

BAB II

KEADAAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Tinjauan Perusahaan

Yang menjadi objek dalam penulisan laporan kerja praktek ini adalah PT. UTC Aerospace Systems Bandung Operations, merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur. Dalam kegiatan operasionalnya saat ini sudah menggunakan sistem, namun salah satu kegiatan *stock opname* masih ada kendala dikarenakan masih menggunakan *tools software Microsoft Excel* dalam pengolahan datanya dan dalam penyimpanan data disimpan di share folder dengan metode *share workbook* yang menyebabkan terjadinya kesalahan penyimpanan data sehingga data tidak tersimpan dengan baik dalam pengolahan data *stock opname*. Pada bab ini akan dibahas terlebih dahulu mengenai tinjauan perusahaan yang terurai kembali dalam sejarah perusahaan, struktur organisasi dan fungsi, proses bisnis sistem, gambar activity sistem berjalan.

2.1.1 Sejarah Perusahaan

Globalisasi menjadi masalah penting di dunia, termasuk di Indonesia. Situasi ini telah membuat pertumbuhan yang cepat dari teknologi informasi untuk globalisasi, karena perbaikan semua sektor industri di Indonesia seperti yang ditunjukkan oleh meningkatnya jumlah perusahaan baru atau perusahaan yang ada semakin besar.

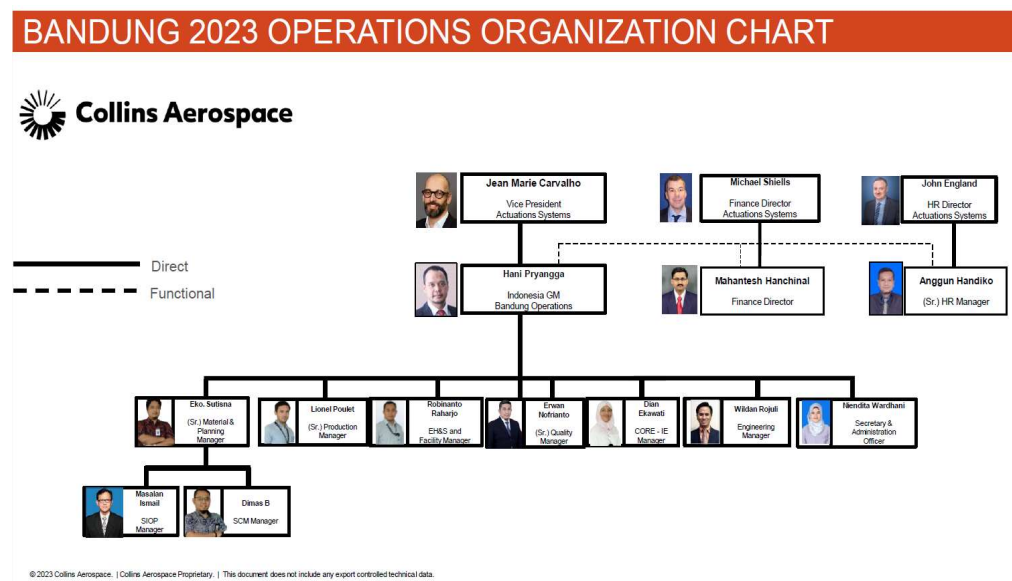
Mengingat kesempatan besar dalam bisnis manufaktur khususnya untuk industri komponen pesawat di Indonesia, PT. UTC Aerospace Systems Bandung Operations telah berjuang untuk menjaga kecepatan dalam pengelolaan bisnis sejak 1997. Oleh karena itu, perusahaan telah membangun landasan yang kuat untuk pengelolaan bisnis di bidang manufakturing komponen pesawat terbang khususnya untuk mendukung komponen pesawat N250 pada saat itu.

Pada awal pembentukan di tahun 1997, perusahaan menjalin kerjasama dengan beberapa perusahaan di Indonesia diantaranya PT Pindad Persero dan Metinca dalam rangka memperluas layanan dalam mengembangkan proyek industri komponen pesawat.

Pada tahun 2007 perkembangan Perusahaan sangat signifikan terlihat dengan pembukaan lahan/gedung baru guna menunjang peningkatan jumlah jam kerja menjadi 150.000 jam dengan proses produksi meningkat dari *simple machining* menjadi *complex machining*, peningkatan produksi terus berlanjut hingga tahun 2015 dengan total jam kerja meningkat 2 kali lipat dari tahun 2007. Dengan peningkatan jam kerja ini tentunya juga berdampak pada peningkatan jumlah karyawan pada Perusahaan.

Mulai tahun 2017, PT. UTC Aerospace Systems Bandung Operations berpindah lokasi ke site baru yang ada di jalan Soekarno-Hatta No, 35 atau lebih tepat depan Polda Bandung.

2.1.2 Struktur Organisasi dan Fungsi



Gambar 2.1 Struktur Organisasi

Berikut adalah penjelasan fungsi dari struktur organisasi yang ada di PT. UTC Aerospace Systems Bandung:

1. General Manager (Bandung Operations)
 - a. Menentukan visi, misi dan tujuan perusahaan
 - b. Mengavakuasi kegiatan yang berjalan agar tidak melenceng dari tujuan yang telah ditetapkan
 - c. Membuat rencana strategi Perusahaan
 - d. Mengambil keputusan untuk menyelesaikan masalah yang ada dalam perusahaan
 - e. Mengawasi kinerja perusahaan tetap berjalan
2. Material and Planning Manager
 - a. Memastikan kebutuhan Material atau bahan baku tercukupi Untuk proses produksi
 - b. Mengevaluasi target produksi sesuai dengan kebutuhan konsumen
 - c. Memastikan proses produksi berjalan sesuai dengan target yang sudah ditetapkan
 - d. Merumuskan besaran target inventory yang ada digudang
3. SIOP Manager
 - a. Menjalin hubungan baik dengan konsumen
 - b. Memastikan pengiriman produk sesuai dengan pesanan konsumen
 - c. Memastikan target tanggal pengiriman sesuai dengan kebutuhan konsumen
 - d. Memastikan nilai inventory sesuai dengan target yang telah ditetapkan
4. SCM Manager
 - a. Membuat perencanaan pembelian barang maupun jasa sesuai permintaan pembeli yang diterima
 - b. Mengatur pembelian agar barang dan kedatangannya sesuai yang diterapkan

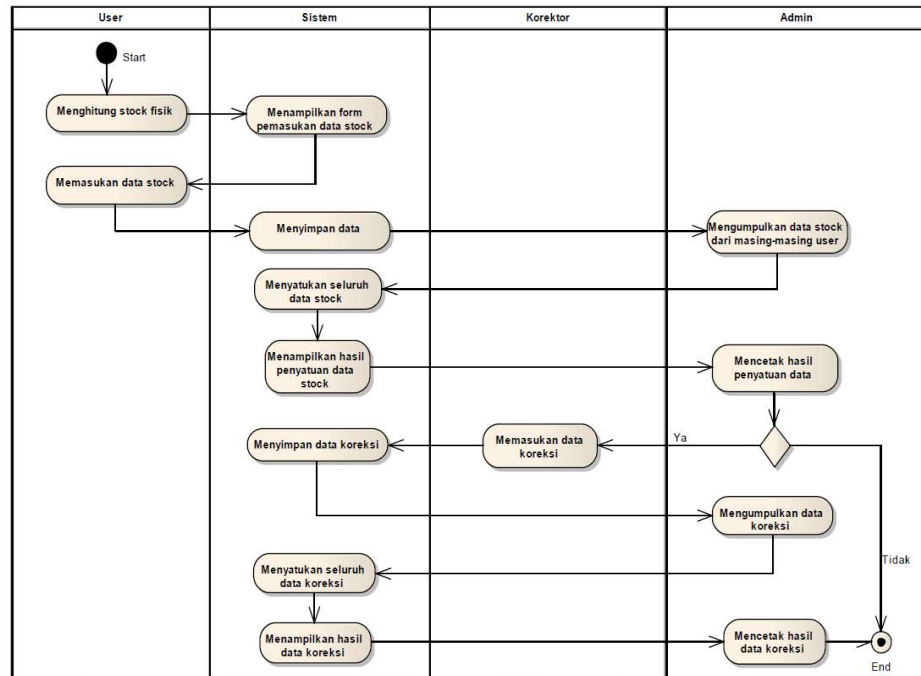
- c. Memberikan perintah untuk mencari perbandingan beberapa supplier
 - d. Melakukan negosiasi harga, penalty cara dan waktu pembayaran serta cara dan waktu pengiriman
 - e. Mengontrol kegiatan pembelian
5. Operations Manager
- a. Mengkoordinir pelaksanaan pekerjaan dilapangan
 - b. Melaksanakan kegiatan sesuai document kontrak
 - c. Memotivasi pelaksana agar mampu bekerja dengan tingkat efisien dan efektifitas yang tinggi
 - d. Menetapkan rencana dan petunjuk pelaksanaan dari keperluan

2.1.3 Proses Bisnis Sistem

Prosedur sistem *stock opname* pada PT. UTC Aerospace Systems Bandung terbagi menjadi beberapa tahap, dimulai dari penghitungan stok fisik secara manual, lalu memasukan data stok ke sistem, setelah itu penyatuan data stok dari masing-masing laptop *user*, kemudian mencetak data *stock opname* keseluruhan, jika tidak ada selisih antara jumlah stok sebelum *stock opname* dengan setelah *stock opname*, maka admin langsung mencetak hasil *stock opname*, jika ada selisih, maka dilakukan koreksi, setelah itu penyatuan data koreksi, lalu mencetak hasil koreksi. Hasil koreksi yang sesuai dengan jumlah stok sebelum *stock opname* akan menjadi stok awal, jika masih ada selisih setelah koreksi maka hasil selisih akan menjadi tanggungan pihak perusahaan, dan hasil koreksi akan menjadi stok awal.

2.1.4 Activity Diagram Sistem Berjalan

Activity diagram proses stock opname



Gambar 2.2 Activity Diagram Proses Stock Opname

2.1.5 Spesifikasi Dokumen Sistem Berjalan

Spesifikasi dokumen sistem berjalan membahas mengenai bentuk-bentuk dokumen dari sistem berjalan yang mempunyai peranan dalam proses pada sistem *stock opname* pada PT. UTC Aerospace Bandung Systems

a. Spesifikasi Dokumen Masukan

- Nama Dokumen : Formulir Penghitungan Stock Fisik

Sumber : User

Media : Kertas

Jumlah : Dua lembar

Frekuensi : Setiap *stock opname*

Tujuan : User dan Admin

Bentuk : Lampiran A-1

b. Spesifikasi Dokumen Keluaran

1. Nama Dokumen : Laporan Hasil *Stock Opname*
Sumber : Admin
Fungsi : Rekaman hasil *stock opname*
Media : Kertas
Jumlah : Satu lembar
Frekuensi : Setiap selesai memasukan data stok ke sistem
Tujuan : Admin
Bentuk : Lampiran A-2
2. Nama Dokumen : Laporan Hasil Koreksi
Sumber : Korektor
Fungsi : Sebagai data stok yang benar
Media : Kertas
Jumlah : Satu lembar
Frekuensi : Setiap melakukan koreksi data stock
Tujuan : Admin
Bentuk : Lampiran A-3