

BAB I

PENDAHULUAN

I.1. Latar Belakang

WA Hoek's Machine en Zuurstaf Fabriek dan NV. Javasche Koelzuur Fabriek (NV. Joko) merupakan pendiri perusahaan zat asam, pabrik ini pertama didirikan di Tanjung Priuk, Jakarta pada tahun 1916. Kemudian disusul dengan pendirian pabrik yang kedua di Surabaya pada tahun 1920 selanjutnya didirikan pula di Bandung pada tahun 1939, sedangkan NV. Joko merupakan pendiri perusahaan zat asam arang yang didirikan di Surabaya pada tahun 1924. Pada saat pendudukan Jepang, NV. WA Hoek's memindahkan pabriknya yang ada di Tanjung Priuk ke Bandung. Oleh Jepang pabrik ini dikembalikan lagi ke Jakarta tetapi ke kawasan Manggarai. Pada saat pendudukan Jepang pabrik NV. WA Hoek's yang berada di Surabaya dan di Bandung serta NV. Joko pada saat itu dikuasai oleh Jepang. Setelah Indonesia memproklamkan kemerdekaannya oleh pemerintah Republik Indonesia NV. WA Hoek's dikembalikan kepada pemerintahan Belanda. Pada tahun 1958 Pemerintahan RI menasionalisasi semua perusahaan Belanda yang beroperasi di Indonesia. NV. WA Hoek's dan NV. Joko ikut pula ternasionalisasi. Pengolahan selanjutnya diserahkan kepada Badan Pengelola Perusahaan Industri dan Tambang (BPPIT), pada tahun 1961 secara operasional manajemen dibuat terpisah menjadi PN Zat Asam (PN. Zatas) dan PN. Zat Asam Arang (PN. Asam Arang). Pada tahun 1971 kedua Perusahaan Negara tersebut digabung dan dirubah statusnya menjadi PT. Aneka Gas Industri (Persero) sebagai Badan Usaha Milik Negara (BUMN). Pada tahun 1996, 50% saham Pemerintah RI diprivatisasi ke Messer Griesheim GmbH (30%) dan Tira Austenite (20%) sehingga status berubah menjadi PMA (Penanaman Modal Asing). Pada tahun 1998 50% saham Pemerintah RI yang tersisa diprivatisasi ke Messer Griesheim GmbH (90%) dan Tira Austenite (10%). Tahun 2003 saham Messer Griesheim GmbH dialihkan semuanya ke PT. Tira Austenite dan Pemilik Modal Dalam Negeri (Arief Harsono) sehingga statusnya berubah lagi menjadi PMDN (Penanaman Modal Dalam Negeri) dengan komposisi kepemilikan PT. Tira Austenite 51% dan Arief Harsono 49%. Pada tahun 2004 Arief Harsono mengambil alih semua saham tersebut sehingga kini nama perusahaannya menjadi PT. Aneka Gas Industri Sidoarjo.

I.2. Lokasi dan Tata Letak Pabrik

Lokasi PT. AGI Sidoarjo terletak di Jalan Surabaya-Mojokerto Km. 19, Beringinbendo, Kecamatan Taman – Kabupaten Sidoarjo, Jawa Timur. Hal-hal yang menjadi pertimbangan PT. AGI Sidoarjo dalam menentukan lokasi pendirian pabrik adalah sebagai berikut:

a. Lokasi

Sidoarjo memiliki potensi sangat besar untuk berkembang dalam bidang industri karena letaknya dekat dengan Surabaya yang merupakan pusat industri dan perekonomian di Jawa Timur, sehingga dalam kegiatan dibidang pemasaran produk, PT. AGI Sidoarjo tidak mengalami kesulitan. Sebelah kiri PT. AGI Sidoarjo adalah PT. BISI International, Tbk. Sedangkan sebelah kanan adalah PT. Santos Jaya Abadi.

b. Transportasi

Pabrik terletak di tepi jalan raya utama Surabaya-Mojokerto sehingga mudah untuk mendistribusikan produk dan mendatangkan bahan pembantu.

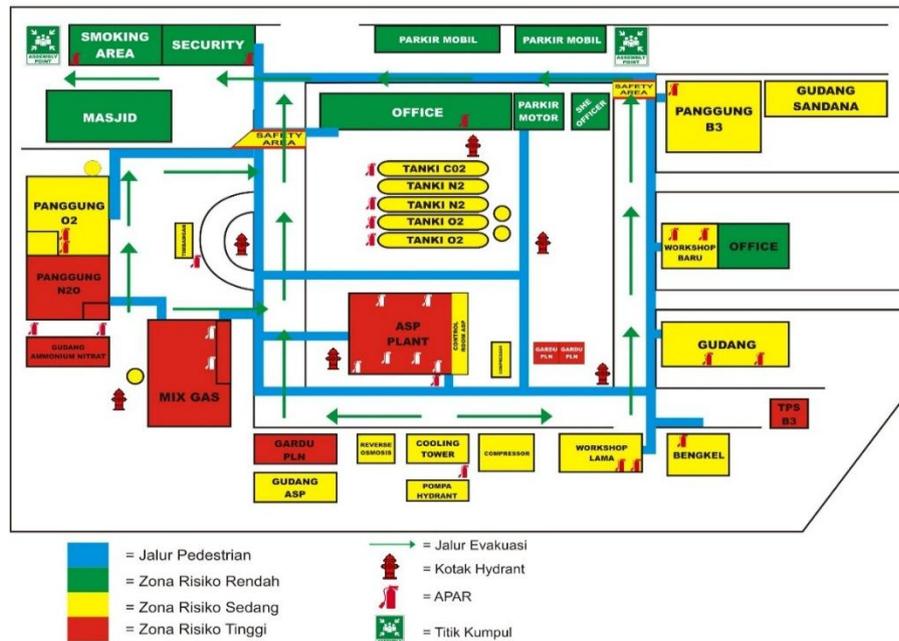
c. Tenaga Kerja

Tenaga kerja mudah diperoleh karena merupakan daerah kawasan industri.

d. Energi Listrik dan Air

Sumber listrik bisa diambil dari PLN dan air dari air tanah.

Tata letak PT. AGI Sidoarjo disajikan pada Gambar I.2. berikut ini:



Gambar I.2. Tata Letak Pabrik PT. AGI Sidoarjo

I.3. Kegiatan Usaha

PT. AGI Sidoarjo memproduksi N₂O cair. Spesifikasi produk yang dihasilkan adalah:

Kapasitas produksi	: 25 kg/jam
Minimum <i>purity</i>	: 99,5%
Tekanan	: 60 bar

I.4. Pemasaran

Dalam memasarkan N₂O yang merupakan produk PT. AGI Sidoarjo, sistem pendistribusian produknya terdapat 2 macam yaitu:

1. Distribusi secara langsung

Sistem ini menjual produk secara langsung kepada konsumen dengan sasarannya adalah perusahaan besar. Keuntungan dari sistem ini adalah suplai untuk konsumen lebih terjamin serta, pabrik mendapatkan pelanggan tetap.

2. Distribusi tak langsung

Cara yang dilakukan adalah dengan mendirikan cabang yang bertujuan untuk menjamin kecepatan pengiriman dan pemantauan pemasaran serta unit pengisian tujuannya untuk menghemat biaya angkut, meningkatkan volume pembotolan serta agar lebih dekat dengan daerah pemasaran.

Proses pengemasan produk PT. AGI Sidoarjo dengan menggunakan botol besi yang dilengkapi valve. Botol tersebut berkapasitas maksimal N₂O cair sebanyak 40 L. Botol besi yang dipakai untuk menampung N₂O cair tidak di isi penuh namun di isi 80%, ruang kosong sisanya digunakan sebagai tempat pemuain dari N₂O.