

## **BAB III**

### **GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN/INSTANSI**

#### **1.1. Profil dan Sejarah Perusahaan**

Pada tahun 1887 di Jepang, tepatnya di Kota Hamamatsu berdiri sebuah perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan alat musik berupa organ bernama *Yamaha Organ Works*. Seorang industriawan Jepang bernama Mr. Torakusu Yamaha merupakan perintis dari usaha pembuatan organ tersebut. Niat untuk mendirikan pabrik pembuatan atau perakitan alat-alat musik di Indonesia pun muncul sebagai upaya perluasan usaha yang dilakukan oleh Yamaha.

PT Yamaha Indonesia yang didirikan pada tanggal 27 Juni 1974, merupakan hasil kerja sama antara *Yamaha Organ Works* dengan seorang pengusaha Indonesia. Awalnya, Mr. Gen' Ichi Kawakami sebagai pimpinan *Yamaha Organ Works* merasa terkesan pada Rakyat Indonesia yang pada umumnya suka akan kesenian khususnya musik, hal itu dirasakannya saat melakukan kunjungan pertamanya ke Indonesia pada tahun 1965.

Pada tahun 1972 dalam kunjungan Mr. Gen' Ichi Kawakami yang kedua kalinya ke Indonesia, beliau mengutarakan gagasannya untuk mendirikan industri alat musik di Indonesia kepada sahabatnya Bapak Drs. Hoegeng Iman Santoso. PT Yamaha Indonesi pada awalnya memproduksi berbagai alat musik diantaranya piano, electone, pianica, dan lain sebagainya.

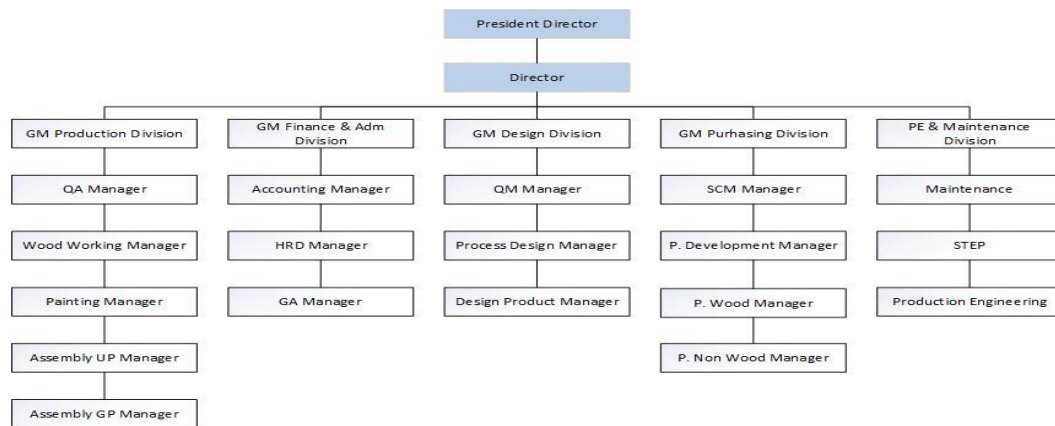
Namun mulai bulan Oktober 1998, PT Yamaha Indonesia mulai memfokuskan produksi pada piano saja di atas area seluas 15.711 m<sup>2</sup>, yang berlokasi di Kawasan Industri Pulogadung Jalan Rawagelam I/5 Jakarta 13930 Jakarta Timur. Aspek utama dalam menghasilkan produk piano dengan kualitas dan penampilan yang terbaik adalah dengan mempersiapkan tenaga kerja yang memiliki keterampilan tinggi terhadap teknologi dan material-material dasar pilihan.

Pembuatan piano melalui berbagai proses yang mendetail diantaranya pengolahan kayu, cat, perakitan, penyinaran, penyelarasan suara dan nada, serta inspeksi hukum dan kualitas. PT Yamaha Indonesia mengadakan berbagai aktivitas seperti do re mi fa kaizen (lingkaran pengendalian kualitas) sebagai salah satu aktivitas dari grup-grup kecil yang berhubungan dengan pengembangan kualitas, waktu distribusi, biaya, dan keamanan lingkungan.

## **1.2. Struktur Organisasi Perusahaan**

Dalam pelaksanaannya, manager membawahi asisten manager, foreman, ketua kelompok dan wakil ketua kelompok yang semua itu bertanggung jawab terhadap general manager. Berikut adalah struktur organisasi PT Yamaha Indonesia yang ditunjukkan pada Gambar 1

**Gambar 1 Struktur Organisasi PT Yamaha Indonesia**



Sumber: Data Umum HRD, PT Yamaha Indonesia 2020

Gambar diatas merupakan struktur organisasi yang ada di PT Yamaha Indonesia dan apabila kita melihat dari struktur organisasi pada PT Yamaha Indonesia, maka kita dapat mengetahui pembagian tugas serta tanggung jawab anggota organisasi dalam perusahaan berdasarkan tugas dan wewenangnya.

### 3.2.1. Deskripsi dan Aktivitas Perusahaan

1. Divisi *production engineering* dan *maintenance* menangani masalah kaizen (perbaikan berkesinambungan) dan perbaikan (*maintenance*). Pembagian dari divisi ini yaitu *maintenance*, STEP (*Supporting Team for Engineering Project*), dan *Production Engineering*. Apabila ada permintaan dari *user* atau operator untuk melakukan *upgrade* mesin, dapat diajukan kepada divisi ini untuk selanjutnya akan dikaji ulang mengenai tindakan kaizen. Pembuatan mesin-mesin dapat dilakukan diluar perusahaan (*vendor*) ataupun didalam perusahaan sendiri (apabila memungkinkan dari segi alat dan bahan).

2. Divisi produksi terdapat pembagian divisi kecil yaitu *wood working*, *painting*, *assembly upright piano (UP)*, dan *assembly grand piano (GP)*. Divisi produksi menangani bagian produksi atau fabrikasi, mulai dari awal proses pembuatan piano dari bahan mentah (*wood working*), *assembly*, *painting*, hingga *finishing*. Semua proses tersebut berada dibawah divisi produksi.
3. Divisi *purchasing* menangani urusan dalam hal order barang, baik dari segi penentuan harga, vendor, membuat laporan pembelian & pengeluaran barang (*inventory*, material, dan sebagainya), bekerja sama dengan departemen terkait untuk memastikan kelancaran operasional, dan memastikan kesediaan barang atau material melalui *audit control stock*. Divisi yang dibawah oleh *purchasing* antara lain SCM, *Purchasing*, dan *warehouse*.
4. Divisi *engineering* membawahi divisi *quality control (QC)*, *quality assurance*, dan *design*. Masing-masing divisi ini menangani masalah pengecekan akhir (QC) dan juga penanggung jawab dalam hal *design*.
5. Divisi *finance & administrasi*. Divisi ini membawahi beberapa divisi kecil yaitu *finance & accounting*, *human resourch develepoment*, dan *general affair*. Tugas dari divisi *finance & accounting* yaitu mengenai urusan keuangan dari perusahaan. Perbedaan dari *finance* dan *accounting* yaitu; *finance* merupakan pemegang uang (yang mempunyai kekuasaan dalam hal pemasukan atau penerimaan uang), sementara *accounting* mengurus masalah pengecekan, mencatat, dan pelaporan mengenai uang masuk atau keluar.

### 1.2.2. Data Karyawan

PT Yamaha Indonesia mempekerjakan karyawan baik itu kontrak (11 bulan) maupun karyawan yang sudah tetap. Jumlah tenaga kerja PT Yamaha Indonesia hingga saat ini adalah 1522 orang. Pembagian adalah sebagai berikut :

#### Keterangan Jumlah Karyawan

|                              |              |
|------------------------------|--------------|
| • Dewan Komisaris            | : 3 orang    |
| • Direktur Utama             | : 1 orang    |
| • Gendral Manager            | : 4 orang    |
| • Manajer Produksi           | : 4 orang    |
| • Purchasing                 | : 1 orang    |
| • Quality Control            | : 1 orang    |
| • Quality Managemen          | : 1 orang    |
| • Accounting                 | : 1 orang    |
| • Human Resourch Development | : 1 orang    |
| • General Affairs            | : 1 orang    |
| • Supply Change Management   | : 1 orang    |
| • Bagian Keuangan            | : 15 orang   |
| • Bagian Produksi            | : 1388 orang |
| • Security, Kurir, Supir.    | : 100 orang  |
| TOTAL                        | : 1522       |

Sumber : Data Umum HRD, PT Yamaha Indonesia

### 1.3. Bidang Usaha Perusahaan

PT Yamaha Indonesia bergerak dibidang *manufacturing*, yang memproduksi dua macam piano yaitu *upright piano* dan *grand piano*.

1. *Upright piano* adalah piano dengan posisi *vertical* atau tegak. Berikut adalah contoh dari *upright piano* yang ditunjukkan oleh Gambar 2.

Gambar 2 *Upright Piano*



(Sumber: Data Umum *Process Control*, PT Yamaha Indonesia)

2. *Grand piano* adalah piano dengan posisi *horizontal*. Berikut adalah contoh dari *grand piano* yang di tunjukkan oleh Gambar 3

Gambar 3 *Grand Piano*



Sumber: Data Umum *Process Control*, PT Yamaha Indonesia 2020

### **3.4 Kebijakan atau Prosedur Perusahaan Terkait Bidang Manajemen**

Standar Operasional Prosedur (SOP) merupakan panduan yang digunakan untuk memastikan kegiatan operasional organisasi atau perusahaan berjalan dengan lancar (Sailendra, 2015:11).

Standar Operasional Prosedur atau biasa disingkat SOP merupakan sebuah dokumen yang berisi tentang prosedur kerja secara sistematis yang harus dilakukan dalam menyelesaikan pekerjaan tertentu. Prosedur ini harus benar-benar ditaati agar memperoleh hasil maksimal dengan kerja seefektif mungkin. SOP juga berguna supaya tidak ada yang bekerja di luar sistem.

Sedangkan fungsi SOP adalah sebagai berikut (Puji, 2014:35):

1. Memperlancar tugas petugas atau pegawai atau tim unit kerja.
2. Sebagai dasar hukum bila terjadi penyimpangan.
3. Mengetahui dengan jelas hambatan-hambatannya dan mudah dilacak.
4. Mengarahkan petugas atau pegawai untuk sama-sama disiplin dalam bekerja.
5. Sebagai pedoman dalam melaksanakan pekerjaan rutin.

Tujuan pembuatan SOP adalah untuk menjelaskan perincian atau standar yang tetap mengenai aktivitas pekerjaan yang berulang-ulang yang diselenggarakan dalam suatu organisasi. SOP yang baik adalah SOP yang mampu menjadikan arus kerja yang lebih baik, menjadi panduan untuk karyawan baru, penghematan biaya, memudahkan pengawasan, serta mengakibatkan koordinasi yang baik antara bagian-bagian yang berlainan dalam perusahaan.

Tujuan Standar Operasional Prosedur (SOP) adalah sebagai berikut (Puji, 2014:30):

1. Untuk menjaga konsistensi tingkat penampilan kinerja atau kondisi tertentu dan kemana petugas dan lingkungan dalam melaksanakan sesuatu tugas atau pekerjaan tertentu.
2. Sebagai acuan dalam pelaksanaan kegiatan tertentu bagi sesama pekerja, dan supervisor.
3. Untuk menghindari kegagalan atau kesalahan (dengan demikian menghindari dan mengurangi konflik), keraguan, duplikasi serta pemborosan dalam proses pelaksanaan kegiatan.
4. Merupakan parameter untuk menilai mutu pelayanan.
5. Untuk lebih menjamin penggunaan tenaga dan sumber daya secara efisien dan efektif.
6. Untuk menjelaskan alur tugas, wewenang dan tanggung jawab dari petugas yang terkait.
7. Sebagai dokumen yang akan menjelaskan dan menilai pelaksanaan proses kerja bila terjadi suatu kesalahan atau dugaan mal praktek dan kesalahan administratif lainnya, sehingga sifatnya melindungi rumah sakit dan petugas.
8. Sebagai dokumen yang digunakan untuk pelatihan.
9. Sebagai dokumen sejarah bila telah di buat revisi SOP yang baru.

PT Yamaha Indonesia mempunyai standar operasional prosedur seperti perusahaan lainnya, dimana visi misi dan motto menjadi kunci kesuksesan perusahaan. Adapun visi dan misi PT Yamaha Indonesia sebagai berikut:



## **VISI**

Menciptakan berbagai produk dan pelayanan yang mampu memuaskan berbagai macam kebutuhan dan keinginan dari berbagai pelanggan Yamaha diseluruh dunia, berupa produk dan layanan Yamaha di bidang akustik, rancangan, teknologi, karya cipta, dan pelayanan yang selalu mengutamakan pelanggan.

## **MISI**

1. Mempromosikan dan mendukung popularitas pendidikan musik.
2. Operasi dan manajemen yang berorientasi pada pelanggan.
3. Kesempurnaan dalam produk dan pelayanan.
4. Usaha yang berkesinambungan untuk mengembangkan dan menciptakan pasar.
5. Peningkatan dalam bidang penelitian dan pengembangan secara berkala serta globalisasi dari bisnis Yamaha.
6. Secara terus menerus mengembangkan pertumbuhan bisnis yang positif melalui diverifikasi produk.

## **Prosedur Kerja**

1. Pekerja bekerja mulai dari hari Senin hingga Jumat.
2. Jam 07:00 semua pekerja sudah harus datang di kantor.
3. Jam 07:05 semua pekerja melakukan aktivitas pekerjaannya masing-masing.
4. Jam 12:00 semua pekerja diperbolehkan untuk istirahat, sholat dan makan (untuk di hari jumat bagi laki-laki yang beragama islam diperbolehkan keluar 30 menit lebih awal untuk sholat berjamaah di masjid terdekat).

5. Jam 13:00 semua pekerja sudah harus siap di posisinya masing-masing untuk kembali bekerja.
6. Jam 16:00 semua pekerja diperbolehkan untuk pulang.