



BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Sejarah PT. Nippon Shokubai Indonesia

PT. Nippon Shokubai Indonesia terletak di kawasan Industri Pancapuri, Jl. Raya Anyer KM. 122 Ciwandan, Cilegon 42447 Banten, Indonesia. Sebelumnya, PT. Nippon Shokubai Indonesia merupakan suatu perusahaan gabungan antara Nippon Shokubai Co. Ltd dan PT. Trypolyta Indonesia dengan nama PT. Nishoku Trypolyta Acrylindo, yang didirikan pada 21 Agustus 1996.



**NIPPON
SHOKUBAI**

Gambar I.1 Logo PT. Nippon Shokubai Indonesia

Proyek konstruksi pabrik dimulailah pada Januari 1997 dan selesai pada tahun 1998. Pada Oktober 2000 terjadi perubahan komposisi kepemilikan saham. PT. Nishoku Tripolyta Acrylindo berganti nama menjadi PT. Nippon pada Januari 2001. Pada tabel I.1 merupakan sejarah berdirinya PT. Nippon Shokubai secara terperinci.

Tabel I.1 Sejarah Berdirinya PT. Nippon Shokubai Indonesia

Waktu	Sejarah dan Perkembangan
Agustus 1996	PT. NISSHOKU TRIPOLYTA ACRYLINDO didirikan di Cilegon
November 1998	Memulai produksi komersial pertama pabrik <i>Acrylic Acid</i> dan <i>Acrylic Ester</i>



LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG
PT NIPPON SHOKUBAI INDONESIA
UPN “VETERAN” JAWA TIMUR

Januari 2001	Perubahan nama perusahaan PT. NIPPON SHOKUBAI INDONESIA
November 2001	Menerima sertifikasi ISO9001
November 2002	Menerima sertifikasi ISO14001
Februari 2008	Menerima sertifikasi ISO45001
Juli 2008	Memulai peralatan <i>Cogeneration</i>
Oktober 2013	Memulai produksi komersial <i>Superabsorbent Polymer</i> dan mendirikan pabrik <i>Acrylic Acid</i> ke-2
Oktober 2015	Menerima sertifikasi ISO50001
September 2019	Menerima sertifikasi pembebasan pajak
Desember 2019	Menerima sertifikasi Halal
April 2023	Memulai produksi komersial perluasan pabrik <i>Acrylic Acid</i> ke-3

Sumber : *Profile Perusahaan, 2024*

I.1.1 Visi dan Misi PT. Nippon Shokubai Indonesia

PT. Nippon Shokubai Indonesia dan seluruh karyawan telah bertekad untuk memberikan produk dan pelayanan yang berkualitas tinggi untuk lebih memenuhi harapan pelanggan dengan terus memberikan inovasi pada seluruh bidang pekerjaan dengan sistem kerja yang canggih, dengan slogan:

"NEVER ENDING SPIRIT FOR IMPROVEMENT IS NECESSITY
THROUGH THE UNITY"

PT. Nippon Shokubai Indonesia tidak pernah berhenti untuk melakukan pengembangan atau inovasi dalam meningkatkan mutu produk dan pelayanan yang memuaskan pelanggan PT. Nippon Shokubai Indonesia. PT. Nippon Shokubai Indonesia berkomitmen untuk menyediakan produk dan pelayanan dengan kualitas tinggi dengan mengutamakan kepuasan pelanggan, serta meningkatkan perlindungan terhadap keselamatan, lingkungan, dan orang - orang di mana mereka bertempat tinggal dan bekerja.



LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG

PT NIPPON SHOKUBAI INDONESIA

UPN “VETERAN” JAWA TIMUR

a. Visi

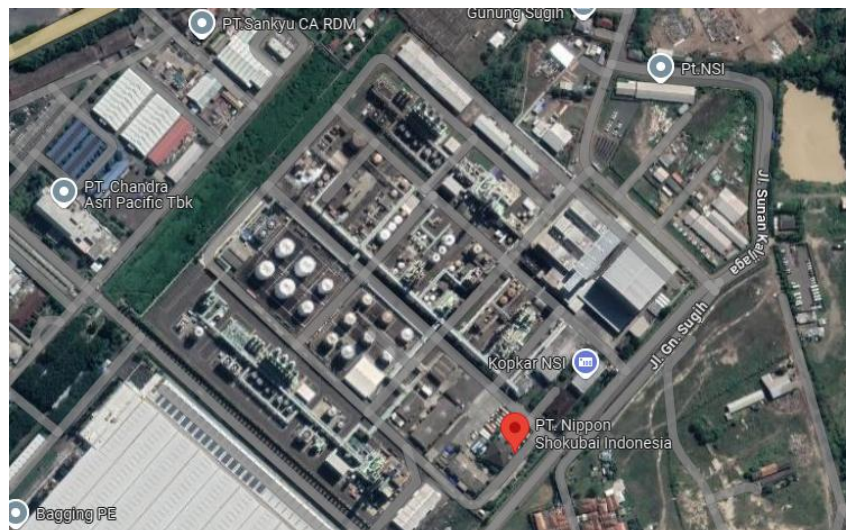
Meningkatkan LHK3 dan prosesnya secara terus menerus untuk melindungi keselamatan, lingkungan & orang - orang dimana kita bekerja dan tinggal.

b. Misi

Menerapkan semua aktivitas bisnis dengan cara yang bertanggung jawab untuk mencegah insiden, penyakit dan bahaya terhadap orang-orang dan kerusakan terhadap lingkungan.

I.2 Lokasi PT. Nippon Shokubai Indonesia

I.2.1 Lokasi Pabrik



Gambar I.2 Lokasi PT. Nippon Shokubai Indonesia

PT. Nippon Shokubai Indonesia berdiri di atas lahan seluas 20 hektar yang terletak di kawasan Industri Pancapuri, Jl. Raya Anyer Km. 122, Gunungsugih, Ciwandan, Kota Cilegon, Banten 42446, Indonesia, dan dibatasi oleh:

1. Bagian timur dan selatan pabrik berbatasan dengan tanah warga setempat
2. Bagian utara dan barat pabrik berbatasan dengan PT. Chandra Asri Petrochemical



LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG

PT NIPPON SHOKUBAI INDONESIA

UPN "VETERAN" JAWA TIMUR

Pemilihan lokasi ini dilakukan dengan mempertimbangkan hal-hal sebagai berikut:

- Bahan baku utama dalam produksi monomer *acrylic acid* yaitu *propylene* yang dibeli dari PT. Chandra Asri Petrochemical dan produksi superabsorbent polymer yaitu *sodium hydroxide (NaOH)* yang dibeli dari PT. Asahimas Chemical sehingga memudahkan transportasi bahan baku melalui *pipeline*.
- Lokasi berdekatan dengan PT. Chandra Asri Petrochemical sehingga memudahkan dalam kerja sama ekspor dari segi transportasi jalur laut.

I.2.2 Tata Letak Pabrik



Gambar I.3 Denah Area PT. Nippon Shokubai Indonesia



LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG

PT NIPPON SHOKUBAI INDONESIA

UPN “VETERAN” JAWA TIMUR

Area pabrik pada PT. Nippon Shokubai Indonesia dibagi menjadi empat area, yaitu:

a. Area Putih

Area putih meliputi *visitor area, admin building, business building, control building, general warehouse, parking area, contractor office, dan work shop.*

b. Area Hijau

Area hijau meliputi *automatic warehouse, truck parking, filling, dan products warehouse.*

c. Area Kuning

Area kuning meliputi *electric building, plant process (AA, EA, BA, EHA, dan SAP), utility, dan waste water treatment.*

d. Area Merah

Area merah meliputi *raw material tank dan products tank.*

I.3 Struktur Organisasi

PT. Nippon Shokubai Indonesia memiliki sebanyak 463 karyawan per Maret 2024 dengan waktu kerja sebagai berikut :

Tabel I. 2 Waktu Kerja Normal (*Daily*) di PT. Nippon Shokubai Indonesia

Hari	Jam Kerja	Jam Istirahat
Senin s.d. Kamis	08.00 – 17.00	12.00 – 13.00
Jum’at	08.00 – 17.00	11.30 – 13.00

Tabel I. 3 Waktu Kerja Shift di PT. Nippon Shokubai Indonesia

Hari	Shift	Jam Kerja
Senin s.d. Kamis	1	08.00 – 16.00
	2	16.00 – 23.00
	3	23.00 – 08.00
Jum’at	1Z	08.00 – 20.00
	2Z	20.00 – 08.00

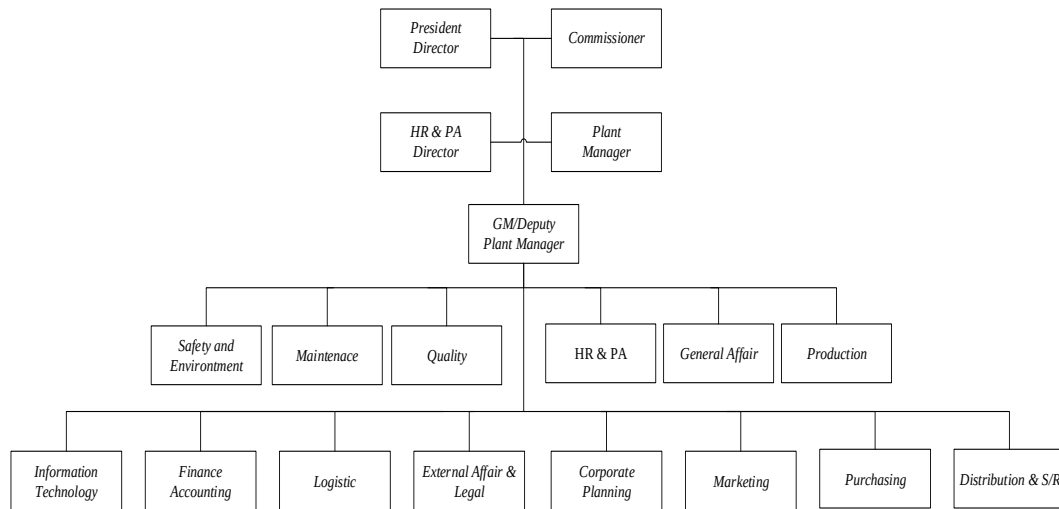
Di bawah ini merupakan struktur organisasi PT. Nippon Shokubai Indonesia yang ditunjukkan pada gambar I.2 sebagai berikut :



LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG

PT NIPPON SHOKUBAI INDONESIA

UPN “VETERAN” JAWA TIMUR



Gambar I. 4 Struktur Organisasi PT. Nippon Shokubai Indonesia

Setiap departemen yang terdapat di PT. Nippon Shokubai Indonesia memiliki tanggung jawab masing-masing, yakni :

1. *Human Resources Departement*

a. *Human Resources Section*

Section ini bertanggung jawab terkait dengan manajemen sumber daya manusia seperti perekrutan pegawai baru, implementasi dan peningkatan sistem pelatihan yang sesuai dengan kebutuhan dan kapabilitas perusahaan (pengembangan karyawan), serta pengelolaan pemutusan hubungan kerja dengan karyawan.

b. *Personnel Adiministration Section*

Section ini bertanggung jawab dalam pengelolaan proses penggajian karyawan, administrasi asuransi, dan hal-hal terkait dengan status kepegawaian serta operasional klinik yang bertujuan untuk menjaga kesehatan para karyawan.

2. *General Affair Departement*

General affair department bertanggung jawab dalam segala hal yang berhubungan dengan masalah-masalah umum perusahaan dan rumah tangga perusahaan seperti kantin, alat tulis kantor, mushola, transportasi karyawan, dan lain-lain. Berikut merupakan bagian dari *general affair department* :



LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG
PT NIPPON SHOKUBAI INDONESIA
UPN “VETERAN” JAWA TIMUR

a. *Transportation*

Bertanggung jawab terkait jemputan karyawan, pemeliharaan kendaraan sebagai inventaris perusahaan

b. *Cleaning service*

Bertanggung jawab dalam perawatan dan pembersihan gedung perusahaan

3. *External Affair Departement*

a. *Formality*

Bertanggung jawab terkait masalah perizinan perusahaan dan dokumentasi orang asing

b. *Security*

Bertanggung jawab untuk menjaga keamanan dan ketertiban perusahaan

4. *Corporate Planning Departement*

Corporate planning departement bertanggung jawab untuk merumuskan strategi jangka panjang perusahaan dengan melakukan analisis mendalam terhadap pasar dan kompetitor, serta mengawasi proses penganggaran tahunan.

5. *Production Departement*

a. *Production Planning and Support Section*

Production planning and support section bertanggung jawab untuk membuat jadwal proses produksi mulai dari *start up*, *shutdown*, *load up*, *load down*, hingga *packaging*. Selain itu, *section* ini bertugas untuk mengontrol stok material dan produk, serta membuat jadwal *recovery* produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi.

b. *Technical Section*

Technical section bertanggung jawab untuk *maintenance product* agar hasil akhir sesuai dengan target yang telah ditetapkan, menganalisis performa dari proses produksi agar sesuai dengan standar, dan memodifikasi proses baik dari spesifikasi alat ataupun kondisi operasi untuk diperoleh proses yang efektif dan efisien.



LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG
PT NIPPON SHOKUBAI INDONESIA
UPN “VETERAN” JAWA TIMUR

c. *Shift Operation Section*

Shift operation section bertanggung jawab untuk mengatur dan menjadwalkan operasi secara *smooth*, *monitoring* proses, memastikan semua parameter proses sudah sesuai, mengambil tindakan saat kondisi darurat (*emergency*) sesuai dengan Standar Operasional & Produk (SOP) serta *handling troubleshooting*. Selain itu, *section* ini bertugas untuk mengusahakan agar proses berjalan secara efektif dan efisien sehingga didapatkan hasil dengan kondisi operasi paling baik.

d. *Production Maintenance Section*

Production maintenance section bertanggung jawab dalam manajemen modifikasi dan perbaikan, *annual shutdown maintenance*, dan *spare part*. Selain itu, *section* ini bertanggung jawab dalam mempersiapkan *works permit* dan menangani *sub contractor work*.

e. *Operation Service Section*

Operation service section bertanggung jawab dalam melakukan *chemical make-up dan charge*, *product type switch*, *monitoring* tangki bahan kimia, serta mengatur limbah yang dihasilkan dari perusahaan ini.

6. *Safety and Environmental Departement*

a. *Safety Section*

Safety section bertanggung jawab untuk memelihara lingkungan kerja yang aman serta mengusahakan tidak terjadi kecelakaan kerja baik skala rendah, sedang, maupun tinggi terhadap pabrik maupun pekerja.

b. *Environment Section*

Environment section bertanggung jawab untuk mengawasi segala hal yang berhubungan dengan lingkungan seperti limbah hasil produksi, kebisingan kerja, dan potensi bahaya lain yang dapat mempengaruhi lingkungan sekitar pabrik.

7. *Quality Departement*

Quality department bertanggung jawab dalam pengawasan terhadap kualitas bahan baku hingga produk akhir disertai dengan analisis sesuai



standar yang telah ditetapkan serta melaksanakan proses dokumentasi sistem ISO.

8. *Engineering and Maintenance Department*

Engineering and maintenance department bertanggung jawab untuk memelihara peralatan produksi dengan baik agar dapat beroperasi secara *smooth* sehingga proses produksi berlangsung dengan lebih efisien dan efektif.

9. *Purchasing and Distribution Department*

Purchasing and distribution department bertanggung jawab untuk melakukan pembelian segala kebutuhan setiap departemen baik berupa bahan baku dan material lainnya yang diperoleh secara lokal maupun impor serta menangani administrasi distribusi produk untuk ekspor maupun domestik.

10. *Shipping and Receiving Department*

Shipping and receiving department bertanggung jawab dalam pengemasan produk, pengangkutan barang, dan penerimaan material dari *supplier*.

11. *Finance and Accounting Department*

Finance and accounting department bertanggung jawab dalam mengelola keuangan perusahaan, melakukan pencatatan seluruh transaksi perusahaan secara akurat dan sesuai dengan standar akuntansi, memverifikasi proses pembayaran dan penerimaan perusahaan tepat pada jatuh tempo serta membuat laporan keuangan guna pengambilan keputusan perusahaan

12. *Logistic Department*

Logistic department bertanggung jawab untuk mengawasi segala hal yang berhubungan dengan masuk dan keluarnya barang dari perusahaan seperti penerimaan, penyimpanan, pencatatan, dan pengeluaran barang.

13. *Information Technology (IT) Department*

Information technology (IT) department bertanggung jawab untuk mengelola sistem informasi pada perusahaan, sistem jaringan, sistem



LAPORAN PRAKTEK KERJA LAPANG
PT NIPPON SHOKUBAI INDONESIA
UPN “VETERAN” JAWA TIMUR

komputerisasi yang berupa *networking*, *data access*, serta keamanan komputer.

14. Marketing Departement

Marketing department bertanggung tanggung jawab dalam pemasaran produk, upaya pemasaran produk secara domestik dan internasional