

BAB I

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

1.1 Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Indah Kiat Pulp & Paper merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri bubur kertas (pulp) dan kertas (Paper) dengan status penanaman modal asing (PMA). Bahan Utama pembuatan bubur kertas ini adalah kayu tropis campuran (Mixed Tropical Hardwood) dan kayu dari Hutan Tanaman Industri (HTI) berupa kayu akasia. Sebagai salah satu perusahaan terbesar di Asia yang menghasilkan pulp & paper, PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tbk membutuhkan pabrik pendukung seperti pabrik kimia (chemical plant), pabrik bubur kertas (pulp plant), pusat pembangkit listrik (power plant), dan pabrik bahan kimia serta pendukung lainnya seperti pabrik pengolahan air dan instalasi pengolahan air limbah.

PT. Indah Kiat Pulp & Paper didirikan oleh bapak Soetopo Djananto (Yap Sui Kei) yang lahir pada tanggal 1 Juni 1934 yang mana awalnya mendirikan suatu perusahaan dengan nama Berkat Group. Pada tahun 1975, PT. Berkat Agung berhasil mengajak perusahaannya ke pasar Taiwan dan mengajak perusahaan Taiwan lainnya untuk bergabung, antara lain:

1. Chung Hwa Corporation.
2. Yuen Fong Yu Paper Manufacturing.

Kemudian mereka melakukan survei pertama kali untuk studi kelayakan dengan lokasi pendirian:

1. Pabrik kertas Serpong, Jawa Barat.
2. Pabrik pulp di Jawa Tengah, Jambi, Riau serta 7 daerah lainnya.

Pada tanggal 11 September 1976, Presiden RI memberikan surat rekomendasi pendirian pabrik pulp dan paper, selanjutnya didirikan suatu perseroan dengan status PMA. Akhirnya pada tanggal 23 September 1976, Menteri Perindustrian memberikan surat izin atas pendirian pabrik pulp and paper. Untuk mendelegasikan pendirian pabrik tersebut pada tanggal 17 Desember 1976

diundang notaris Ridwan Susilo, S.H. untuk pembuatan akta pendirian perusahaan dengan nama PT. Indah Kiat Pulp and Paper Corporation.

Pada tahun 1977 perencanaan pabrik dan studi kelayakan dilanjutkan untuk menentukan proses, teknologi dan kapasitas produksi. Setelah itu dilakukan pembangunan pabrik kertas budaya (Wood Printing and Writing Paper) fase 1 dengan memasang 2 unit mesin kertas yang masing-masing berkapasitas 50 ton/hari. Mesin ini dibeli dari Chuang Hua Pulp (CHP) Corporation dari Taiwan yang sudah setengah pakai (bekas) dan pabrik ini berlokasi di jalan raya Serpong km 8, Tangerang, Jawa Barat di tepi sungai Cisadena. Kemudian dipilihlah tanggal kelahiran bapak Soetopo Djanato sebagai hari awal produksi komersial dengan kapasitas 100 ton/hari di tahun 1979 dan sekaligus merupakan hari ulang tahun pabrik yang ada di Tangerang.

Pada tahun 1980 pembangunan pabrik kertas Tangerang fase 2 dilakukan dengan memasang mesin kertas unit ketiga yang berkapasitas 50 ton/hari. Setelah diadakannya survei lokasi diberbagai tempat yang dapat menyediakan bahan baku utama yang cukup menunjang untuk produksi pulp serta mempertimbangkan data studi kelayakan lokasi tahun 1975, khususnya tapak pabrik yang sesuai dengan sumber bahan baku, pengangkutan dan lainnya, maka studi lanjutannya dilakukan di desa Pinang Sebatang, Perawang Kabupaten Siak, Riau.

Adapun alasan dipilihnya Riau sebagai tempat pendirian pabrik pulp yaitu:

1. Banyaknya bahan baku sebagai pembuat bubur pulp
2. Dekat dengan sungai Siak
3. Sudah adanya jalan minyak PT Caltex
4. Dekat dengan Kota Pekanbaru
5. Dekat dengan Negara Singapura

Tahun 1982 dilakukan pengoperasian mesin kertas unit ketiga di Tangerang sedangkan di Riau sedang dilakukan pembukaan lahan (land clearing) dan peralatan hutan. Hak pengusaha hutan yang dimiliki PT Indah Kiat Pulp & Paper meliputi pemungutan, penebangan, pemeliharaan, dan perlindungan serta penjualan hasil:

1. HPH pembalakan (logging) adalah hak pengusaha hutan dengan tujuan pemanfaatan kayu (log) untuk dijual dengan prinsip dan azas lestari lingkungan yang berkesinambungan.
2. HPH Hutan Tanaman Industri (HTI) adalah hak yang diberikan dengan tujuan pengolahan yang tidak produktif menjadi hutan yang lebih baik dengan cara penanaman hutan buatan dari jenis yang mempunyai nilai ekonomis yang tinggi.
3. Izin pemanfaatan kayu (IPK) adalah hak untuk pemanfaatan kayu dari suatu wilayah.

Sementara dioperasikannya mesin kertas unit ketiga di pabrik kertas Tangerang, secara bersamaan dibangun pula fasilitas bongkar muat berupa pelabuhan khusus yang dapat melayani kapal berbobot maksimum 6000 ton pada lokasi berjarak 1.5 km dari area pabrik. Sedangkan untuk mengontrol barang yang keluar masuk dari pelabuhan dilakukan oleh pihak bea dan cukai yang ditempatkan pada area tersebut.

Pada tahun 1983 setelah dermaga selesai, dibangun pondasi pabrik dan dipasang 2 unit mesin pulp. Namun sebelum mesin pulp beroperasi, Bapak Soetopo Djananto meninggal dunia akibat penyakit kanker dan pimpinan beralih pada putra beliau yaitu Boediono Djananto.

Pada tanggal 24 Mei 1984, pabrik pulp 1 di Perawang berproduksi komersial dengan kapasitas 300 ton/hari sekaligus menjadikan tanggal tersebut sebagai hari ulang tahun perusahaan PT Indah Kiat Pulp & Paper. Jenis pulp yang dihasilkan adalah Laubholz Bleach Kraft Pulp (LBKP) yaitu pulp yang berasal dari pohon/kayu berserat pendek dan diproses secara kraft, dengan kapasitas tersebut kebutuhan pulp untuk pabrik kertas di Tangerang tidak perlu diimport lagi melainkan dapat dipasok oleh pasokan pulp dari Propinsi Riau. Sedangkan bahan bakunya disuplai dari konsesi hutan PT Arara Abadi (AA) seluas 300.000 Ha dengan jenis kayu Mixed Tropical Hard (MTH) dan untuk hutan Tanaman Industri (HTI) ditanam Acacia Mangium dan Eucalyptus Urophylla.

Pada tahun 1985 harga pulp dan paper turun drastis sehingga perusahaan rugi besar dan untuk menanggulangnya diundanglah PT Satria Perkasa Agung

milik Sinar Mas Group untuk bergabung dan akhirnya sebagai Presiden Direktur dipegang oleh Bapak Teguh Ganda Wijaya dibawah bendera Sinar Mas Group. Produksi pulp 250 ton/hari dicapai dan penancangan pembangunan Hutan Tanaman Industri tahap kedua dilakukan.

Pada April 1987, pabrik kertas di Tangerang menambah kapasitas menjadi 300 ton/hari dan dilakukan modifikasi fasilitas produksi. Pada tahun 1988 pembangunan fase I pabrik kertas di Perawang dimulai dengan memasang 1 unit mesin kertas buatan dari Italia, kemudian tanggal 14 Desember 1989 mulai berproduksi komersial dengan kapasitas 150 ton/hari dan merupakan pabrik pulp dan kertas terpadu. Pada tahun 1989 ini juga pembangunan fase II pabrik pulp di Perawang dimulai, pada Januari 1990 pabrik pulp II berproduksi komersial dengan kapasitas 500 ton/hari yang merupakan salah satu mesin kertas budaya terbesar di Asia.

Saat produksi percobaan pabrik pulp fase II dilakukan, perseroan melakukan penjualan saham kepada masyarakat korporasi-korporasi dengan pembagian saham:

1. PT Puri Nusa Eka Persadam 54,39%
2. Chung Hwa Pulp Corporation 19,99%
3. Yuen Fong Yu Paper Manufacturing 8,69%
4. Masyarakat 16,93%

PT IKPP terus berkembang dan menjadi besar tetapi tidak lupa akan masalah-masalah:

1. Lingkungan
2. Program pengembangan masyarakat
3. Sumber daya manusia

Pada tahun 1991 pabrik kertas II di Perawang berproduksi komersil dengan kapasitas 575 ton/hari yang merupakan satu-satunya produsen pulp dan kertas Indonesia yang masuk ke dalam jajaran 150 besar dunia. Pada tahun ini juga PT IKPP membeli pabrik kertas PT Sinar Dunia Makmur yang mulai pailit, lokasi pabrik tersebut berada di km 76 jalan raya Serang, Jawa Barat dengan kapasitas produksi 900 ton/hari. Produksi kertas yang dihasilkan industri ini adalah kertas

karton, corrugating paper dengan bahan baku kertas bekas dan pulp yang belum diputihkan.

Pada tahun 1992, persiapan dan pembangunan fase III pabrik pulp dimulai dengan uji coba dilakukan pada akhir tahun 1993 sehingga pada April 1994 pabrik Pulp-8 berproduksi komersial dengan kapasitas 1300 ton/hari. Kemudian pada bulan November 1994 pabrik pulp-1 dan pulp-2 digabungkan dan dimodifikasi menjadi kapasitas 1200 ton/hari sehingga total produksi menjadi 2500 ton/hari.

Pada tahun 1995 pembangunan fase IV pabrik pulp dilakukan dan pada tanggal 16 November 1995 PT IKPP dipercaya memegang sertifikat ISO 9002 dari DNV (Dest Norske Veritas) Rotterdam, Nederlands tentang sistem management mutu yang berlaku sampai tanggal 15 November 1998 dan akan diaudit setiap enam bulan sekali sampai batas waktu yang ditentukan yaitu 3 tahun dan untuk tahun ketiga akan diaudit lagi secara keseluruhan untuk perpanjangan sertifikat tersebut.

Tahun 1996 PT IKPP menerima penghargaan dari Presiden berupa penghargaan upakarti sebagai Pembina anak angkat terbaik dan juga mendapat penghargaan peringkat biru dari menteri kependudukan dan lingkungan hidup. Kemudian pada desember 1996 pabrik pulp 9 fase IV berproduksi secara komersial dengan kapasitas 1600 ton/hari sehingga total produksi menjadi 4100 ton/hari.

Pada bulan November 1997 PT IKPP dipercaya untuk memperoleh penghargaan Zero Accident dari Republik Indonesia serta mendapatkan sertifikat ISO 14001 dari DNV, Rotterdam tentang masalah sistem lingkungan dan pada tanggal 25 Juni 1998 ditetapkan wajib memakai helm jika memasuki lokasi pabrik, sehingga tanggal 11 September 1998 PT IKPP dipercaya memperoleh sertifikat SMK3 tentang sistem manajemen kesehatan dan keselamatan kerja dari PT Sucofindo. Pada tahun 1999 pabrik kertas fase III beroperasi dengan kapasitas 1300 ton/hari.

Dengan demikian PT IKPP saat ini telah memproduksi pulp 4100 ton/hari dan kertas 2025 ton/hari.

Pada tahun 2002, PT IKPP mengembangkan beberapa jenis produk kertas seperti:

1. IK Plus
2. Wide Pro
3. MR
4. Paper
5. Paperon
6. Omni
7. Brite
8. Sonar Brite
9. Galaxu Brite

1.2 Visi Dan Misi Perusahaan

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

1.2.1 Visi

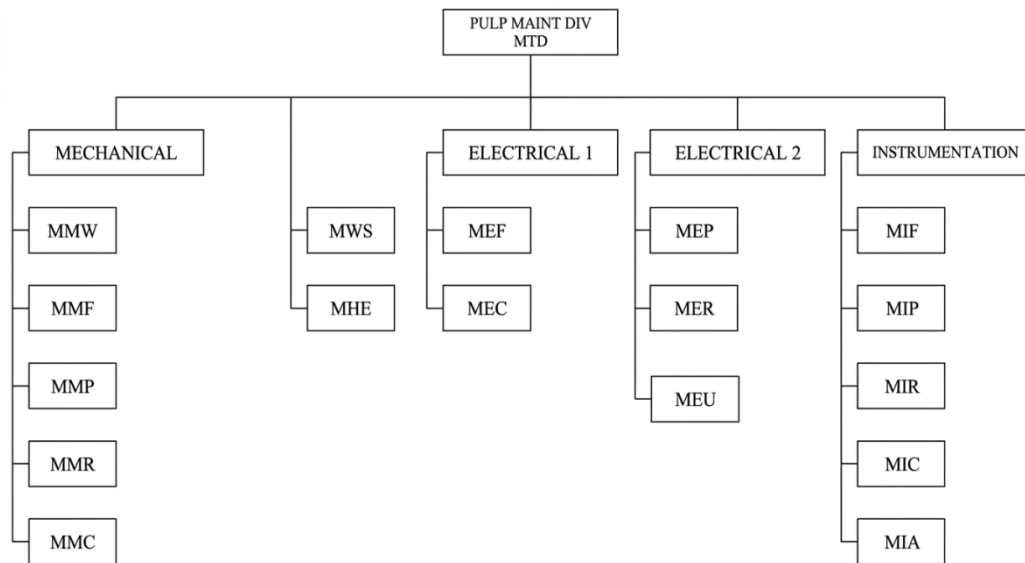
Menjadi perusahaan kertas berstandar internasional dengan kualitas produk unggulan untuk mampu bersaing di tingkat lokal maupun global (Kiat, 2023).

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 Perusahaan

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, 2026)

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: Maintenance Mechanical Wood, bagian yang menangani perawatan dan perbaikan equipment mekanik area WP (Wood Preparation).
- 2) MMF: Maintenance Mechanical Fiber line, bagian yang menangani perawatan dan perbaikan equipment mekanik di lapangan area fiber line dan pulp dryer.
- 3) MMP: Maintenance Mechanical Power, bagian yang bertanggung jawab untuk perawatan dan perbaikan equipment mekanik area power plant.

- 4) MMR: Maintenance Mechanical Recovery, bagian yang menangani perawatan dan perbaikan equipment area RB (Recovery Boiler) dan RC (Recovery chemical).
- 5) MMC: Maintenance Mechanical Chemical, bagian yang bertanggung jawab untuk perawatan dan perbaikan equipment mekanik area chemical.

2. Electrical 1

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

- 1) MWS: Maintenance Mechanical Workshop, bagian yang bertanggung jawab menangani bagian Workshop.
- 2) MHE: Maintenance Heavy Equipment, bagian yang bertanggung jawab menangani perawatan dan perbaikan alat berat.
- 3) MEF: Maintenance Mechanical Electrical Fiber line, bagian yang menangani perawatan dan perbaikan equipment listrik di area fiber line pulp dryer.
- 4) MEC: Maintenance Electrical Chemical, bagian yang bertanggung jawab untuk equipment perawatan listrik pada area chemical.

3. Electrical 2

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

- 1) MEP: Maintenance Electrical Power, bagian yang bertanggung jawab untuk merencanakan perawatan dan perbaikan equipment listrik area power plant.
- 2) MER: Maintenance Electrical RB dan RC, bagian yang menangani perawatan dan perbaikan equipment listrik area recovery boiler dan recovery chemical.

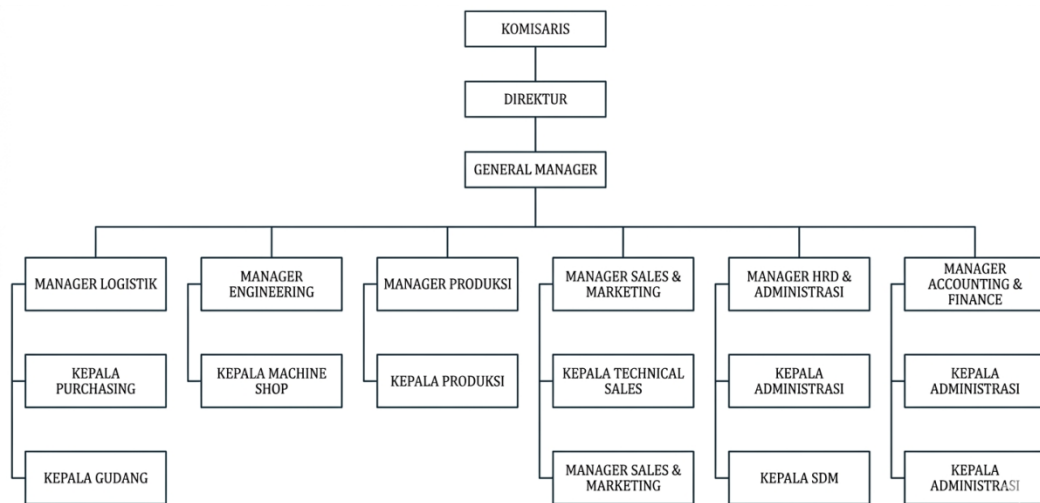
- 3) MEU: Maintenance Electrical Utility, bagian yang menangani perawatan dan perbaikan equipment compressor, AC, Predictive dan utility area pulp.

4. *Instrumentation*

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

- 1) MIF: Maintenance Instrumentation Fiber line, bagian yang menangani perawatan dan perbaikan equipment instrumentasi di area fiberline dan pulp dryer.
- 2) MIP: Maintenance Instrumentation Power, bagian yang bertanggung jawab untuk perawatan perawatan dan perbaikan equipment instrumentasi area power plant.
- 3) MIR: Maintenance Instrumentation RB dan RC, bagian yang menangani perbaikan equipment instrumentasi pada area recovery boiler dan recovery chemical.
- 4) MIC: Maintenance Instrumentation chemical, bagian yang bertanggung jawab untuk perawatan dan perbaikan equipment instrumentasi pada chemical.
- 5) MIA: Maintenance Instrumentation Automation, bagian yang melakukan analisis terkait perawatan dan perbaikan equipment analyzer dan ICS.

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,2026.

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.