

BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Singkat Perusahaan

PT Indah Kiat Pulp & Paper Serang Mill merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang produksi kertas *packaging* yang menjadi salah satu yang terbesar di Indonesia. Berlokasi di Kecamatan Kragilan, Kabupaten Serang, Provinsi Banten, yang berjarak sekitar 80 kilometer dari Jakarta. Perusahaan ini didirikan pada tahun 1991 setelah proses akuisisi terhadap PT. Sinar Dunia Makmur, yang kini berdiri sebagai salah satu pilar usaha Sinarmas Group.

Sejak berdiri, Indah Kiat Serang tentunya telah mengalami proses pertumbuhan yang signifikan sisi kapasitas produksi maupun pengembangan pada kualitas produk. Pada awalnya, Indah Kiat Serang memulai operasinya dengan memproduksi kotak karton, kemudian secara bertahap memperluas lini produksinya. Pada tahun 1992, perusahaan mulai menjalankan produksi Kertas Coklat Industri seperti jenis kertas *linier* dan kertas *medium*. Tahun 1996, Indah Kiat Serang mulai memproduksi Kertas Putih Industri seperti kertas *duplex*, *ivory paper* hingga sigaret. Tonggak-tonggak penting lainnya termasuk produksi cetak *offset* pada tahun 1997 dan berbagai sertifikasi internasional yang berhasil diraih sebagai bukti komitmen terhadap mutu, lingkungan, dan keselamatan kerja.

Indah Kiat Serang kini mengoperasikan dua kelompok mesin kertas utama, yaitu:

- Divisi *Industrial Brown Paper* dimana terdapat empat mesin untuk memproduksi Karton Coklat Industri dengan kapasitas 1.400.000 metrik ton per tahun. Mesin ini terdiri dari 4 line yakni *Paper Mechine* 1,2,4 dan 5 dengan plant *supporting* seperti *Stock Preparation*, *Starch Kitchen* dan *Finishing*.
- Divisi *Industrial White Paper* terdapat dua mesin untuk karton putih Industri dengan kapasitas 600.000 metrik ton per tahun dengan 2 line utama yakni *Paper Mechine* 3 dan 6 dengan plant *supporting* seperti *Stock*

Preparation, CaCO₃ dan Color Kitchen, Cutting, BRSA and Roll Handling, Auto Manual packaging serta PE Laminating.

Selain itu, perusahaan juga memiliki fasilitas *Converting Plant* yang menghasilkan produk konversi dari tipe *brown paper* menjadi kotak lipat dengan total kapasitas 256.000 metrik ton per tahun. Produk-produk tersebut digunakan sebagai kemasan untuk berbagai macam kebutuhan industri, termasuk elektronik, makanan, FMCG, dan lainnya. Beberapa produk yang menjadi customer dari perusahaan ini antara lain, Sempoerna, J.Co, Epson, Unilever, Starbuck, Wings, OT, MacDonald dan sebagainya.

Dalam perjalanannya, Indah Kiat Serang juga menunjukkan kepatuhan dan komitmennya terhadap sistem manajemen yang berstandar internasional. Hal ini dibuktikan dengan berbagai sertifikasi seperti:

- ISO 9001:2015 (Manajemen Mutu)
- ISO 14001:2015 (Manajemen Lingkungan)
- ISO 22000:2018 (Keamanan Pangan)
- ISO 45001:2018 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja)
- ISO 50001:2018 (Manajemen Energi)

Selain itu, perusahaan juga memperoleh sertifikasi dari PEFC untuk keberlanjutan kehutanan serta sertifikasi Halal dari MUI. Kini, Indah Kiat Serang berada di bawah naungan Asia Pulp & Paper (APP) Sinarmas dan terus bertekad untuk mempertahankan posisinya sebagai pelopor industri kertas dan kemasan di Indonesia. Perusahaan secara berkelanjutan melakukan terobosan inovatif dengan mengembangkan produk-produk ramah lingkungan yang bersifat *biodegradable* dan mudah didaur ulang, sambil tetap mempertahankan prinsip efisiensi di seluruh aspek operasional.

2.1.1 Visi dan Misi Perusahaan

Visi Perusahaan PT. Indah Kiat Pulp and Paper Serang Mill Tbk, adalah menjadi perusahaan Pulp & Paper nomor satu abad ke-21 dengan standar internasional tertinggi di dunia, dan dengan komitmen kuat untuk memberikan nilai superior kepada pelanggan, pemegang saham, karyawan, dan masyarakat. Sedangkan Misi Perusahaan PT. Indah Kiat Serang Mill yaitu:

1. Perusahaan secara aktif memperluas jangkauan produk ke pasar internasional untuk memperkuat eksistensinya di tingkat global.
2. Inovasi dan otomatisasi guna meningkatkan efisiensi produksi dan menciptakan produk yang kompetitif.
3. Pengembangan SDM secara berkelanjutan melalui pelatihan dan pembinaan budaya kerja yang positif.
4. Komitmen terhadap praktik produksi yang ramah lingkungan, efisien, dan berkelanjutan untuk menjaga kelestarian sumber daya alam.

2.1.2 Logo Perusahaan

PT Indah Kiat Pulp & Paper Serang Mill memiliki logo yang berfungsi sebagai simbol identitas dan representasi visi serta misi Perusahaan. Berikut ini adalah logo dari PT Indah Kiat Pulp & Paper beserta penjelasannya.



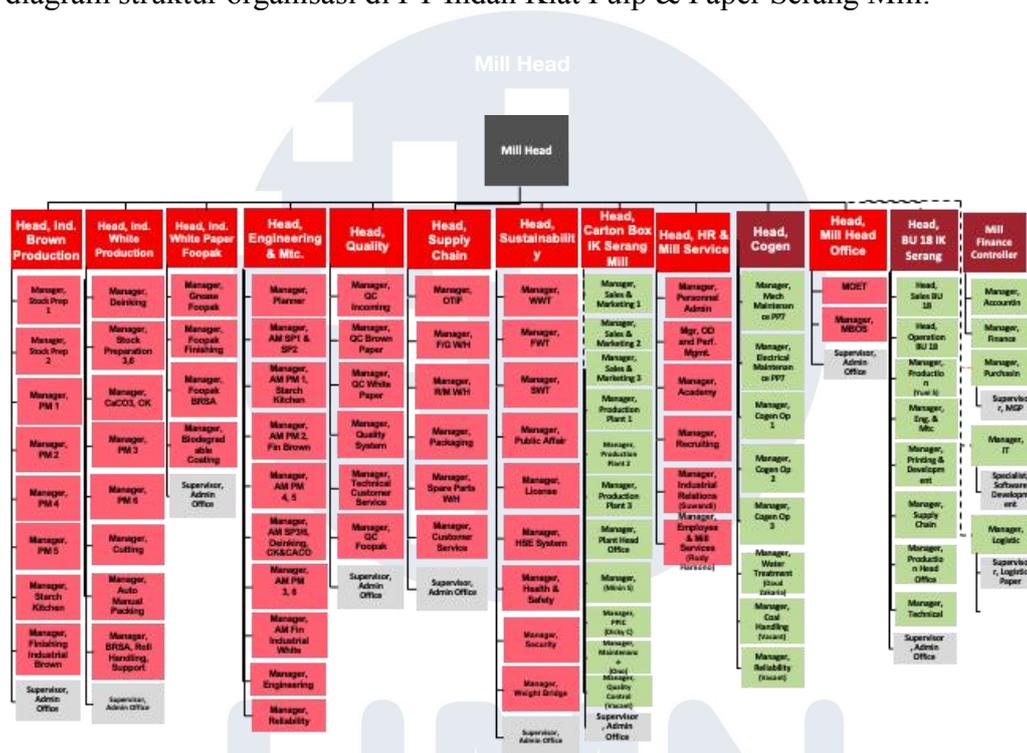
Gambar 2.1 Logo PT. Indah Kiat Serang Mill, Tbk

Logo PT. Indah Kiat Serang ini memiliki maksud dan arti sebagai berikut:

- a. Kotak merah dengan bulatan putih menandakan kekuatan Indah Kiat Serang yang didukung oleh banyak grup Sinarmas lainnya, serta melambangkan kesinambungan dan keberlanjutan dalam usaha.
- b. Nama Indah Kiat bermakna modern, profesional dan kekuatan perusahaan. Kata Serang menunjukkan lokasi perusahaan yang berada di Kab. Serang, Banten.
- c. Logo pohon beringin berwarna hijau dengan tulisan IK menisyratkan bahwa pohon merupakan bahan baku utama dari industri proses pengolahan kertas di perusahaan serta perusahaan hendak menunjukkan bahwa mereka fokus pada sustainability dan peduli terhadap sumber daya alam.

2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi merupakan komponen penting dalam sistem manajemen yang menentukan kinerja serta efisiensi operasional perusahaan. Untuk memahaminya, diperlukan penjelasan mengenai pengaturan perusahaan beserta peran dan tanggung jawab setiap individu di dalamnya. Berikut adalah diagram struktur organisasi di PT Indah Kiat Pulp & Paper Serang Mill.



Gambar 2.2 Struktur Organisasi PT. Indah Kiat Serang Mill

Berikut merupakan struktur organisasi di PT. Indah Kiat Pulp and Paper Serang Mill, dimana terdiri dari 14 divisi. Adapun rincian peran dan tanggung jawab dari masing-masing divisi tersebut antara lain:

1. Mill Head

Merupakan pemimpin perusahaan yang bertugas memimpin dan mengkoordinasikan seluruh kegiatan operasional di pabrik dengan menetapkan kebijakan, strategi bisnis dan sasaran produksi. Mill Head juga bertugas dalam memastikan efisiensi, kualitas hingga keberlanjutan operasional untuk mendapatkan *benefit* yang setinggi tingginya.

2. Head, Industrial Brown Production
Bertugas dalam mengawasi proses produksi di *Paper Machine* 1,2,4 dan 5 serta *supporting* lainnya dengan tetap menjaga kualitas dan target kuantitas produksi. Beliau juga bertugas memimpin koordinasi antara manager dan supervisor.
3. Head, Industrial White Production
Bertugas dalam mengelola produksi kertas putih di PM 3 dan 6 serta *supporting* lainnya dengan mengontrol kualitas dari mulai bahan baku hingga *end product* dengan tetap berupaya menjamin efisiensi operasional.
4. Head, Industrial White Paper Fookpak
Bertugas dalam mengelola dan memimpin produksi kertas Fookpak (jenis kertas premium/*coated*) serta menyusun strategi peningkatan kualitas dan produktivitas.
5. Head, Engineering & Maintenance
Bertugas dalam memimpin tim *engineering* dalam melakukan perawatan mesin guna menjamin performa mesin produksi, serta memimpin koordinasi dalam *preventive & predictive maintenance*.
6. Head, Quality
Bertugas dalam memastikan semua produk memenuhi standar kualitas internal dan eksternal, serta bertanggung jawab dalam proses audit kualitas, *troubleshooting*, dan *continuous improvement*.
7. Head, Supply Chain
Bertanggung jawab mengelola rantai pasok seperti, perencanaan, pembelian, pergudangan, pengiriman bahan baku dan produk serta bertugas memastikan bahwa optimasi biaya logistik dan *supply risk mitigation*.
8. Head, Sustainability
Bertanggung jawab dalam memastikan semua kegiatan operasional sesuai prinsip keberlanjutan (*sustainability*) seperti pengelolaan limbah, air, dan emisi.
Koordinasi program CSR, kepatuhan pada pemerintah, *safety*, *security* dan audit eksternal.
9. Head, Carton Box IK Serang Mill

Bertanggung jawab dalam mengelola lini produksi kemasan/karton, mendukung inovasi desain dan efisiensi produksi carton box dan bertanggung jawab dalam mengontrol kualitas dan *delivery* sesuai permintaan pelanggan.

10. Head, HR & Mill Services

Bertugas dan bertanggung jawab dalam proses manajemen SDM seperti proses rekrutmen, pelatihan, pengembangan karyawan, menjaga kesejahteraan karyawan dan hubungan industrial dengan pihak internal serta berperan menyediakan layanan umum pabrik seperti Gedung, mess, klinik dan sebagainya.

11. Head, Cogen (Cogeneration Unit)

Bertanggung jawab dalam mengelola unit pembangkit tenaga (uap & listrik) di dalam pabrik dan memastikan suplai energi stabil dan efisien guna kestabilan oprasi.

12. Head, Mill Head Office

Bertanggung jawab dalam mengelola proses administratif utama dan memimpin koordinasi antar divisi dan pengelolaan dokumen, sistem, serta pelaporan manajemen, serta menjadi *lead* dalam *continuous improvement* di perusahaan.

13. BU 18 IK Serang (Offset Printing)

Bertanggung jawab memimpin unit bisnis khusus yang berperan dalam proses percetakan dan printing dan memastikan kualitas hasil cetak dan ketepatan waktu pengiriman.

14. Mill Finance Controller

Mengawasi semua aktivitas keuangan di pabrik, dan bertanggung jawab dalam pelaporan keuangan, *budgeting*, *cost control*.

Beberapa pimpinan section yang terbagi kedalam beberapa divisi yang bertugas dalam menunjang tugas utama divisi masing-masing adapun beberapa section manager ini antara lain:

15. Industrial Brown Production

Manager : PM 1, PM 2, PM 4, PM 5, Stock Preparation 1 & 2, Finishing, Starch Kitchen manager.

16. Industrial White Production
Manager : PM 3 & 6, Stock Preparation 3/6, Cutting, Roll Handling, packaging dan Lamintaing manager.
17. Industrial White Paper Fookpak
Manager : Laminating 1 & 2, Engineering Foopak manager
18. Head, Engineering & Maintenance
Manager : Engineering PMA, Engineering PMB, Electrical, Instrumen, Mekanik, Utility, Civil & Piping, Design, Planner, Workshop, Mobile Shop, Reliability.
19. Quality
Manager : QC Incoming, QC White, QC Brown Paper, R&D, Quality control system.
20. Supply Chain
Manager : Gudang, Logistik, Costumer Service, PPIC, Raw Material, packaging pallet dan Spare part.
21. Sustainability
Manager : Water treatment, safety, Security, Surrounding, Health, CSR, Lisence, 6R/6S manager.
22. Head, Carton Box IK Serang Mill
Manager : Plant office, Corrugator, Finishing, Gudang, PPIC Manager.
23. Head, HR & Mill Services
Manager : Recruitment, Industrial Relation, Admin Office, Development, Academy Manager
24. Head, Cogen (Cogeneration Unit)
Manager : Cogen Operation, Turbine, Engineering, Water & Steam, Coal Handling Manager.
25. Head, Mill Head Office
Manager : MBOS & MOET
26. BU 18 IK Serang (Offset Printing)
Manager : Press Varnish, Finishing, Plant Office, QC, Marketing
27. Mill Finance Controller
Manager : Finance Controller

Seluruh manajer pada divisi-divisi di PT Indah Kiat Pulp & Paper Serang Mill, mulai dari Industrial Brown Production, White Production, White Paper Foopak, Engineering & Maintenance, Quality, Supply Chain, Sustainability, Carton Box, HR & Mill Services, Cogeneration, Mill Head Office, BU 18 Offset Printing hingga Finance Controller, bertanggung jawab untuk merencanakan, mengelola, mengawasi, dan mengevaluasi seluruh proses operasional di unit masing-masing secara efisien dan sesuai standar perusahaan, berkoordinasi dalam memastikan kepatuhan terhadap regulasi, menjaga komunikasi lintas departemen, serta melaporkan hasil kerja dan pencapaian target kepada pimpinan terkait sebagai bagian dari komitmen terhadap perbaikan berkelanjutan dan keberlanjutan operasional PT. Indah Kiat Pulp and Paper Serang Mill.

