

Jl. Raya Kebonsari Legok, Gempol

Phone : 0343-853308

Fax : 0343-853307

E-mail : receptionist@agip.co.id



QMS ISO 9001:2008 JKT

OHSAS 18001:2007

EMS ISO 14001:2004 JKT

## QUARTERLY ALP BULLETIN, EDISI 2



# PENGANTAR REDAKSI

Alhamdulillah, untuk pertama kali bulletin ini terbit pada awal tahun 2013, dengan nuansa dan kajian yang inovatif, informative dan edukatif. Hal ini guna meningkatkan komunikasi dan informasi kepada para pembaca sekalian, terutama karyawan PT ALP Petro Industry, mengenai berbagai hal, selain itu dengan diterbitkannya secara periode bulletin ini akan lebih menciptakan pola wawasan yang sinergi antara program-program serta target perusahaan dengan karyawan di semua lini.

Pada edisi kali ini bulletin ini bukan hanya di share (soft copy) namun juga dicetak dengan design dan tampilan yang energik dan menarik, hal ini diharapkan dapat benar-benar di baca oleh semua karyawan sehingga misi yang diharapkan tepat sasaran



## PENANGGUNG JAWAB

**Stephen S Rahmat**  
(FGM ALP PETRO INDUSTRY)



## Tim Redaksi

- Ayunda
- Widodo
- Harief



## Editor

- Raditya Bayu Waskita
- Stephanus Andi



## Cover and Design Layout

- Raditya Bayu Waskita



## Artikel

- ☺ Ayunda
- ☺ Didit
- ☺ Widodo
- ☺ Edi Husen
- ☺ Harief

## Quiz

- Widodo

**Mini Quiz ?**



## Daftar Isi

Zero defect	1
Q & SHE GOAL	3
CSR Beasiswa	4
Donor Darah	5
Waste Reduction Index	6
Energy terbarukan	9
Mari Membuat Kompos	10
Ooh Ternyata bisa	11
Kisah Penebang Pohon	12
Profile M Thohary	13
Pemenang TTS	14
TTS Ed 2	15
HUT Pegawai January—April	16

## PT ALP Petro Industry

### Implementasi Zero Defect untuk tutup Botol (Cap)

#### Implementasi Zero Defect

Zero defect adalah kondisi produk atau jasa yang tanpa cacat, yang merupakan harapan ideal bagi produsen maupun konsumen. Disisi produsen hal ini tentunya akan memberikan keuntungan berupa turunnya biaya produktifitas dan otomatis efisiensi akan naik. Sedangkan dari sisi konsumen, maka pemakai barang atau jasa akan diuntungkan karena barang yang diterimanya tidak ada cacat atau kerusakan dimana jika sampai ada cacat atau rusak sebelum dipakai maka tentunya akan menjengkelkan, bagaimana dengan di PT ALP Petro Industry sendiri, apakah hal ini sudah di implementasikan? Zero Defect di PT ALP Petro Industry sudah dimulai gerakannya sejak 30 Agustus 2012, dimana diawali dengan Internal Audit dengan tema Zero Defect, dilanjutkan dengan Eksternal Audit dan Gathering dengan tema yang sama.

#### # Cap Botol 4 & 5 Liter (Black & Grey Cap)

Untuk implementasi di lapangan ada satu kasus yang kurang sesuai dengan tujuan kita bersama (Zero Defect) yaitu adanya % cap losses yang sudah melebihi batas standart yang kita tentukan yaitu 2 %. Khususnya untuk cap botol 4 & 5 liter (Black & Grey Cap).

Dari data tersebut dapat dilihat bahwa sebagian besar % losses sudah melebihi standard yang telah ditentukan. Bahkan ada % losses tertinggi di tahun 2012 yang sampai 20.91% yaitu pada botol 4 Liter di bulan Juli. Perlu kita ketahui untuk kemasan botol 4 Liter ini ada dua jenis botol kemasan, yaitu botol warna hitam dan abu-abu. Dan data % cap losses dapat (grafiknya dapat dilihat dilembar berikutnya)

adalah akumulasi dari kedua jenis botol tersebut. Apabila kita breakdown (pecah-pecah) maka diketahui bahwa % losses cap yang terbesar adalah pada cap warna hitam. Persentase losses cap warna hitam kebanyakan disebabkan karena seal dari cap tersebut saat dipasang di mesin capper sering putus dan kelihatan memang lebih getas dibanding dengan cap warna abu-abu. Kira-kira apa penyebabnya? Dan kenapa bisa seperti itu? Dari data tersebut diatas kita team dari ALP yang terdiri dari QC dan LOBP (Novita, Widodo, Mashud dan Adrian) mengadakan audit supplier ke pro-

dusen Cap yaitu PT Abadi Adimulia yang dilakukan tanggal 13 Desember 2012. Dari hasil audit tersebut diketahui



bahwa kegetasan dari cap warna hitam kemungkinan disebabkan terlalu banyaknya komposisi/persentase Carbon Black Masterbatch sebagai pewarna hitam untuk cap“.

Oleh karena itu PT Abadi Adimulia akan melakukan action untuk mengurangi kegetasan dengan jalan memodifikasi mold dan akan mengirim sampel cap hitam yang telah diperbaiki ke PT ALP Petro Industry untuk di coba di Produksi. Dan sejak saat itu juga disepakati bersama untuk membentuk Team Investigasi dari kedua belah pihak untuk memecahkan masalah tersebut sampai selesai dengan target penurunan loss cap minimal sampai 3 %.

#### # DATA % CAP LOSSES TAHUN 2011 # DATA % CAP LOSSES TAHUN 2012

PACKAGING	CAP LOSSES (%)												TOTAL
	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DES	
4.0 LT	0.88	-	1.61	3.08	3.95	2.97	2.91	1.90	2.32	3.79	1.65	12.46	3.90
5.0 LT	1.30	1.85	15.22	1.24	1.72	1.81	2.28	2.78	3.20	2.14	1.64	4.42	3.14

PACKAGING	CAP LOSSES (%)												TOTAL
	JAN	FEB	MAR	APR	MAY	JUN	JUL	AUG	SEP	OCT	NOV	DES	
4.0 LT	2.43	2.60	2.48	9.06	14.55	2.53	20.91	2.57	-	4.10	4.00	-	8.00
5.0 LT	3.01	2.74	6.81	4.85	3.08	1.70	2.27	3.02	-	4.10	1.50	-	3.14

**Sedangkan untuk botol sendiri juga ada beberapa cacat yang selama ini kita temukan di lapangan, antara lain :**

1. Adanya lubang pada botol yaitu, mereka selama ini sudah melakukan action dengan menambahkan alat test kebocoran secara online (inspeksi 100%), yaitu dengan meniupkan angin dengan tekanan 0.3 bar selama 5 detik, dan apabila terdapat lubang pada botol maka alat tes kebocoran secara otomatis akan menyisihkan botol tersebut.
2. Adanya leher botol yang buntu (amandel), pihak kita memberi-



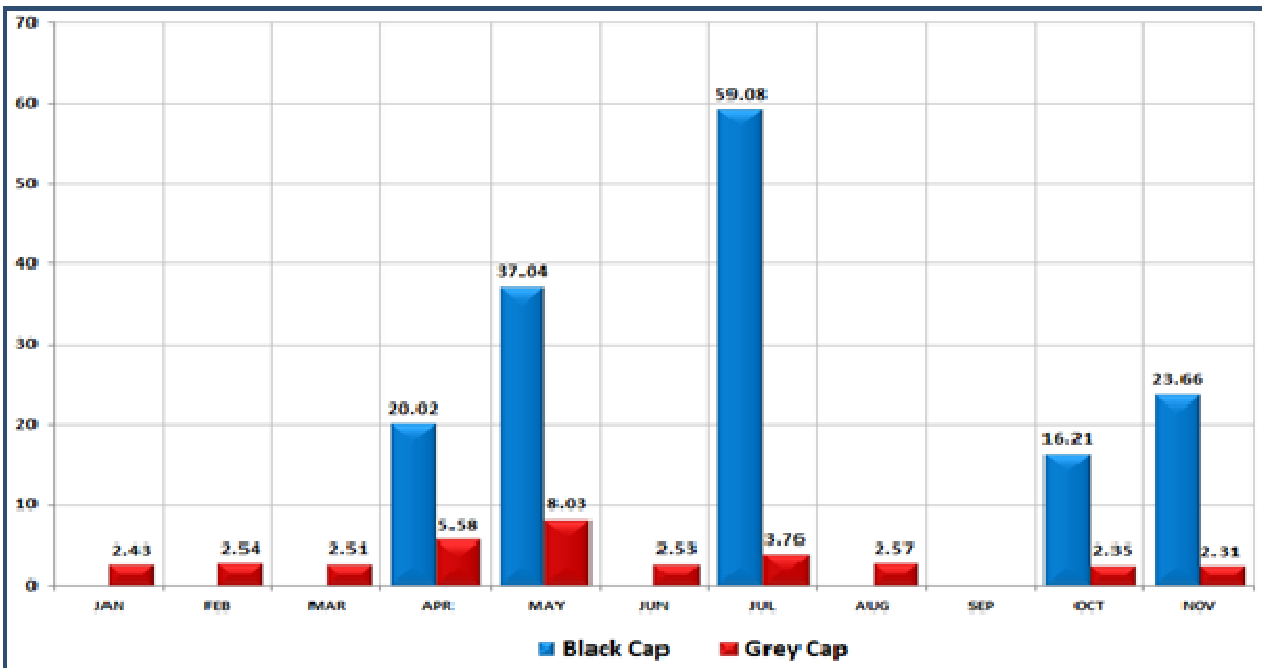
- kan saran memodifikasi alat test kebocoran dengan alat test kebuntuan pada mulut botol.
3. Adanya botol yang bocor halus di sambungan yang menyebabkan rembesan oli setelah selang beberapa waktu pengisian., dari pihak PT ABADI ADIMULIA sendiri belum bisa menemukan metode yang tepat untuk pendeteksian masalah ini di produksi. Tapi mereka sudah komitmen untuk tetap akan mencoba mencari cara yang terbaik dalam mengatasi hal ini agar barang yang jelek tidak sampai ke *customer*.



**# Cap Botol 0.8 & 1 Liter (Yellow Cap)**

Selain masalah Cap Hitam dan Abu-abu ada juga masalah Cap kuning untuk botol PET, dimana ada keluhan dari pihak produksi bahwa banyak hologram yang lepas, setelah kita telusuri dan kita undang pihak pemasang hologram (pak Kafid) ternyata ada kekurangan sesuaian cara pemasangan dari hologram ke cap, yaitu pada saat pemasangan kemungkinan besar tidak dilakukan penekanan sehingga hologram mudah lepas. Hal ini sudah kita selesaikan dengan jalan memberikan sosialisasi tentang pemasangan hologram yang tepat kepada pihak pemasang hologram. Dan setelah dilakukan sosialisasi hasilnya dapat dilihat bahwa jumlah hologram yang mudah lepas sudah banyak berkurang.

Dengan pencegahan secara dini ini dan dengan perbaikan yang terus berkelanjutan maka kita harapkan tujuan kita bersama yaitu Zero Defect akan terwujud nantinya dikemudian hari dimana hal ini tentunya akan memberikan keuntungan tersendiri kepada PT ALP Petro Industry yang berupa semakin naiknya efficiency, turunnya biaya produksi dan kepuasan pelanggan. Go Zero Defect!!!





## QUALITY & SHE GOAL

### SASARAN MUTU & K3L

#### 1. OPERATION PERFORMANCE :

- Optimize NG usage to get 1,000 KL Gas oil for sale to improve revenue
- Enhance Capacity Utilization : maintain Refinery minimum 100%, increase Blender from 56.2 % to 65.2%, Packer from 22.2 % to 26.7 %
- Refinery load 42,500 KL, Yield 62.5 %, Reliability 93%

#### 1. UNJUK KERJA OPERASI :

- Mengoptimumkan pemakaian NG untuk menyisihkan 1,000 KL Gas Oil untuk menambah penghasilan
- Meningkatkan Utilisasi kapasitas : pertahankan Kilang pada minimum 100 %, meningkatkan Blender dari 56.2 % ke 65.2 %, Packer dari 22.2 % ke 26.7 %
- Beban kilang 42.500 KL, Yield 62.5 %, Keandalan 93 %

#### 2. ZERO DEFECT :

- Maintain Zero work illness
- Improve waste reduction index from 78 to 81
- Improve customer satisfaction idx. from 94 to 95

#### 2. NIHIL CACAT :

- Memperhatikan Nihil sakit akibat kerja
- Meningkatkan indeks reduksi limbah dari 78 ke 81
- Meningkatkan Indeks Kepuasan pelanggan dari 94 ke 95

#### 3. COMPLIANCE :

- Improve Regulation compliance from 98.5 % to 99 %
- Improve CPAR closure from 98 % to 98.5 %

#### 3. KESESUAIAN :

- Meningkatkan kepatuhan terhadap Peraturan dari 98.5 % ke 99 %
- Meningkatkan penutupan CPAR dari 98 % ke 98.5 %

Manajemen PT. ALP Petro Industry  
2 Januari 2013



Stephen S Rahmat  
Factory General Manager

# CSR Beasiswa

## P.T ALP PETRO INDUSTRY

### CSR Beasiswa



Pada 20 Desember 2012 akhirnya **CSR Beasiswa** (semester I) kembali diselenggarakan, ini merupakan kali ke-12 **CSR Beasiswa** dijalankan, pelaksanaan pemberian beasiswa tersebut berlangsung di SMK Walisongo 2 Gempol. Berjarak sekitar 200 m dari **PT. ALP Petro Industry**, SMK yang mempunyai 1300 murid ini merupakan SMK terbaik di kabupaten Pasuruan. Juga hadir jajaran manajemen kita dalam acara ini adalah **Bp. Luki, Bp. Wachid dan Bp. Novi** untuk menyerahkan Beasiswa kepada siswa siswi berprestasi. Antusias siswa-siswi sangat terlihat dalam kehadirannya untuk datang lebih awal, sehingga

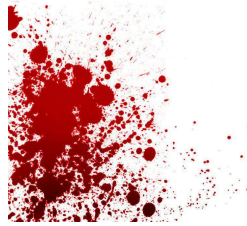
memadati ruangan acara. Penerima Beasiswa meliputi SD kelas 4,5,6. SMP kelas 7,8,9. SMA 10,11,12, semester I. Siswa yang mendapatkan beasiswa adalah siswa siswi dengan juara I, II, III.

Ditambah dengan hiburan menarik yang disajikan oleh SMK Walisongo 2 Gempol berupa pertunjukan ekstrakurikuler Taekwondo. Acara penyerahan beasiswa berjalan dengan lancar dan tepat waktu berkat koordinasi panitia yang diketuai Bp. Teguh P yang mengatur jalannya acara CSR Beasiswa ke XII ini sehingga sukses. Peran serta anggota OSIS SMK Walisongo 2 Gempol juga perlu diacungi jempol, karena sangat membantu

proses kelancaran penyerahan beasiswa dari awal sampai akhir acara. Harapan dilaksanakan CSR Beasiswa ini adalah agar siswa-siswi termotivasi dalam menciptakan prestasi yang lebih baik sehingga dapat menjadi insan yang bermanfaat bagi bangsa dan masyarakat sekitarnya. Semoga CSR Beasiswa pada semester II dapat kembali segera diselenggarakan.



**Darahmu me-nyelamatkan keluargamu, saudaramu, teman-temanmu, kekasihmu, bahkan dirimu sendiri.**



## DONOR DARAH

Sumber berita Ayunda

**P.T ALP PETRO INDUSTRY,**

Ref Manfaat Donor : [http://rhesusnegatif.com/article\\_detail.php?id=50](http://rhesusnegatif.com/article_detail.php?id=50)

Merah, segar, mengalir, apakah itu? Sebelumnya mungkin ada yang trauma melihat darah atau takut dengan jarum suntik dimohon tahan dulu karena itu merupakan sedikit deskripsi ketika proses donor darah yang beberapa kali telah kita lakukan salah satu kegiatan sosial yang mudah dan tersedia dari hampir sebagian besar dari kita baik yang kaya maupun sebaliknya

adalah donor darah. Terlebih di **PT. ALP Petro Industry**, Donor Darah merupakan kegiatan rutin yang dilakukan tiap 3 bulan sekali. Kemudahan telah hadir diantara kita jadi kita tidak perlu repot untuk mendatangi kantor PMI, mengingat jadwal

kita yang padat karena sibuk bekerja.

Donor darah yang telah menjadi salah satu kegiatan **CSR** ini, mendapat tanggapan yang baik dari karyawan-karyawan **PT. ALP Petro Industry** sendiri. Setelah 3 bulan yang lalu kita mendo-



norkan darah, kemarin tanggal 22 Januari 2013 kegiatan donor darah kembali dilaksanakan. Kenapa donor darah di haruskan dilakukan 3 bulan sekali, mungkin ada yang belum tahu bahwa sel darah merah usianya

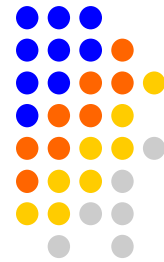
120 hari, coba bagi 30 = 4 bulan, itulah sebetulnya alasan kenapa jika ingin donor darah harus 3 bulan jaraknya karena dalam 3 bulan kebutuhan sel darah merah terpenuhi serta kualitasnya baik dalam artian tidak terlalu tua dan tidak terlalu muda usia sel darah merahnya maka dari itu orang yang sehat bisa mendonorkan darah empat kali dalam setahun. Banyak sekali manfaat yang didapat dari Donor Darah ini, selain banyak nyawa

yang terselamatkan melalui tindakan yang sederhana ini, donor darah juga sangat bermanfaat bagi pendonor itu sendiri, ketika seseorang menyumbangkan darah, sumsum tulangnya dirangsang untuk menghasilkan sel darah merah baru.



Ini akan membuat organ pembentuk darah kita untuk berfungsi lebih efektif dan sel-sel aktif. Menjaga kesehatan jantung, saat kita rutin mendonorkan darah, maka jumlah zat besi dalam darah bisa lebih stabil. Ini artinya menurunkan resiko penyakit jantung. Masih banyak lagi keuntungan-keuntungan yang kita dapat dengan melakukan donor darah. Ini bukan hanya menjadi salah satu bukti kepedulian perusahaan pada kesehatan kita tetapi perusa-

haan juga telah mempersiapkan kita untuk menjadi pahlawan. Ada yang sedikit disayangkan, dari data pendonor Januari 2013 mengalami penurunan jumlah pendonor dari yang 3 bulan sebelumnya 16 Oktober 2102 berjumlah 61 orang, tetapi kemarin hanya 46 orang saja., ingatlah saudara-saudara kita yang sakit karena kekurangan darah. Menyumbangkan sebagian darah untuk kemudian disalurkan kepada yang membutuhkan menjadi suatu sumbangan berarti dalam kehidupan social bermasyarakat. Dalam darah kita bersatu, tidak memperdulikan ras, agama, dan suku.



# WASTE REDUCTION INDEX

## Tahukah Anda apa itu WASTE REDUCTION INDEX...???

Seiring dengan digulirkannya kebijakan dari manajemen PT. ALP Petro Industry yang baru, mengenai

ZERO DEFECT, tentu hal ini tidak bisa dilepas dari Waste Reduction Index atau Indeks Penurunan Limbah. Tahukah anda apa itu Waste Re-

duction Index atau Indeks Penurunan Limbah...? adalah persentase jumlah penurunan limbah produksi dalam setiap tahunnya (*Environmental Protection Agency*, 1999). Dalam prakteknya, WRI dihitung dengan cara membandingkan selisih penurunan jumlah limbah produksi di tahun yang ditentukan dengan jumlah limbah produksi pada tahun sebelumnya.

$$WRI = \left[ \frac{W}{Q} - \frac{Wb}{Qb} \right] \times 100\%$$

Keterangan:  
 WRI : Indeks Reduksi Limbah (%)  
 W : Jumlah limbah produksi pada tahun yang ditentukan  
 Q : Raw Material pada tahun yang ditentukan  
 Wb : Jumlah limbah produksi pada tahun sebelumnya  
 Qb : Raw Material pada tahun sebelumnya  
 (*Measure of Success Waste Wise Update – US EPA, 1999*)

WRI atau Indeks Reduksi Limbah

## MEMAKSIMALKAN NILAI INDEKS REDUKSI LIMBAH

Indeks Reduksi Limbah bisa dimaksimalkan dengan beberapa cara, di antaranya:

### A. REUSE (PENGGUNAAN KEMBALI)

Konsep reuse ini berupa pemanfaatan kembali limbah yang masih bisa difungsikan. Di PT. ALP Petro Industry, konsep Reuse telah diterapkan untuk mencuci dan menggunakan kembali *gloves* / sarung tangan karet yang tercemar minyak, hal ini dilakukan di Refinery dan Laboratorium Disamping itu, effluent dari WWTP yang telah terkontrol dan memenuhi baku mutu, telah digunakan untuk *showering* / penyiraman tanaman area 800.

### B. REDUCE (PENGURANGAN LIMBAH PADA SUMBERNYA)

Teknologi atau konsep yang digunakan untuk mengurangi limbah pada sumbernya. Di PT. ALP Petro Industry, konsep Reduce ini telah dilakukan pada Oil Collector di D-402 (kapal selam) serta penutupan plat pada bagian – bagian unit produksi yang berpotensi menimbulkan bau.

### C. RECYCLE (DAUR ULANG)

Sebuah pemanfaatan limbah dengan memprosesnya kembali ke proses semula yang dapat dicapai melalui perlakuan fisika/kimia/biologi. Di PT. ALP Petro Industry, penerapan konsep recycle ini telah diterapkan pada *cooling water* dan *boiler condensate*. Dimana utilities water yang digunakan, selalu direcycle hingga 30 – 40 kali di *cooling water*.

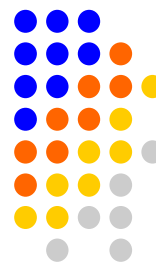
## MEMAKSIMALKAN NILAI INDEKS REDUKSI LIMBAH

### D. RECLAIM (PEMANFAATAN LIMBAH DALAM BENTUK YANG LAIN)

Sebuah pemanfaatan limbah dengan memprosesnya menjadi fase yang lain. Dalam prakteknya, di PT. ALP Petro Industry telah melakukan reclaim pada limbah *sludge* WWTP. *Sludge* WWTP dikeringkan terlebih dahulu, ditumbuk hingga halus, kemudian dimanfaatkan menjadi paving blok. Untuk mengetahui jumlah paving blok yang bisa dihasilkan dari *sludge* WWTP kita, ikuti serial QSHE Magazine selanjutnya.

### E. RECOVERY

Sebuah pemanfaatan limbah dengan cara memberikan perlakuan fisika/kimia/biologi sebelumnya mengolahnya kembali. Dalam hal ini, kita sudah merecovery kembali limbah minyak yang berasal dari unit API Separator, Tangki 811 dan Oil Coalescing Separator dengan cara dikumpulkan di IBC dan kemudian dikirim ke area 0. Disamping itu, oli yang berasal dari produk return juga direcovery kembali, bisa dire-blend atau diolah ulang.



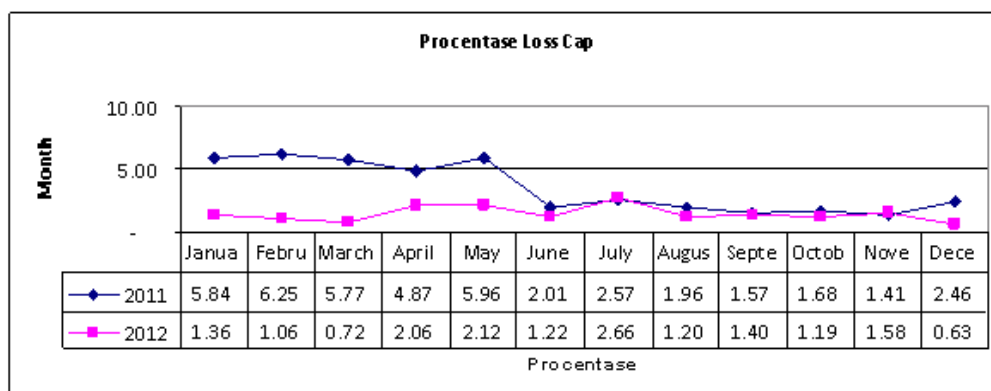
## WRI PT. ALP PETRO INDUSTRY SEMESTER PERTAMA 2012

Pada tahun 2012 ini, Waste Reduction Index di PT. ALP Petro Industry tercatat cukup baik. Berikut data2 perhitungan WRI-nya:

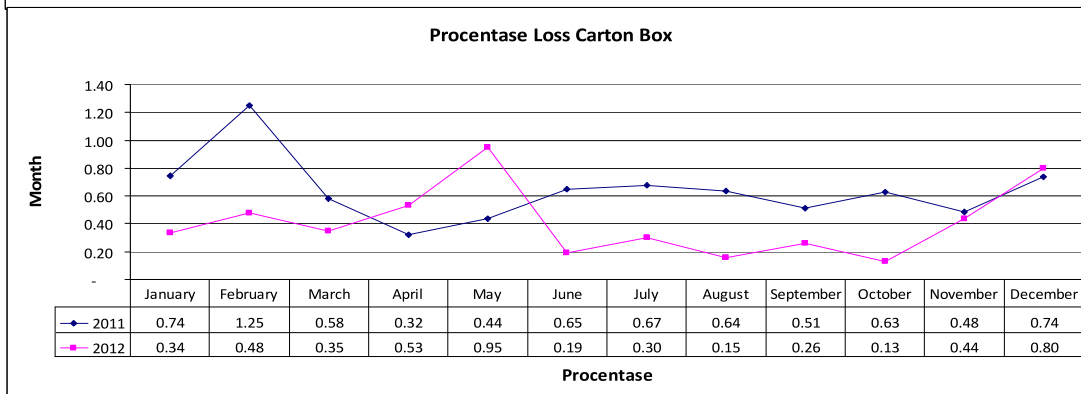
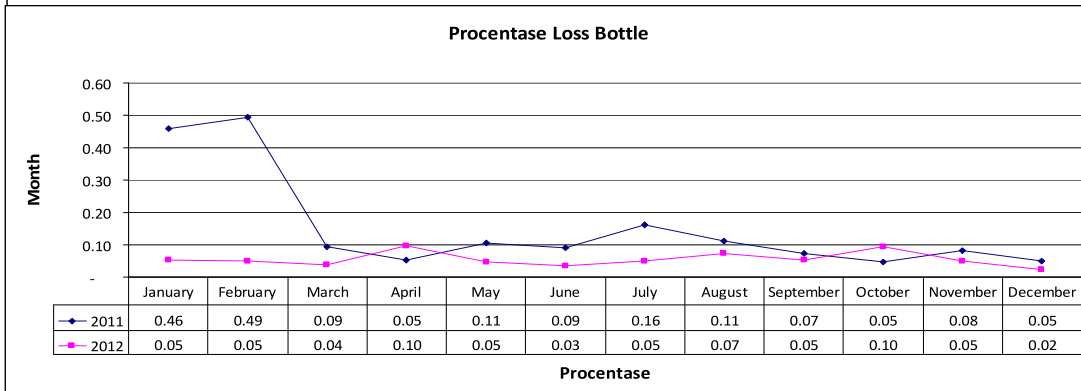
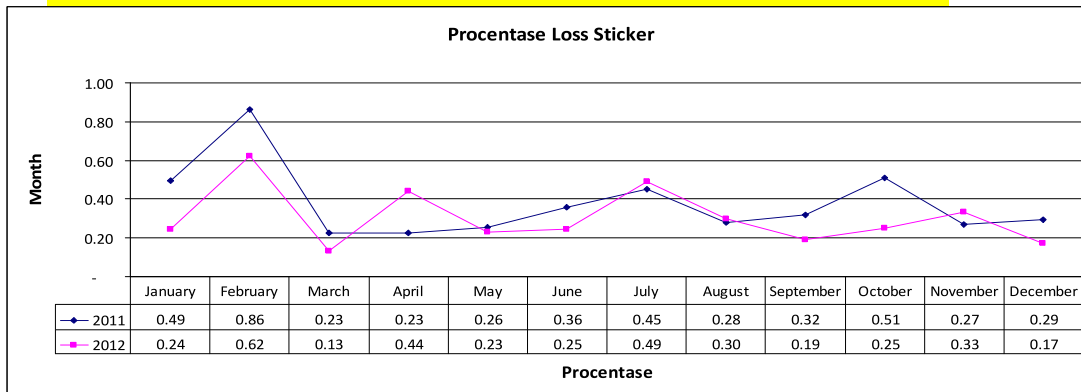
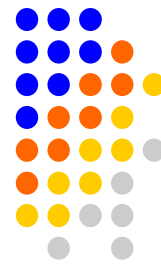
### - Waste In Refinery

No.	PARAMETER	2011	2012
1	Used Oil (feed)	42077.5	43369.2
	<b>Jenis Limbah</b>		
1	-Limbah Cair	26913	26886
2	-Sludge WWTP	10	5.4
3	-Sludge TDA	8.6	1
6	-Katalis	18.8	17.8
7	-Sludge T-401	4.8	
8	-Sludge T-301	0.6	
	<b>Total</b>	26955.8	26910.2
	<b>WRI</b>	88%	97%

NB: dalam satuan ton



## WRI PT. ALP PETRO INDUSTRY SEMESTER PERTAMA 2012



- **Waste In Process Material (Including Waste In Return Product)**

WRI Waste In Process Material (Including Waste In Return Product) = 65% (akumulasi rata-rata persentase loss dari keempat grafik tahun 2012 diatas).

$$WRI = \left[ \left( \frac{W}{Q} \right) : \left( \frac{Wb}{Qb} \right) \right] \times 100\%$$

$$WRI \text{ TOTAL} = \frac{0.97 + 0.65}{2} = 79.5\% \text{ (GOOD...!)}$$

Di atas adalah perhitungan WRI dari limbah ALP. Sesuai dengan kebijakan manajemen yang menargetkan persentase WRI 2013 hingga 81%, maka sangat besar peluang kita untuk mencapai angka tersebut pada akhir tahun 2013. Tentunya target di atas bisa tercapai dengan kerja sama dari setiap elemen perusahaan ini. Salam Zero Defect...!!!

Created by : Edi Husen ( Laboratorium )

**Kita menengok sedikit sejarah bangsa kita, dulu kita sebagai negara pengekspor minyak mentah (APEC), tetapi dengan semakin bertumbuhnya per-ekonomian dan teknologi bangsa kita sekarang kita menjadi pengimport minyak mentah, hal ini sangat berhubungan dengan ketahanan energi bangsa, dimana kita harus mengikuti harga minyak dunia, padahal Negara kaya akan sumber daya alamnya.**

Sekarang kita boleh berbangga bahwa Negara kita merupakan Negara pengekspor Gas tetapi kita tidak mengetahui nasib gas kita seperti nasib minyak mentah kita. Beberapa hari yang lalu di acara TVRI yang membahas masalah Mengembalikan kejayaan sumber energi negara. menteri energi dan sumber daya alam. Jero Wacik, mengatakan bahwa “Tuhan sangat sayang terhadap kita dengan diberikannya sumber daya alam yang berlimpah ruah, mungkin karena kita negara yang relegius. Kalau Negara kita tidak bisa memanfaatkannya maka sama saja kita tidak mensyukuri Nikmat Tuhan yang diberikan kepada Negara kita”. Sumberdaya alam yang diberikan kepada Negara kita salah satunya adalah **SUMBER ENERGI TERBARUKAN**.

**Energi terbarukan** adalah energi yang berasal dari alam seperti cahaya matahari, angin, tenaga air, tenaga gelombang dan geothermal yang dapat diperbarui secara alamiah. Alam menyediakan berbagai sumber energi ini dalam jumlah yang sangat besar karena hampir selalu ada dan siap diolah menjadi sumber energi.

**Solar cell** adalah teknologi merubah cahaya matahari menjadi energi listrik dengan menggunakan **photovoltaics** . Secara umum cara penggunaan tenaga matahari ini dibagi dua yaitu aktif dan pasif. Penggunaan secara aktif yaitu menggunakan teknologi panel photovoltaic atau panel tenaga surya untuk mengumpulkan energi listrik. Sementara cara penggunaan secara pasif adalah dengan cara mengatur arah bangunan, menggunakan material yang

menyerap panas dan desain bangunan yang secara alami memperlancar sirkulasi udara didalam bangunan. Negara kita bekerja sama dengan Jepang sedang menguji coba di bali dengan luas tanah 2 Ha bisa menghasilkan 1 MW yang setara dengan listrik satu kabupaten dengan kepadatan penduduk sedang.

**Wind power** atau tenaga angin dapat digunakan juga untuk menghasilkan listrik dengan menggunakan kincir angin. Kincir angin yang modern rata-rata berkapasitas antara 600kW sampai 5MW. Lokasi yang tepat untuk mendapatkan energy ini adalah didaerah yang berangin kencang dan konstan seperti daerah pantai atau daerah dataran tinggi.

**Hydropower** atau tenaga air juga dapat digunakan untuk menghasilkan listrik dengan menggunakan kincir air yang dewasa ini disebut dengan hydroelectric. Kalau listrik yang dihasilkan tidak terlalu besar, teknologi yang digunakan disebut microhydro, listrik dari cara ini maksimal menghasilkan 100kW. Teknologi damless hydro adalah system penghasil listrik yang menggunakan energy kinetic dari aliran sungai atau gelombang laut tanpa menggunakan dam.

**Ocean energy** yaitu energy dari laut atau samudra. Dalam hal ini termasuk marine current power, ocean thermal energy ada tidal power.

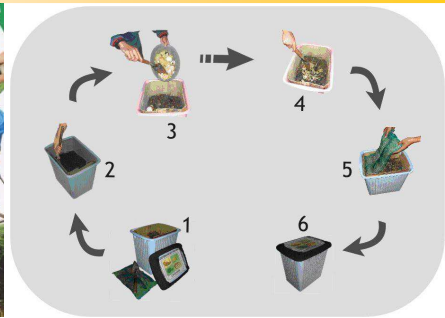
**Biomass** (plant material) adalah

sumber **renewable energy** atau energi terbarukan karena energi ini berasal dari matahari. Melalui proses fotosintesa, tanaman menangkap tenaga matahari . Dalam hal ini biomass berfungsi sebagai aki tempat penyimpanan energy surya.

Energy **geothermal** adalah energi yang dihasilkan dengan cara mengambil panas bumi. Ada 3 macam power plants yang digunakan untuk mendapatkan energi dari energi geothermal, yaitu **dry steam, flash, dan binary**. Dry steam plants mengambil uap panas bumi dan langsung digunakan untuk menggerakkan turbin yang memutar generator penghasil listrik. Flash plants mengambil air panas, biasanya bersuhu lebih dari 200 °C, dari tanah yang kemudian mendidih pada saat naik ke permukaan dan kemudian dipisahkan antara air panas dan uap panas yang dialirkan ke turbin. Untuk binary plants, air panas mengalir melalui heat exchangers, mendidihkan cairan organic yang memutarakan turbin. Uap panas yang dimampatkan dan sisa dari cairan geothermal dari ketiga cara diatas disuntikkan lagi ke batuan panas agar menghasilkan panas lagi.



# Kompos



Sumber berita Ayunda

## Alat :

- Pisau cacah
- Ember plastik (lubangi kecil-kecil)
- Sprayer
- Ayakan (dari kawat)

## Bahan :

- Sampah organik (daun, rumput, kulit-kulit buah)
- 4 liter Air
- 500 ml Effective microorganism (EM4)
- 500 ml Molasis

## Ciri-ciri kompos :

- Bentuk fisik sudah hancur
- Volume menyusut 50 % dari awal
- Warna tumpukan kehitam-hitaman menyerupai tanah
- Tidak panas lagi, walau tumpukan
- Cukup besar dan kelembabannya cukup.

## MARI MEMBUAT KOMPOS

Pasti sudah tidak asing lagi dengan kata kompos, yapp..benar, kompos adalah pupuk yang terbuat dari timbunan sampah organik, daun-daun, dan sisa buah-buahan. Kini kita sedang dalam proses pembuatan kompos yang akan diarahkan untuk program CSR. Secara alami bahan-bahan organik



akan mengalami penguraian di alam dengan bantuan mikroba maupun biota tanah lainnya. Namun proses pengomposan yang terjadi secara alami berlangsung lama dan lambat. Untuk mempercepat proses pengomposan ini telah banyak dikembangkan teknologi-teknologi pengomposan. Proses kompos meliputi membuat campuran bahan

yang cukup, pengaturan aerasi, dan penambahan aktivator pengomposan. Aktivator pengomposan yang sedang kita gunakan saat ini adalah EM4 (Effective microorganism), EM4 ini



## Pengolahan Kompos :

1. Pisahkan sampah Organik & Anorganik.
2. Kumpulkan Sampah organik berupa daun, rumput, kulit buah, campur menjadi satu.
3. Cacah sampah-sampah tersebut hingga halus (potongan kecil-kecil).
4. Kumpulkan hasil cacahan tersebut dan timbun menjadi satu.
5. Masukkan kedalam ember/tong plastik, Buat campuran cairan EM-4, molasis, dan air dalam ember lain, kemudian masukkan ke dalam alat penyemprot.
6. Semprotkan cairan kepada cacahan rumput tersebut sedikit demi sedikit agar merata keseluruhan bagian cacahan. Setelah selesai kemudian tutup atas permukaan tong.
7. Diamkan, dan sekali-kali periksa tingkat kelembabannya, jika terasa kering tambahkan air. "Perhatikan suhu udara dalam campuran bahan (45 °C – 65 °C) atau masukkan tangan kedalam tumpukan dan terasa hangat".
8. Tampung cairan yang berada dibawah ember /bak. kemudian siram ke permukaan campuran bahan untuk meningkatkan kadar nitrogen dan mempercepat proses pengomposan.
9. Balik-balik bahan kompos setiap minggu.
10. Setelah 1-2 bulan kompos sudah cukup matang, Keringkan kompos sebelum digunakan dengan meratakan kompos di permukaan lantai yang telah diberi alas, hingga kadar airnya kira-kira 30 -50 % saja.
11. Kemudian ayak kompos tersebut, hasil ayakan yang halus dapat langsung digunakan sebagai pupuk, sedangkan sisanya yang belum halus dapat dikembalikan ke proses awal
12. Simpan hasil ayakan dalam plastik kantong plastik



Sumber berita Harief Junaidi

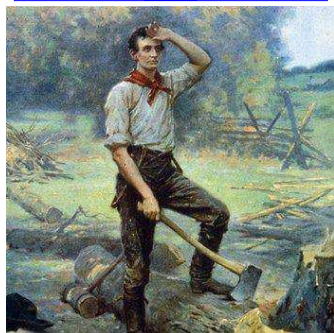
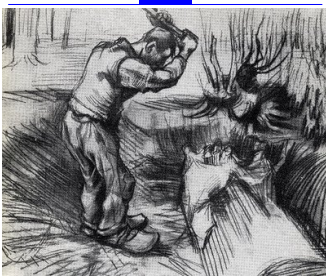
### Pasti BISA

Satu tahun yang lalu, atau bahkan beberapa tahun yang lalu di hitung mundur, tampilan forklift yang ada di PT ALP Petro Industry memang cukup bagus, namun setelah diamati secara seksama, tampak “ukiran” dan “pahatan” pada bagian tertentu, seperti : bagian samping, belakang ataupun depan pada hampir semua forklift, hal ini ketika ditanyakan kepada para operator forklift, mereka semua “satu suara, tidak mengetahui kalau, tergores“, atau banyak statement yang lain seperti “hal ini mengundang keprihatinan dari semua elemen, hingga dari kondisi tersebut akhirnya diangkat masalah forklift yang “carut marut” ke meja SHE committee, yang kemudian melahirkan suatu Resolusi yaitu **FORKLIFT HARUS DI CAT**

Dari “Resolusi” tersebut, maka pihak logistic melakukan “follow up” bergerak cepat guna memperbaiki kondisi dan citra forklift. Selang dua minggu, semua operator bahu membahu di hari sabtu dan minggu melakukan pengecatan semua forklift, semua bersepakat dan bertekad, “kita harus berubah” Hingga kondisi semua forklift telah tampil beda, dengan cat barunya. Bukan hanya itu secara administrasi dilakukan perubahan, seperti dilakukan revisi check list harian, penertiban pencatatan setiap peminjaman forklift dan pula “follow up” monitoring yang terhadap kondisi forklift yang dibantu oleh SHE Officer. Pola dan prilaku operator forklift dalam pengoperasian forkliftpun dilakukan pembenahan serta hal lain guna perbaikan secara komprehensif

Pada dua bulan pertama ini, alhamdulillah hanya satu forklift yang “menyenggol” sedangkan forklift yang lain masih dalam kondisi terjaga. Kesadaran dan kepedulian adalah kunci untuk menyukai setiap pekerjaan yang dilakukan.dengan “goal” pertanggung jawaban .Semoga hal yang baik, dilakukan dengan cara yang baik akan menghasilkan kebaikan pula.





# Kisah Si Penebang Pohon

## Ceritanya

Alkisah, seorang pedagang kayu menerima lamaran seorang pekerja untuk menebang pohon di hutannya. Karena gaji yang dijanjikan dan kondisi kerja yang bakal diterima sangat baik, sehingga si calon penebang pohon itu pun bertekad untuk bekerja sebaik mungkin.

Saat mulai bekerja, si majikan memberikan sebuah kapak dan menunjukkan area kerja yang harus diselesaikan dengan target waktu yang telah ditentukan kepada si penebang pohon. Hari pertama bekerja, dia berhasil merobohkan 8 batang pohon. Sore hari, mendengar hasil kerja si penebang, sang majikan terkesan dan memberikan pujian dengan tulus, "Hasil kerjamu sungguh luar biasa! Saya sangat kagum dengan kemampuanmu menebang pohon-pohon itu. Belum pernah ada yang sepertimu sebelum ini. Teruskan bekerja seperti itu".

Sangat termotivasi oleh pujian majikannya, keesokan hari si penebang bekerja lebih keras lagi, tetapi dia hanya berhasil merobohkan 7 batang pohon. Hari ketiga, dia bekerja lebih keras lagi, tetapi hasilnya tetap tidak memuaskan bahkan mengecewakan. Semakin bertambahnya hari, semakin sedikit pohon yang berhasil dirobohkan. "Sepertinya aku telah kehilangan kemampuan dan kekuatanku, bagaimana aku dapat mempertanggungjawabkan hasil kerjaku kepada majikan?" pikir penebang pohon merasa malu dan putus asa. Dengan kepala tertunduk dia menghadap ke sang majikan, meminta maaf atas hasil kerja yang kurang memadai dan mengeluh tidak mengerti apa yang telah terjadi.

Sang majikan menyimak dan bertanya kepadanya, "Kapan terakhir kamu mengasah kapak?" "Mengasah kapak? Saya

tidak punya waktu untuk itu, saya sangat sibuk setiap hari menebang pohon dari pagi hingga sore dengan sekuat tenaga". Kata si penebang.

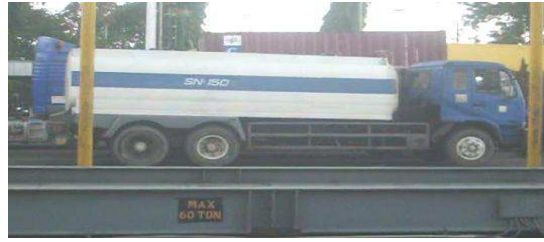
"Nah, disinilah masalahnya. Ingat, hari pertama kamu kerja? Dengan kapak baru dan terasah, maka kamu bisa menebang pohon dengan hasil luar biasa. Hari-hari berikutnya, dengan tenaga yang sama, menggunakan kapak yang sama tetapi tidak diasah, kamu tahu sendiri, hasilnya semakin menurun. Maka, sesibuk apapun, kamu harus meluangkan waktu untuk mengasah kapakmu, agar setiap hari bekerja dengan tenaga yang sama dan hasil yang maksimal.

Sekarang mulailah mengasah kapakmu dan segera kembali bekerja!" perintah sang majikan. Sambil mengguguk-gugukan kepala dan mengucapkan terimakasih, si penebang berlalu dari hadapan majikannya untuk mulai mengasah kapak.

## Kesimpulan

*Sama seperti si penebang pohon, kita pun setiap hari, dari pagi hingga malam hari, seolah terjebak dalam rutinitas terpola. Sibuk, sibuk dan sibuk, sehingga seringkali melupakan sisi lain yang sama pentingnya, yaitu istirahat sejenak mengasah dan mengisi hal-hal baru untuk menambah pengetahuan, wawasan dan spiritual. Jika kita mampu mengatur ritme kegiatan seperti ini, pasti kehidupan kita akan menjadi dinamis, berwawasan dan selalu baru !*

# Profile M Thohary



## Profile

**D**eret mobil tangki sedang parkir di halaman PT ALP Petro Industry, satu persatu mulai bergerak naik keatas jembatan timbang, beberapa saat setelah penimbangan kemudian secara perlahan masuk ke kilang untuk beraktifitas, ada yang akan *Loading* adapula yang akan *Unloading*, diantara lalu lalang mobil tersebut terlihat seorang karyawan lalu lalang untuk melayani mobil-mobil tersebut dengan sepeda gunungnya, M Thohary namanya, dia adalah salah satu personel logistic.



M Thohary sudah mengabdikan di PT ALP Petro Industry kurang lebih 10 tahunan, beberapa saat yang lalu tim bulletin ini sempat ngobrol dan sharing, ada beberapa yang menarik dan unik pada aktifitas ini, diantaranya tidak mudah

menghadapi karakter supir yang beraneka ragam, hampir semua supir berkeinginan cepat muat atau cepat bongkar, disinilah dibutuhkan kesa-

baran dan pelayanan yang dapat membuat para supir merasa dilayani dengan baik. Menurut M Thohary perlakuan supir dan crewnya sebagai rekan kerja, permudah segala persyaratan yang bersangkutan dengan aktifitas mereka, semisal pemenuhan persyaratan administrasi serta aturan-aturan yang harus mereka penuhi. Untuk penyampaian itu semua diperlukan bahasa komunikasi yang "sejuk dan santun", Sehingga diharapkan dari pelayanan yang kita berikan, mereka merasa nyaman dan aman selama beraktifitas di PT ALP Petro Industry.

Suka duka dalam beraktifitas di jembatan timbang ini menurut M Thohary, hampir sama dengan bagian lain, semua punya mempunyai sisi-sisi yang unik. Sukanya mungkin seperti banyak teman, kemudian kerja tidak terasa hal ini di sebabkan karena padatnya aktifitas. Sedangkan dukanya menghadapi karakter supir yang keras kepala atau

sulit untuk dikasih arahan, semisal diwajibkan pemakaian APD selama beraktifitas di PT ALP Petro Industry, namun karena beberapa orang tidak terbiasa jadi APD dianggap mengganggu.

Seperti slogan di logistic "3-CER" (Commitment, Consistent, Care, Enjoy, Responsibility) ini jadi panduan dasar dalam pelaksanaan tugas sehari-hari, dimana dari slogan ini dapat menunjang program-program perusahaan, seperti "Zero Defect", yang selalu dilakukan dalam kegiatan ini semisal, memastikan truck masuk kilang tidak ada tetesan (Commitment dan Consistent), pemakaian peralatan pengaman kendaraan seperti filter knalpot dan yang tak kalah pentingnya pendekatan kepada para supir (Care) serta berkomunikasi dengan supir mengenai aktifitas di PT ALP Petro Industry (Enjoy, Responsibility)



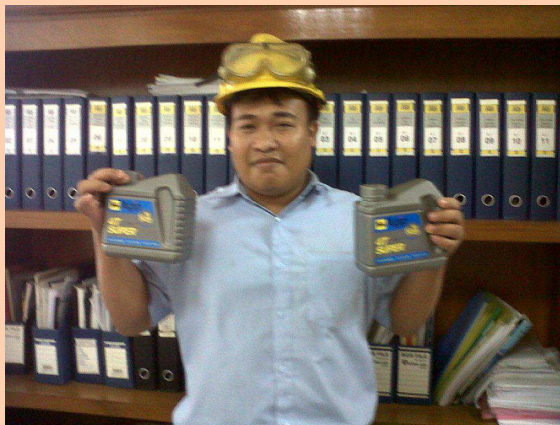
**INILAH PARAPEMENANG KUIS TTS Quarterly magazine 1 st edition**



SELAMAT KEPADA :  
**Bp. SATUHAN**



SELAMAT KEPADA :  
**Bp. MULYONO**



SELAMAT KEPADA :  
**Bp. YUSUF**

# TTS Quarterly ALP Bulletin ed. Januari 2013

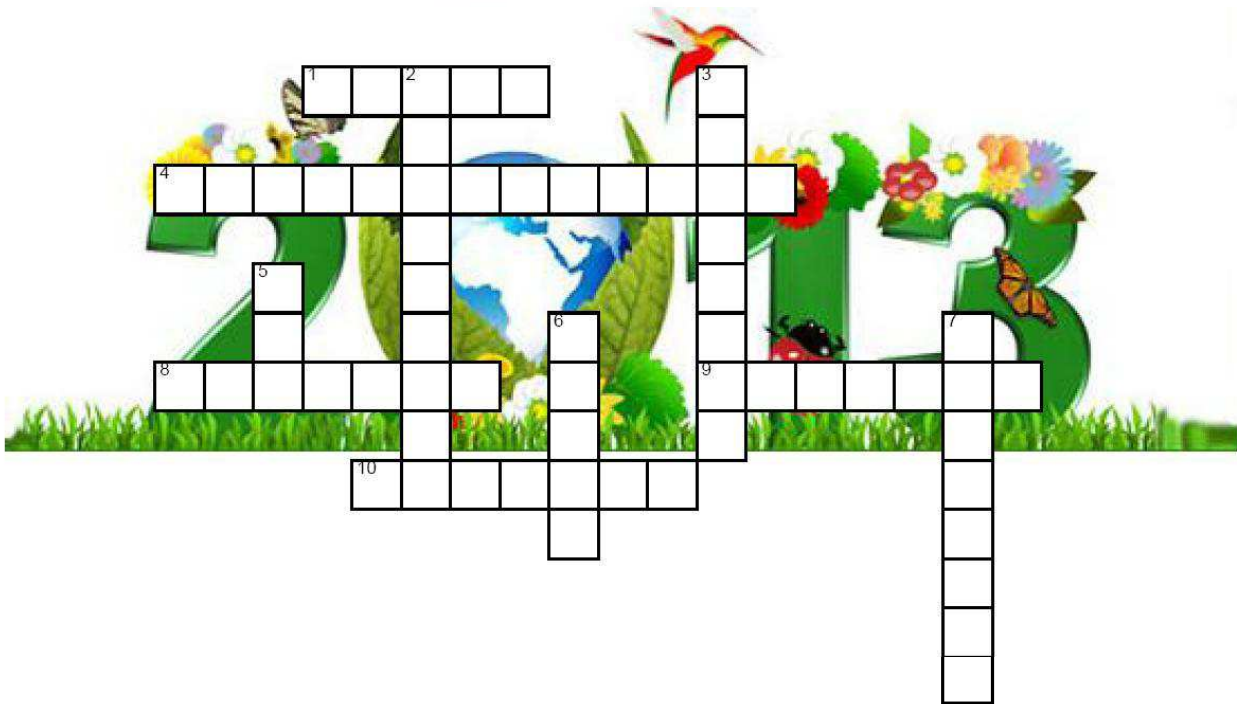
Jawaban TTS di kirim ke redaktur selambat-lambatnya 30 Maret 2013.

Tiga orang pemenang akan diumumkan pada edisi berikutnya dan akan mendapatkan hadiah menarik. Lembar pertanyaan bisa difotocopy.

Nama Karyawan : \_\_\_\_\_

No.Badge : \_\_\_\_\_

Departemen : \_\_\_\_\_



## Mendatar

1. Efek kelebihan komposisi Carbon Black Masterbatch pada cap
4. Energi listrik tenaga kincir air
8. Proses Pemuatan
9. Kebuntuan pada leher botol
10. Bahan pupuk organik

## Menurun

2. Seni bela diri
3. Waktu yang baik untuk donor darah
5. Organisasi pelindung kesehatan manusia dan lingkungan
6. Penggunaan effluent WWTP untuk penyiraman
7. Tuntutan yang disepakati dalam rapat



# HUT PEGAWAI AGIP (P.T ALP PETRO INDUSTRY)

Periode Januari – April

## Selamat Ulang Tahun

Nama	Tanggal	Department
Thohimin	01 Jan'	PGA
Adi Anto	01 Jan'	PRODUCTION
Moh. Basuni	01 Jan'	PGA
M Untung	01 Jan'	PRODUCTION
Sukron Nur Akhmad	02 Jan'	PRODUCTION
Indra Irawan	07 Jan'	PRODUCTION
Moch Taufiq	08 Jan'	CUS
Yudi Sutono	09 Jan'	PRODUCTION
Nanang Supriyadi	11 Jan'	CUS
Moh. Thohari	13 Jan'	CUS
Sunardi	16 Jan'	CUS
Suwandi	19 Jan'	PRODUCTION
Mustain	19 Jan'	PRODUCTION
Ardan Resta Pratama	20 Jan'	PRODUCTION
Farid Muzakki	22 Jan'	PLANT ADMIN.
Wachid Hidayat	25 Jan'	CUS
Rof'ul Hamsya	26 Jan'	PGA

Nama	Tanggal	Department
Ernawan	1 Feb'	PRODUCTION
Muhammad Hoib	2 Feb'	CUS
Luki Alwafi	2 Feb'	PRODUCTION
Mumammad Najib	3 Feb'	PRODUCTION
Hajar Ismail	6 Feb'	PGA
Febri Harta Pratama	13 Feb'	MCE
Muhammad Fadilah	15 Feb'	PRODUCTION
Achmad Kodir	16 Feb'	FIA
Lanjar Anjar	18 Feb'	CUS
Rokhmandani	20 Feb'	CUS
Semesta Estyasa	24 Feb'	CUS

Nama	Tanggal	Department
Abdul Muhid	14 Apr'	PGA
Sugeng	15 Apr'	MCE
Andrew Reza S	23 Apr'	MCE

Nama	Tanggal	Department
Suroso	01 Mar'	PGA
Totok Edi Supriono	01 Mar'	PGA
Moch. Fadholi	02 Mar'	PRODUCTION
Makfud Junaidi	03 Mar'	PRODUCTION
Moh. Zakariyah	04 Mar'	CUS
Totok Harijanto	06 Mar'	FIA
Suyanto	09 Mar'	PGA
Khosyiin	10 Mar'	PRODUCTION
Budi Bowo Santoso	16 Mar'	CUS
Much. Munif	25 Mar'	CUS
Irawan Zainuddin	26 Mar'	PGA
M. Rodlif Alwani	27 Mar'	PRODUCTION
Martak Hari Purnomo	27 Mar'	FIA
Maskaryadi	28 Mar'	PRODUCTION