



MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 10 TAHUN 2019

TENTANG

STANDAR INDUSTRI HIJAU UNTUK  
INDUSTRI PENGASAPAN KARET DALAM BENTUK  
*RIBBED SMOKED SHEET RUBBER*

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 79 Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian, perlu menetapkan Standar Industri Hijau;
- b. bahwa proses produksi industri pengasapan karet dalam bentuk *Ribbed Smoked Sheet Rubber* menggunakan sumber daya air yang besar, perlu mengatur persyaratan teknis dan manajemen untuk mewujudkan industri hijau;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Standar Industri Hijau untuk Industri Pengasapan Karet dalam bentuk *Ribbed Smoked Sheet Rubber*;
- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);

2. Peraturan Presiden Nomor 29 Tahun 2015 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 54);
3. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 51/M-IND/PER/6/2015 tentang Pedoman Penyusunan Standar Industri Hijau (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 854);
4. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 35 Tahun 2018 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 1509);

**MEMUTUSKAN:**

**Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG STANDAR INDUSTRI HIJAU UNTUK INDUSTRI PENGASAPAN KARET DALAM BENTUK *RIBBED SMOKED SHEET RUBBER*.**

**Pasal 1**

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan:

1. Industri Hijau adalah industri yang dalam proses produksinya mengutamakan upaya efisiensi dan efektivitas penggunaan sumber daya secara berkelanjutan sehingga mampu menyelaraskan pembangunan industri dengan kelestarian fungsi lingkungan hidup serta dapat memberikan manfaat bagi masyarakat.
2. Pengasapan karet adalah tahap pengeringan dan pemberian asap secara bersamaan yang bersifat pengawetan karet untuk pencegahan pertumbuhan jamur pada permukaan lembaran karet yang dilakukan dengan cara membakar kayu karet dalam keadaan membara sehingga dihasilkan panas dan asap.
3. Industri Pengasapan Karet dalam bentuk *Ribbed Smoked Sheet Rubber* adalah industri dengan Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia Nomor 22121 yang mencakup usaha pengasapan karet yang dilakukan dengan tujuan

mengawetkan karet untuk menghasilkan *Ribbed Smoked Sheet Rubber* yang selanjutnya disebut Industri RSS.

4. Standar Industri Hijau yang selanjutnya disingkat dengan SIH adalah standar untuk mewujudkan Industri Hijau yang ditetapkan oleh Menteri.
5. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan dibidang perindustrian.

## Pasal 2

- (1) SIH untuk Industri RSS terdiri atas:
  - a. persyaratan teknis; dan
  - b. persyaratan manajemen.
- (2) Persyaratan teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a meliputi:
  - a. bahan baku;
  - b. bahan penolong;
  - c. energi;
  - d. air;
  - e. proses produksi;
  - f. produk;
  - g. limbah; dan
  - h. emisi gas rumah kaca.
- (3) Persyaratan manajemen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b meliputi:
  - a. kebijakan dan organisasi;
  - b. perencanaan strategis;
  - c. pelaksanaan dan pemantauan;
  - d. tinjauan manajemen;
  - e. tanggung jawab sosial perusahaan; dan
  - f. ketenagakerjaan.

## Pasal 3

- (1) Perusahaan Industri yang telah memenuhi SIH untuk Industri RSS dapat mengajukan Sertifikasi Industri Hijau.

- (2) Tata cara Sertifikasi Industri Hijau sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

#### Pasal 4

SIH untuk Industri RSS tercantum dalam lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

#### Pasal 5

Menteri dapat melakukan pengkajian ulang SIH untuk Industri RSS sewaktu-waktu jika diperlukan.

#### Pasal 6

Pada saat Peraturan Menteri Perindustrian ini mulai berlaku, Keputusan Menteri Perindustrian Nomor 149/M-IND/Kep/3/2016 tentang Penetapan Standar Industri Hijau untuk Industri Pengasapan Karet (*Ribbed Smoked Sheet Rubber*) dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

#### Pasal 7

Sertifikat Industri Hijau yang telah dimiliki sebelum Peraturan Menteri ini berlaku dinyatakan tetap berlaku sampai jangka waktu berakhir Sertifikat Industri Hijau yang bersangkutan.

#### Pasal 8

Peraturan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

Agar setiap orang mengetahuinya, memerintahkan pengundangan Peraturan Menteri ini dengan penempatannya dalam Berita Negara Republik Indonesia.

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 1 April 2019

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal 5 April 2019

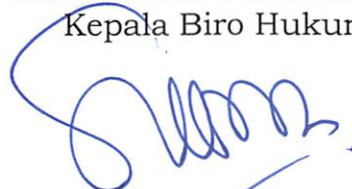
DIREKTUR JENDERAL  
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN  
KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA  
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2019 NOMOR 382

Salinan sesuai dengan aslinya  
Sekretariat Jenderal  
Kementerian Perindustrian  
Kepala Biro Hukum,



Eko S.A. Cahyanto

LAMPIRAN  
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 10 TAHUN 2019  
TENTANG  
STANDAR INDUSTRI HIJAU UNTUK  
INDUSTRI PENGASAPAN KARET DALAM  
BENTUK *RIBBED SMOKED SHEET*  
*RUBBER*

SIH 22121.1:2018

STANDAR INDUSTRI HIJAU UNTUK  
INDUSTRI PENGASAPAN KARET DALAM BENTUK *RIBBED SMOKED SHEET*  
*RUBBER*

1. RUANG LINGKUP

Ruang lingkup Standar Industri Hijau untuk Industri Pengasapan Karet dalam bentuk *Ribbed Smoke Sheet Rubber*, yang selanjutnya disebut SIH Industri RSS, ini bertujuan mengatur persyaratan teknis dan persyaratan manajemen untuk Industri RSS, sebagai berikut:

a. Persyaratan Teknis, meliputi:

- 1) bahan baku;
- 2) bahan penolong;
- 3) energi;
- 4) air;
- 5) proses produksi;
- 6) produk;
- 7) limbah; dan
- 8) emisi gas rumah kaca.

b. Persyaratan Manajemen, meliputi:

- 1) kebijakan dan organisasi;
- 2) perencanaan strategis;
- 3) pelaksanaan dan pemantauan;

- 4) tinjauan manajemen;
- 5) tanggung jawab sosial perusahaan (*Corporate Social Responsibility*);  
dan
- 6) ketenagakerjaan

## 2. ACUAN

SNI 06-0001-1987 Karet Konvensional atau revisinya

## 3. DEFINISI

- 3.1. Industri Hijau adalah industri yang dalam proses produksinya mengutamakan upaya efisiensi dan efektivitas penggunaan sumber daya secara berkelanjutan sehingga mampu menyelaraskan pembangunan industri dengan kelestarian fungsi lingkungan hidup serta dapat memberikan manfaat bagi masyarakat.
- 3.2. Standar adalah spesifikasi teknis atau sesuatu yang dibakukan termasuk tata cara dan metode yang disusun berdasarkan konsensus semua pihak yang terkait dengan memperhatikan syarat-syarat keselamatan, keamanan, kesehatan, lingkungan hidup, perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, serta pengalaman, perkembangan masa kini dan masa yang akan datang untuk memperoleh manfaat yang sebesar-besarnya.
- 3.3. Standar Industri Hijau adalah standar untuk mewujudkan Industri Hijau yang ditetapkan oleh Menteri.
- 3.4. Perusahaan industri adalah setiap orang yang melakukan kegiatan di bidang usaha industri yang berkedudukan di Indonesia.
- 3.5. Setiap orang adalah orang perseorangan atau korporasi.
- 3.6. Korporasi adalah kumpulan orang dan/atau kekayaan yang terorganisasi, baik merupakan badan hukum maupun bukan badan hukum.
- 3.7. Pengasapan karet adalah tahap pengeringan dan pemberian asap secara bersamaan yang bersifat pengawetan karet untuk pencegahan

pertumbuhan jamur pada permukaan lembaran karet yang dilakukan dengan cara membakar kayu karet dalam keadaan membara sehingga dihasilkan panas dan asap

- 3.8. Bahan baku adalah bahan mentah, barang setengah jadi, atau barang jadi yang dapat diolah menjadi barang setengah jadi atau barang jadi yang mempunyai nilai ekonomi yang lebih tinggi. Bahan baku di dalam standar ini adalah lateks segar.
- 3.9. Bahan penolong adalah bahan kimia yang berfungsi membantu dalam proses produksi RSS.
- 3.10. Pembatasan timbulan sampah (*Reduce*) adalah upaya meminimalisasi timbulan sampah yang dilakukan sejak sebelum dihasilkannya suatu produk dan/atau kemasan produk sampai dengan saat berakhirnya kegunaan produk dan/atau kemasan produk.
- 3.11. Pemanfaatan kembali (*Reuse*) adalah upaya untuk mengguna ulang sampah sesuai dengan fungsi yang sama atau fungsi yang berbeda dan/atau mengguna ulang bagian dari sampah yang masih bermanfaat tanpa melalui suatu proses pengolahan terlebih dahulu.
- 3.12. Pendaauran Ulang (*Recycle*) adalah upaya memanfaatkan sampah menjadi barang yang berguna setelah melalui suatu proses pengolahan terlebih dahulu.
- 3.13. Bahan berbahaya adalah zat, bahan kimia dan biologi dalam bentuk tunggal dan/atau campuran yang dapat membahayakan kesehatan dan lingkungan hidup secara langsung atau tidak langsung, yang mempunyai sifat racun, karsinogenik, teratogenik, mutagenik, korosif dan iritasi.

#### 4. SIMBOL DAN SINGKATAN ISTILAH

- B3 : Bahan Berbahaya dan Beracun
- CO<sub>2</sub> : Karbondioksida
- CoA : *Certificate of Analysis*
- GRK : Gas Rumah Kaca



IPAL : Instalasi Pengolahan Air Limbah  
 IPLC : Izin Pembuangan Limbah Cair  
 kWh : *Kilowatt hour*  
 MJ : *Megajoule*  
 OEE : *Overall Equipment Effectiveness*  
 SDS : *Safety Data Sheets* (lembar data keselamatan)  
 SOP : *Standard Operating Procedure*  
 SPPT-SNI: Sertifikat Produk Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia  
 TJ : *Terajoule*

## 5. PERSYARATAN TEKNIS

Tabel 1. Persyaratan Teknis Standar Industri Hijau untuk Industri RSS

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
1.	Bahan Baku	1.1. Sumber bahan baku 1.1.1 internal: karet dari perkebunan sendiri 1.1.2 eksternal : karet dari perkebunan rakyat	Menjalankan praktik terbaik ( <i>best practice</i> ) pengelolaan bahan baku Mengidentifikasi cara penanganan pemasok terhadap bahan baku yang dipasok	Verifikasi dokumen penerimaan berdasarkan data 1 (satu) tahun terakhir, baik untuk bahan baku yang bersumber dari internal maupun eksternal. Khusus untuk penerimaan eksternal, verifikasi juga sumber asal tanaman rakyatnya

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
		1.2. Spesifikasi bahan baku	Spesifikasi bahan baku diketahui	Verifikasi bukti SDS dan/atau CoA dan/atau hasil uji dari laboratorium
		1.3. Penanganan bahan baku	Tersedia SOP dalam prosedur penanganan bahan baku yang dijalankan secara konsisten	Verifikasi dokumen SOP bahan baku dan pelaksanaannya di lapangan
		1.4. Rasio produk RSS terhadap penggunaan bahan baku (lateks segar)	Minimum 24%	Verifikasi data: - penggunaan bahan baku pada periode 1 (satu) tahun terakhir - produksi riil RSS pada periode 1 (satu) tahun terakhir

## Penjelasan

### 1.1 Sumber Bahan Baku

- a. Bahan baku yang digunakan pada industri RSS adalah lateks segar. Sumber bahan baku internal adalah sumber bahan baku yang dipasok dari kebun milik sendiri sehingga pengendaliannya dilakukan melalui penerapan praktik terbaik (*best practice*) pengelolaan bahan baku yang ditetapkan oleh perusahaan melalui prosedur atau acuan lainnya. Sumber bahan baku eksternal adalah sumber bahan baku yang dipasok dari kebun bukan milik sendiri (milik rakyat dan/atau milik perusahaan lain). Pengendalian yang dilakukan yaitu dengan cara mengidentifikasi cara penanganan bahan baku oleh pemasok sehingga dapat diketahui karakteristik bahan baku yang dipasok masing-masing pemasok guna menentukan cara perlakuan/ *treatment* yang diperlukan.

- b. Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait sertifikat atau izin bahan baku; dan
  - 2) data sekunder dengan meminta bukti dokumen penerimaan bahan baku.
- c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen, catatan data dan bukti pendukung yang terkait, meliputi :
  - 1) dokumen penerimaan pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
  - 2) catatan/*record* sumber asal tanaman rakyat yang digunakan pada periode 1 (satu) tahun terakhir.

## 1.2 Spesifikasi Bahan Baku

- a. Pemenuhan spesifikasi bahan baku dimaksudkan untuk kepastian pemenuhan terhadap persyaratan produk yang ditentukan oleh perusahaan.
- b. Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait spesifikasi bahan baku; dan
  - 2) data sekunder dengan meminta bukti spesifikasi bahan baku yang digunakan.
- c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen, catatan data dan bukti pendukung yang terkait, meliputi :
  - 1) SDS bahan baku; dan/atau
  - 2) CoA; dan/atau
  - 3) hasil uji laboratorium.

## 1.3 Penanganan Bahan Baku

- a. Penanganan bahan baku adalah perlakuan/*treatment* terhadap bahan baku yang harus dilakukan berdasarkan karakteristik bahan baku yang dipasok, guna mencapai standar kualitas yang diinginkan.
- b. Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait dokumen SOP penanganan bahan baku, penerapan, pengawasan, dan evaluasi; dan
  - 2) data sekunder dengan meminta dokumen SOP penanganan bahan baku.

- c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen SOP penanganan bahan baku meliputi penerimaan, penyimpanan, pengangkutan dan pemakaian; serta penerapannya di lapangan.

1.4 Rasio Produk RSS terhadap Pemakaian Bahan Baku (Lateks Segar)

- a. Pemenuhan tingkat rasio penggunaan bahan baku terhadap produk yang dihasilkan merupakan salah satu indikator pencapaian industri hijau. Optimasi penggunaan bahan baku menjadi produk berdampak terhadap efisiensi sumber daya alam.
- b. Rasio produk terhadap pemakaian bahan baku adalah perbandingan antara produk akhir dengan bahan baku yang digunakan, yang menggambarkan tingkat efisiensi penggunaan bahan baku. Basis perhitungan bahan baku yang digunakan untuk perbandingan produk RSS terhadap pemakaian bahan baku lateks segar, dengan berat bahan baku dihitung dari lateks basah yang mengandung air dengan kadar karet kering 25%.
- c. Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait proses produksi dan observasi lapangan; dan
  - 2) data sekunder dengan meminta data penggunaan bahan baku dan produksi riil pada periode 1 (satu) tahun terakhir
- d. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen, catatan data dan bukti pendukung yang terkait, meliputi:
  - 1) pemeriksaan data penggunaan bahan baku pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
  - 2) pemeriksaan data produksi riil pada periode 1 (satu) tahun terakhir; dan
  - 3) pemeriksaan perhitungan rasio produk terhadap pemakaian bahan baku dengan rumus berikut:

$$R_{PB} = \frac{P}{B} \times 100\%$$

Keterangan:

$R_{PB}$  adalah rasio produk terhadap bahan baku (%)

$P$  adalah jumlah produk akhir yang dihasilkan pada periode 1 (satu) tahun terakhir (ton)

B adalah jumlah total pemakaian bahan baku pada periode 1 (satu) tahun terakhir (ton)

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
2.	Bahan penolong	Kualitas dan kuantitas bahan penolong kimia	Pemakaian bahan penolong kimia sesuai prosedur/ prosedur/ formula yang telah ditetapkan	<ul style="list-style-type: none"><li>- Verifikasi kepemilikan prosedur/ formula perusahaan tentang pemakaian bahan penolong kimia yang masih berlaku</li><li>- Verifikasi data penggunaan bahan penolong kimia</li></ul>

#### Penjelasan

##### 2. Kualitas dan kuantitas bahan penolong kimia

- Penetapan kriteria bahan penolong ini bertujuan untuk mengendalikan penggunaan bahan penolong dari sisi kualitas dan kuantitasnya agar kualitas produk terjaga dan meminimalkan terjadinya kerusakan. Pemakaian bahan tambahan seperti; *Hydroxylamine Sulfide*-HNS atau bahan penolong kimia dilakukan sesuai prosedur/rumus yang telah ditetapkan
- Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - data primer dengan melakukan diskusi terkait bahan tambahan yang digunakan dan prosedur mutunya; dan
  - data sekunder dengan meminta prosedur mutu perusahaan dan data penggunaan bahan penolong kimia

c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen, catatan data dan bukti pendukung yang terkait melalui:

- 1) Verifikasi kepemilikan prosedur/formula perusahaan tentang pemakaian bahan penolong kimia yang masih berlaku; dan
- 2) Verifikasi data penggunaan bahan penolong kimia

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
3.	Energi	Konsumsi Energi	a. Konsumsi energi listrik spesifik jika tanpa menggunakan fan/blower maksimum 25 kWh/ton produk b. Konsumsi energi panas spesifik 1000 MJ/ton produk	Verifikasi data: - penggunaan energi listrik pada periode 1 (satu) tahun terakhir; - penggunaan energi panas pada periode 1 (satu) tahun terakhir; - produksi riil pada periode 1 (satu) tahun terakhir

#### Penjelasan

##### 3. Konsumsi Energi

- a. Konsumsi energi adalah konsumsi energi spesifik yang bersumber dari berbagai sumber energi seperti listrik dari PLN, solar, batubara, biomasa atau sumber lainnya.
- b. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen, catatan data dan bukti pendukung yang terkait melalui:
  - 1) pemeriksaan data penggunaan energi minimal kurun waktu minimal 1 tahun terakhir dan bukti pendukung seperti bukti pembayaran rekening tagihan PLN, pembayaran bahan bakar dan bukti pendukung lainnya.
  - 2) pengecekan hasil perhitungan konsumsi energi.
- c. Menghitung konsumsi energi panas spesifik dengan rumus berikut:

$$KE_pS = \frac{(NHV \times BB)}{P}$$

Keterangan:

- KE<sub>p</sub>S adalah konsumsi energi panas spesifik (kWh/ton produk)
- NHV adalah nilai Kalor Netto Bahan Bakar (kWh/ton bahan bakar)
- BB adalah jumlah konsumsi bahan bakar pada periode 1 (satu) tahun terakhir (ton)
- P adalah jumlah produk pada periode 1 (satu) tahun terakhir (ton)

Konversi: 1 *kilocalori* = 1.163 x 10<sup>-3</sup> *kilo watt hour*

d. Menghitung konsumsi energi listrik spesifik dengan rumus berikut:

$$KE_LS = \frac{KL}{P}$$

Keterangan:

- KE<sub>L</sub>S adalah konsumsi energi listrik spesifik (kWh/ton produk)
- KL adalah jumlah konsumsi listrik pada periode 1 tahun terakhir (ton)
- P adalah jumlah produk pada periode 1 (satu) tahun terakhir (ton)

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
4.	Air	4.1. Sumber Air dan Izin Penggunaan	Sumber air yang digunakan terdokumentasi dengan baik dan penggunaannya sesuai dengan izin yang dimiliki	Verifikasi izin yang dimiliki pada periode 1 (satu) tahun terakhir di dalam proses produksi RSS

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
		4.2. Total Konsumsi Air	Total konsumsi air untuk proses maksimum 25 m <sup>3</sup> /ton produk	Verifikasi data: <ul style="list-style-type: none"><li>- penggunaan air pada periode 1 (satu) tahun terakhir di dalam proses produksi RSS</li><li>- produksi riil RSS pada periode 1 (satu) tahun terakhir</li></ul>

#### Penjelasan

##### 4.1. Sumber Air dan Izin penggunaan

- Kriteria yang ditetapkan mencakup sumber air yang digunakan dan izin penggunaan yang dimiliki dan tingkat konsumsi air. Kriteria ini menggambarkan kepatuhan peraturan dan efisiensi pemakaian sumber daya air.
- Sumber air yang digunakan tercatat/terdata dalam kurun waktu minimal 1 tahun terakhir yang mencakup jenis, sumber, kuantitas dan bukti pendukungnya seperti bukti pembayaran retribusi, serta penggunaannya sesuai dengan izin yang dimiliki.
- Sumber data/informasi dapat diperoleh dengan mencari sumber data, meliputi:
  - data primer, meliputi:
    - rekaman observasi lapangan dan wawancara terkait dengan penggunaan air bagi industri (sumber dan jumlah kebutuhan air); dan
    - informasi pada laporan mencakup:
      - jumlah air yang dikeluarkan dari proses produksi (m<sup>3</sup>);
      - jumlah air yang dikembalikan ke proses produksi (m<sup>3</sup>); dan
      - jumlah air yang ditambahkan ke dalam proses produksi (m<sup>3</sup>);



2) data sekunder, meliputi:

- data penggunaan air yang digunakan untuk proses produksi dan utilitas pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
- data produksi pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
- izin penggunaan air; dan
- neraca penggunaan air

d. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen, catatan data dan bukti pendukung yang terkait melalui:

- 1) pemeriksaan data penggunaan air minimal kurun waktu minimal 1 tahun terakhir dan bukti pendukung seperti bukti pembayaran restribusi, izin pemakaian air.
- 2) pengecekan hasil perhitungan konsumsi air

#### 4.2. Penggunaan Air Proses

a. Efisiensi penggunaan air merupakan salah satu upaya untuk menjaga keberlanjutan sumber daya air dan keberlanjutan industri. Efisiensi penggunaan air dapat diartikan dengan penggunaan air lebih sedikit untuk menghasilkan jumlah produk yang sama.

e. Sumber data/informasi diperoleh dari:

3) data primer, meliputi:

- rekaman observasi lapangan dan wawancara terkait dengan penggunaan air bagi industri (sumber dan jumlah kebutuhan air); dan
- informasi pada laporan mencakup:
  - jumlah air yang dikeluarkan dari proses produksi (m<sup>3</sup>);
  - jumlah air yang dikembalikan ke proses produksi (m<sup>3</sup>); dan
  - jumlah air yang ditambahkan ke dalam proses produksi (m<sup>3</sup>);

4) data sekunder, meliputi:

- data penggunaan air yang digunakan untuk proses produksi dan utilitas pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
- data produksi pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
- izin penggunaan air; dan
- neraca penggunaan air

f. Verifikasi perhitungan penggunaan air pada periode 1 (satu) tahun terakhir dengan rumus sebagai berikut.

$$KAS = \frac{KA}{P}$$

Keterangan:

KAS adalah konsumsi air spesifik ( $\text{m}^3/\text{ton}$  produk)

KA adalah konsumsi air untuk proses produksi dan utilitas pada periode 1 (satu) tahun terakhir ( $\text{m}^3$ )

P adalah jumlah produk pada periode 1 (satu) tahun terakhir (ton)

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
5.	Proses Produksi	5.1. Kinerja Peralatan yang dinyatakan dalam <i>OEE</i>	Minimum 85%	Verifikasi data: <ul style="list-style-type: none"> <li>- waktu produksi yang direncanakan dan waktu produksi aktual pada periode 1 (satu) tahun terakhir</li> <li>- produksi riil dan produksi yang sesuai dengan standar pada periode 1 (satu) tahun terakhir</li> <li>- <i>ideal run rate</i> kinerja peralatan</li> </ul>
		5.2. Tingkat kegagalan produksi ( <i>reject rate</i> )	Maksimum 0,5% per tahun	Verifikasi data: <ul style="list-style-type: none"> <li>- produk <i>defect</i> dan <i>scrap</i> yang dihasilkan pada periode 1 (satu) tahun terakhir</li> </ul>

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
				- produksi riil pada periode 1 (satu) tahun terakhir

## Penjelasan

### 5.1 Kinerja Peralatan yang dinyatakan dalam OEE

- a. OEE merupakan metode untuk mengetahui tingkat kesempurnaan proses produksi. Proses yang sempurna adalah proses yang menghasilkan output yang baik, dalam waktu secepat mungkin, tanpa ada *down time*. OEE adalah matriks yang mengidentifikasi persentase waktu produktif dari keseluruhan waktu yang digunakan untuk menyelesaikan aktivitas produksi. Komponen perhitungan OEE mencakup:
  - 1) *Availability Index*, yaitu waktu produksi sebenarnya dibandingkan dengan waktu produksi yang direncanakan. Nilai *Availability Index* 100% menunjukkan bahwa proses selalu berjalan dalam waktu yang sesuai dengan waktu produksi yang telah direncanakan (tidak pernah ada *down time*).
  - 2) *Production Performance Index*, yaitu tingkat produksi sebenarnya dibandingkan dengan tingkat produksi yang terbaik (*ideal run rate*).
  - 3) *Quality Performance Index (QPI)*, yaitu kualitas produk sebenarnya dibandingkan dengan target kualitas. Hal ini berkaitan dengan jumlah produk gagal (*defect*) dan produk sisa (*scrap*). Nilai 100% untuk *Quality* menunjukkan bahwa produksi tidak menghasilkan produk cacat sama sekali. Produk *reject* adalah produk yang tidak memenuhi target kualitas yang tidak dapat di-*recycle* atau di-*reuse* ke dalam proses produksi.
- b. Nilai OEE tersebut terpenuhi pada kondisi proses normal/tidak ada gangguan kapasitas. Jika ada gangguan kapasitas maka nilai OEE dihitung berdasarkan data-data kapasitas produksi pada saat periode penilaian.

- c. Sumber data/informasi diperoleh dari:
- 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait kinerja mesin/peralatan; dan
  - 2) data sekunder dengan meminta data:
    - waktu produksi yang direncanakan dan waktu produksi aktual pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
    - produksi riil dan produksi yang sesuai dengan standar pada periode 1 (satu) tahun terakhir; dan
    - *ideal run rate* kinerja peralatan
- d. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen, catatan data dan bukti pendukung yang terkait, meliputi:
- 1) pemeriksaan data waktu produksi yang direncanakan pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
  - 2) pemeriksaan data waktu produksi aktual pada periode 1 (satu) tahun terakhir
  - 3) pemeriksaan data *ideal run rate* kinerja peralatan
  - 4) pemeriksaan data produksi riil pada periode 1 (tahun) terakhir
  - 5) pemeriksaan data *good product* dan produk *reject* pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
  - 6) pemeriksaan perhitungan OEE dengan rumus sebagai berikut:

$$OEE = AI \times PPI \times QPI$$

$$AI = \frac{\text{Actual production time (jam/tahun)}}{\text{Planned production time (jam/tahun)}} \times 100\%$$

$$PPI = \frac{(\text{Total Product/Actual production time (ton/jam)})}{\text{Ideal run rate (ton/jam)}} \times 100\%$$

$$QPI = \frac{\text{Good product (ton/tahun)}}{\text{Total product (ton/tahun)}} \times 100\%$$

Keterangan:

AI adalah *Availability Index*

PPI adalah *Production Performance Index*

QPI adalah *Quality Performance Index*

OEE adalah *Overall Equipment Effectiveness*

## 5.2 Tingkat Kegagalan Produksi (*Reject Rate*)

- a. Tingkat kegagalan produksi adalah persentase kegagalan yang terjadi dalam produksi pada periode 1 (satu) tahun. Hal ini berkaitan dengan jumlah produk *defect* dan *scrap*.
- b. Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait tingkat kegagalan produksi; dan
  - 2) data sekunder dengan meminta data jumlah produk *reject*, *defect* dan *scrap* serta data produksi pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
- c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen, catatan data dan bukti pendukung yang terkait, meliputi:
  - 1) pemeriksaan data jumlah produk *reject*, *defect* dan *scrap* pada periode 1 (satu) tahun terakhir;
  - 2) pemeriksaan data produksi riil pada periode 1 (satu) tahun terakhir
  - 3) pemeriksaan perhitungan tingkat kegagalan produksi dengan rumus sebagai berikut:

$$R_j = \frac{\text{produk } \textit{defect} \text{ dan } \textit{scrap} \text{ (ton)}}{\text{total produk (ton)}} \times 100\%$$

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
6	Produk	Mutu Produk	Mutu produk memenuhi standar SNI 06-0001-1987 atau revisinya	Verifikasi dokumen SPPT-SNI Karet Konvensional yang masih berlaku

## Penjelasan

### 6. Mutu Produk

- a. Dalam rangka perlindungan konsumen dan mengurangi dampak negatif terhadap lingkungan dan kesehatan, produk yang dihasilkan suatu perusahaan harus memenuhi standar mutu yang berlaku. Untuk

produk RSS, terdapat standar mutu produk yaitu SNI 06-0001-1987 yang mengatur mutu dari produk RSS.

b. Sumber data/informasi diperoleh dari:

- 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait standar mutu produk RSS; dan
- 2) data sekunder dengan meminta dokumen SPPT-SNI yang masih berlaku.

c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen SPPT-SNI yang masih berlaku

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
7	Kemasan	Mutu Kemasan Produk: a. Kualitas Plastik kemasan produk b. Kualitas <i>Pallet/packing</i> untuk produk jadi	Mutu kemasan produk memenuhi standar SNI.	Verifikasi laporan mutu kemasan produk berdasarkan laporan pemakaian bahan kemasan dan spesifikasinya serta bandingkan dengan standar yang diacu.

#### Penjelasan

##### 7. Kemasan

- a. Kriteria yang ditetapkan adalah kriteria mutu kemasan produk. Kriteria ini untuk menjamin perlindungan terhadap mutu produk, meminimalkan terjadinya kerusakan.
- b. Mutu kemasan produk mutu kemasan produk yang memenuhi standar SNI.
- c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen, catatan data dan bukti pendukung yang terkait meliputi:
  - 1) periksa mutu kemasan produk berdasarkan laporan pemakaian bahan kemasan

- 2) bandingkan catatan mutu kemasan dengan spesifikasi yang ditetapkan

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
8	Limbah	8.1. Sarana pengelolaan limbah cair	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Memiliki IPAL mandiri atau IPAL yang dikelola oleh pihak ketiga yang memiliki izin</li> <li>- Memiliki Izin Pembuangan Limbah Cair (IPLC) yang dikeluarkan Pemerintahan Pusat, Pemerintahan Provinsi, Pemerintahan Kabupaten/ Kota</li> </ul>	Verifikasi keberadaan IPAL, kondisi operasional IPAL (berfungsi atau tidak), dan dokumen IPLC yang masih berlaku
		8.2. Pemenuhan parameter limbah cair terhadap baku mutu lingkungan	Memenuhi baku mutu sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan.	Verifikasi laporan hasil uji dari laboratorium terakreditasi ISO 17025 yang tercantum dalam dokumen pengelolaan dan pemantauan lingkungan hidup pada

				periode 2 (dua) semester terakhir. Dalam hal belum terdapat laboratorium yang terakreditasi, dapat menggunakan laboratorium lain yang telah mendapat penunjukan dari instansi yang berwenang.
		8.3.Sarana Pengelolaan emisi gas buang dan udara	Memiliki sarana pengelolaan emisi gas buang dan udara sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan	Verifikasi keberadaan dan operasional (berfungsi atau tidak) sarana pengelolaan emisi gas buang dan udara.
		8.4. Pemenuhan parameter emisi gas buang, udara dan gangguan terhadap baku mutu lingkungan	Memenuhi baku mutu sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan	Verifikasi laporan hasil uji dari laboratorium terakreditasi ISO 17025 yang tercantum dalam dokumen pengelolaan dan pemantauan



		lingkungan hidup pada periode 2 (dua) semester terakhir. Dalam hal belum terdapat laboratorium yang terakreditasi, dapat menggunakan laboratorium lain yang telah mendapat penunjukan dari instansi yang berwenang
	8.5. Sarana Pengelolaan limbah B3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Memiliki izin pengelolaan limbah B3 dan diserahkan pada pihak ketiga yang memiliki izin.</li> <li>- Memiliki TPS Limbah B3</li> </ul>
	8.6.Sarana pengelolaan limbah padat	<p>Mengacu pada rencana pengelolaan limbah padat yang tertuang dalam dokumen</p> <p>Verifikasi pengelolaan limbah padat dan ketentuan yang tertuang dalam dokumen</p>

			lingkungan yang telah disetujui	lingkungan pada periode 2 (dua) semester terakhir
--	--	--	---------------------------------	---

## Penjelasan

### 8.1 Sarana Pengelolaan Limbah Cair

- a. Pengelolaan limbah dimaksudkan untuk menurunkan tingkat cemaran yang terdapat dalam limbah sehingga aman untuk dibuang ke lingkungan. Oleh sebab itu, industri perlu memiliki sarana pengelolaan limbah yang sesuai dengan jenis limbah yang dihasilkan.
- b. Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait sarana pengelolaan limbah cair dan observasi lapangan; dan
  - 2) data sekunder dengan meminta bukti dokumen izin pembuangan limbah cair.
- c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan yang meliputi:
  - 1) verifikasi dokumen IPLC; dan
  - 2) verifikasi keberadaan dan kondisi operasional IPAL.

### 8.2 Pemenuhan Parameter Limbah Cair terhadap Baku Mutu Lingkungan sesuai Ketentuan Peraturan Perundang-Undangan

- a. Penentuan terjadinya pencemaran lingkungan hidup diukur melalui baku mutu lingkungan hidup. Perusahaan industri diperbolehkan untuk membuang limbah ke media lingkungan hidup dengan persyaratan: memenuhi baku mutu lingkungan hidup dan mendapat izin dari Menteri, gubernur, atau bupati/walikota sesuai dengan kewenangannya.
- b. Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait upaya pemenuhan baku mutu limbah cair; dan
  - 2) data sekunder dengan meminta dokumen pemenuhan baku mutu untuk limbah cair.
- c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen laporan hasil uji dari laboratorium terakreditasi ISO 17025 yang tercantum dalam dokumen pengelolaan dan pemantauan lingkungan hidup pada periode 2 (dua) semester terakhir. Dalam hal belum terdapat

laboratorium yang terakreditasi, dapat menggunakan laboratorium lain yang telah mendapat penunjukan dari instansi yang berwenang.

### 8.3 Sarana Pengelolaan Emisi Gas Buang dan Udara

- a. Perusahaan industri yang mengeluarkan emisi wajib menaati ketentuan persyaratan teknis, yaitu persyaratan pendukung dalam kaitannya dengan penataan baku mutu emisi ambien, dan kebisingan. Contohnya: cerobong asap dan persyaratan teknis lainnya.
- b. Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait sarana pengelolaan emisi gas buang dan udara dan observasi lapangan; dan
  - 2) data sekunder dengan meminta dokumen lingkungan hidup.
- c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan keberadaan dan kondisi operasional sarana pengelolaan emisi gas buang dan udara.

### 8.4 Pemenuhan Parameter Emisi Gas Buang, Udara dan Gangguan terhadap Baku Mutu Lingkungan sesuai Ketentuan Peraturan Perundang-Undangan

- a. Perlindungan mutu udara ambien didasarkan pada baku mutu udara ambien, baku mutu emisi, dan baku tingkat gangguan. Baku tingkat gangguan sumber tidak bergerak terdiri atas: baku tingkat kebisingan; baku tingkat getaran; dan baku tingkat kebauan.
- b. Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait upaya pemenuhan baku mutu emisi gas buang, udara dan gangguan;
  - 2) data sekunder dengan meminta bukti pemenuhan baku mutu untuk emisi gas buang, udara dan gangguan.
- c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen laporan hasil uji dari laboratorium terakreditasi yang tercantum dalam dokumen pengelolaan dan pemantauan lingkungan hidup selama 2 (dua) semester terakhir. Dalam hal belum terdapat laboratorium yang terakreditasi, dapat menggunakan laboratorium lain yang telah mendapat penunjukan dari instansi yang berwenang.

### 8.5 Sarana Pengelolaan Limbah B3

- a. Pengelolaan limbah B3 adalah kegiatan yang meliputi pengurangan, penyimpanan, pengumpulan, pengangkutan, pemanfaatan, pengolahan,

dan/atau penimbunan. Perusahaan industri yang menghasilkan limbah B3 wajib melakukan pengelolaan limbah B3 yang dihasilkannya. Pengelolaan limbah B3 wajib mendapat izin dari Menteri, gubernur, atau bupati/walikota sesuai dengan kewenangannya.

b. Sumber data/informasi diperoleh dari:

- 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait sarana pengelolaan limbah B3 dan observasi lapangan; dan
- 2) data sekunder dengan meminta bukti pengelolaan limbah B3.

c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan yang meliputi:

- 1) verifikasi dokumen izin pengelolaan limbah B3 yang masih berlaku;
- 2) verifikasi dokumen manifest pengelolaan limbah B3 pada periode 1 (satu) tahun terakhir; dan
- 3) pemeriksaan keberadaan dan kondisi operasional TPS Limbah B3.

#### 8.6 Sarana Pengelolaan Limbah Padat

a. Penyelenggaraan pengelolaan sampah meliputi: pengurangan sampah dan penanganan sampah. Perusahaan industri wajib melakukan pengurangan sampah dan penanganan sampah. Penanganan sampah meliputi kegiatan: pemilahan, pengumpulan, pengangkutan, pengolahan, dan pemrosesan akhir sampah.

b. Sumber data/informasi diperoleh dari:

- 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait sarana pengelolaan limbah padat dan observasi lapangan; dan
- 2) data sekunder dengan melakukan bukti dokumen lingkungan hidup.

c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan keberadaan dan kondisi operasional sarana pengelolaan limbah padat.

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
9	Emisi Gas Rumah Kaca	Tingkat Emisi CO <sub>2</sub>	Tingkat emisi CO <sub>2</sub> maksimum 18,13 Kg CO <sub>2</sub> /ton produk	Verifikasi hasil perhitungan emisi CO <sub>2</sub> , dan/atau laporan pengukuran atau pemantauan emisi GRK yang

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
				dibuktikan dengan data proses pada periode 1 (satu) tahun terakhir dan faktor emisi yang digunakan

#### Penjelasan

#### 9. Tingkat Emisi CO<sub>2</sub>

- a. Kegiatan industri merupakan salah satu penyumbang emisi gas rumah kaca (GRK) di antaranya emisi CO<sub>2</sub> yang diyakini menjadi penyebab terjadinya pemanasan global.
- b. Sumber data/informasi diperoleh dari:
  - 1) data primer dengan melakukan diskusi terkait perhitungan penurunan emisi CO<sub>2</sub>
  - 2) data sekunder dengan meminta data penggunaan energi pada proses produksi
- c. Verifikasi dilakukan melalui kegiatan pemeriksaan dokumen, catatan data dan bukti pendukung yang terkait meliputi:
  - 1) pemeriksaan data penggunaan energi ; dan
  - 2) periksa perhitungan emisi CO<sub>2</sub> berdasarkan jenis bahan bakar yang digunakan sebagai sumber energi.
- d. Secara umum perhitungan emisi gas rumah kaca dilakukan dengan menggunakan konsep neraca massa. Untuk menyederhanakan dan mempermudah perhitungan, digunakan suatu faktor pengali yang disebut dengan faktor emisi, yakni suatu nilai representatif yang menghubungkan kuantitas emisi yang dilepas ke atmosfer dengan aktivitas yang berkaitan dengan emisi tersebut. Emisi untuk industri secara garis besar dihasilkan oleh sumber-sumber yang berasal dari pemakaian energi berupa bahan bakar dan listrik, proses produksi dan limbah. Khusus untuk penggunaan listrik, dikategorikan sebagai emisi tidak langsung.
- e. Untuk mengurangi dampak negatif dari fenomena perubahan iklim, perlu dihitung jumlah emisi karbon (CO<sub>2</sub>) dari kegiatan industri.

Perhitungan emisi karbon untuk industri meliputi beberapa kegiatan, antara lain:

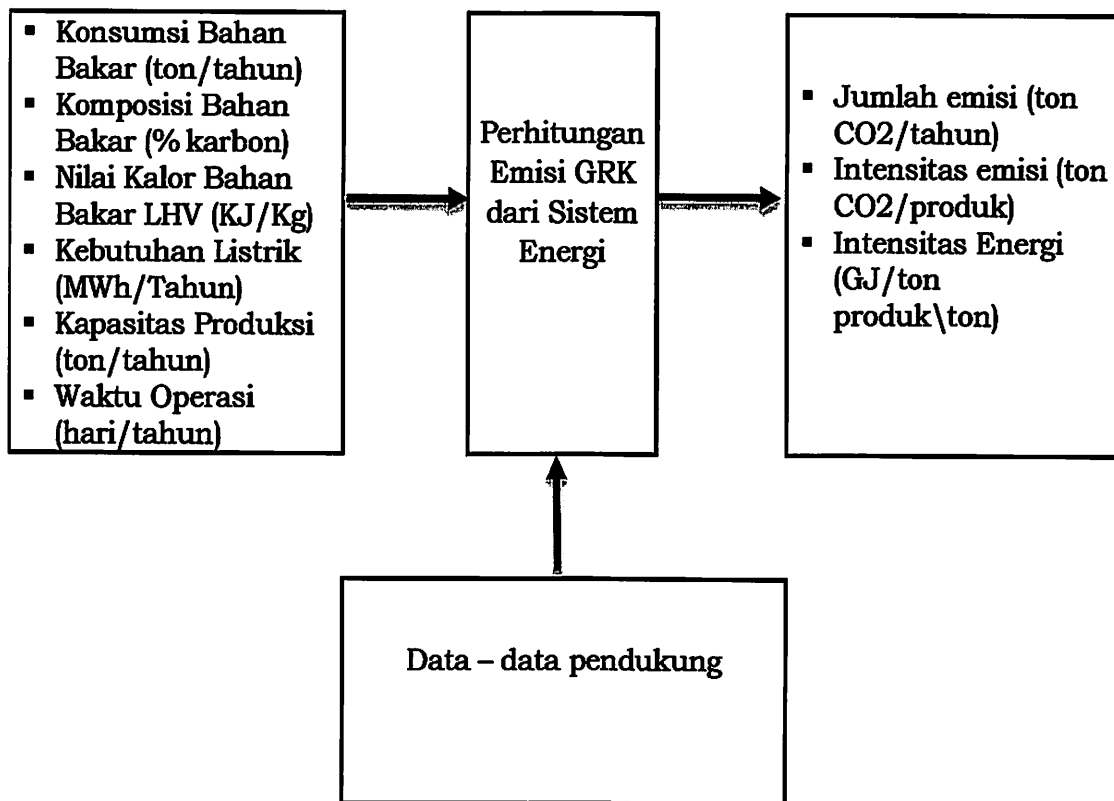
- Identifikasi ruang lingkup emisi dari industri;
  - Identifikasi sumber-sumber emisi pada proses di industri;
  - Identifikasi sumber-sumber emisi pada proses pembakaran;
  - Identifikasi sumber-sumber emisi pada penggunaan listrik;
  - Identifikasi sumber-sumber emisi pada penggunaan energi panas;
  - Identifikasi sumber-sumber emisi dari limbah; dan
  - Penetapan metode perhitungan emisi yang digunakan.
- f. Emisi CO<sub>2</sub> yang dihitung dibatasi pada emisi CO<sub>2</sub> yang bersumber dari penggunaan energi panas (pembakaran bahan bakar) dan listrik (lihat Gambar 1) untuk proses produksi. Emisi CO<sub>2</sub> dihitung dengan menggunakan faktor emisi dalam IPPC Guidelines 2006 (lihat Gambar 2) dengan rumus berikut:

$$\text{Emisi CO}_2 = \text{Data Aktivitas (AD)} \times \text{Faktor Emisi (EF)}$$

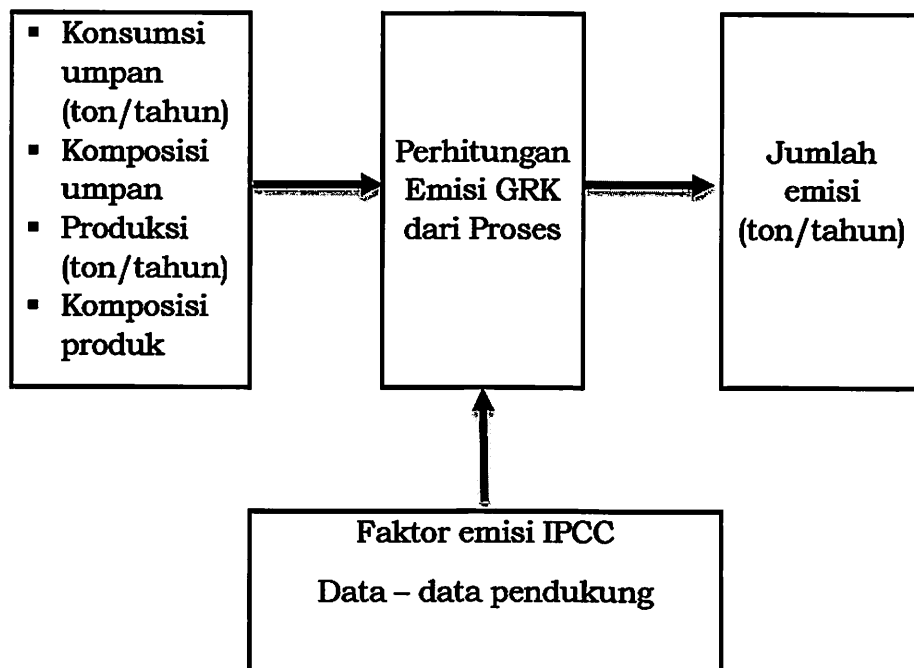
Keterangan:

AD = Data aktivitas dari Energi Bahan Bakar (lihat Tabel 2) atau Energi Listrik (lihat Tabel 3)

- g. Konversi satuan energi untuk masing-masing jenis energi dapat dilihat pada Tabel 4.
- h. Terkait dengan produksi *steam* dan *Thermal Oil Heat* (TOH) yang menghasilkan emisi, dan perhitungannya adalah tCO<sub>2</sub> dapat mengikuti jumlah bahan bakar yang digunakan untuk menghasilkan *steam* dan TOH.



Gambar 1 – Neraca Massa Emisi di Industri dari Penggunaan Energi



Gambar 2 – Neraca Massa Emisi di Industri dari Proses Produksi

Tabel 2. Konversi Emisi GRK (tCO<sub>2</sub>) berdasarkan Sumber Bahan Bakarnya

Bahan bakar fosil	Faktor Emisi Belum Terkoreksi	Faktor Emisi Terkoreksi
	kg CO <sub>2</sub> /TJ*	kg CO <sub>2</sub> /TJ
Minyak mentah	73.300	72.600
Bensin	69.300	68.600
Minyak tanah	71.900	71.200
Minyak diesel	74.100	73.400
Minyak residu	77.400	76.600
LPG	63.100	62.500
Petroleum coke	100.800	99.800
Batubara Anthrasit	98.300	96.300
Batubara Bituminous	94.600	92.700
Batubara Sub-bituminous	96.100	94.200
Lignit	101.200	99.200
Peat	106.000	104.900
Gas alam	56.100	55.900

\* Faktor-faktor ini diasumsikan karbon tidak teroksidasi (Sumber: NCASI, 2005 )

Tabel 3. Faktor Emisi Sistem Ketenagalistrikan Sesuai dengan Provinsi

Sistem Ketenagalistrikan	Baseline Faktor Emisi	Tahun
	kg CO <sub>2</sub> /kWh	
Jamali	0,725	2009
Sumatera	0,743	2008
Kaltim	0,742	2009
Kalbar	0,775	2009
Kalteng dan Kalsel	1,273	2009
Sulut, Sulteng dan Gorontalo	0,161	2009
Sulsel, Sulbar, Sultra	0,269	2009



Tabel 4. Konversi Satuan Energi pada Jenis Energi

Jenis Energi	Sumber Energi	Besaran	Satuan
Listrik	Tenaga Air (Hidro)	3,6	MJ/kWh
	Tenaga Nuklir	11,6	MJ/kWh
Uap		2,33	MJ.kg
Gas Alam		37,23	MJ/m <sup>3</sup>
LPG	Ethana (cair)	18,36	MJ/lt
	Propana (cair)	25,53	MJ/lt
Batu Bara	Antrasit	27,7	MJ/kg
	Bituminus	27,7	MJ/kg
	Sub-bituminus	18,8	MJ/kg
	Lignit	14,4	MJ/kg
	Rata-rata yang digunakan di dalam negeri	22,2	MJ/kg
Produk BBM	Avtur	33,62	MJ/lt
	Gasolin (bensin)	34,66	MJ/lt
	Kerosin	37,68	MJ/lt
	Solar (diesel)	38,68	MJ/lt
	Liht fuel oil (no.2)	38,68	MJ/lt
	Heavy fuel oil (no.6)	41,73	MJ/lt

- i. Faktor konversi untuk satuan penggunaan energi yang digunakan dalam Standar Industri Hijau secara umum, sebagai berikut:

$$\begin{aligned} 1 \text{ Gigajoule (GJ)} &= 0,001 \text{ Terajoule (TJ)} \\ &= 1000 \text{ Megajoule (MJ)} \\ &= 1 \times 10^9 \text{ Joule (J)} \\ &= 277,8 \text{ Kilo Watt Hours (kWh)} \\ &= 948170 \text{ BTU} \end{aligned}$$

10. PERSYARATAN MANAJEMEN

Tabel 5. Persyaratan Manajemen Standar Industri Hijau untuk Industri Pengasapan Karet (RSS)

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
1.	Kebijakan dan Organisasi	1.1. Kebijakan Industri Hijau	Perusahaan Industri wajib memiliki kebijakan tertulis penerapan prinsip Industri Hijau	Verifikasi dokumen kebijakan penerapan prinsip Industri Hijau, paling sedikit memuat target penghematan/ efisiensi penggunaan sumber daya bahan baku, energi, air, penurunan emisi CO <sub>2</sub> dan pengurangan limbah (B3 dan non B3) pada periode 1 (satu) tahun, yang ditetapkan oleh pimpinan puncak
		1.2. Organisasi Industri Hijau	a. Keberadaan unit pelaksana penerapan prinsip Industri Hijau dalam struktur organisasi	Verifikasi dokumen struktur organisasi penerapan prinsip Industri Hijau yang

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
			Perusahaan Industri	ditetapkan oleh pimpinan puncak
			b. Program pelatihan/ peningkatan kapasitas SDM tentang prinsip Industri Hijau	Verifikasi sertifikat/ bukti pelatihan/ peningkatan kapasitas SDM tentang prinsip Industri Hijau
		1.3. Sosialisasi kebijakan dan organisasi Industri Hijau	Terdapat kegiatan sosialisasi kebijakan dan organisasi penerapan prinsip Industri Hijau di Perusahaan Industri	Verifikasi laporan kegiatan berikut dokumentasi atau salinan media sosialisasi tentang kebijakan dan organisasi penerapan prinsip Industri Hijau di Perusahaan Industri
2.	Perencanaan Strategis	2.1. Tujuan dan sasaran Industri Hijau	Perusahaan Industri menetapkan tujuan dan sasaran yang terukur dari kebijakan penerapan prinsip Industri Hijau	Verifikasi dokumen terkait penetapan tujuan dan sasaran yang terukur dari penerapan prinsip Industri Hijau di Perusahaan

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
				Industri
		2.2. Perencanaan Strategis dan Program	Perusahaan Industri memiliki Rencana strategis (Renstra) dan program untuk mencapai tujuan dan sasaran yang terukur dari kebijakan penerapan prinsip Industri Hijau	Verifikasi kesesuaian dokumen Renstra dan program pada periode 1 (satu) tahun terakhir dengan tujuan dan sasaran yang telah ditetapkan, paling sedikit mencakup: <ul style="list-style-type: none"> <li>- efisiensi penggunaan bahan baku;</li> <li>- efisiensi penggunaan energi;</li> <li>- efisiensi penggunaan air;</li> <li>- pengurangan emisi GRK;</li> <li>- pengurangan limbah (B3 dan Non B3);</li> <li>- jadwal pelaksanaan, penanggung jawab</li> </ul>
3.	Pelaksanaan dan Pemantau-	3.1. Pelaksanaan program	Program dilaksanakan dalam bentuk	Verifikasi bukti pelaksanaan program:

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
	an		kegiatan yang sesuai dengan jadwal dan dilaporkan secara berkala kepada manajemen	<ul style="list-style-type: none"> <li>- dokumentasi pelaksanaan program, paling sedikit mencakup: <ul style="list-style-type: none"> <li>• efisiensi penggunaan bahan baku;</li> <li>• efisiensi penggunaan energi;</li> <li>• efisiensi penggunaan air;</li> <li>• pengurangan emisi GRK; dan</li> <li>• pengurangan limbah (B3 dan Non B3)</li> </ul> </li> <li>- dokumentasi realisasi alokasi anggaran untuk pelaksanaan program yang telah direncanakan; dan</li> <li>- bukti persetujuan pelaksanaan program dari pimpinan puncak.</li> </ul>

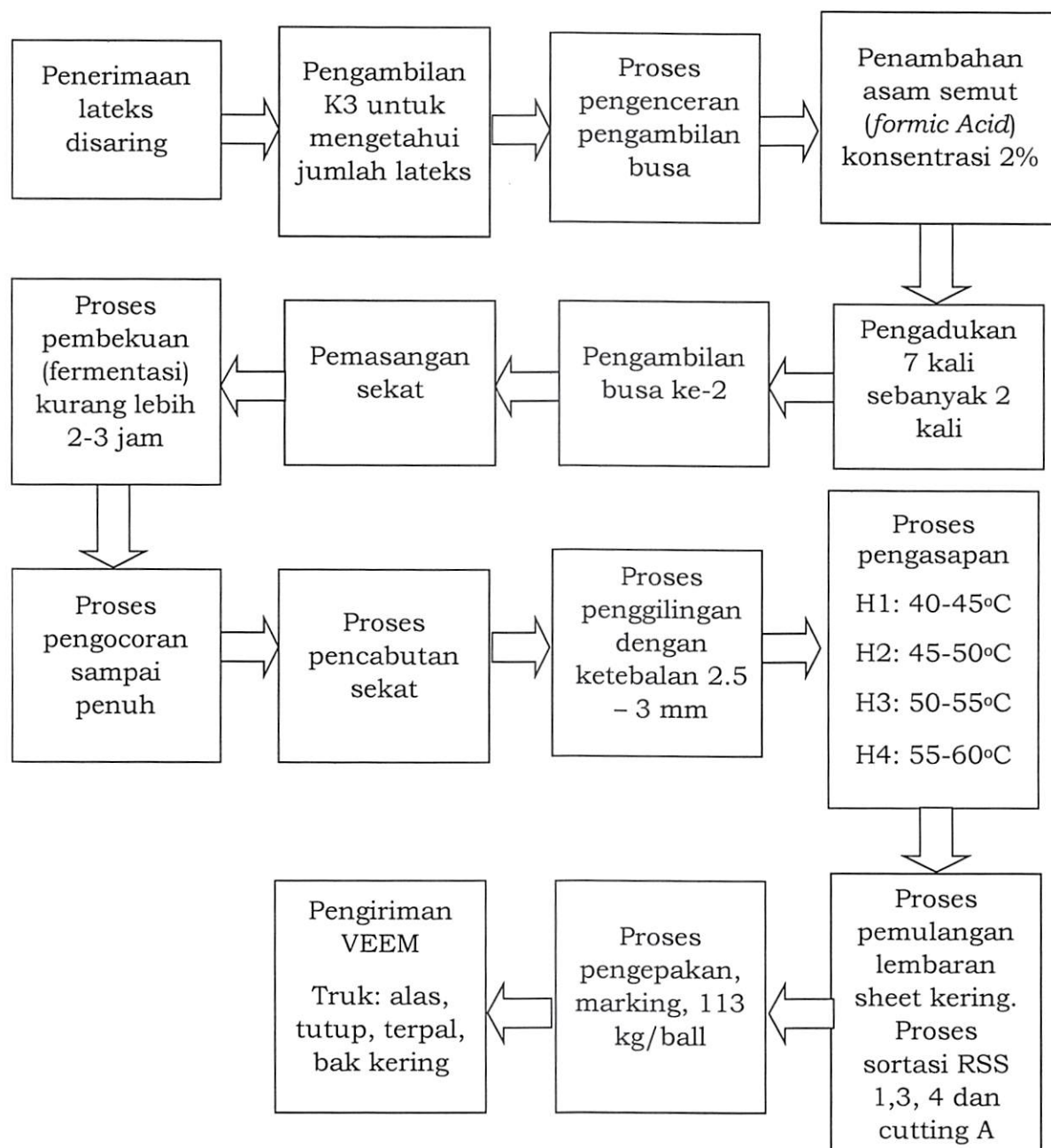
No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
		3.2. Pemantauan program	Pemantauan program dilaksanakan secara berkala dan hasilnya dilaporkan sebagai bahan tinjauan manajemen puncak dan masukan dalam melakukan perbaikan berkelanjutan	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verifikasi laporan hasil pemantauan program dan bukti pendukung baik yang dilakukan secara internal maupun eksternal</li> <li>- Laporan yang dilakukan secara internal, divalidasi oleh pimpinan puncak</li> </ul>
4.	Tinjauan Manajemen	4.1. Pelaksanaan tinjauan manajemen	Perusahaan Industri melakukan tinjauan manajemen secara berkala	Verifikasi laporan hasil pelaksanaan tinjauan manajemen pada periode 1 (satu) tahun terakhir
		4.2. Konsistensi Perusahaan Industri terhadap pemenuhan persyaratan teknis dan persyaratan manajemen sesuai Standar Industri Hijau	Perusahaan Industri menggunakan laporan hasil pemantauan, atau hasil audit, atau hasil tinjauan manajemen sebagai pertimbangan	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verifikasi laporan sebelum dan sesudah tindak lanjut Perusahaan Industri berupa pelaksanaan perbaikan atau peningkatan</li> </ul>

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
		yang berlaku	dalam upaya perbaikan dan peningkatan kinerja prinsip Industri Hijau secara konsisten dan berkelanjutan	kinerja Standar Industri Hijau pada periode 1 (satu) tahun terakhir - Dokumen pelaksanaan tindak lanjut ditetapkan oleh pimpinan puncak
5.	Tanggung Jawab Sosial Perusahaan ( <i>Corporate Social Responsibility – CSR</i> )	Peran serta Perusahaan Industri terhadap lingkungan sosial	Mempunyai program CSR yang berkelanjutan. Contoh program dapat berupa: - kegiatan pendidikan; - kesehatan; - lingkungan; - kemitraan; - pengembangan IKM lokal; - pelatihan peningkatan kompetensi; - bantuan pembangunan infrastruktur; - dan lain-lain	Verifikasi dokumentasi program CSR berkelanjutan dan laporan pelaksanaan kegiatan.
6.	Ketenagakerjaan	Penyediaan fasilitas ketenagakerjaan	Memenuhi dan sesuai ketentuan peraturan perundang-	Verifikasi bukti fisik, pelaporan dan pelaksanaannya.

No	Aspek	Kriteria	Batasan	Metode Verifikasi
			undangan. Pemberian fasilitas paling sedikit meliputi: 1. pelatihan tenaga kerja (UU No.13 Tahun 2003) 2. pemeriksaan kesehatan (Permenaker No. 2 Tahun 1980) 3. pemantauan lingkungan tempat kerja (Permenaker No. 5 Tahun 2018) 4. penyediaan alat P3K (Permenaker No. 15 Tahun 2008) 5. penyediaan alat pelindung diri (Permenaker No. 8 Tahun 2010)	



## 11. Bagan Alir




Gambar 3 – Bagan Alir Proses Produksi Industri Pengasapan Karet (*Ribbed Smoked Sheet Rubber*)

MENTERI PERINDUSTRIAN  
REPUBLIK INDONESIA,  
ttd.

AIRLANGGA HARTARTO

Salinan sesuai dengan aslinya  
Sekretariat Jenderal  
Kementerian Perindustrian  
Kepala Biro Hukum,

  
Eko S.A. Cahyanto