

BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Sejarah Pabrik

I.1.1 Profil Pabrik

PT. Polytama Propindo merupakan salah satu perusahaan petrokimia terkemuka dan berkembang yang menyediakan resin PP di Indonesia dengan merek Masplene. PT. Polytama Propindo mulai beroperasi pada tanggal 27 Juli 1995 dan berlokasi di Indramayu. Pemunculan ide mendirikan di Indramayu karena di daerah tersebut telah berdiri Pertamina UP-VI yang menghasilkan propilena sebagai bahan baku utama pembuatan polpropilena. Gagasan kemudian dikembangkan karena banyak kebutuhan bijih plastik baik di dalam maupun di luar negeri. Oleh karena itu pada tanggal 29 Oktober 1993 dimulai pembangunan konstruksi utama pabrik yang dilaksanakan oleh JGC (*Japan Gasoline Corporation*).

Pada Juli 1995, Polytama melakukan produksi pertamanya dengan kapasitas produksi awal 100.000 MT per tahun. Pasokan gas *propylene* dengan kemurnian tinggi sebagai bahan baku diperoleh dari Kilang Pertamina RU-VI Balongan. Pada tahun 1996, kapasitas pabrik terus ditingkatkan menjadi 180.000 MT per tahun. Selain peningkatan kapasitas produksi *propylene* Pertamina RU-VI Balongan, Polytama juga telah meningkatkan kapasitasnya menjadi 200.000 MT per tahun pada tahun 2004. Sehingga kapasitas produksi terus meningkat pada tahun 2008 mencapai 240.000 MT per tahun dan mencapai 260.000 MT per tahun pada tahun 2018. Sejalan dengan kebijakan pemerintah terkait pengembangan industri petrokimia, Polytama telah memulai inisiatif pengembangan bisnisnya dengan melanjutkan peningkatan kapasitas produksi terpasang di Pabrik Balongan hingga maksimal 300.000 MT per tahun pada tahun 2020.



Gambar I. 1. Lambang Produk PT Polytama Propindo

MASPLENE merupakan nama dagang atau *merk* dari *polypropylene* yang diproduksi oleh PT Polytama Propindo. Masplene diambil dari kata “Tirta Mas”, dan “*Polypropylene*”. Masplene dijual dalam berbagai tingkatan (*grade*) sesuai dengan permintaan konsumen. Produk dengan berbagai tingkatan ini terbagi atas perbedaan MFI (*Melt Flow Index*), XS (*Xylene Soluble*), dan penambahan aditif. Perbedaan inilah yang kemudian memberikan perbedaan karakteristik dari *polypropylene* yang diproduksi.

I.1.2 Visi dan Misi Pabrik

Setiap perusahaan pastinya memiliki visi dan misi untuk dijadikan landasan dari berjalannya perusahaan tersebut sehingga dapat mencapai target maupun tujuan dari perusahaan yang telah ditentukan. Adapun visi dan misi untuk PT Polytama Propindo adalah sebagai berikut :

a. Visi :

Menjadi pemimpin produsen *Polypropylene* di Indonesia yang Tangguh dan Dinamis, yang berorientasi kepada kepuasan pelanggan dan pemangku kepentingan.

b. Misi :

1. Menjadi pemimpin pasar produk *polypropylene* di Indonesia.
2. Memanfaatkan kapasitas saat ini hingga tingkat optimal untuk barang produksi bernilai lebih baik atau lebih tinggi.
3. Mendorong efisiensi dan tepat guna dalam proses, SDM dan biaya.
4. Modernisasi proses, teknologi, mesin dan fasilitas yang berkesinambungan di seluruh aspek operasi perusahaan.

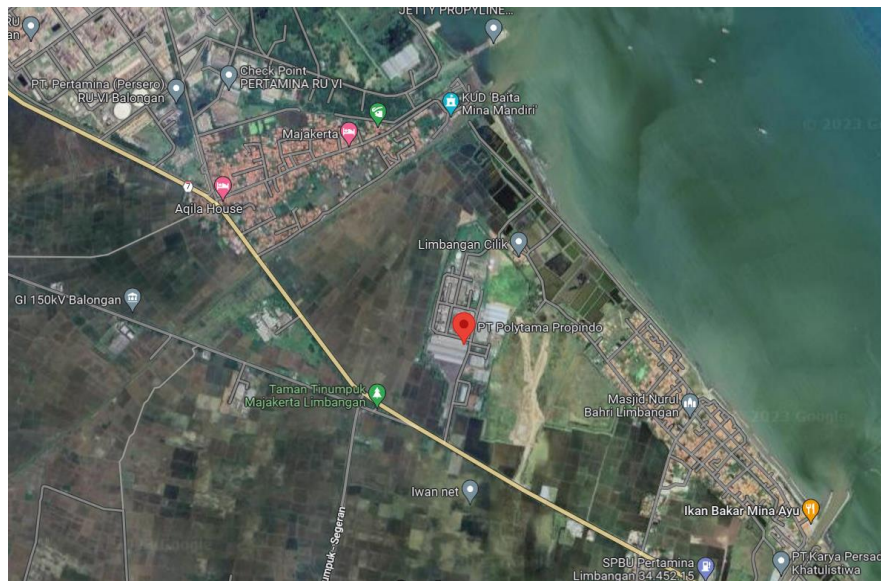
5. Mengembangkan teknologi yang dimiliki dalam manufaktur polimer terutama untuk proses, resep dan penyesuaian produk sesuai kebutuhan pasar.
6. Melaksanakan sistem multi-sumber terutama untuk bahan baku utama demi meningkatkan keandalan perusahaan.
7. Membangun sistem sumber daya manusia yang berkelanjutan untuk menjamin kelangsungan perusahaan di masa mendatang dan kesejahteraan para karyawan.
8. Mengadopsi sistem manajemen integrasi di atas standar ISO 9001-ISO 14001 ISO 22000 - ISO 45001

Selain itu, PT Polytama Propindo juga memiliki slogan S I A P, yang memiliki arti:

1. S: *Safety*, yang artinya membudayakan lingkungan kerja yang aman, sehat dan selamat serta memberikan kontribusi positif terhadap lingkungan.
2. I: *Innovation*, yang artinya mengembangkan ide baru melalui pemberdayaan SDM dan teknologi yang berkesinambungan.
3. A: *Accountability*, yang artinya bertanggung jawab terhadap cara dan hasil kerja yang berkualitas baik.
4. P: *Professionalism*, yang artinya bekerja dengan tulus, jujur dan disiplin serta berkomitmen pada pelayanan optimal untuk semua pihak.

I.2 Lokasi dan Tata Letak Pabrik

PT Polytama Propindo berlokasi di dua tempat, yaitu Kantor Pusat terletak di Mid Plaza II Building, 20 Floor di Jl. Jendral Sudirman Kav. 10-11, Jakarta 10220, dan pabrik (*plant site*) berlokasi di Jl. Raya Juntinyuat KM 13, Indramayu 45282.



Gambar I. 2. Lokasi Plant Site PT Polytama Propindo

Pabrik PT Polytama Propindo dibangun di atas lahan seluas 24,5 Ha yang terdiri dari dua area yaitu OSBL (*Outside Battery Limit*) dan ISBL (*Inside Battery Limit*). Pada area OSBL terdapat gedung administrasi, laboratorium, area bagging, gudang, area silo, area nitrogen plant, gedung *workshop*, dan *fire* dan *safety station*. Area ISBL merupakan daerah penyimpanan propilen cair, pemurnian bahan baku, utilitas, polimerisasi, persiapan katalis, *steaming* and *drying*, *pelletizing* dan *control room*. Berikut merupakan beberapa unit pada area ISBL, yaitu :

1. Unit 2100 : Penyimpanan bahan baku *propylene*
2. Unit 100 : Penyimpanan bahan baku TEAL, donor, dan katalis
3. Unit 200 : Proses Polimerisasi
4. Unit 300 : Proses pemisahan *Polypropylene* dari *propylene*
5. Unit 500 : Proses *Steaming* dan *Drying*
6. Unit 600 : Proses *blowdown*
7. Unit 700 : Proses pemurnian bahan baku *propylene propylene*
8. Unit 800 : Proses *pelletizing*
9. Unit 1000 – 2000 : Sistem utilitas dan pengolahan limbah

I.3 Struktur Organisasi

PT Polytama Propindo memiliki karyawan sebanyak 454 karyawan (tercatat per tanggal 15 Februari 2022) dengan pembagian merata yang bekerja di kantor pusat Jakarta dan *Plant Site* Indramayu. Dalam menerapkan sistem pembagian tugasnya, PT Polytama Propindo berpacu pada pola standar ISO 9002 yang terbagi menjadi 11 departemen. Masing-masing karyawan dan departemen memiliki tanggung jawab menurut jabatan dan fungsinya di perusahaan, seperti :

a. Departemen *Executive*

Departemen *Executive* terdiri dari *Plant Manager*, *General Manager Operation*, dan sekretaris.

b. Departemen *Production*

Departemen ini dipimpin oleh *manager* produksi dan membawahi 3 (tiga) bagian, yaitu :

1) Bulk

Bagian bulk dipimpin oleh seorang superintendent. Bagian ini bertugas untuk mengawasi serta menjaga kelancaran proses polimerisasi baik secara kuantitas maupun kualitas.

2) Pellet dan *Utility*

Bagian pellet dan *utility* dipimpin oleh seorang superintendent. Bagian ini bertugas untuk mengawasi dan menjaga kelancaran proses *pelletizing* dan menjaga ketersediaan sarana utilitas untuk kelancaran proses produksi.

3) *Production Planning Control* (PPC)

Bagian *production planning control* dipimpin oleh superintendent. Bagian ini bertugas melakukan perencanaan produksi, seperti bahan baku yang digunakan, sarana utilitas yang berperan pada proses produksi, dan produk yang dihasilkan.

c. Departemen Teknis

Departemen ini dipimpin oleh seorang manajer teknis yang membawahi 2 (dua) bagian, yaitu :

1) *Quality Assurance* dan *Product Development and Application*

Bagian ini dipimpin oleh superintendent. *Quality Assurance* bertugas mengurus hal-hal yang berhubungan dengan *relase quality*, misalnya bahan baku dan kualitas produk, informasi produk pada pasar, menerima serta mengantisipasi masukan/*complain* dari pasar. *Product development and application* bertugas mengembangkan produk yang telah ada dan menambah kuantitas dari jenis produk.

2) *Quality Control*

Bagian ini dipimpin oleh seorang supervisor dan bertugas untuk mengontrol kualitas produk.

d. Departemen *Engineering*

Departemen ini dipimpin oleh seorang *manager* dan bertugas merancang alat yang ada agar dapat digunakan secara efisien.

e. Departemen *Maintenance*

Departemen ini dipimpin oleh seorang manager yang membawahi 3 (tiga) bagian, yaitu :

1) *Mechanical*

Bagian ini dipimpin oleh *superintendent* dan bertugas untuk menjaga, mengawasi, dan memperbaiki peralatan dan mesin yang terdapat pada daerah *bulk* dan utilitas.

2) Instrumentasi dan *Electrical*

Bagian ini dipimpin oleh *superintendent* dan bertugas untuk menangani masalah listrik dan instrument pendukung lainnya termasuk *distributed control system* (DCS).

3) *Workshop*

Bagian ini dipimpin oleh superintendent bertugas untuk merancang dan membuat *spare part* yang mungkin untuk dibuat sendiri.

f. Departemen *Purchasing*

Departemen ini dipimpin oleh seorang *manager* dan bertugas untuk membuat anggaran belanja, menangani semua pembelanjaan kebutuhan pabrik dan mengurus bagian penjualan.

g. Departemen Human Resources

Departemen ini dipimpin oleh seorang *manager* dan bertanggung jawab atas urusan luar dan dalam pabrik serta urusan dewan direksi.

1) Urusan dalam pabrik

- Mengkoordinasikan dan mengawasi seluruh kegiatan karyawan
- Mengerjakan administrasi personil karyawan perusahaan
- Memberi pengarahan dan petunjuk pelaksana kegiatan kerja

2) Urusan luar pabrik

- Membina hubungan baik dengan pemerintah, baik sipil maupun militer
- Membina hubungan baik dengan masyarakat sekitar pabrik

3) Urusan dewan direksi

- Menyampaikan perhitungan anggaran belanja setiap tahun
- Menyampaikan usul tentang penambahan, pengurangan, pemindahan, kenaikan gaji karyawan, dan rencana pensiun karyawan.

h. Departemen Logistik/*Warehouse*

Departemen ini dipimpin oleh seorang *manager* dan bertugas untuk menyediakan setiap kebutuhan di setiap departemen, membuat rincian barang yang diperlukan, dan menyediakan tempat untuk menyimpan bahan baku yang tidak langsung dikonsumsi. Bagian ini dibagi menjadi 4 (empat) bagian, yaitu :

- 1) *Sparepart*, yang dipimpin oleh supervisor
- 2) *Raw Material*
- 3) *Finish Goods (daily)* dan *storeman (shift)*
- 4) *Shipping*

i. Departemen *General Affair and Security*

Department ini dipimpin oleh seorang *manager* dan bertugas untuk mengurus rumah tangga perusahaan, seperti pelayanan tamu, *catering*,

transportasi, dokumen, utilitas, dan lainnya. Sedangkan *security* bertugas untuk mengurus keamanan pabrik.

j. Departemen *Health, Safety and Environment*

Departemen ini dipimpin oleh *supervisor* dan bertugas untuk menciptakan suasana aman dan nyaman, mengantisipasi bahaya kebakaran dan sejenisnya, memberi pelatihan tentang penanggulangan bahaya kebakaran dan menyediakan tempat evakuasi, membentuk Panitia Pembina Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3), dan menyediakan dan membuat perincian alat-alat pengaman yang dibutuhkan di setiap tempat.

k. Departemen *Finance and Accounting*

Departemen ini dipimpin oleh seorang *manager* yang bertugas menangani masalah keuangan di pabrik.

Waktu kerja PT Polytama Propindo mengacu pada ketentuan kerja 8 jam 1 hari dan 40 jam 1 minggu untuk 5 hari kerja dalam 1 minggu.

a. *Non Shift (Daily)*

Tabel I. 1 Hari dan Jam Kerja *Non Shift*

Hari	Office, Jakarta	<i>Plant Site</i> , Indramayu
Senin – Jum’at	08.00 – 17.00 WIB	08.00 – 17.00 WIB
Sabtu – Minggu	Libur	Libur
Istirahat	12.00 – 13.00 WIB	12.00 – 13.00 WIB
Istirahat Jum’at	11.30– 13.00 WIB (keperluan ibadah shalat jum’at)	

b. *Shift*

Tabel I. 2 Jam Kerja *Shift*

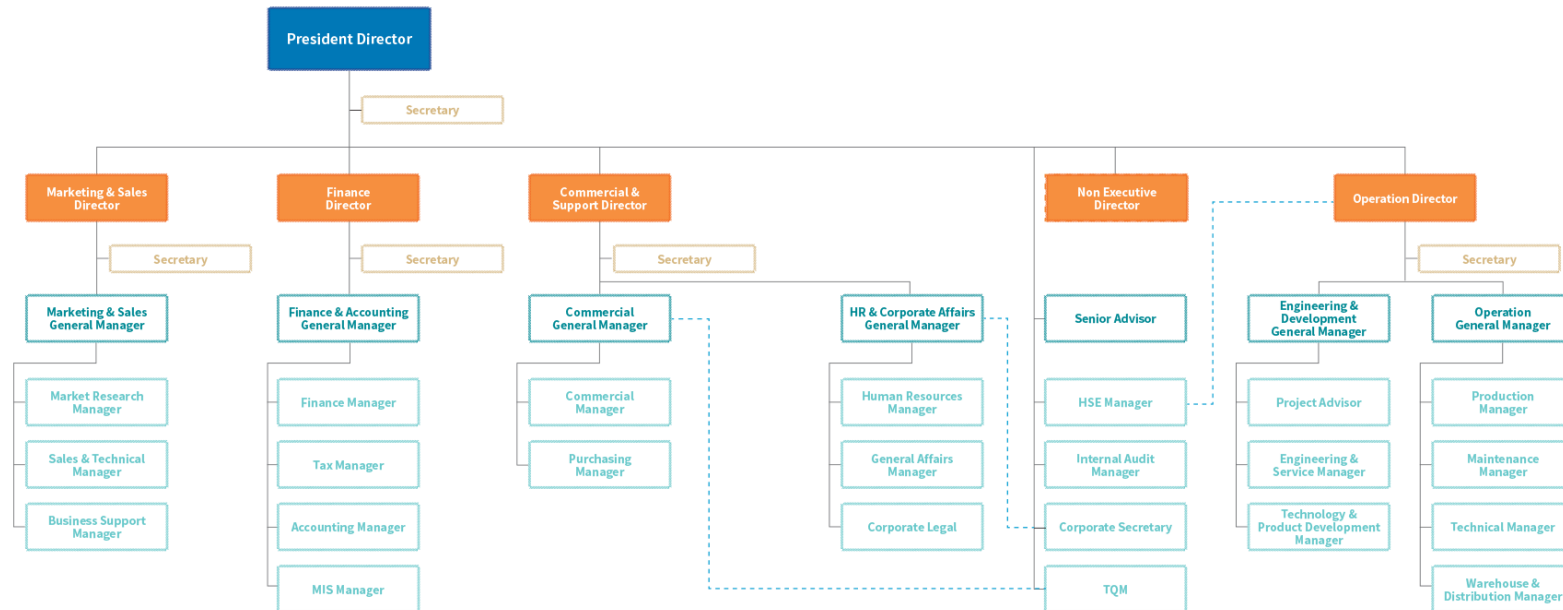
<i>Shift 1</i>	<i>Shift 2</i>	<i>Shift 3</i>
23.00 – 07.00 WIB	07.00 – 15.00 WIB	15.00 – 23.00 WIB

Catatan :

- Pergantian *shift* kerja di atas terjadi setelah karyawan/ti bekerja secara berkesinambungan selama 8 (delapan) jam pada hari yang sama dengan

waktu istirahat tidak lebih dari 1 (satu) jam dan diatur menurut sifat pekerjaan.

- Sehubungan dengan jenis dan sifat pekerjaannya, karyawan/ti yang bekerja *shift* tetap melakukan pekerjaannya pada hari libur resmi yang ditentukan oleh pemerintah dan diperhitungkan sebagai kerja lembur.
- Jumlah *shift* untuk setiap departemen adalah berjumlah 4 (empat) grup dengan pembagian 3 *shift* kerja, dan satu grup lainnya istirahat. Pembagian *shift* diatur secara berurutan sehingga setiap karyawan *shift* mendapatkan hari libur secara bergantian dalam seminggu.



Gambar I. 3 Struktur Organisasi PT Polytama Propindo