

BAB I

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

1.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Perusahaan PT. Indah Kiat *Pulp & Paper* Tbk didirikan oleh Bapak Soetopo Janarto. Bapak Soetopo Janarto lahir di Pematang Siantar, Sumatera Utara pada tanggal 1 Juni 1934. Pada tahun 1975 Bapak Soetopo bekerjasama dengan perusahaan dari Taiwan untuk mengembangkan perusahaannya. Perusahaan telah berhasil berkembang pesat di beberapa daerah, antara lain pabrik kertas di Serpong, Tangerang, Jawa Timur, Jambi dan daerah lainnya. Pada tanggal 11 September 1976, Presiden Republik Indonesia mengeluarkan surat rekomendasi pendirian pabrik pulp dan kertas yang berstatus Penanaman Modal Asing (PMA), setelah 12 hari, pada tanggal 23 September 1976, Menteri Perindustrian menerbitkan izin pendirian pabrik *pulp* dan kertas, pada tanggal 17 Desember dihadapan notaris Bapak Ridwan Soesilo, SH membuat akta pendirian perusahaan dengan nama PT Indah Kiat *Pulp and Paper*. Nama Indah Kiat berarti cara jujur (tips). Indah adalah nama yang diambil dari istrinya, Indah Berliani Soetopo (Indah Kiat *Pulp&Paper*, 2026). Logo PT Indah Kiat *Pulp & Paper* dapat dilihat pada gambar 1.1.



Gambar 1. 1 Logo PT Indah Kiat *Pulp & Paper*
Sumber: (Indah Kiat *Pulp & Paper*, 2026) : <https://indahkiat.co.id/in/indah-kiat-perawang>

Pada tahun 1977 dilakukan studi kelayakan, dilanjutkan dengan pembangunan pabrik kertas budaya Tahap I (Kertas cetak dan kertas tulis bebas kayu) dengan memasang dua mesin kertas dengan kapasitas masing-masing 50 ton/hari. Pabrik terletak di tepi sungai Cisadane. Seiring dengan perkembangannya, pabrik kertas Tangerang menambah satu unit mesin lagi pada tahun 1982 sehingga kapasitas produksi menjadi 150 ton/hari (Indah Kiat *Pulp&Paper*, 2026).

Pada tahun 1980 dilakukan studi kelayakan lebih lanjut di Jalan Raya Minas KM 26, Desa Pinang Sebatang Perawang, Kecamatan Tualang, Kabupaten Siak Sri Indrapura, Riau (Indah Kiat *Pulp&Paper*, 2026).

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 (Indah Kiat *Pulp&Paper*, 2026).

Pada Tahun 1984 Produksi percobaan pabrik *Pulp* dilakukan ditandai dengan peresmian pabrik oleh Presiden Republik Indonesia Bapak Soeharto, pada tanggal 24 Mei 1984. PT Indah Kiat *Pulp and Paper* Perawang merupakan pabrik *pulp sulfat* pertama atau dikenal dengan proses *kraft* berbasis kayu di Indonesia, pada tahun yang sama dibangun Hutan Tanaman Rakyat (HTI) seluas 300.000 hektar yang terhubung dengan PT Arara Abadi. Jenis kayu yang ditanam antara lain *Accasia mangium*, *Accacia crassicarpa*, dan *Eucaliptus urophilia* (Indah Kiat *Pulp&Paper*, 2026).

Pada tahun 1985 PT Satria Perkasa Agung milik Grup Sinar Mas bergabung sebagai pemegang saham, setelah itu presiden direktur dijabat oleh Bapak Teguh Ganda Wijaya (Oei Tjie Goan). Di bawah bendera Sinar Mas Group (APP), PT IKPP berkembang pesat (Indah Kiat *Pulp&Paper*, 2026).

Pada Tahun 1988 Pembangunan *fase I* pabrik kertas Perawang dimulai 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 (Indah Kiat *Pulp&Paper*, 2026).

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 (Indah Kiat *Pulp&Paper*, 2026). Fasilitas pembangunan produktivitas PT Indah Kiat Pulp & Paper dapat dilihat pada gambar 1.2.



Gambar 1. 2 Pembangunan Fasilitas Produksi PT Indah Kiat *Pulp & Paper* Tbk.
 Sumber: (Indah Kiat *Pulp & Paper*, 2026): <https://indahkiat.co.id/in/indah-kiat-perawang>

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 (Indah Kiat Pulp&Paper, 2026).

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 Paper Corporation* merupakan salah satu produsen *pulp* dan kertas Indonesia yang masuk dalam jajaran 150 besar dunia (Indah Kiat Pulp&Paper, 2026).

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 (Indah Kiat Pulp&Paper, 2026).

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

Menjadi perusahaan kertas berstandar internasional dengan kualitas produk unggulan untuk mampu bersaing di tingkat lokal maupun global (Indah Kiat *Pulp&Paper*, 2026).

1.2.2 Misi PT. IKPP(Indah Kiat *Pulp & Paper*) Perawang

Bekerja dengan integritas dan komitmen kepada pelanggan, karyawan dan pemegang saham dan terus meningkatkan kualitas dan kinerja serta keunggulan produk (Indah Kiat *Pulp&Paper*, 2026). Dalam mencapai visi dan misi, pekerja dapat berdiskusi untuk mewujudkan visi dan misi tersebut, dimana hal ini dapat dilihat pada gambar 1.3.



Gambar 1. 3 Diskusi Karyawan Indah Kiat *Pulp & Paper*.

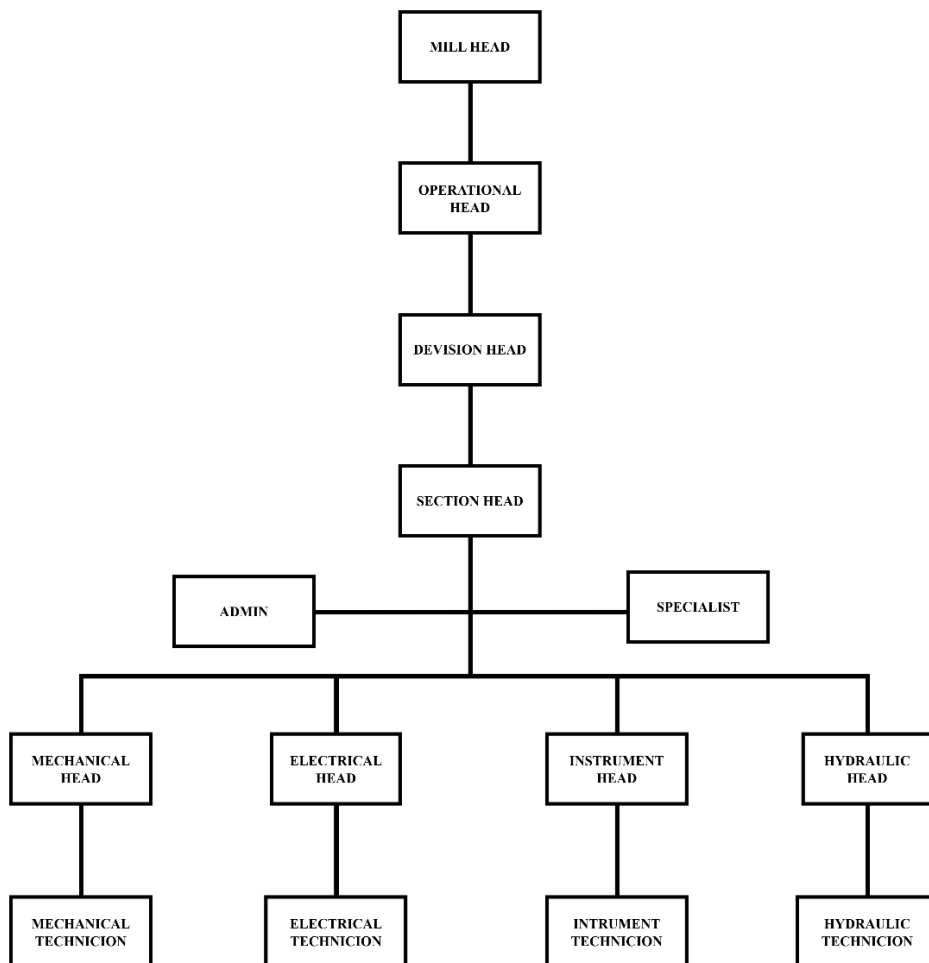
Sumber: (Indah Kiat *Pulp & Paper*, 2026): <https://indahkiat.co.id/in/indah-kiat-perawang>

1.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan susunan yang menggambarkan hubungan kerja, pembagian tugas, wewenang, dan tanggung jawab setiap jabatan dalam suatu organisasi. Melalui struktur organisasi, setiap personel dapat mengetahui peran dan fungsi masing-masing sehingga koordinasi, komunikasi, dan pelaksanaan pekerjaan dapat berjalan secara efektif serta mendukung tercapainya tujuan perusahaan.

1. 3.1 Struktur Organisasi EMA (Engineering Maintenance Paper)

PT Indah Kiat *Pulp & Paper* Tbk, Perawang memiliki beberapa *unit* kerja yang saling berkoordinasi untuk mendukung kelancaran proses produksi. Salah satu *unit* utama adalah *Paper*, yang bertanggung jawab terhadap proses pengolahan *pulp* menjadi kertas hingga menghasilkan produk sesuai dengan standar kualitas perusahaan. Dalam menjalankan proses produksinya, *unit Paper* didukung oleh berbagai departemen yang memiliki fungsi masing-masing, salah satunya adalah *Electrical Maintenance Area* (EMA) yang bertugas memastikan seluruh peralatan produksi dan sistem pendukung tetap beroperasi secara optimal melalui kegiatan pemeliharaan, inspeksi, perbaikan, serta penanganan gangguan. Berikut gambar struktur organisasi EMA yang dapat dilihat pada gambar 1.4.



Gambar 1. 4 Struktur organisasi EMA
Sumber: (Sunandar, 2025).

Electrical Maintenance Area (EMA) merupakan *unit* yang bertanggung jawab terhadap kegiatan pemeliharaan pada berbagai sistem pendukung produksi, meliputi bidang mekanik, kelistrikan, instrumentasi, dan hidrolik. Dalam pelaksanaannya, EMA menerapkan struktur organisasi yang tersusun secara hierarkis agar proses pengambilan keputusan, pengawasan, dan pembagian tugas dapat dilakukan secara terarah (Ridwan Sunandar, 2025).

Pada tingkat tertinggi terdapat *Mill Head* yang bertanggung jawab terhadap keseluruhan kegiatan operasional pabrik. Di bawah *Mill Head* terdapat *Operational Head* yang bertugas mengoordinasikan kegiatan operasional agar seluruh *unit* dapat bekerja secara efektif dan sesuai dengan target perusahaan. Selanjutnya terdapat *Division Head* yang bertanggung jawab mengelola masing-masing divisi sesuai dengan bidang kerjanya. Pada tingkat berikutnya terdapat *Section Head* yang memimpin setiap section dalam *Electrical Maintenance Area* (EMA), mengatur pembagian pekerjaan, melakukan pengawasan terhadap kegiatan pemeliharaan, serta memastikan seluruh pekerjaan dilaksanakan sesuai dengan prosedur kerja dan standar keselamatan yang berlaku.

Dalam menjalankan tugasnya, *Section Head* didukung oleh Admin yang bertugas mengelola administrasi pekerjaan, seperti penyusunan laporan, dokumentasi, dan pengarsipan data pemeliharaan, serta Specialist yang berperan memberikan dukungan teknis, analisis, dan rekomendasi dalam penyelesaian permasalahan yang berkaitan dengan sistem pemeliharaan.

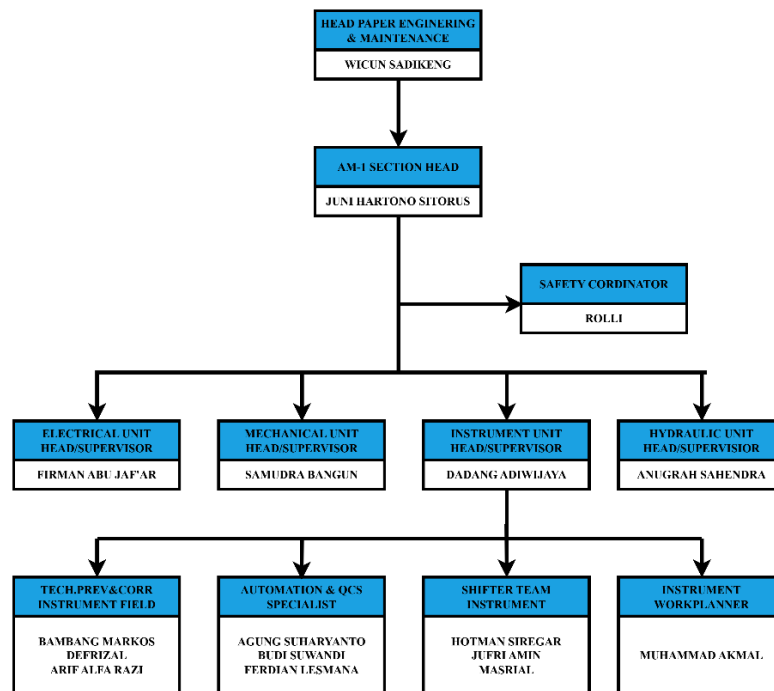
Pada tingkat pelaksana, EMA terdiri atas empat bidang utama, yaitu *Mechanical*, *Electrical*, *Instrument*, dan *Hydraulic*. Masing-masing bidang dipimpin oleh seorang *Head* yang bertanggung jawab dalam mengoordinasikan pekerjaan teknisi sesuai dengan bidang keahliannya. Di bawah setiap *Head* terdapat teknisi yang melaksanakan kegiatan inspeksi, pemeliharaan, perbaikan, kalibrasi, serta penanganan gangguan pada peralatan produksi guna menjaga keandalan dan ketersediaan peralatan operasional (Sunandar, 2025).

Selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL), ditempatkan pada *Team Instrument* AM-1 yang berada di bawah koordinasi *Instrument Head* dalam

lingkungan *Electrical Maintenance Area* (EMA). Selama kegiatan PKL, penulis terlibat dalam aktivitas pemeliharaan sistem instrumentasi serta mengerjakan proyek Rancang Bangun Alat Simulator *Proportional Control Valve* (PCV) dan *Traditional Proportional Control Valve* (JRP) yang dikembangkan sebagai media simulasi, pembelajaran, serta pendukung proses pengujian dan *troubleshooting* sistem kontrol hidrolik di lingkungan AM-1.

1.3.2 Struktur Organisasi AM-1 (Area Maintenance -1)

Area Maintenance 1 (AM-1) merupakan salah satu *section* yang berada di bawah *Electrical Maintenance Area* (EMA) yang memiliki tanggung jawab utama dalam mendukung kegiatan pemeliharaan pada area *Paper Machine* (PPM) 1 dan *Paper Machine* (PPM) 2. AM-1 berfungsi sebagai *unit* pendukung (*backup maintenance*) yang memastikan seluruh peralatan pada kedua lini produksi tersebut tetap beroperasi secara optimal melalui kegiatan inspeksi, pemeliharaan preventif, pemeliharaan korektif, kalibrasi, serta penanganan gangguan (*troubleshooting*). Dengan adanya AM-1, keandalan peralatan pada PPM 1 dan PPM 2 dapat dipertahankan sehingga proses produksi dapat berlangsung secara aman, efisien, dan sesuai dengan target operasional perusahaan. Struktural Am-1 dapat dilihat pada gambar 1.5.



Gambar 1. 5 Struktur organisasi AM-1
Sumber: (Dokument pribadi, 2026)

Pada tingkat tertinggi terdapat *Head Electrical Maintenance Area (EMA)* yang bertanggung jawab terhadap seluruh kegiatan *engineering* dan *maintenance* pada unit Paper. Di bawahnya terdapat *AM-1 Section Head* yang bertugas memimpin, mengoordinasikan, dan mengawasi seluruh kegiatan pemeliharaan yang dilakukan pada Area Maintenance 1. Dalam menjalankan tugasnya, *Section Head* dibantu oleh *Safety Coordinator* yang bertanggung jawab memastikan seluruh pekerjaan pemeliharaan dilaksanakan sesuai dengan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang berlaku di perusahaan.

Pelaksanaan kegiatan pemeliharaan di AM-1 kemudian dibagi menjadi empat *unit* utama, yaitu *Electrical Unit*, *Mechanical Unit*, *Instrument Unit*, dan *Hydraulic Unit*, yang masing-masing dipimpin oleh seorang *Unit Head/Supervisor*. Setiap *Unit Head* bertanggung jawab dalam mengatur pekerjaan, mengoordinasikan personel, serta memastikan seluruh kegiatan pemeliharaan pada bidangnya dapat dilaksanakan sesuai dengan standar operasional perusahaan.

Pada *Instrument Unit*, kegiatan pemeliharaan didukung oleh beberapa tim yang memiliki fungsi berbeda, yaitu *Technical Preventive & Corrective Instrument*

Field yang bertanggung jawab melaksanakan inspeksi, perawatan preventif, perbaikan, serta penanganan gangguan pada peralatan instrumentasi di lapangan. Selain itu, terdapat *Automation & QCS Specialist* yang berfokus pada sistem otomasi dan *Quality Control System* (QCS) untuk memastikan sistem kontrol dan kualitas proses produksi bekerja secara optimal. *Shifter Team Instrument* bertugas melaksanakan kegiatan pemeliharaan dan penanganan gangguan selama operasional berlangsung sesuai dengan sistem kerja bergilir (*shift*), sedangkan *Instrument Workplanner* bertanggung jawab dalam menyusun perencanaan pekerjaan, penjadwalan pemeliharaan, kebutuhan material, serta koordinasi pelaksanaan pekerjaan agar seluruh kegiatan pemeliharaan dapat berjalan secara efektif dan terencana.

Selama pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL), penulis ditempatkan pada *Instrument Unit* AM-1 di bawah koordinasi *Instrument Unit Head/Supervisor*. Pada unit ini, penulis terlibat dalam kegiatan pemeliharaan sistem instrumentasi serta melaksanakan proyek Rancang Bangun Alat Simulator *Proportional Control Valve* (PCV) dan *Traditional Proportional Control Valve* (JRP) sebagai media simulasi, pembelajaran, dan pendukung proses *troubleshooting* sistem kontrol yang digunakan di lingkungan AM-1.

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 (Sunandar, 2025). Tampilan IKPP Perawangan dapat dilihat pada gambar 1.6.



Gambar 1. 6 Tampilan PT Indah Kiat *Pulp & Paper* Perawang.
Sumber: (Indah Kiat *Pulp & Paper*, 2026): <https://indahkiat.co.id/in/indah-kiat-perawang>

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 (Sunandar, 2025).

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* pengiriman bergelombang (konversi dari media bergelombang), kemasan makanan, *boxboard* dan kertas berwarna.