



KESEHATAN, KESELAMATAN DAN LINGKUNGAN 2007



Merak, Indonesia

PT. Nufarm Indonesia memformulasikan serta melakukan pengemasan ulang sejumlah produk pertanian, sebagian besar untuk digunakan di Indonesia, dan beberapa untuk diekspor ke Vietnam, Myanmar, Papua Nugini dan Puerto Rico.

Pabrik

Proses formulasi untuk memenuhi kebutuhan pasar domestic Indonesia dan sebagian di ekspor ke beberapa Negara terutama Negara di wilayah ASEAN. Pertumbuhan volume produksi dan penambahan jenis produk masih terus berkembang seiring dengan permintaan bagian Penjualan. Tujuan utama marketing pada tahun 2007 dipusatkan pada pasar padi, dimana merupakan pasar pestisida terbesar di Indonesia. Beberapa jenis produk baru telah mulai dipasarkan. Saat ini kita hampir dapat memenuhi seluruh keperluan jenis produk yang diperlukan di pasar padi dan dalam posisi kuat untuk bersaing.

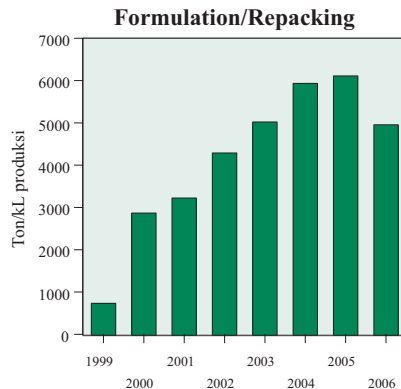
Herbisida : Lindomin 865 SL, Rhodamine 865 SL – bahan aktif 2,4-D amine, Metafuron 20 WP, Metafuron 20 WG – bahan aktif Metsulfuron metil.

Fungisida : Booster 250 EC- bahan aktif Difenokonazol, Sinergy 300 EC – bahan aktif Difenokonazol + Propekonazol

Insektisida : Pro 100 SL – bahan aktif Imidakloprid, Chix 25 EC – bahan aktif beta-Sipermetrin, Numectin 20 EC – bahan aktif Abamektin dan Brantas 25 EC - bahan aktif lamda sihalotrin

PGR : Gibgro 20 T dan Gibgro 10 SP – bahan aktif asam giberelik.

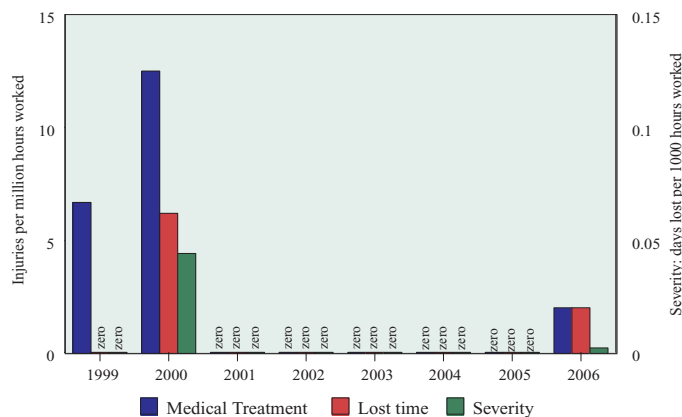
Dengan perluasan jenis produk, selain herbisida, kita menghadapi tantangan untuk meningkatkan produksi dengan keselamatan kerja tetap menjadi perhatian utama. Tahun 2006 terjadi penurunan hasil formulasi (diluar hasil repacking) disebabkan terjadi musim kemarau abnormal yang sangat panjang di Indonesia.



Kinereja Kesehatan dan Keselamatan Kerja

Telah lebih dari 10 tahun pabrik beroperasi tanpa terjadi kecelakaan yang serius. Data kecelakaan pada grafik dibawah ini adalah kecelakaan lalu lintas pada anggota tim Penjualan/sales. Penghargaan yang diterima pabrik kami tahun ini meliputi penghargaan dari Nufarm yaitu 1,800,000 jam kerja tanpa kecelakaan serius. Jumlah tersebut dicapai setelah pabrik berjalan selama lebih dari 6 tahun.

Injury Frequency Rates



Note: All lost time injuries are also counted as medical treatment injuries

Juga dengan bangga kami kembali menerima penghargaan dari Presiden Indonesia atas pencapaian bebas kecelakaan pada periode tahun 2006, dan merupakan satu-satunya pabrik di daerah Serang yang menerima penghargaan tersebut.



Penghargaan Keselamatan Kerja Nasional



“Widyarso, GA Maneger kami dengan bangga menerima Penghargaan Nasional 2006 sebagai Pabrik dengan kecelakaan nihil”

Bulan K3

Dalam kepesertaan kegiatan Bulan K3 yang dicanangkan oleh Provinsi Banten, pabrik kami menerima kembali Penghargaan Biru sebagai pabrik ramah lingkungan, penghargaan ini telah kami terima secara berturut-turut sejak tahun 2001.

Sedangkan tim cerdas cermat Nufarm Indonesia berhasil sebagai juara harapan dalam perlombaan cerdas cermat mengenai Peraturan Perburuhan dan K3



“ Yudi P, Aat R dan Zahreal menerima piala sebagai juara harapan perlombaan Cerdas Cermat “

Limbah

Tanaman sekitar halaman pabrik mulai tumbuh besar dan menghasilkan sampah cukup banyak untuk dibakar. Demikian juga sekarang ini bahan teknis 2.4 D yang biasanya dikemas dalam satuan besar, sekarang dikirim dalam satuan karung 25 kg menambah beban pengelolaan sampah. Tetapi hasil sisa pembakaran akhir masih dapat dikontrol rendah dengan cara menjaga kondisi operasi incinerator yang efisien.

	2002	2003	2004	2005	2006
Landfill	0.2	1.6	1.47	1.00	0.89
Recycling	94	22.4	153.6	232.2	163.2
Sea	0.06	0.11	0.16	0.135	0.131

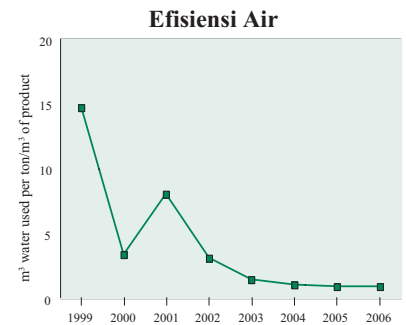
Pelatihan Keadaan darurat

Salah satu kegiatan bulan K3 di perusahaan dan juga merupakan kegiatan rutin tahunan, pabrik menyelenggarakan perlombaan antar departemen mengenai pemadam api dengan hydrant, tabung pemadam kebakaran dan penggunaan alat bantu pernapasan.



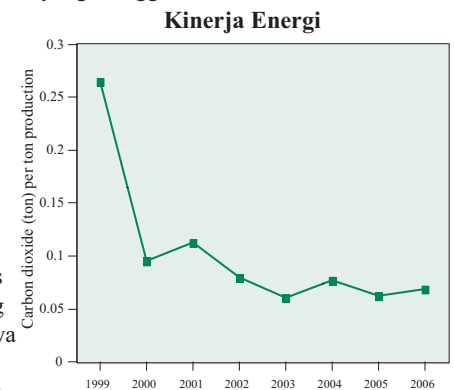
Efisiensi Air

Pada kegiatan formulasi, semua air sisa kegiatan pencucian mesin dan lain-lain di daur ulang kembali untuk formulasi produk yang sama pada batch berikutnya. Demikian juga air bekas water scrubber. Selain air yang digunakan untuk kegiatan domestic, sebagian besar air terjual dalam bentuk bagian dari produk. Penggunaan air sebanyak 0.92 m³ pada tahun 2006 adalah hampir sama dengan penggunaan tahun lalu yaitu 0.090 m³ per ton produk



Kinerja Energi

Terdapat sedikit kenaikan rata-rata pemakaian listrik per ton produk. Hal ini disebabkan terjadinya perubahan standar pengemasan produk dan penambahan beberapa mesin pendukungnya. Sebelumnya kita hanya menggunakan label plastic shrink hanya untuk Lindomin, tetapi sekarang standar kemasan tersebut digunakan untuk Kleenup, Bimastar, Nufaris dan Tanistar yang merupakan produk utama kita. Dengan demikian lama operasi tunnel pemanas tentu bertambah. Penggunaan heat seal sebelumnya hanya digunakan pada produk kemasan kecil yang menggunakan FILPC FILLER MACHINE, sekarang semua produk kecuali kemasan 5 L menggunakan heat seal ataupun induction seal. Perubahan ini untuk meningkatkan keamanan produk dari pemalsuan. Untuk semua perubahan diatas operasi kompresor yang sebelumnya cukup hanya satu buah, sekarang beroperasi 2 kompresor.



Tetapi kegiatan untuk penghematan penggunaan listrik masih terus digalakan sehingga kenaikan penggunaan listrik hanyalah sedikit sekali. Perkiraan jumlah CO₂ teremisi karena pemakaian listrik sekitar 341 ton pada tahun 2006.

Pengeluaran

Tahun ini pengeluaran diutamakan adalah untuk penggantian tangki penampungan untuk air hydrant dan air penampungan untuk keperluan formulasi, selain diganti kapasitasnya pun dinaikan. Hal lain adalah menambah beberapa alat laboratorium. Total pengeluaran untuk HS&E tahun ini tidak jauh berbeda dengan tahun lalu.

\$A	2001	2002	2003	2004	2005	2006
Safety	205,286	182,483	45,552	231,588	37,246	72,960
Environment	13,636	32,208	5,386	14,470	66,718	23,027