

BAB II

GAMBARAN UMUM PT INDONESIA STEEL TUBE WORKS (PT. ISTW)

2.1. Sejarah Perusahaan

Didirikan pada 11 Januari 1971, PT Indonesia Steel Tube Works merupakan perusahaan yang memproduksi pipa besi, tabung dan pipa baja las (*Electric Resistance Welded Steel Tubes and Pipe*), pemotongan pipa, serta proses galvanis dengan jenis badan hukum dan permodalan PMA (Penanaman Modal Asing). Penanaman Modal Asing merupakan pembentukan bisnis dengan sepenuhnya menggunakan modal dari investor asing atau sebagian modal dari investor dalam negeri. Hal ini sejalan dengan status ISTW sebagai perusahaan joint venture Indonesia dan Jepang. Momen joint venture inilah yang menjadi awal mula semua pencapaian PT ISTW. PT Indonesia Steel Tube Works memulai produksi komersial pertama pada 17 Januari 1972 dengan satu pabrik produksi pipa dan satu hot dip galvaniz line.

Gambar 2.1 Galvanized Line



Sumber : <https://www.istw.co.id/wp-content/uploads/2017/02/galvanized-pipe-istw.jpg>

Kemudian tanggal 7 Maret 1977 PT Indonesia Steel Tube Works menambahkan satu pabrik produksi pipa yang berlokasi di Kota Semarang, guna memenuhi permintaan konsumen PT Indonesia Steel Tube Works yang terus meningkat. Produksi PT Indonesia Steel Tube Works terus berkembang hingga pada tanggal 4 Januari 1982 PT ISTW memperkenalkan Coil Slitting Line yang digunakan untuk memotong gulungan logam. PT Indonesia Steel Tube Works semakin melebarkan bisnisnya dengan mendirikan pabrik baru yang berlokasi di Kota Jakarta pada 15 Januari 1990, pabrik ISTW di Jakarta menjadi pabrik penghasil pipa tercanggih dan juga terdapat one coil slitting line. Meningkatnya permintaan konsumen, menyebabkan PT ISTW kembali menambah satu lagi pabrik penghasil pipa di Jakarta pada 13 Januari 1992. Ini menjadi pabrik kedua di Jakarta, yang diharapkan dapat memenuhi semua pesanan konsumen dengan tepat waktu.

Tak cukup dengan dua pabrik di Jakarta, PT ISTW kembali menambahkan pabrik ketiga dan keempat pada 08 Januari 1996, kedua pabrik ini berbeda dengan pabrik sebelumnya karena pabrik ketiga dan keempat ini dilengkapi dengan fasilitas tambahan mesin potong press berkecepatan tinggi dan berbagai jenis mesin potong tabung lainnya guna memenuhi permintaan konsumen. Tahun berikutnya pada tanggal 13 Januari 1997, guna memenuhi kebutuhan re-cutting tabung baja yang terus meningkat, maka PT ISTW mendirikan pabrik baru di Jakarta yang dikhususkan untuk proses re-cutting tabung baja.

Setelah mendirikan pabrik khusus re-cutting tabung baja, PT Indonesia Steel Tube Works kembali mendirikan pabrik kelima di Jakarta pada 13 Januari 2003, pabrik kelima ini menjadi pabrik yang dikhususkan untuk mobil dan sepeda motor.

Tak kalah dengan perkembangan pabrik di Jakarta, pabrik PT ISTW Semarang juga terus berkembang dengan memperkenalkan pabrik produksi pipa 6 inci pada 5 Februari 2007 yang dapat digunakan untuk mendukung proyek pemerintah dan swasta. PT ISTW terus berkembang dan permintaan konsumen juga terus meningkat, salah satunya peningkatan permintaan tabung otomotif. Hal ini membuat PT ISTW kembali menambahkan pabrik keenam dan ketujuh pada 11 Januari 2010 dan 2011, diantara kedua pabrik tersebut terdapat salah satu pabrik yang dikhususkan untuk memproduksi pipa berdiameter kecil. Pada tahun berikutnya 9 Januari 2012, PT ISTW mulai memperluas produksinya pada produksi suku cadang keselamatan dengan menginvestasikan mesin perlakuan panas. Tanggal 1 Juli 2013 guna mengantisipasi peningkatan permintaan konsumen, maka PT ISTW mendirikan pabrik kedelapan di Cikarang. Produk suku cadang keselamatan dan mesin perlakuan panas yang diperkenalkan pertama kali pada tahun 2012 ternyata menuai kesuksesan, Sehingga pada tahun 2014 sampai dengan 4 Januari 2016 PT ISTW kembali menginvestasikan mesin perlakuan panas.

2.2. Filosofi dan Misi PT. Indonesia Steel Tube Works

Setiap perusahaan tentunya memiliki visi, misi, ataupun filosofi sebagai pedoman untuk mencapai tujuan perusahaan. Filosofi perusahaan sendiri mengungkapkan nilai perusahaan, nilai produk dan layanan perusahaan pada konsumen. Selain itu, filosofi perusahaan juga menggambarkan bagaimana perusahaan beroperasi, dan produk yang ditawarkan perusahaan serta bagaimana perusahaan diatur untuk memenuhi tujuan perusahaan. Sedangkan misi merupakan langkah-langkah yang diterapkan perusahaan menggapai visi. Perusahaan yang

baik mempunyai pencapaian filosofi serta misi, begitu juga dengan PT Indonesia Steel Tube Works. Berikut Filosofi dan Misi PT Indonesia Steel Tube Works.

Warga Global : Kami akan berkontribusi secara luas kepada masyarakat dalam upaya untuk hidup dan bekerja dengan orang-orang di dunia.

Kejujuran dan Kebaikan : Kejujuran dan keadilan dalam segala hal akan menjadi sumber kebanggaan kami yang berkelanjutan.

Aspirasi dan Kreativitas : Kami akan memimpin jalan menuju masa depan yang cerah dan makmur dalam mengejar pasar dan distribusi yang ideal

2.3. Lokasi Perusahaan

Lokasi perusahaan merupakan faktor pendukung berjalannya aktivitas perusahaan. Lokasi perusahaan yang tepat dapat menghemat biaya transportasi, meminimalkan biaya operasi, dan mempercepat penyerahan barang. Berikut ini lokasi PT Indonesia Steel Tube Works (PT ISTW)

Gambar 2.2 Peta Lokasi PT ISTW



Sumber : [https://www.google.com/maps/place/PT.Indonesia Steel Tube Works/](https://www.google.com/maps/place/PT.Indonesia+Steel+Tube+Works/)

Alamat : Jl. Simongan No.105, Kelurahan Manyaran, Kecamatan Semarang Barat.

No. Telp : (024) 7600647 atau (024) 7624008

No. Fax : (024) 7624007 atau (024) 7601355

Website : <http://www.istw.co.id/>

2.4. Logo Perusahaan



Gambar 2.3 Logo PT ISTW

Logo PT Indonesia Steel Tube Works (PT ISTW) adalah kombinasi lingkungan berwarna merah dan terdapat dua persegi panjang di dalam lingkaran yang terletak di bagian atas dan bawah lingkaran, serta di tengah lingkaran terdapat persegi panjang dengan tulisan nama perusahaan “I.S.T.W.”. Logo ISTW sendiri memiliki beberapa makna, yakni :

- a. Kombinasi lingkaran, persegi panjang, dan persegi yang membentuk logo melambangkan bahwa PT ISTW adalah produsen pipa baja dalam berbagai bentuk yaitu lingkaran, persegi panjang, persegi, dan kombinasi ketiganya yang membentuk pipa oval.
- b. Warna merah bermakna pioneer sebagai pabrik pipa baja di Indonesia dan passion dalam pengembangan industri manufaktur berbasis pipa baja serta

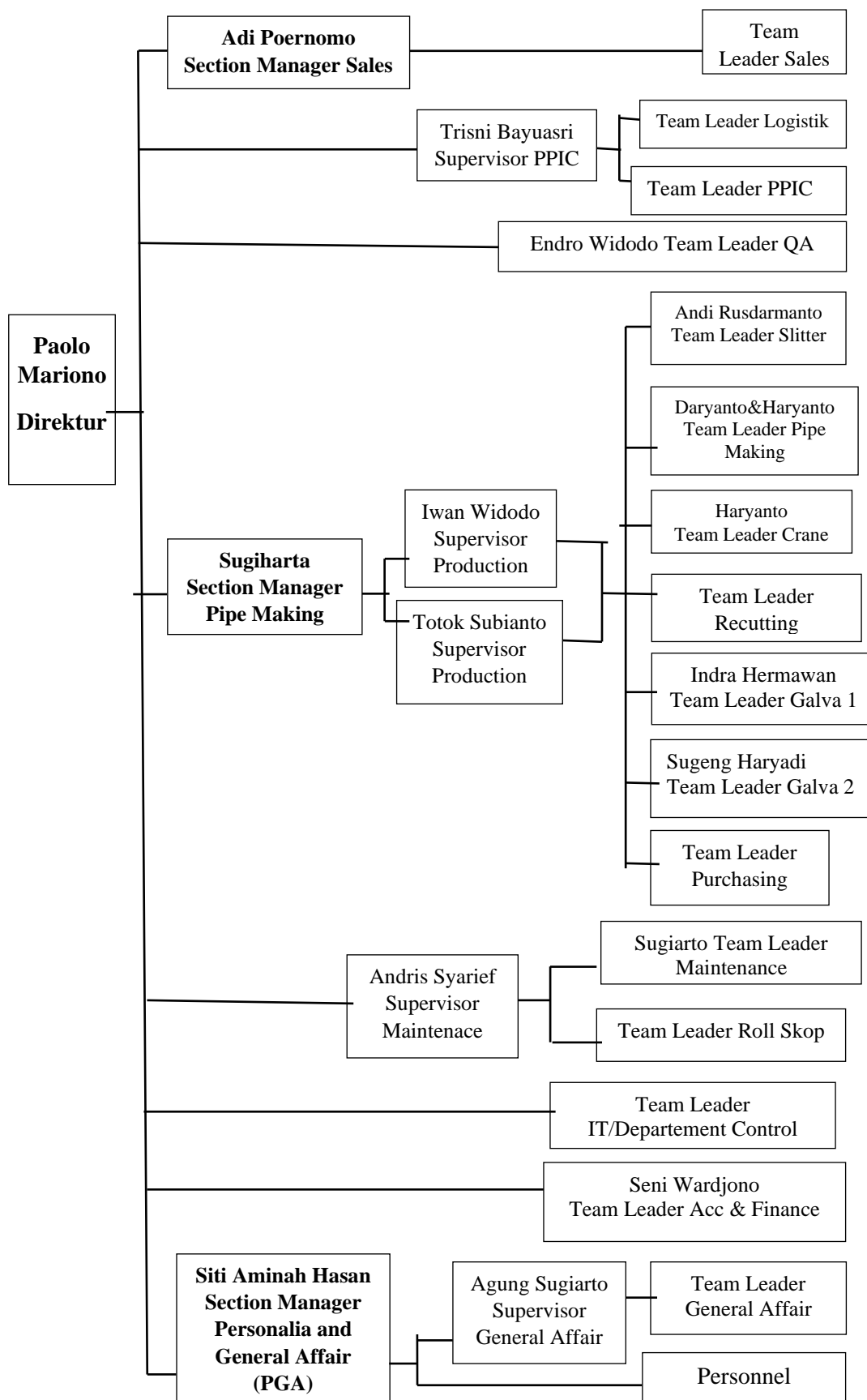
menjadi penggerak kemajuan ekonomi seluruh pemegang kepentingan (stake holder) internal maupun eksternal perusahaan.

- c. Tulisan “ISTW” yang ditulis dengan menggunakan bentuk huruf “Times New Roman” melambangkan kerapian, ketegasan, dan kemudahan dalam membangun hubungan dengan siapa saja yang memiliki kepentingan dengan perusahaan. Bentuk huruf “Times New Roman” sendiri secara umum juga dipakai sebagai standar dalam penulisan karya ilmiah.

2.5. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi merupakan hierarki yang menguraikan susunan komponen-komponen atau unit kerja dalam perusahaan yang menunjukkan posisi, fungsi, pembagian kerja, serta tingkatan karyawan dalam menerima perintah dan menyampaikan laporan sesuai dengan posisinya.

Secara struktural struktur organisasi PT Indonesia Steel Tube Works terdiri dari struktur kantor pusat serta struktur organisasi kantor cabang. Kantor pusat PT Indonesia Steel Tube Works berada di Jakarta, Cikarang yang memiliki berbagai posisi antara lain Pemimpin Perusahaan (President), Direktur, Penasehat (Advisor), Department General Manager (GM), Department Assistant General Manager, Section Manager, Section Assistant Manager, Supervisor, dan Team Leader. Hal ini berbeda dengan posisi yang ada pada struktur organisasi ISTW Semarang. Berikut di bawah ini struktur organisasi PT Indonesia Steel Tube Works Semarang Periode 01 April 2022.



Berdasarkan bentuk struktur organisasi PT Indoensia Steel Tube Works termasuk dalam kategori bentuk struktur organisasi lini, dimana pemimpin sepenuhnya melimpahkan wewenang langsung secara vertikal kepada bawahannya. Pemimpin tertinggi pada struktur organisasi ISTW Semarang adalah Direktur yang dijabat oleh Paolo Mariono yang membawahi tiga section manager, kemudian section manager dibantu oleh supervisor dan team leader. Berikut tugas yang dimiliki setiap posisi :

1. Direktur

Di dalam perusahaan direktur berperan sebagai pemimpin, koordinator, dan pengambil keputusan guna berjalannya perusahaan. Tugas direktur yakni :

- a. Membuat, memutuskan dan menetapkan peraturan perusahaan
- b. Mengembangkan sumber pendapatan perusahaan
- c. Menjadi perwakilan dalam menjalin hubungan dengan eksternal perusahaan
- d. Menyetujui anggaran tahunan perusahaan dan memberikan laporan anggaran tahunan kepada pemimpin atau presiden perusahaan

2. Section Manager

Section manager merupakan karyawan yang memiliki kendali penuh pada bagian kerja tertentu dalam sebuah perusahaan dan bertugas untuk memimpin bagian kerja tersebut. Dalam menjalankan tugasnya section manager dibantu oleh supervisor, section manager lebih terlibat pada

pengaturan berbagai persoalan strategis sedangkan supervisor lebih pada mengatur jalannya operasional.

3. Supervisor

Supervisor merupakan karyawan yang memiliki wewenang untuk memberikan tugas kepada bawahannya dan menjadi jembatan penghubung antara pimpinan dan bawahannya. Tugas supervisor yaitu :

- a. Mengkoordinasikan perpindahan pekerjaan karyawan
- b. Membantu memenuhi target produksi dan kinerja karyawan
- c. Mengatur jam kerja dan pekerjaan yang akan dilakukan karyawan
- d. Melatih dan memastikan karyawan mendapatkan pelatihan yang sesuai
- e. Menyelesaikan masalah pada lingkup bagian kerjanya, misalnya masalah keterlambatan, absensi karyawan

4. Team Leader

Team leader merupakan karyawan yang diberikan jabatan sebagai pemimpin tim dan bertugas untuk mengatur jalannya sebuah tim sehingga mencapai keberhasilan. Team leader memiliki tugas antara lain :

- a. Mengontrol produksi harian dan progress pekerjaan karyawan
- b. Mengkoordinasi dan membina kerja sama yang baik dalam tim
- c. Membuat pembagian pekerjaan yang adil untuk semua anggota tim
- d. Melaporkan hasil pekerjaan kepada supervisor atau manajer

2.6. Produk yang Dihasilkan

PT Indonesia Steel Tube Works memiliki berbagai jenis produk tabung dan pipa baja, antara lain sebagai berikut :

1. Tabung Mekanik Bulat (Round Mechanical Tube)

Gambar 2.4 Tabung Mekanik Bulat

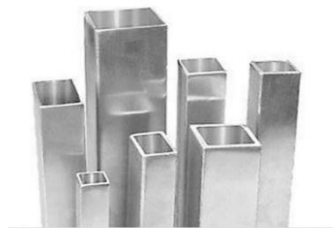


Sumber : <https://www.istw.co.id/steel-tube-products-services-istw/steel-tube-product-range/round-mechanical-tube/>

Tabung mekanik bulat merupakan salah satu produk tabung produksi PT ISTW dengan berbagai ukuran sesuai permintaan konsumen.

2. Tabung Mekanik Persegi (Square Mechanical Tube)

Gambar 2.5 Tabung Mekanik Persegi



Sumber : <https://www.istw.co.id/steel-tube-products-services-istw/steel-tube-product-range/square-mechanical-tube/>

Tabung mekanik persegi diproduksi secara teratur oleh PT ISTW dengan bermacam ukuran mulai dari ukuran 13×13, 15×15, 20×20, dsb.

3. Tabung Mekanik Persegi Panjang (Rectangular Mechanical Tube)

Gambar 2.6 Tabung Mekanik Persegi Panjang



Sumber : <https://www.istw.co.id/steel-tube-products-services-istw/steel-tube-product-range/rectangular-mechanical-tube/>

4. Tabung Mekanik Oval (Oval Mechanical Tube)

Gambar 2.7 Tabung Mekanik Oval



Sumber : <https://www.istw.co.id/steel-tube-products-services-istw/steel-tube-product-range/oval-mechanical-tube/>

5. Pipa Baja (Steel Pipe)

Gambar 2.8 Pipa Baja



Sumber : <https://www.istw.co.id/steel-tube-products-services-istw/steel-tube-product-range/steel-pipe/>

Pipa baja dikategorikan sebagai salah satu produk pipa galvanis ISTW

6. Pipa Bulat (Round Pipe)

Gambar 2.9 Pipa Bulat

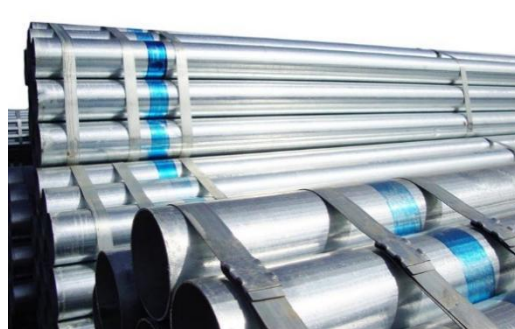


Sumber : <https://www.istw.co.id/steel-tube-products-services-istw/steel-tube-product-range/round-pipe/>

Pipa bulat yang digunakan untuk konstruksi umum dikenal sebagai ulir baja dan tabung.

7. Pipa Galvanis (Galvanized Pipe)

Gambar 2.10 Pipa Galvanis



Sumber : <https://www.istw.co.id/steel-tube-products-services-istw/steel-tube-product-range/galvanized-pipe/>

Pipa Galvanis SNI 0039 2010 memiliki beberapa karakteristik, yakni ujung polos untuk pengelasan tabung, ujung sekrup dan soket untuk ulir pipa BS 21. Produksi pipa untuk proses galvanis ini dari bulan Juli 2021 hingga bulan September 2021 telah menghasilkan ± 333.5 ton/bulan.

8. Pipa untuk Konstruksi Umum (Pipe for General Construction)

Gambar 2.11 Pipa Konstruksi Umum



Sumber : <https://www.istw.co.id/steel-tube-products-services-istw/steel-tube-product-range/pipe-general-construction/>

Pipa untuk konstruksi umum menjadi salah satu produk unggulan yang dimiliki PT ISTW dengan sertifikasi SNI 07-0068-1987.

2.7. Proses Produksi PT ISTW

Proses produksi pipa dan tabung baja di PT Indonesia Steel Tube Works dikerjakan berdasarkan pada permintaan konsumen. Berikut ini alur proses produksi PT Indonesia Steel Tube Works.

Tabel 2.1 Alur Proses Produksi

No.	Proses	Kegiatan (Proses Produksi)
1.	Slitter	Memotong coil sesuai pesanan konsumen menjadi slit coil
2.	Nakatsugi / Jointing	Penyambungan slit coil untuk proses produksi
3.	Pipe Making	Pengerollan atau pembuatan pipa sesuai dengan pesanan konsumen
4.	Facing	Menghaluskan kedua ujung pipa
5.	Packing	Mengemas pipa berbentuk segi enam sesuai standar perusahaan

6.	Galvanizing (Hot Dip)	Pencelupan ke dalam cairan zinc dengan temperatur mulai dari 450 °C sampai dengan 455 °C
7.	Hydrostatic Test	Uji kebocoran pipa air untuk SNI dengan memberikan tekanan
8.	Straightening	Meluruskan pipa
9.	Threading	Membuat ulir kedua ujung pipa untuk sambungan
10.	IPAL	Netralisasi, pengendapan, aerasi, filtrasi, dan filter press

2.8. Gambaran Identitas Responden

Gambaran identitas responden bertujuan menggambarkan data-data yang berhubungan erat sesuai keadaan dan kondisi responden. Responden penelitian ini yakni karyawan pabrik PT ISTW sebanyak 75 (tujuh puluh lima) karyawan sesuai data pada tahun 2020.

2.8.1. Identitas Responden Berdasarkan Jenis Kelamin

Secara umum jenis kelamin terdiri dari laki-laki dan perempuan. Penelitian ini dilakukan kepada karyawan pabrik yang berjumlah 75 karyawan. Berdasarkan kuesioner yang telah diberikan, maka didapatkan data bahwa ternyata semua karyawan pabrik ISTW berjenis kelamin laki-laki, disebabkan oleh banyaknya produksi pipa baja setiap harinya dan penggunaan berbagai alat berat dalam proses produksi sehingga tidak memungkinkan jika pekerjaan produksi diisi oleh tenaga kerja perempuan. Responden yang diteliti berbeda latar belakang dan sudut

pandang, maka akan membuat penilaian berbeda pula mengenai pelatihan, kompetensi, dan kinerja karyawan.

2.8.2. Identitas Responden Berdasarkan Umur

PT Indonesia Steel Tube Works melakukan penerimaan karyawan dari berbagai umur dan tidak memberikan batas maksimal akan tetapi batas minimal umur karyawan adalah 18 tahun atau sudah tamat SMA/SMK. Berikut gambaran umur responden karyawan pabrik PT ISTW

Tabel 2.2 Umur Responden

No.	Umur	Jumlah Karyawan	Persentase (%)
1.	≤ 19	1	1,3
2.	20-29	13	17,3
3.	30-39	26	34,7
4.	40-49	28	37,3
5.	> 50	7	9,3
Total		75	100

Sumber : Data primer yang telah diolah, 2022

Umur responden pada tabel 2.2 berpedoman pada data dari BPS (Badan Pusat Statistik) yang dimulai dari umur ≤ 19 tahun, 20-29 tahun, 30-39 tahun, 40-49 tahun, dan umur > 50 tahun. Menurut tabel 2.2 umur responden diketahui mayoritas responden berumur 40 hingga 49 tahun sejumlah 28 karyawan 37,3%. Kemudian pada rentang umur 30 hingga 39 tahun sejumlah 26 karyawan 34,7%. Selanjutnya rentang umur 20 hingga 29 tahun sebanyak 13 karyawan dengan persentase sebesar 17,3% dan karyawan dengan rentang umur 50 sampai dengan lebih dari 50 tahun terbilang 7 karyawan 9,3%. Responden dengan umur kurang dari sampai dengan 19 tahun berjumlah paling sedikit yakni 1 karyawan 1,3%.

2.8.3. Identitas Responden Berdasarkan Pendidikan Terakhir

Pendidikan terakhir merupakan faktor mempengaruhi pola pikir dan kemampuan seseorang dalam memahami berbagai macam hal termasuk untuk memahami pekerjaan yang diembannya. PT Indonesia Steel Tube Works memberikan batas pendidikan terakhir dalam menerima karyawan, yakni minimal SMA atau SMK. Tentunya masing-masing karyawan memiliki perbedaan latar belakang pendidikan. Berikut data pendidikan terakhir karyawan pabrik PT ISTW.

Tabel 2.3 Pendidikan Terakhir Responden

No.	Pendidikan	Jumlah	Persentase (%)
1.	SMA Sederajat	61	81,3
2.	Diploma I/II/III	7	9,3
3.	Sarjana I / Diploma 4	7	9,3
4.	Sarjana II / Sarjana III	0	0
Total		75	100

Sumber : Data primer yang telah diolah, 2022

Berdasarkan tabel 2.3 pendidikan terakhir responden, didapati mayoritas pendidikan terakhir SMA atau sederajat sebanyak 61 karyawan dengan persentase 81,3%. Sedangkan sisanya terbagi menjadi dua sama besar pada jenjang pendidikan terakhir Diploma I/II/III dan Sarjana I/Diploma 4 masing-masing sebanyak 7 karyawan dengan persentase masing-masing sebesar 9,3%. Dan ternyata tidak ada karyawan yang memiliki pendidikan terakhir Sarjana II atau Sarjana III. Beragamnya tingkat pendidikan karyawan pabrik ISTW tidak menjadi kendala dalam bekerja karena tiap karyawan mendapatkan pelatihan sebelum bekerja.

2.8.4. Identitas Responden Berdasarkan Bagian Kerja

Bagian kerja sebagai pembeda antar karyawan disertai perbedaan tugas dan tanggung jawab di tiap bagian kerja. Karyawan pabrik ISTW sendiri terbagi dalam 11 bagian kerja dalam 2 departemen yaitu departemen produksi dan departemen quality control. Adapun bagian kerja dari responden berikut

Tabel 2.4 Bagian Kerja Responden

No.	Bagian Kerja	Jumlah Karyawan	Persentase (%)
1.	Facing	1	1,3
2.	Galvanizing 1	6	8
3.	Galvanizing 2	9	12
4.	Jointing	2	2,7
5.	Las	2	2,7
6.	Maintenance	4	5,3
7.	Operator Crane	1	1,3
8.	Operator Forklift	1	1,3
9.	Operator Mill	1	1,3
10.	Pipe Section	10	13,3
11.	Produksi	24	32
12.	Recutting	6	8
13.	Roll Skop	2	2,7
14.	Slitter	4	5,3
15.	Teknisi	2	2,7
Total		75	100

Sumber : Data primer yang telah diolah, 2022

Berdasarkan tabel 2.4 bagian kerja responden diketahui bahwa terdapat lima belas bagian kerja karyawan pabrik ISTW. Sebagian besar responden bekerja pada bagian produksi sebanyak 24 orang karyawan dengan persentase 32%, diikuti

dengan bagian kerja pipe section atau pipe making sebanyak 10 karyawan dengan persentase sebesar 13,3%. Selanjutnya terdapat bagian kerja galvanizing 1 dan galvanizing 2 dengan masing-masing jumlah karyawan sebanyak 6 dan 9 karyawan dengan persentase 8% dan 12%. Jumlah dan persentase karyawan bagian kerja galvanizing 1 sama dengan jumlah dan persentase karyawan bagian kerja recutting. Kemudian sebanyak 4 karyawan dengan persentase 5,3% terdapat pada bagian kerja maintenance dan slitter. Sedangkan bagian kerja jointing, las, roll skop, dan teknisi berjumlah 2 karyawan dengan persentase 2,7%. Sisanya masing-masing 1 orang karyawan dengan persentase 1,3% pada bagian kerja operator crane, operator forklift, dan operator mill.

2.8.5. Identitas Responden Berdasarkan Lama Kerja

Lama kerja karyawan PT Indonesia Steel Tube Works berbeda tiap karyawannya, disebabkan karena perusahaan melakukan produksi berdasarkan pesanan konsumen dan adanya karyawan harian serta karyawan borongan pada saat tertentu, sehingga setiap tahunnya terdapat karyawan yang keluar dan karyawan yang masuk. Dengan demikian lama kerja karyawan ISTW bermacam-macam, mulai dari beberapa bulan hingga puluhan tahun. Berikut data lama kerja karyawan PT Indonesia Steel Tube Works dalam tabel 2.5.

Tabel 2.5 Lama Kerja Responden

No.	Lama Kerja	Jumlah Karyawan	Persentase (%)
1.	≤ 1 tahun	16	21,3
2.	> 1 tahun – 5 tahun	8	10,7
3.	> 5 tahun – 10 tahun	9	12
4.	> 10 tahun – 15 tahun	14	18,7
5.	> 15 tahun – 20 tahun	13	17,3
6.	> 20 tahun	15	20
Total		75	100

Sumber : Data primer yang telah diolah, 2022

Berdasarkan tabel 2.5 ditemukan bahwa responden memiliki lama kerja berbeda, mayoritas karyawan mempunyai lama kerja kurang dari 1 tahun hingga 1 tahun sejumlah 16 karyawan dengan persentase 21,3%, diikuti dengan lama kerja diatas 1 tahun sampai 5 tahun berjumlah 8 orang dengan persentase 10,7%, 9 pekerja dengan persentase 12% sudah bekerja lebih dari 5 hingga 10 tahun. Kemudian sejumlah 14 karyawan dengan persentase 18,7% sudah bekerja lebih dari 10 hingga 15 tahun, lebih dari 15 hingga 20 tahun terdapat 13 karyawan yang sudah bekerja dengan persentase 17,3%, dan sisanya lama kerja diatas 20 tahun sejumlah 15 karyawan persentase 20%.