

BAB II

PROFIL PT CHUHATSU INDONESIA

2.1 Sejarah Perusahaan/Instansi

Semuanya berawal dari nama perusahaan sebelumnya PT TRI SATRIA UTAMA (TSU) 1978-2000. Mulai dari 2001, nama perusahaan berubah menjadi PT CHUHATSU INDONESIA (CHI) dan status perusahaan berubah dari Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) hingga Penanaman Modal Asing (PMA). Perusahaan ini adalah salah satu kelompok perusahaan yang dimiliki oleh Chuo Spring Co. Ltd., Jepang. PT Chuhatsu Indonesia pada awalnya memiliki Modal awal saham bernilai sekitar Rp 9.832.000.000. Adapun sejarah yang terjadi dari tahun ke tahun PT Chuhatsu Indonesia sebagai berikut :

| | |
|---------------|--|
| 28 Juni 1978 | Pendirian PT Tri Satria Utama (Tiga Ksatria Besar) |
| Tahun 1980 | Penandatanganan kontrak bantuan teknis dengan Chuuo Hatsujoo |
| Tahun 1990 | Chuuo Hatsujoo berpartisipasi modal saham |
| Tahun 1993 | Pemindahan lokasi dari Jakarta(Cawang) ke Cibitung |
| Tahun 2000 | Mendapatkan perolehan ISO 9001 |
| Desember 2000 | Pembubaran kemitraan dengan modal lokal murni |
| Juli 2001 | Perubahan nama perusahaan menjadi Chuhatsu Indonesia (CHI) |
| Tahun 2003 | Memulai penyediaan stok Stabilizer dan Hot Coil |
| Juni 2010 | Mendapatkan perolehan ISO 14001 |
| November 2011 | Pabrik Karawang selesai dibangun |
| Tahun 2012 | Mendapatkan perolehan OHSAS 18001 |
| Januari 2013 | Pabrik Karawang mulai beroperasi |

PT Chuhatsu Indonesia (PT CHI) merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi komponen suku cadang yang digunakan untuk kendaraan beban angkut jenis beroda empat atau lebih. PT Chuhatsu Indonesia memiliki beberapa jenis produk. Adapun produk-produk maupun barang yang diproduksi oleh PT Chuhatsu Indonesia yaitu :

1. Leaf Spring. Leaf Spring adalah Produk yang digunakan untuk kendaraan niaga jenis truk dan mobil penumpang sebagai peredam kejut yang pindah dari roda ke badan kendaraan saat melaju di jalan yang termasuk kepada sistem komponen pada suspensi.
2. Coil Spring. Coil Spring digunakan pada sistem suspensi mobil penumpang dan truk kecil. Spring tersebut hadir dalam dua tipe berdasarkan metode pembuatannya yaitu Hot Coiled dan Cold Coiled.
3. Stabilizer. Stabilizer umumnya digunakan pada mobil penumpang dan mini bus, barang tersebut penting digunakan untuk mencegah terjadinya gejala gerak roll berlebih pada body kendaraan dan menjaga kondisi kendaraan menjadi lebih stabil.

PT Chuhatsu Indonesia memiliki 2 pabrik yakni di Jl.KH Noer Ali, Cibuntu, Cibitung, Bekasi Regency, Jawa Barat (Pabrik Cibitung) berdiri di area tanah seluas 60.000 m² dan di Jl. Surya Madya Kav. I-28 B-D, Kawasn Industri Surya Cipta (Pabrik Karawang) berdiri di area tanah seluas 47.110 m².

2.2. Kegiatan umum Perusahaan/Instansi

Kegiatan yang dilakukan pada perusahaan PT Chuhatsu Indonesia yang berlokasi di Jl.KH Noer Ali, Cibuntu, Cibitung, Bekasi Regency, Jawa Barat adalah memproduksi barang produk yang dipesan oleh pelanggan yang sudah berlangganan dengan PT Chuhatsu Indonesia. PT Chuhatsu Indonesia Cibitung, mempunyai empat bagian pabrik area produksi atau yang disebut sebagai *Plan Area* dan satu kantor utama. Masing-masing *Plan Area* mempunyai fungsi dalam pembuatan barang produk sesuai dengan jenis-jenis barang yang diproduksi. Pada *Plan Area* menghasilkan barang produk berupa Leaf Spring, Coil Spring dan Stabilizer. Berikut penjelasan dari masing-masing barang yang dihasilkan oleh PT Chuhatsu Indonesia :

1. Leaf Spring adalah digunakan untuk kendaraan niaga jenis truck dan mobil penumpang sebagai peredam kejut yang pindah dari roda ke body kendaraan saat melaju dijalan yang termasuk kepada sistem komponen pada suspensi.
2. Coil Spring adalah digunakan pada sistem suspensi mobil penumpang dan truk kecil. Spring tersebut hadir dalam dua tipe berdasarkan metode pembuatannya yaitu Hot Coiled dan Cold Coiled.
3. Stabilizer adalah digunakan pada mobil penumpang dan mini bus, batang tersebut penting digunakan untuk mencegah terjadinya gejala gerak roll berlebih pada body kendaraan dan menjaga kondisi kendaraan menjadi lebih stabil.

Adapun kegiatan dalam proses pembuatan barang yang mempunyai tahapan tertentu dan melewati berbagai tahapan agar barang yang diproduksi dapat diuji kelayakan dan terjaga kualitas barangnya. Berikut beberapa tahapan yang diproduksi oleh PT Chuhatsu Indonesia :

1. Shearing adalah proses pemotongan besi sesuai standart tertentu.
2. Eye Forming adalah proses pembolongan pada sisi besi.
3. Corner adalah proses pemasukan clip pada bolongan besi.
4. Heating adalah proses pemanasan suhu tinggi pada besi.
5. Sorttining adalah proses memilah dan mengelompokan besi.
6. Tempering adalah proses menghilangkan oli pada besi sekaligus pengerasan besi.
7. Painting adalah proses pewarnaan pada besi.
8. Marking adalah proses penandaan tanda (+) dan (-) pada besi.
9. Coiling adalah proses pembentukan pada besi bentuk spiral dan lainnya.
10. Grinding adalah penghalusan pada besi yang sudah dibentuk agar lebih halus pada bagian permukaan atas dan bawah.
11. Forming adalah pembentukan pada lekukan besi.
12. Packing adalah proses pengemasan besi-besi dan dijadikan satu tempat.

Setelah barang produksi sudah jadi, kegiatan terakhir dalam proses adalah barang produksi akan dikirimkan pada pelanggan yang sudah memesan barang.

Pada kantor utama atau yang sering disebut *Chuhatsu Office* mempunyai kegiatan tersendiri. Kegiatan dari kantor utama melibatkan tugas-tugas seperti seperti menerima faktur dari pelanggan, mengirim faktur kepada pelanggan, memproses dan mengelola catatan

transaksi, menjaga akurasi data perusahaan dan melakukan rapat pertemuan untuk membahas kegiatan yang akan mendatang maupun mengevaluasi kerjaan tertentu.

2.3. Visi dan Misi Perusahaa/Instansi

a. Visi

"Peningkatan drastis profitabilitas untuk mengatasi lingkungan ekonomi yang volatil."

b. Misi

1. Peningkatan daya saing.

- Produk bernilai tambah tinggi.
- Ekspansi bisnis baru.
- Pengurangan biaya lebih lanjut: konsistensi dan evolusi.

2. Ekspansi global.

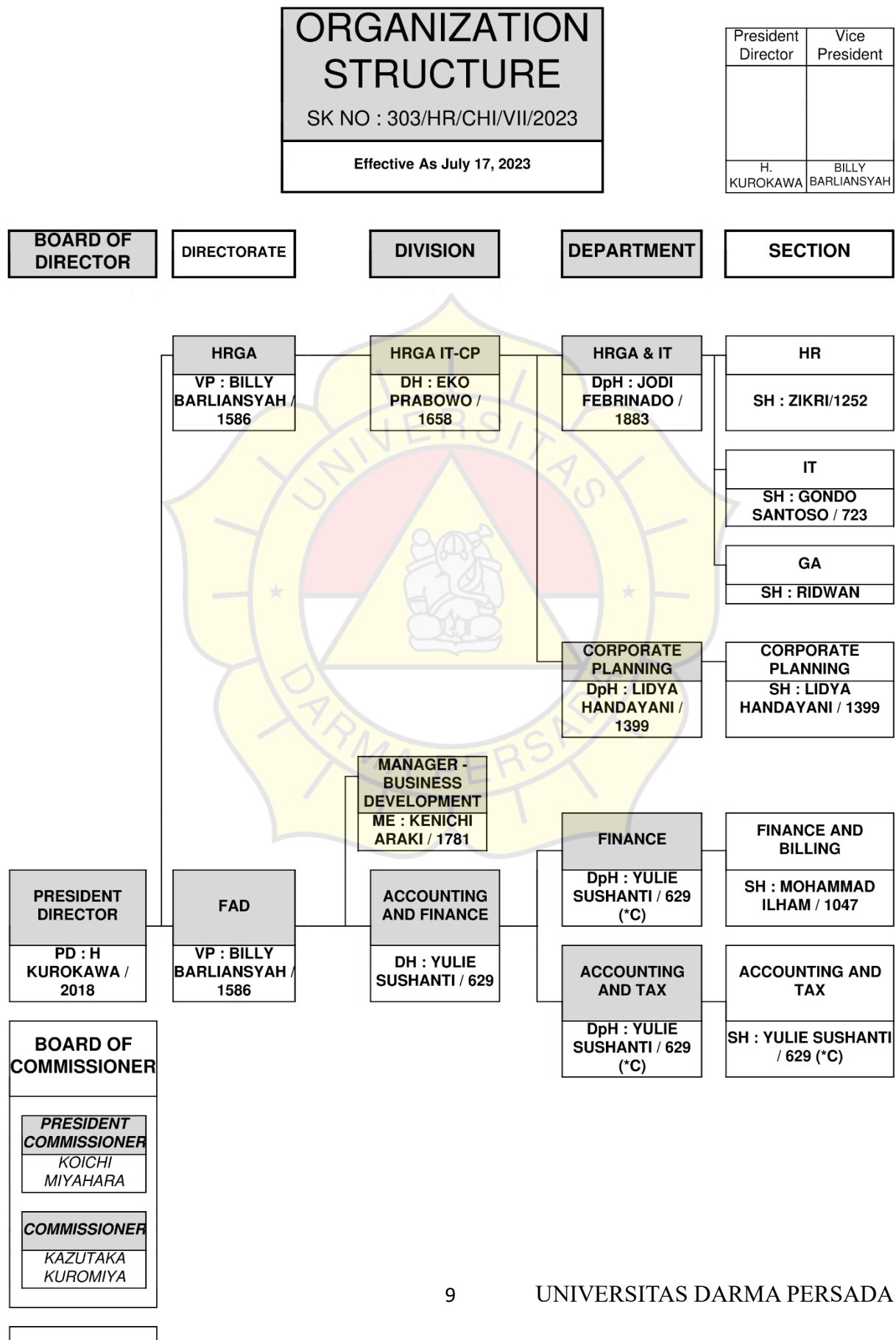
- Strategi dan perencanaan global berdasarkan wilayah dan produk.
- Pendirian sistem pengadaan dan produksi global yang optimal.
- Restrukturisasi untuk bisnis yang tidak menguntungkan (kabel dan mobil kecil).

3. Memperkuat Dasar Manajemen.

- Menciptakan sistem untuk membentuk dasar keuntungan yang kuat.
- Reformasi gaya kerja melalui transformasi digital.
- Menciptakan perusahaan yang ramah terhadap masyarakat dan lingkungan melalui promosi Tujuan Pembangunan Berkelanjutan
- Kepatuhan menjadi yang utama atau Meningkatkan kesadaran setiap karyawan.

2.4. Struktur Organisasi

Struktur Organisasi PT Chuhatsu Indonesia adalah sebagai berikut :



PRESIDENT DIRECTOR
PD : H KUROKAWA / 2018

FAD
VP : BILLY BARLIANSYAH / 1586

ACCOUNTING AND FINANCE
DH : YULIE SUSHANTI / 629

FINANCE
DpH : YULIE SUSHANTI / 629 (*C)

ACCOUNTING AND TAX
DpH : YULIE SUSHANTI / 629 (*C)

HR
SH : ZIKRI/1252

IT
SH : GONDO SANTOSO / 723

GA
SH : RIDWAN

CORPORATE PLANNING
SH : LIDYA HANDAYANI / 1399

FINANCE AND BILLING
SH : MOHAMMAD ILHAM / 1047

ACCOUNTING AND TAX
SH : YULIE SUSHANTI / 629 (*C)

BOARD OF COMMISSIONER

PRESIDENT COMMISSIONER
KOICHI MIYAHARA

COMMISSIONER
KAZUTAKA KUROMIYA