

DISKUSI DENGAN DIREKTUR INDUSTRI KIMIA HILIR KEMENTERIAN PERINDUSTRIAN, TAUFIQ BAWAZIER, TERKAIT TEKNOLOGI MIXING ASPAL KARET



Pada hari Selasa, 06 November 2018 Gapkindo yang di wakili oleh Asisten Direktur Eksekutif, Dr. Uhendi Haris menghadiri *Diskusi Dengan Direktur Industri Kimia Hilir, Kementerian Perindustrian, Bapak Taufiq Bawazier, Terkait Teknologi Mixing Aspal Karet bertempat di ruang rapat Sadewa Lt. 10 Gedung Kementerian Perindustrian, Jakarta.*

Hadir dalam pertemuan tersebut dari : Dewan Karet Indonesia (Dekarindo), Direktorat Jenderal Bina Marga, Kementerian PUPR, Direktorat Jenderal Bina Konstruksi, Kementerian PUPR, Pusat Penelitian Jalan dan Jembatan, Kementerian PUPR, Direktorat Jenderal IKTA, Kementerian Perindustrian, Direktorat Industri Kimia Hilir, Kementerian Perindustrian, Direktorat Industri Kimia Hulu, Kementerian Peindustrian. Adapun nara sumber dalam pertemuan

tersebut dari instansi IKA Works (Asia) SdnBhd, sebuah perusahaan yang berbasis di German, bergerak dalam bidang bahan kimia, peralatan laboratorium, peralatan proses dan salah satunya adalah peralatan *mixing modified bitumen*.

Bitumen atau aspal adalah suatu cairan kental yang merupakan senyawa hidrokarbon dengan sedikit mengandung sulfur, oksigen, dan klor. Sementara yang dimasud *crumb rubber* dalam hal ini adalah material serbuk karet hasil dari parutan telapak ban bekas (*used tyre*). Alasan mengapa bitumen perlu dimodifikasi karena bitumen asli memiliki sifat berikut: *higher rutting (deformation)*, *low temperature cracking* dan *fatigue cracking*. Dengan memodifikasinya maka diperoleh sifat-sifat bitumen: *long life*, *less maintenance*, dan *life cycle cost reduction*.

Modified bitumen terdiri atas tiga jenis, yaitu: 1) *polymer modified bitumen (PMB)* menggunakan polymer sintetis, 2) *crumb rubber modified bitumen (CRMB)*, dan 2) *natural rubber modified bitumen (NRMB)* menggunakan karet alam. Untuk memperoleh *properties* bitumen yang baik diperlukan sebuah peralatan *mixing* yang mampu melakukan pencampuran material secara sempurna. Unit peralatan yang diintroduksikan oleh IKA Works (Asia) Sdn Bhd diklaim dapat melakukan pencampuran seluruh material secara sempurna dan dengan proses yang bersifat kontinu sehingga kapasitas mesin/peralatan tersebut sangat tinggi.

Mencermati pemaparan dan diskusi materi inovasi teknologi yang disampaikan IKA Works Sdn Bhd dapat disampaikan intisari, sebagai berikut :

- 1) Dalam proses pembuatan *natural modified bitumen*, uji coba peralatan *mixing* menggunakan material lateks alam dengan KKK 30%, dengan proporsi 2-5% terhadap bobot bitumen di mana proses *mixing* dilakukan pada fasa cair dengan suhu 140-150 °C.
- 2) Penggunaan material lateks sebagai sumber karet alam dalam bitumen dinilai kurang relevan karena produksi lateks nasional sangat terbatas jumlahnya. *Terkait hal ini GAPKINDO memberikan saran untuk menggunakan material karet padat mutu rendah (low grades) sehingga sejalan dengan kebijakan pengembangan karet alam nasional dan terjaminnya bahan baku untuk pengembangan aspal karet.*
- 3) Perlu modifikasi dan penyempurnaan perlatan *mixing* apabila yang akan digunakan berupa karet padat, di mana diperlukan adanya tahap pengecilan ukuran partikel karet sebelum dicampurkan, serta *mixing* dilakukan dengan basis pelarut *non-polar*.
- 4) IKA Works perlu mempelajari model bisnis produksi dan penggunaan aspal di Indonesia. Aspal atau bitumen terutama digunakan untuk pembangunan infrastruktur jalan yang seluruhnya digunakan dana publik. IKA Works disarankan melakukan kerjasama dengan Pusat Penelitian Karet, dan Pusat Penelitian Jalan dan Jembatan untuk mendapatkan formula *modified bitumen* yang tepat dengan proses *mixing* menggunakan peralatan yang diintroduksikan IKA Works.



Modified Bitumen Production Prototye Plant: 15 ton/hour

RAPAT PEMBAHASAN HASIL AUDIT STANDAR INDUSTRI HIJAU DI PABRIK *RIBBED SMOKED SHEET*

Pada hari Selasa, 06 November 2018, Gapkindo yang diwakili Asisten Direktur Eksekutif Dr. Uhendi Haris hadir dalam Rapat Pembahasan Hasil Audit Standar Industri Hijau di Pabrik *Ribbed Smoked Sheet* bertempat di Ruang Rapat BPPI Lantai 20 Gedung Kementerian Perindustrian Jl. Gatot Subroto, Jakarta. Pertemuan dihadiri oleh Lembaga Sertifikasi Industri Hijau (LSIH) Balai Besar Kulit Karet Plastik, Lembaga Sertifikasi Industri Hijau (LSIH) Balai Besar Standardisasi Industri Palembang, Auditor Industri Hijau untuk PTPN VII, Ditjen Industri Agro, Kementerian Perindustrian, Ditjen EBTKE, Kementerian ESDM dan PT Sucofindo.

Sebagai penjabaran amanat Undang-undang No. 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian, Undang-undang No. 32 Tahun 2009 tentang Perlindungan dan Pengelolaan lingkungan Hidup, serta Peraturan Pemerintah No. 70 Tahun 2009 tentang Konservasi Energi, dalam tataran operasional telah diterbitkan Keputusan Menteri Perindustrian No. 149/M-IND/Kep/3/2016 tentang Penetapan Standar Industri Hijau untuk Industri Pengasapan Karet (*Ribbed Smoked Sheet Rubber*).

Dalam Standar Industri Hijau (SIH) yang telah ditetapkan tersebut, standar penggunaan energi di pabrik RSS adalah 25-30 kWh/ton karet kering. Hasil audit oleh Lembaga Sertifikasi Industri Hijau (LSIH) terhadap Pabrik RSS Kedaton diperoleh angka konsumsi energi listrik di pabrik tersebut sebesar 61 kWh/ton. Disain Pabrik RSS Kedaton ternyata menggunakan *Fan* di dalam Kamar Pengeringnya. Sementara dalam SIH tidak ada ketentuan penggunaan energi di rumah asap dengan menggunakan *Fan*. Di sisi lain hasil audit konsumsi energi listrik di Pabrik RSS Kedaton tersebut, tidak termasuk *Fan* berada di angka 23 kWh/ton karet kering.

Selama ini PT Perkebunan VII, dalam penggunaan energi di pabrik RSS mengacu pada dokumen KUMPULAN PEDOMAN PENGOLAHAN KARET (BUKU I, II, III, IV, V, VI, VII) Tim Standardisasi Pengolahan Karet DIREKTORAT JENDERAL PERKEBUNAN 1997. Di dalam dokumen tersebut dinyatakan bahwa kebutuhan energi listrik untuk

pengolahan RSS adalah 160 kWh/ton karet kering (jika menggunakan fan dan kayu), serta 25-30 kWh/ton karet kering (jika tanpa menggunakan *fan*), termasuk penerangan.

Setelah dilakukan pembahasan terhadap hasil audit oleh peserta rapat, dapat disimpulkan hal-hal sebagai berikut :

- 1) Hasil audit terhadap penggunaan energi listrik tanpa memperhatikan penggunaan *Fan* di dalam kamar asapnya, Pabrik RSS Kedaton PTPN VII dinilai telah memenuhi ketentuan sebagaimana diatur dalam Standar Industri Hijau (SIH). Penilaian kesesuaian terhadap konsumsi energi listrik dilakukan tanpa mempertimbangkan konsumsi energi untuk *Fan*.
- 2) Standar penggunaan energi pada pabrik RSS yang menggunakan *Fan* sebesar 160 kWh/ton karet kering sebagai mana dinyatakan pada Dokumen KUMPULAN PEDOMAN PENGOLAHAN KARET dinilai terlalu tinggi dan perlu dilakukan evaluasi.
- 3) Mengingat ketentuan penggunaan energi pada kamar asap dengan menggunakan *Fan* belum diatur dalam SIH, maka parameter ini menjadi objek revisi dalam SIH sekaligus memvalidasi dan mengevaluasi angka standar penggunaan energi sebesar 160 kWh/ton karet kering.
- 4) GAPKINDO diminta untuk melakukan penelusuran tentang Dokumen KUMPULAN PEDOMAN PENGOLAHAN KARET, apakah masih berlaku atau sudah ada dokumen revisinya sebagai pedoman yang baru. Informasi tentang hal ini selanjutnya diminta untuk disampaikan kepada Kepala Pusat Penelitian dan Pengembangan Industri Hijau dan Lingkungan Hidup, Kementerian Perindustrian.

Sekretariat Gapkindo Pusat

WORKSHOP PENGEMBANGAN UNIT PENGOLAHAN HASIL PERKEBUNAN

Pada hari Sabtu, 7-10 November 2018 bertempat di Hotel Grand Inna Kuta, Bali, Gapkindo yang diwakili Asisten Direktur Eksekutif Dr. Uhendi Haris hadir dalam *Workshop Pengembangan Unit Pengolahan Hasil Perkebunan* atas undangan dari Direktur Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perkebunan, Direktorat Jenderal Perkebunan.

Dalam pertemuan tersebut dihadiri oleh Dinas Perkebunan Provinsi (sentra produksi komoditas perkebunan), Bank Indonesia, PT Smart Tbk, PT Asian Agri, PT Musim Mas, PT Perkebunan Nusantara III (Holding), PT Martina Berto, PT Perkebunan Nusantara V, PT Perkebunan Nusantara VII, PT Perkebunan Nusantara VIII, UPPB Kalimantan Selatan, *Coffee Lovers Indonesia*, Subak-subak Komoditas Perkebunan, Bali.

Adapun nara sumber dalam workshop tersebut yaitu dari Kepala Dinas Perkebunan dan Peternakan Provinsi Kalimantan Selatan, Ketua Masyarakat Perlindungan Indikasi Geografis (MPIG) Kopi Robusta Kabupaten Tabanan, Bali, PT Astra Agro Lestari, Tbk, Kepala Sub Direktorat Pengolahan, Direktorat Pengolahan dan Pemasaran Hasil Perkebunan

Tujuan utama GAPKINDO mengikuti kegiatan ini adalah dalam rangka pengumpulan informasi terkait dengan program *Corporate Social Responsibility* (CSR), yang di dalam tentatif program acara workshop, materi CSR cukup mendominasi, walaupun ekspektasi ini tidak sepenuhnya dapat tercapai. Materi dalam workshop dipandang penting dalam rangka rencana penyusunan Program CSR *Platform* GAPKINDO.

Program CSR dapat dimaknai dari sisi regulasi pemerintah, tuntutan pasar global, dan peningkatan citra korporasi di mata pemangku kepentingan.

Regulasi Pemerintah

Dari aspek regulasi, pelaksanaan program CSR didasarkan atas beberapa peraturan perundang-undangan sebagai berikut:

- 1) Undang-undang No. 19 Tahun 2003 tentang Badan Usaha Milik Negara (BUMN), Pasal 2, ayat (1) huruf e.
- 2) Undang-undang No. 40 Tahun 2007 tentang Perseroan Terbatas, Pasal 74.
- 3) Peraturan Pemerintah No. 47 Tahun 2012 tentang Tanggung Jawab Sosial dan Lingkungan Perseroan Terbatas.
- 4) Peraturan Menteri BUMN No. PER-09/NIBU/07/2015 tentang Program Kemitraan dan Program Bina Lingkungan Badan Usaha Milik Negara, yang kemudian dirubah dengan Peraturan Menteri BUMN No. PER-03/MBU/12/2016, yang dirubah lagi dengan Peraturan Menteri BUMN No. PER-02/MBU/7/2017.

Dalam tatanan regulasi pemerintah, CSR dimaknai sebagai Tanggung Jawab Sosial dan Lingkungan bagi Perseroan Terbatas (PT) dan bagi BUMN diterjemahkan dalam Program Kemitraan dan Bina Lingkungan. Keduanya mengandung makna "*kewajiban Perseroan yang dianggarkan dan diperhitungkan sebagai biaya Perseroan yang pelaksanaannya dilakukan dengan memperhatikan kepatutan dan kewajaran*". Bagi BUMN pelaksanaan CSR setidaknya sudah memiliki pedoman berupa Peraturan Menteri BUMN. Bagi PT sejauh ini belum dapat diidentifikasi adanya instrumen kebijakan yang dapat dipedomani dalam tataran operasional maupun sanksi bagi perseroan yang tidak menjalankan program ini.

Tuntutan Pasar Global

Penyajian materi dan diskusi selama workshop berlangsung tidak menyentuh CSR dalam konteks tuntutan pasar global. Dalam diskusi, GAPKINDO menyampaikan pandangan ini, namun peserta workshop tetap lebih cenderung pada aspek CSR sebagai kewajiban perseroan dalam

menyalurkan dana kepada pihak-pihak yang terdampak dalam suatu wilayah di mana perseroan beroperasi.

Dalam konteks tuntutan pasar global, sebagai suatu sistem manajemen, panduan CSR sudah terangkum dalam ISO 26000, yang memiliki 7 *core subjects*, yaitu 1) *corporate governance*, 2) *human right*, 3) *labor practices*, 4) *environments*, 5) *fair operating practices*, 6) *consumer issues*, dan 7) *community involvement and development*.

Peningkatan Citra

Pelaksanaan CSR yang tepat dapat membangkitkan citra baik perusahaan di mata masyarakat sekitar yang terdampak dan menghindari adanya konflik sosial. Citra baik juga akan terjadi terhadap regulator dalam hal ini pemerintah yang memiliki tanggung jawab sosial, lingkungan dan ekonomi bagi seluruh komunitas yang terdampak dari eksistensi sebuah perseroan.

Rumusan Workshop

Program CSR yang dijalankan selama ini secara umum masih terjadi secara sporadis, parsial dan tidak terkoordinasi dan lebih terkesan sebagai kegiatan yang bersifat *charity* dan tidak terprogram. Kegiatan CSR yang dilakukan oleh salah satu korporasi yaitu PT Astra Agro Lestari Tbk, telah lebih maju melibatkan empat pilar, yaitu 1) ekonomi masyarakat, 2) kesehatan masyarakat, 3) pelestarian lingkungan, dan 4) pendidikan masyarakat.

Dari pengalaman pelaksanaan program CSR, baik dari sisi pandangan pemerintahan sebagai regulator dan pembina di wilayah masing-masing, maupun dari sisi perseroan yang menjalankan operasional usaha dan program CSR, dapat ditarik beberapa pelajaran sebagai rumusan workshop, untuk dikembangkan lebih lanjut, sebagai berikut:

- 1) Diperlukan adanya regulasi pemerintah yang dapat dijadikan, baik sebagai payung hukum maupun sebagai pedoman operasional perencanaan, pelaksanaan, monitoring dan evaluasi program CSR sekaligus penetapan *reward* dan *punishment* bagi perusahaan. Regulasi diperlukan mulai dari tingkat pemerintah pusat, provinsi dan kabupaten/kota.
- 2) Dalam rangka membangun program dan pelaksanaan CSR yang terkoordinasi perlu dibentuk sebuah forum komunikasi yang melibatkan seluruh *stakeholder* (pemangku kepentingan), baik di tingkat kabupaten/kota, provinsi maupun pusat.
- 3) Program CSR disusun berdasarkan perencanaan yang tepat dan terkoordinasi agar mampu memberikan dampak yang nyata bagi pengembangan komunitas yang terdampak dari eksistensi perusahaan.
- 4) Dalam rangka penyusunan program CSR secara tepat dan berdampak perlu disusun *database* terkait program CSR, kemitraan dan bina lingkungan yang melibatkan pihak swasta, pemerintah dan lembaga petani.
- 5) Diperlukan adanya proses pembinaan dari dinas terkait di tingkat kabupaten/kota dan provinsi mulai dari perencanaan dan penyusunan proposal sampai dengan pelaksanaan program, monitoring dan evaluasi yang dilakukan secara berkelanjutan.
- 6) Perlu dirumuskan sebuah pedoman penilaian pelaksanaan program CSR, yang selanjutnya dapat dijadikan sebagai bahan evaluasi penyempurnaan program dan dapat digunakan sebagai pertimbangan terkait dengan pemberian *reward* dan *punishment* bagi perusahaan.



Pada hari Rabu, 14 November 2018 bertempat di Hotel Orchard, Jl. Gajah Mada No.89 Pontianak, telah berlangsung pertemuan Bimbingan Teknis Pengawasan Mutu Bahan Olah Karet (Bokar SIR) yang diselenggarakan Direktur Standardisasi dan Pengendalian Mutu, Kementerian Perdagangan.

Acara Bimbingan Teknis Pengawasan Mutu Bahan Olah Karet (Bokar SIR) dibuka oleh Kepala Dinas Perindustrian dan Perdagangan Provinsi Kalimantan Barat, Muhammad Ridwan, SS, MH. Dalam sambutan pembukaan, Kepala Dinas menyampaikan keprihatinan tentang kondisi industri perkaretan, khususnya di Kalimantan Barat, terkait harga karet yang terus mengalami tekanan sehingga berdampak buruk pada kondisi perekonomian petani. Penerapan sistem resi gudang untuk melindungi petani dari fluktuasi harga komoditas, dengan kelengkapan infrastrukturnya yang sudah dibangun di Kabupaten Ladaq dan Kabupaten Sambas, belum dapat berjalan. Bokar yang dihasilkan petani masih belum bebas dari kontaminan yang mengakibatkan mutu bokar menjadi rendah

yang berujung ke harga bokar di tingkat petani menjadi rendah. Kepala Dinas menekankan pentingnya unsur pengawasan sekaligus pembinaan kepada petani dan pedagang. Kepala Dinas juga berpesan kepada para peserta Bimbingan Teknis, yang merupakan calon-calon verifikator di lapangan, untuk dapat memaksimalkan fungsi dari Permendag No. 54 Tahun 2016 dalam proses pengawasan mutu bokar.

Adapun nara sumber pada pertemuan tersebut dari Balai Penelitian Sembawa, Pusat Penelitian Karet, Gabungan Perusahaan Karet Indonesia (GAPKINDO) dan Direktorat Standardisasi dan Pengendalian Mutu, Kementerian Perdagangan.

Peserta yang hadir terdiri atas para Pejabat Aselon III/IV dari Dinas Perindustrian dan Perdagangan Provinsi Kalimantan Barat, para Pejabat Aselon III/IV dari Dinas yang membidangi perdagangan di kabupaten/kota lingkup Provinsi Kalimantan Barat.

Materi yang disampaikan pada acara bimbingan teknis ini adalah sebagai berikut:

- 1) Pengaruh jenis kontaminan dan jenis penggumpal bokar terhadap mutu SIR serta proses pengolahan getah menjadi bokar (Pusat Penelitian Karet)
- 2) Proses pengolahan bahan olah karet di industri crumb rubber (GAPKINDO)
- 3) Persyaratan teknis mutu bokar SIR dan tata cara pengawasan dalam Permendag No. 54/M-DAG/PER/7/2016 (Direktorat Standardisasi dan Pengendalian Mutu, Kementerian Perdagangan)

Dalam penyajian materi kepada peserta, GAPKINDO yang diwakili oleh Asisten Direktur Eksekutif, Dr. Uhendi Haris disampaikan bahwa di samping aspek-aspek teknis pengolahan, juga menyampaikan informasi terkini tentang situasi dan kondisi industri perkaretan nasional dan global terutama terkait dengan *supply demand* dan harga karet yang sedang mengalami tekanan. Dalam kesempatan tersebut juga dibahas tentang imbalan kapasitas pabrik dan potensi penyediaan bahan olah yang sangat timpang dan pabrik mengalami *idle capacity* yang berujung pada tingginya biaya pengolahan. Lebih-lebih pada saat kondisi harga karet yang terus menerus turun seperti saat ini, produksi bokar semakin turun dan *idle capacity* semakin besar. Dengan demikian tidak relevan jika ada pemikiran untuk menambah jumlah pabrik dan memperbesar kapasitas terpasang pabrik, yang akan memperburuk situasi industri perkaretan nasional.

Beberapa hal penting yang mengemuka dalam acara bimbingan teknis ini adalah sebagai berikut:

1. Program pengawasan mutu bokar dengan instrumen Permendag 54 Tahun 2016 sejauh ini di Provinsi Kalimantan Barat belum dapat dilakukan secara maksimal dengan kendala kurangnya kompetensi tenaga verifikator/pengawas, di samping aktivitas pengawasan mutu bokar terkait Permendag No. 54 Tahun 2016 belum dianggarkan, baik oleh Pemerintah Provinsi Kalimantan Barat, maupun Pemerintah Kabupaten/Kota lingkup Provinsi Kalimantan Barat.
2. Informasi, pengetahuan dan keterampilan yang disampaikan kepada peserta dalam acara bimbingan teknis diharapkan dapat dikembangkan secara mandiri oleh masing-masing peserta sehingga bisa menjadi tenaga yang memiliki kompetensi sebagai verifikator mutu bokar yang handal.
3. Terkait kondisi yang sedang terjadi saat ini, sebagian besar peserta masih belum faham tentang alasan mengapa dengan kapasitas pabrik yang jauh lebih tinggi (sebagai barometer permintaan terhadap bokar) dibandingkan dengan ketersediaan bokar (*supply*) tidak memberikan efek terhadap peningkatan harga. Fenomena ini perlu dijelaskan secara sederhana kepada para pemangku kepentingan termasuk petani, pedagang, pembina, bahwa harga karet ditentukan di pasar global dengan referensi SICOM.
4. Dengan keterbatasan dan kendala yang ada saat ini, dari tiga sistem pengawasan mutu bokar, yaitu pengawasan terus menerus, pengawasan berkala dan pengawasan sewaktu-waktu, masih menitikberatkan pada pengawasan terus menerus yang dilakukan oleh para petugas pengujian yang berada di masing-masing pabrik crumb rubber, yang diverifikasi oleh tenaga-tenaga verifikator yang telah memiliki kompetensi melalui bimbingan teknis dan kegiatan pelatihan lainnya.
5. Dalam peningkatan kompetensi teknis tenaga verifikator GAPKINDO Pusat dan GAPKINDO Cabang Kalimantan Barat pada prinsipnya siap untuk bekerja sama dengan instansi terkait, baik di Provinsi maupun Kabupaten/Kota untuk memberikan dukungan pada peningkatan kompetensi tenaga verifikator.