

BAB I

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

1.1 Sejarah Singkat PT. IKPP (Indah Kiat Pulp & Paper) Perawang

Pada Tahun 1983 Indah Kiat Perawang memulai pembangunan fisik pabrik *Pulp* fase I dimulai di Provinsi Riau. Secara bersamaan dibangun pula fasilitas bongkar muat berupa pelabuhan khusus yang dapat disandari oleh Kapal Samudera dengan bobot 67 mati lebih dari 6000 ton, yang berjarak lebih kurang 1.5 km dari lokasi pabrik di tepi Sungai Siak.



Gambar 1. 1 Logo PT. IKPP

Sumber : (Indah Kiat *Pulp & Paper*) Sumber : (Kiat, 2025)

Pada Tahun 1984 Produksi percobaan pabrik *Pulp* dilakukan ditandai dengan peresmian pabrik oleh Presiden Republik Indonesia Bapak Soeharto, pada tanggal 24 Mei 1984. Saat itu kapasitas pabrik *pulp* sulfat yang di kelantang (*Bleached Kraft Pulp*) adalah 75000 per tahun, untuk memenuhi kebutuhan pabrik kertas di Indah Kiat Tangerang agar tidak perlu melakukan import. Pabrik ini merupakan pabrik *Pulp* Sulfat Kelantang berbahan baku kayu pertama di Indonesia.

Pada Tahun 1988 Pembangunan fase I pabrik kertas Perawang dimula i dengan memasang satu *line* mesin kertas budaya (*wood free printing & writing Paper*) yang berkapasitas 150 ton per hari. Adanya pabrik kertas ini menjadikan pabrik kertas Perawang sebagai pabrik *Pulp* dan Kertas terpadu.

Pada Tahun 1989 Dilakukan pembangunan pabrik *Pulp* fase II di Perawang dengan kapasitas 500 ton per hari. Produksi komersil pabrik kertas I ditandai dengan peresmian oleh Presiden Republik Indonesia Bpk. Soeharto bertempat di Lokseumawe-Aceh.

Pada Tahun 1990 Pembangunan pabrik kertas fase II di Pinang Sebatang dimulai dengan pemasangan mesin kertas berkapasitas 500 ton per hari yang merupakan salah satu mesin kertas budaya terbesar di Asia.

Pada Tahun 1991 Produksi komersial pabrik kertas fase II dan pabrik *Pulp* fase II dilakukan yang ditandai dengan peresmian oleh Presiden Republik Indonesia Bpk. Soeharto di Cikampek Jawa Barat. Sehingga, PT. Indah Kiat *Pulp and 69 Paper Corporation* merupakan salah satu produsen *pulp* dan kertas Indonesia yang masuk dalam jajaran 150 besar dunia.

Pada Tahun 1993 Pembangunan fase II pabrik *pulp* dimulai (*pulp 8*) dengan kapasitas 1300 ton perhari dimana uji coba produksi dilakukan pada akhir tahun. Pada Tahun 1994 pabrik *pulp* fase III beroperasi secara komersial, bergabung bersama-sama pabrik *pulp* I & II untuk menghasilkan *pulp* yang bermutu tinggi sehingga kapasitasnya dapat ditingkatkan dari 800 ton menjadi 1200 ton perhari. Pada Tahun 1995 Pembangunan pabrik *pulp* fase IV dilakukan pada tahun berikutnya dengan kapasitas 1600 ton per hari (Kiat, 2023).

1.2 Visi dan Misi PT. IKPP (Indah Kiat *Pulp & Paper*) Perawang

PT. IKPP (Indah Kiat *Pulp & Paper*) Perawang mempunyai Visi dan Misi yang harus dilaksanakan adalah sebagai berikut:

1.2.1 Visi

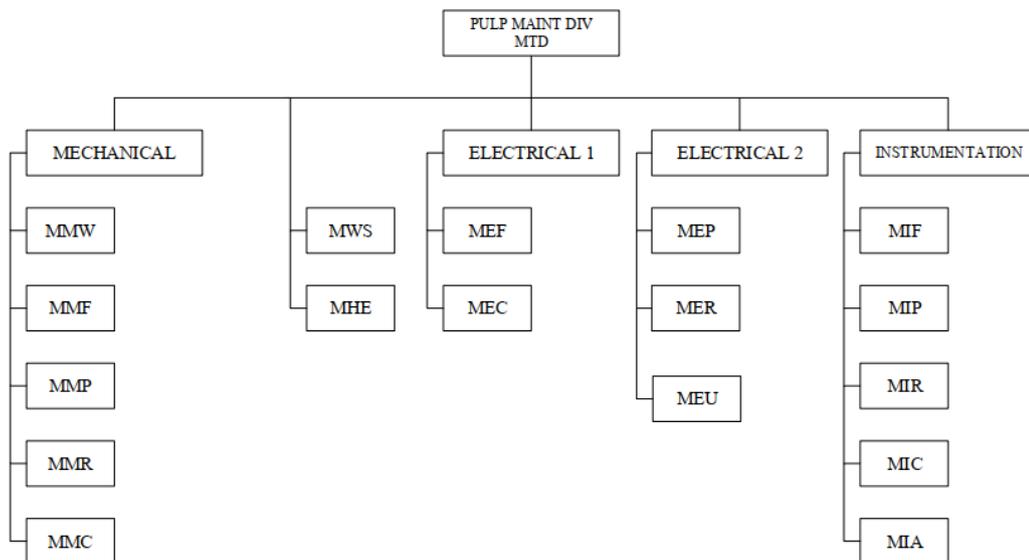
Menjadi perusahaan kertas berstandar internasional dengan kualitas produk unggulan untuk mampu bersaing di tingkat lokal maupun global (Kiat, 2023).

1.2.2 Misi

Bekerja dengan integritas dan komitmen kepada pelanggan, karyawan dan pemegang saham dan terus meningkatkan kualitas dan kinerja serta keunggulan produk (Kiat, 2023).

1.3 Struktur Organisasi PT. IKPP (Indah Kiat *Pulp & Paper*) Perawang

Struktur organisasi Divisi Pemeliharaan *Pulp* (*Pulp Maintenance Division*) secara garis besar terdiri dari empat bagian utama, yaitu *Mechanical*, *Electrical 1*, *Electrical 2*, dan *Instrumentation*. Masing-masing bagian memiliki beberapa sub- bagian yang bertanggung jawab atas berbagai aspek pemeliharaan.



Gambar 1. 2 Struktur Organisasi Pulp Maintenance Division
Sumber : (Indah Kiat *Pulp & Paper*) Sumber : (Kiat, 2025)

Berikut adalah penjelasan mengenai struktur organisasi dari gambar diatas: *Pulp Maintenance Division* (MTD) Divisi utama yang bertanggung jawab atas keseluruhan pemeliharaan di area pulp. Divisi ini mengkoordinasikan empat sub-divisi utama yang lebih spesifik dalam fungsi pemeliharaan.

1. *Mechanical*

Bagian ini bertanggung jawab atas pemeliharaan mekanikal. Terdiri dari beberapa sub-bagian:

- 1). MMW: *Mechanical Maintenance Workshop*, bagian yang menangani bengkel perawatan mekanik.
- 2). MMF: *Mechanical Maintenance Field*, bagian yang menangani perawatan mekanik di lapangan.
- 3). MMP: *Mechanical Maintenance Planning*, bagian yang bertanggung jawab untuk merencanakan perawatan mekanik.
- 4). MMR: *Mechanical Maintenance Repair*, bagian yang menangani perbaikan mekanik.
- 5). MMC: *Mechanical Maintenance Coordination*, bagian yang mengkoordinasikan kegiatan perawatan mekanik.

2. *Electrical*

Bagian ini bertanggung jawab atas pemeliharaan kelistrikan pertama. Terdiri dari beberapa sub-bagian:

- 1). MWS: *Electrical Maintenance Workshop*, bagian yang menangani bengkel perawatan listrik.
- 2). MHE: *Electrical Maintenance Heavy Equipment*, bagian yang menangani perawatan alat berat listrik.
- 3). MEF: *Electrical Maintenance Field*, bagian yang menangani perawatan listrik di lapangan.
- 4). MEC: *Electrical Maintenance Coordination*, bagian yang mengkoordinasikan kegiatan perawatan listrik.

3. *Electrical 2*

Bagian ini bertanggung jawab atas pemeliharaan kelistrikan kedua. Terdiri dari beberapa sub-bagian:

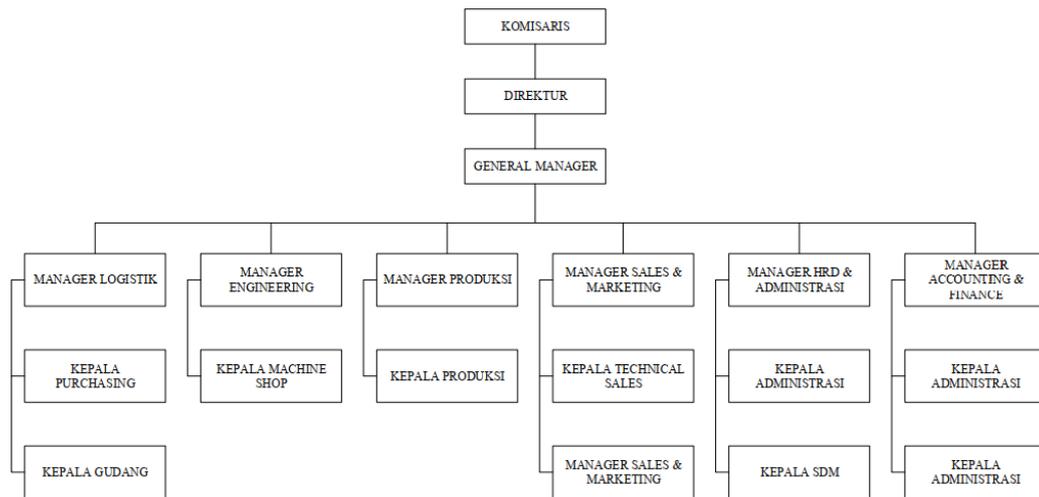
- 1). MEP: *Electrical Maintenance Planning*, bagian yang bertanggung jawab untuk merencanakan perawatan listrik.
- 2). MER: *Electrical Maintenance Repair*, bagian yang menanganikan perbaikan listrik.
- 3). MEU: *Electrical Maintenance Utility*, bagian yang menanganikan perawatan utilitas listrik.

4. *Instrumentation*

Bagian ini bertanggung jawab atas pemeliharaan instrumentasi. Terdiri dari beberapa sub-bagian:

- 1). MIF: *Maintenance Instrumentation Field*, bagian yang menanganikan perawatan instrumentasi di lapangan.
- 2). MIP: *Maintenance Instrumentation Planning*, bagian yang bertanggung jawab untuk merencanakan perawatan instrumentasi.
- 3). MIR: *Maintenance Instrumentation Repair*, bagian yang menanganikan perbaikan instrumentasi.
- 4). MIC: *Maintenance Instrumentation Coordination*, bagian yang mengkoordinasikan kegiatan perawatan instrumentasi.
- 5). MIA: *Maintenance Instrumentation Analysis*, bagian yang melakukan analisis terkait perawatan instrumentasi.

Penjelasan ini memberikan gambaran yang jelas tentang bagaimana setiap bagian dan sub-bagian di dalam struktur organisasi Divisi Pemeliharaan *Pulp* berfungsi dan saling terkait untuk memastikan operasi yang efektif dan efisien.



Gambar 1. 3 Struktur Organisasi Besar Sumber : Dokumentasi
 Sumber : Data Olahan,2025

Berikut adalah penjelasan mengenai struktur organisasi secara besarnya:

1. Komisaris

Pihak yang mengawasi dan memberikan nasihat kepada direksi tentang kebijakan perusahaan dan keputusan strategis.

2. Direktur

Pemimpin utama yang bertanggung jawab atas operasional dan manajemen perusahaan secara keseluruhan.

3. *General Manager*

Manajer umum yang bertanggung jawab atas koordinasi dan pengawasan berbagai departemen di bawahnya.

4. *Manager Logistik*

Bertanggung jawab atas pengelolaan logistik perusahaan, termasuk pembelian dan penyimpanan barang. Terdiri dari:

- 1). Kepala *Purchasing*
- 2). Kepala Gudang

5. *Manager Engineering*

Bertanggung jawab atas perencanaan dan implementasi proyek teknik

di perusahaan. Terdiri dari:

1). Kepala *Machine Shop*

6. Manager Produksi

Bertanggung jawab atas proses produksi perusahaan. Terdiri dari:

1). Kepala Produksi

7. *Manager Sales & Marketing*

Bertanggung jawab atas penjualan dan pemasaran produk perusahaan. Terdiri dari:

1). Kepala *Technical Sales*

2). *Manager Sales & Marketing*

8. *Manager HRD & Administrasi*

Bertanggung jawab atas manajemen sumber daya manusia dan administrasi umum. Terdiri dari:

1). Kepala Administrasi

2). Kepala SDM

9. *Manager Accounting & Finance*

Bertanggung jawab atas pengelolaan keuangan dan akuntansi perusahaan.

Terdiri dari:

1). Kepala Administrasi

Penjelasan ini memberikan gambaran yang jelas tentang bagaimana setiap bagian dan sub-bagian di dalam struktur inti dari organisasi perusahaan berfungsi dan saling terkait untuk memastikan operasi yang efektif dan efisien.

1.4 Ruang Lingkup PT. IKPP (Indah Kiat *Pulp & Paper*) Perawang

Ruang lingkup PT. Indah Kiat *Pulp and Paper* Perawang adalah perusahaan yang memproduksi *pulp*, kertas budaya, kertas industri dan tisu. Kegiatan usaha perusahaan dimulai dari pengolahan kayu menjadi *pulp* dan kertas serta pengolahan bekas menjadi kertas industri. *Pulp* digunakan sebagai bahan baku kertas dan tisu serta kertas industri.



Gambar 1. 4 Gambar Pabrik PT.

Indah Kiat *Pulp and Paper* Perawang Sumber : (Kiat, 2025)

Saat ini perusahaan memiliki fasilitas produksi di Perawang-Provinsi Riau, serang dan Tangerang-Banten dengan total kapasitas produksi tahunan pada tahun 2019 adalah 3,0 juta ton *pulp*, 1,7 juta ton kertas budaya, 108 ribu ton tisu dan 2,1 juta ton dari kemasan. Pada tahun 2019, perusahaan telah mengekspor sekitar 52% produknya, terutama ke negara-negara di Asia, Eropa, Amerika Serikat, Timur Tengah, Afrika dan Australia. Sisanya 48% untuk memenuhi permintaan pasar lokal.

PT. Indah Kiat *Pulp and Paper* Perawang bergerak dalam bidang perindustrian, perdagangan dan kehutanan. Saat ini Indah Kiat memproduksi *pulp*, berbagai jenis produk kertas yang terdiri dari kertas untuk keperluan menulis dan mencetak, kertas fotokopi, kertas industri seperti kertas kemasan yang meliputi *containerboard* (*linerboard* dan media bergelombang), *container* pengirim barang bergelombang (konversi dari media bergelombang), kemasan makanan, *boxboard* dan kertas bewarna.