Cocofiber* tersebut dikeringkan dengan

menggunakan panas matahari. Proses penjemuran berlangsung sekitar 3-4 jam setiap harinya dari pukul 11.00-14.30 WIB. Proses ini bertujuan untuk menurunkan kadar air sehingga diperoleh *cocofiber* yang kering agar *cocopeat* terpisah dari *cocofiber* dan memudahkan *cocofiber* pada proses pemintalan. Tempat penjemuran mampu menjemur 500 kg *cocofiber* dalam sekali penjemuran. *Cocopeat* hasil penguraian sebagian ditumpuk di bagian penumpukan *cocopeat* dan sebagian lagi dibawa ke mesin pengayakan untuk dilakukan proses pemisahan antara *cocofiber* dengan *cocopeat*.

## **A. Proses pembuatan keset kaki**

### **1. Pemintalan**

*Cocofiber* yang telah kering dibawa ke stasiun pemintalan. Proses pemintalan menggunakan alat pintal. Dari proses pemintalan diperoleh tiga jenis keluaran yaitu lusi, anyam dan babat. Lusi merupakan hasil pemintalan dengan ukuran kecil, anyam merupakan hasil pemintalan dengan ukuran sedang, sedangkan babat merupakan hasil pemintalan kasar dengan ukuran yang besar.

### **2. Penjalinan**

Tali hasil pemintalan yaitu lusi, anyam dan babat dibawa ke stasiun penjalinan. Babat terlebih dahulu dipotong menjadi bagian yang lebih kecil kemudian dilakukan proses penjalian hingga membentuk keset kaki.

### **3. Pemingkaian**

Pemingkaian merupakan proses terakhir sebelum *dipacking*. Pemingkaian dilakukan pada setiap sisi keset hasil penjalinan dengan

menggunakan babat sebagai pembingkainya dan lusi sebagai pengikatnya dengan menggunakan jarum rajutan dan diikuti proses perataan.

#### **4. *Packing***

Proses ini merupakan tahap akhir dimana keset hasil pembingkaiian akan *dipacking*. Untuk produk yang kecil yang berukuran 35 cm x 50 cm akan *dipacking* dalam satu bagian jika sudah menyelesaikan dua puluh buah, sedangkan untuk ukuran yang besar yaitu 35 cm x 70 cm akan *dipacking* jika memenuhi sepuluh buah keset kaki. Produk yang telah *dipacking* akan langsung dikirim ke pemesan atau pemesan datang sendiri ke perusahaan tersebut untuk mengambilnya.

### **B. Proses Pembuatan *Cocofiber Press***

#### **1. Penjemuran**

Serat sabut kelapa hasil penguraian dijemur untuk menghilangkan kandungan air yang terdapat di dalam serat tersebut. Proses penjemuran sama seperti pada penjelasan pembuatan keset kaki di atas.

#### **2. Pengayakan**

*Cocofiber* yang telah mengalami penjemuran masih tercampur dengan *cocopeat*. Proses pengayakan bertujuan untuk memisahkan *cocopeat* dari *cocofiber* sehingga diperoleh *cocofiber* yang murni. Proses pengayakan menggunakan alat pengayak yang digerakkan dengan dynamo motor. Alat pengayak mampu mengayak 200 Kg *cocofiber* dalam waktu satu jam.

### **3. Pengepresan**

*Cocofiber* yang telah diayak dibawa ke stasiun pengepresan secara manual. *Cocofiber* dimasukkan ke dalam mesin *press* secara manual sampai *cocofiber* menyentuh besi *press*. Kemudian pintu mesin *press* ditutup dan mesin dihidupkan. Mesin *press* memanfaatkan tenaga hidrolik. Proses pengepresan dilakukan sampai *cocofiber* padat. Proses ini dilakukan secara berulang-ulang sehingga diperoleh *cocofiber* berbentuk bal dengan ukuran 42 cm x 52 cm x 80 cm dengan berat 50 kg.

### **C. Proses produksi *cocopeat***

#### **1. Pengayakan**

*Cocopeat* hasil penguraian dimasukkan ke mesin ayak untuk memisahkan *cocopeat* dari serat-serat pendek sisa uraian sabut kelapa.

#### **2. Pengemasan**

*Cocopeat* yang telah diayak dikemas dalam karung berkapasitas 20 kg dan siap untuk dipasarkan.