

PT. TOYOTA MOTOR MANUFACTURING INDONESIA SUNTER PLANT

KEBIJAKAN KINERJA PENGELOLAAN LINGKUNGAN

(Efisiensi Energi, Reduksi Emisi, Konservasi Air, Keanekaragaman Hayati, Pengurangan & Pemanfaatan Limbah B3 dan Non B3)

PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia- Sunter Plant (Sunter I dan Sunter II), Sebagai Produsen Komponen Kendaraan Bermotor Merek Toyota dengan proses utama :

Sunter I Plant : Machining, Assembling Engine, Component Export Vanning & Component Part & Welding Production
Sunter II Plant : Casting, Stamping, Die & Jig Creation

Bertekad untuk Menjaga Kelestarian Lingkungan Melalui Penghematan Pemakaian Sumber Daya Alam dan Energy dengan Berusaha Mengurangi Beban Pencemaran Emisi Udara, Limbah Cair dan Limbah untuk Mewujudkan Visi : Menjadi Perusahaan Toyota Paling Fleksibel di Asia Pasifik & Perusahaan yang Dikagumi di Indonesia, maka PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia – Sunter Plant, menetapkan kebijakan sebagai berikut :

- **Kebijakan Efisiensi Energi**

1. Meningkatkan penghematan pemakaian energi dalam proses produksi dan pendukung menghilangkan Proses *Muda, Mura, Muri* dengan Proses *Muda, Mura, Muri* dengan melakukan Audit Energi ;
2. Meningkatkan efisiensi sistem transportasi logistik komponen baik internal dan external plant;
3. Menggunakan sumber energi alternatif terbarukan yang rendah emisi gas rumah kaca;
4. Rekayasa kembali sistem pencahayaan dan pengkondisian udara buatan yang hemat energi ;
5. Mencari teknologi yang mendukung efisiensi energi dan ramah lingkungan;
6. Meningkatkan kesadaran budaya hemat energi seluruh karyawan melalui kampanye.

- **Kebijakan Pengurangan Emisi Udara**

1. Memelihara peralatan pengendali sumber emisi agar tetap memenuhi Baku Mutu Emisi
2. Meningkatkan efisiensi pemakaian energi yang digunakan dalam proses produksi dan pendukung & sistem transportasi logistik untuk menurunkan emisi gas rumah kaca;
3. Inovasi teknologi peralatan rendah emisi;

- **Kebijakan Konservasi Air**

1. Meningkatkan efisiensi pemakaian air yang digunakan dalam proses produksi dan pendukung;
2. Meningkatkan recycle air limbah buangan IPAL dan pemanfaatan air hujan;
3. Mengurangi beban pencemaran yang ditimbulkan dari kegiatan industri dan pendukung;
4. Meningkatkan kesadaran budaya hemat air kepada seluruh karyawan melalui kampanye hemat air.

- **Kebijakan Keanekaragaman Hayati**

1. Pengayaan jenis pohon dengan jenis pohon lokal atau asli Indonesia di lokasi kegiatan maupun di luar kegiatan.;
2. Meningkatkan kerja sama dengan pemerintah pusat dan daerah serta pihak lain dalam peningkatan penghijauan di lokasi RTH (Ruang Terbuka Hijau) yang ditetapkan pemerintah seperti taman kota, bibir pantai dan lahan kritis;
3. Menghormati pelestarian budaya sosial dan religi yang berkaitan dengan masyarakat di sekitar lokasi kegiatan perusahaan;
4. Mendukung pelestarian keanekaragaman hayati yang berkaitan dengan peningkatan kehidupan masyarakat di sekitar perusahaan.

- **Kebijakan Pengurangan dan Pemanfaatan Limbah B3**

1. Mengurangi timbulan limbah B3 melalui praktek house keeping /5R yang baik di setiap lini produksi;
2. Meningkatkan aktivitas daur ulang (recycle) dan pemakaian kembali (reuse) melalui pemilahan limbah B3 sejak timbulan;
3. Meningkatkan kapasitas peralatan reuse limbah B3 yang dihasilkan;
4. Meningkatkan ratio daur ulang limbah B3 untuk menuju kondisi zero landfill.

- **Kebijakan Pengurangan dan Pemanfaatan Limbah Non B3**

1. Mengurangi timbulan sampah melalui praktek house keeping /5R yang baik di setiap lini produksi;
2. Meningkatkan aktivitas pemilahan limbah Non B3 sejak timbulan terjadinya timbulan untuk meningkatkan rasio pemanfaatan limbah;
3. Meningkatkan kapasitas composting sampah yang dihasilkan ;
4. Peningkatan kegiatan pemanfaatan limbah Non B3 menuju kondisi zero landfill.

Kepada seluruh karyawan dan fungsi organisasi terkait diharapkan dapat memahami dan melaksanakan kebijakan ini dengan penuh tanggung jawab.

Jakarta, 11 Januari 2014



Edward Otto Kanter
Direktur