**BAB II**

**GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN**

**2.1. Sejarah Perusahaan**

PT. Toba Pulp Lestari Tbk merupakan salah satu produsen pulp di Sumatera Utara. Didirikan dalam rangka Undang-Undang Penanaman Modal Dalam Negeri No. 6 tahun 1968 jo. Undang-Undang No. 12 tahun 1970 berdasarkan akta No. 329 tanggal 26 April 1983 dari Misahardi Wilamarta, SH, notaris di Jakarta.

PT. Toba Pulp Lestari, Tbk berada di desa Sosor Ladang, Kecamatan Parmaksian, Kabupaten Toba Samosir. Berdasarkan SK Menhut No SK.179/Menlhk/Sedjen/HPL.0/4/2017, perusahaan ini memiliki Izin Usaha Pemanfaatan Hasil Hutan Kayu – Hutan Tanaman (IUPHHK-HT) seluas 184.486 ha. Perusahaan ini memiliki Izin Usaha Industri SK No : 627/T/INDUSTRI/1995 yang dikeluarkan oleh Ketua Badan Koordinasi Penanaman Modal, dengan jenis industri dan produksi pulp, serta kapasitas 165.000 ton dengan toleransi melebihi 30%.

**2.2. Ruang Lingkup Usaha**

Sesuai dengan pasal 3 Anggaran Dasar Perusahaan, ruang lingkup kegiatan Perusahaan adalah melaksanakan kegiatan usaha Industri Pulp dan Bahan Kimia untuk menunjang industri pulp tersebut (termasuk namun tidak terbatas pada klorin dioksida, klorin, asam klorida, kostik, nitrogen, oksigen, dan sulfur dioksida), Pengusahaan Hutan Tanaman (meliputi Pengusahaan Hutan Ekaliptus, Pengusahaan Pembibitan Tanaman Ekaliptus, Pengusahaan Hutan Lainnya, dan Pengusahaan Pembibitan Tanaman Kehutanan Lainnya), Industri Barang Dari Kayu (termasuk namun tidak terbatas pada industri primer hasil hutan kayu berupa pengolahan kayu bulat menjadi serpih kayu (wood chips) dan barang-barang dari kayu lainnya yang belum tercakup sebelumnya), Perdagangan Besar Bahan dan Barang Kimia Dasar, Aktivitas Bounded Warehousing atau Wilayah Kawasan Berikat, baik Kawasan Berikat yang berada dalam satu hamparan maupun Kawasan Berikat di luar hamparan, khusus untuk kegiatan Perusahaan yang berkaitan dengan usaha-usaha tersebut di atas, serta kegiatan-kegiatan lainnya untuk mendukung kegiatan usaha tersebut di atas, termasuk namun tidak terbatas pada segala kegiatan usaha lain untuk mendukung bahan baku dan operasional kegiatan usaha tersebut di atas serta pemasaran atas hasil produksi seluruh kegiatan usaha Perusahaan.

**2.3. Lokasi Perusahaan**

Perusahaan berdomisili di JL.Letjend MT Haryono No. A-1 (Uni Plaza, Gedung Timur Lantai 3), Kelurahan Gang Buntu, Kecamatan Medan Timur, Kota Medan, Sumatera Utara. Sedangkan areal pabrik terletak pada Desa Pangombusan, Kecamatan Parmaksian, Kabupaten Toba, Sumatera Utara.

Areal Konsesi terdiri dari Kabupaten Simalungun, Kabupaten Asahan, Kabupaten Toba, Kabupaten Pak-Pak Barat, Kabupaten Tapanuli Utara, Kabupaten Tapanuli Selatan, Kabupaten Tapanuli Tengah, Kabupaten Humbang Hasundutan, Kabupaten Dairi, Kabupaten Samosir, Kabupaten Padang Lawas Utara, Kota Padang Sidempuan.

**2.4. Proses Produksi**

#### 2.4.1 Wood Preparation (Unit Persiapan Kayu)

Secara umum unit persiapan kayu meliputi penimbunan kayu, pemotongan serta pencincangan kayu sehingga berbentuk kecil (*chipping*). Bahan utama pembuatan pulp ini adalah kayu. Kayu yang digunakan ada tiga jenis, yaitu kayu pinus, eucalyptus dan kayu alam. Namun, pada umumnya yang dipakai adalah kayu eucalyptus yang telah berumur 4-8 tahun dan diameternya sekitar 10-40 cm dengan panjang minimal 7,0 m.

Kayu yang telah ditebang diangkat dengan menggunakan logging truk masuk kelokasi pabrik. Setelah sampai dipenimbunan kayu (*wood yard*) diangkat lagi dengan *cone crane* dengan daya angkut maksimal 15 ton, namun pada kondisi sekarang ini diangkut dengan dua unit log crane. Dari *wood yard* diangkut ke debarking drum menggunakan *chain conveyor*, di dalam debarking drum kulit-kulit kayu akan dikupas secara otomatis. Debarking drum dilengkapi dengan slot-slot (celah) sebagai pembuangan kulit kayu dan sisa kayu lainnya yang digunakan sebagai bahan bakar.

Setelah kayu keluar dari debarking drum, kayu akan dibawa ke *washing station*  untuk dicuci dengan cara menyemprotkan air, kemudian kayu dibawa ke mesin chipper (mesin pencincangan). Ukuran mulut chipper adalah 900 mm, artinya kayu yang dapat dicincang oleh mesin adalah maksimal berdiameter 900 mm.

Ukuran chip yang dihasilkan tebalnya 0,4 mm dan panjangnya 24,0 mm. kapasitas *wood room* atau tempat penimbunan chip sekitar 250 ton/jam, dari tempat penimbunan chip dikirim ke digester plant untuk proses pemasakan.

#### 2.4.2 Digester Plant (Proses Pemasakan)

Digester adalah areal untuk memasak chip yang akan dijadikan pulp. Chip dimasak pada digester dengan menggunakan uap panas dan reaksi kimia. Bahan kimia yang digunakan adalah coustic dan sodium sulfide (*white liquor*). Uap panas ini diperoleh dari hasil pemanasan pada liquor heater secara tidak langsung dan dari penambahan steam secara langsung dibagian bahah digester.

Adapaun hasil produksi yang dikehendaki adalah kraft pulp. Untuk pembuatan kraft pulp, liquin dan hemicelulosa harus dihilangkan untuk mendapatkan pulp yang baik. Untuk menghilangkannya dilakukan dengan cara mengalirkan steam secara langsung kedalam digester yang berisi chip dingin tekanan sampai sebesar2 bar, kemudian *white liquor* dimasukkan dengan perbandingan yang ditetapkan dan untuk pemasakan selanjutnya menggunakan steam lebih kurang selama 3 jam, proses ini menggunakan natrium sulfide dan natrium hidroksida.

Proses pemasakan chip berlangsung dalam 2 tahap, tahap pertama berlangsung pada tekanan kerja rendah yaitu 4 bar dan temperature 125oC dan tahap kedua berlangsung pada tekanan 7,50 bar dan temperature 175oC hingga menjadi bubur pulp. Bubur pulp tersebut tersebut kemudian dibawa ke *blow tank*  (tangki penghembusan). *Blow tank* berfungsi untuk menghembuskan bubur pulp kebagian *cashing* (bagian pencucian). Dalam proses pemasakan chip pada digester ada beberapa faktor yang perlu diperhatikan:

1. Perbandingan cairan pemasak dengan chip
2. Lama pemasakan
3. Temperature pemasakan
4. Efektivitas perpindahan panas.

#### 2.2.3 Washing (Unit Pencucian)

Perbandingan anatar cairan dan zat padat dari bubur pupl sekitar 3-4% akan masuk ke *preasure knottier* dengan tujuan menyaring bubur kayu yang belum masak. Bubur pulp yang telah masak sempurna dimasukkan ke *knottier*  dan dicuci dalam empat unit *washing* yaitu *vacuum washing*.

Temperatur pencucian mencapai 120oC, karena prosesnya adalah *vacuum* maka pada saat pencucian bubur pulp tidak akan melekat pada dinding *washing.* Setelah melewati proses pencucian bubur pulp dikirim kembali ke *screening* (unit penyaringan ).

#### 2.2.4 Screening (Unit Penyaringan)

Pada stasiun ini terdapat unit penyaringan sebanyak enam unit yang terdiri dari tiga unit *primary screen,* dua unit *secondary screen* dan satu *vibrating screen.*  Spesifikasi unit *primary screen*:

Tipe : *pery flow* 1100

Motor : 200 kw, N:1000 rpm

Spesifikasi unit *secondary screen*:

Tipe : *pery flow* 1100

Motor : 160 kw, N:1000 rpm

Spesifikasi unit *vibration screen*:

Tipe : *pery flow* 1100

Motor : 2 x 0,83 kw, N:1500 rpm

#### 2.2.5 Bleaching (Proses Pemutihan)

Pada unit pemutihan terdapat tiga jenis bahan pemutih, yaitu:

1. ClO2 (klorin dioksida)
2. Eo (coustic Extractive/Oksigen)
3. Hypo

Bubur pulp dengan konsentrasi 3,50% dipompakan ke ClO2 melalui bagian sumbunya. Setelah ClO2 mencapai puncak tower yang membutuhkan waktu sekitar 45 menit. Selama selang waktu tersebut bahan kimia diperkirakan sudah bereaksi dengan baik.

#### 2.2.6 Pulp Machine (Proses Pulping)

Proses pengolahan bubur pulp menjadi pulp berbentuk lembaran dilakukan diarea machine. Adapun proses mesin pulp adalah:

1. Penyaringan bubur pulp putih

Bubur pulp dengan konsentrasi 0,6% masuk ke radiklon pertama (*pressure screen*) untuk memisahkan antara *accept* dan *reject*. *Accept* masuk kedalam *double thickner* dan *reject*  masuk kedalam radiklon kedua yaitu *vibrating screen*.

1. Pengeringan awal

Pengeringan ini meliputi pengurangan kadar air yang dimiliki bubur pulp dari 80% menjadi 50%, unit ini terdiri dari satu buah katup pembentuk, tiga unit fool box yang permukaannya berpori, dan air terbuang dari pori-pori tersebut.

1. Bagian Penekanan (*press*)

Penekanan dilakukan dengan tiga tahap, penekanan dilakukan dengan maksut memisahkan bubur pulp dari *wise conveyor*, derajat keasaman yang dimiliki pulp merupakan hal yang penting karena mempengaruhi proses pengeringan.

1. Pengeringan Akhir

Tahap ini bertujuan untuk memastikan bahwa pulp shoet telah benar-benar kering. Pengeringan dilakukan dengan menggunakan *Flack driyer* yang didalamnya terdapat tahap kerja temperature pengeringan antara 135oC -138oC.

1. Pemotongan dan Pengemasan

Pada tahap ini lembaran pulp yang telah kering dipotong dengan ukuran panjang 80cm, lebar 60 cm dan berat rata-rata perlembar 750-800 g. Selanjutnya, lembaran pulp dikemas namun sebelumnya ditekan dengan *balling press*, kemudian pulp dimasukkan ke unit *blade binder* untuk diikat menjadi 8 bal, dimana 1 bal=200kg.

1. Penyimpanan dan Pemasaran

Pulp yang telah dikemas disimpan dalam gudang (*warehouse*) dan kemudian siap untuk dipasarkan.

**2.5. Bahan yang Digunakan**

**2.6. Mesin dan Peralatan**

**2.7. Organisasi dan Manajemen**

Organisasi merupakan sekumpulan manusia yang memiliki peran, jabatan, atau fungsi masing-masing dan bersepakat melaksanakan aktifitas untuk mencapai tujuan yang telah direncanakan. Dengan demikian struktur maupun ukuran setiap organisasi haruslah sesuai dengan tujuan yang telah direncanakan oleh organisasi tersebut.



*Sumber : PT. Toba Pulp Lestari Tbk*

**Gambar 4.1. Struktur Organisasi PT. Toba Pulp Lestari Tbk**

Struktur organisasi PT. Toba Pulp Lestari, Tbk. menggunakan struktur organisasi garis (line) dan fungsional. Managing Director memiliki hubungan garis dengan Fiber Resources General Marketing, dan Deputy General Manager. Demikian pula Departemen Mill Operation, Commercial, Technology Environment, Financial, HRD, Sales, dan juga Forestry yang terletak di bawah kedua posisi tersebut. Seluruh departemen ini memiliki tanggung jawab terhadap Managing Director. Pembagian tugas dan wewenang pada perusahaan ini dilakukan berdasarkan fungsi-fungsi tertentu dan oleh karena itu disebut bersifat fungsional.

Struktur organisasi PT. Toba Pulp Lestari, Tbk. terbagi menjadi dua struktur organisasi yaitu Fiber Management Organization structure dan Mill Management Organization structure. Fiber Management Process mengatur proses pengadaan bahan baku yaitu kayu serta menjaga kesinambungan hutan agar proses produksi tidak berhenti. Sedangkan Mill Management Organization structure mengatur proses produksi yang ada di PT. Toba Pulp Lestari, Tbk. Kedua struktur organisasi ini dipimpin oleh seorang Managing director. Berikut ini merupakan pembagian tugas dan wewenang pada PT. Toba Pulp Lestari, Tbk.

1. Managing Director
2. Mengelola perusahaan secara keseluruhan.
3. Mengkoordinir serta mengontrol keahlian teknis, usulan proyek, penjualan, dan pembelanjaan.
4. Memberikan wewenang dan persetujuan atas surat-surat ekstern dan intern, pesanan pembelian, penjualan, pengeluaran keuangan serta bertanggung jawab kepada Dewan Komisaris.
5. Officer Service Coordinator
6. Bertugas mengkoordinir segala kegiatan yang erhubungan dengan pelayanan kantor
7. Bertanggung jawab kepada managing director.
8. Deputy General Manager
9. Bertugas membantu managing director dalam mengkordinir dan mengontrol kegiatan pabrik sehari-hari seperti bagian-bagian teknisi dan juga menerima usulan-usulan proyek
10. Bertanggung jawab kepada managing director.
11. Fiber General Marketing
12. Bertugas menyediakan bahan baku untuk dikirim ke area pabrik seluruh sektor.
13. Bertugas terhadap administrasi yang berkaitan dengan proses produksi. Departmen ini membawahi lima departemen yaitu: Plantation Departmen, Wood Supply Department, Planning Department, PIR Department dan Sector Departmen.
14. Plantation Department

Bertugas melakukan penanaman hutan kembali untuk hutan tanaman industry yang hasilnya telah dimanfaatkan sebelumnya oleh perusahaan.

1. Wood Supply Department

Bertugas mempersiapkan penyediaan jumlah bahan baku yang akan diproses pada pembuatan pulp.

1. Planning Department

Bertugas untuk membuat rencana kerja dan perbaikan material kayu sebagai bahan baku. Dalam departemen inilah dipersiapkan, diatur, dan direncanakan kegiatan-kegiatan dalam Forestry Department, dan membahas setiap persoalan departemen dan merencanakan penangananannya.

1. PIR Department

Bertugas untuk membuat rencana kerja dan bekerja sama dengan masyarakat dalam usaha pembibitan tanaman, pemberian pupuk, serta tenaga skill yang dibutuhkan.

1. Sector Department

Bertugas melakukan koordinasi kepada seluruh sektor tanaman industri dan bertugas mengetahui beberapa areal tanaman yang kosong dan beberapa areal tanaman yang telah ditebang.

1. Mill General Manager

Bertugas terhadap kebijaksanaan produksi dan kelancaran produksi dimulai dari persiapan kayu menjadi lembaran pulp yang siap dipasarkan dan bertanggung jawab pada managing director. Departemen ini membawahi beberapa departemen yaitu: Production Department, Maintenance and Engineer Department, Technical Department, LP & C Department, Material Department dan Sales and Adminitration Department.

1. Production Department

Bertugas mengawasi jalannya proses produksi antara lain: wood preparation, fiberline, chemical plant dan departemen ini bertanggung jawab terhadap kepada General Manager Mill.

1. Maintenance dan Engineer Department

Bertanggungjawab kepada kegiatan pemeriksaan dan perbaikan peralatan produksi dan melaporkan perbaikan tersebut serta bertanggungjawab kepada General Manager Mill.

1. LP & C Department

Bertugas menjaga keselamatan kerja karyawan serta lingkungan kerja dan membentuk tim pemadam kebakaran untuk menghindarkan terjadinya kebakaran serta bertanggungjawab kepada General Manager Mill.

1. Technical Department

Bertugas untuk memeriksa dan menganalisa bahan baku yang masuk, mengawasi dan mengontrol proses pengolahan bahan baku dan membuat laporan hasil quality control produk dan pengolahan limbah.

1. Material Department

Bertugas membantu kelancaran proses dalam pabrik dalam hal menyediakan material ataupun sparepart (logistic) serta bertanggungjawab kepada General Manager Mill.

1. Sales and Administration Department

Bertugas dalam memasarkan produk dan menentukan beberapa jumlah order serta stok produk yang dikirim.

1. Society Security Lisence Director

Bertugas menangani masalah keamanan, perizinan dan persoalanpersoalan dengan masyarakat serta bertanggung jawab terhadap managing director.

1. Human Resource Department (HRD)

Bertugas dalam mengatur masalah personal administrasi yang meliputi bagian penerimaan, pemindahan pegawai, pemutusan hubungan kerja (PHK) dan hal lain yang berhubungan dengan ketenagakerjaan, training serta menyediakan fasilitas bagi kesejahteraan karyawan.

1. Financial Director
2. Bertugas menyusun budget pendapatan kerja dan belanja perusahaan sesuai dengan hasil yang diharapkan
3. Bertugas terhadap pengaturan, pencatatan dan pelaporan keuangan perusahaan.
4. Melaporkan segala jenis pengeluaran biaya-biaya perusahaan dalam prosesnya.