

PT. EHWA INDONESIA

INDUSTRI MESIN DAN PERKAKAS MESIN UNTUK PENGERJAAN LOGAM

LAPORAN PELAKSANAAN RENCANA PENGELOLAAN LINGKUNGAN HIDUP DAN RENCANA PEMANTAUAN LINGKUNGAN HIDUP (RKL-RPL) RINCI



**Jalan Mitra Timur II Blok D No. 8-9
Kawasan Industri Mitra Karawang
Desa Parungmulya Kec. Ciampel Kabupaten Karawang**

Semester 2 Tahun 2024

KATA PENGANTAR

Laporan Monitoring Semester II Tahun 2024 PT Ehwa Indonesia

Desa Parungmulya, Kecamatan Ciampel

Kabupaten Karawang

KATA PENGANTAR

Laporan Pelaksanaan Rencana Pengelolaan Lingkungan Hidup dan Rencana Pemantauan Lingkungan Hidup (RKL-RPL) Rinci Semester II (Periode Juli – Desember) Tahun 2024 PT. Ehwa Indonesia berlokasi di Kawasan Industri Mitra Karawang (KIM) Jl. Mitra Timur II Blok D 8-9 Ds. Parungmulya Kec. Ciampel Karawang 41361 Jawa Barat, Propinsi Jawa Barat, disusun untuk mencegah, menanggulangi dan mengendalikan dampak negatif serta mengembangkan dampak positif, sehingga pelaksanaan operasional yang ada pada kegiatan ini tidak menimbulkan dampak negatif bagi kelestarian lingkungan hidup dan seluruh aktivitas yang ada tetap sesuai dengan konsep pembangunan yang berwawasan lingkungan yang berkelanjutan.

Dengan adanya Industri Peralatan Pengontrol dan Pendistribusian Listrik, Industri Peralatan Komunikasi lainnya diharapkan akan dapat memberikan kontribusi dalam bidang perekonomian di Kabupaten Karawang.

Demikian, kepada semua pihak yang turut membantu dalam pelaksanaan Penyusunan Laporan Pelaksanaan Rencana Pengelolaan Lingkungan Hidup dan Rencana Pemantauan Lingkungan Hidup (RKL-RPL) Rinci Semester II (Periode Juli – Desember) Tahun 2024 ini kami ucapan terima kasih.

Karawang, Februari 2025

Hormat Kami,

PT. EHWA Indonesia

Pemohon

AMINAH

HR & GA Dept

Penanggung Jawab (RKL-RPL) Rinci

DAFTAR ISI

Laporan Monitoring Semester II Tahun 2024 PT Ehwa Indonesia

Desa Parungmulya, Kecamatan Ciampel

Kabupaten Karawang

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR

DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL

DAFTAR GAMBAR

DAFTAR LAMPIRAN

BAB I PENDAHULUAN

1.1 IDENTITAS PERUSAHAAN

1.2 LOKASI USAHA DAN /ATAU KEGIATAN

1.3 DESKRIPSI KEGIATAN

BAB II PELAKSANAAN DAN EVALUASI

2.1 PELAKSANAAN

2.1.1 Rencana Pengelolaan Lingkungan (RKL)

2.1.2 Rencana Pemantauan Lingkungan (RPL)

2.2 EVALUASI

BAB III KESIMPULAN

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Penggunaan Lahan

Tabel 1.2 Tenaga Kerja

Tabel 1.3 Jenis Peralatan

Tabel 1.4 Jenis Limbah yang dihasilkan oleh Proses Produksi

Tabel 1.5 Penggunaan Air Bersih

Tabel 1.6 Aktivitas Domestik Karyawan

Tabel 1.7 Penggunaan Energi

Tabel 1.8 Penggunaan Bahan Bakar dan Pelumas

Tabel 1.9 Jenis Alat Angkut dan Kendaraan

Tabel 2.1 Hasil Uji Kualitas Udara di Lingkungan Pabrik

Tabel 2.2 Hasil Uji Kualitas Udara di Ruang Produksi

Tabel 2.3 Hasil Uji Tingkat Kebisingan di Ruang Produksi

Tabel 2.4 Hasil Pengukuran Kualitas Udara Ambien (Halaman Depan)

Tabel 2.5 Hasil Pengukuran Kualitas Udara Ambien (Halaman Belakang)

Tabel 2.6 Uji Karakteristik untuk Abu Grinding

Tabel 2.7 Uji TCLP (US EPA – SW – 846 Method 1311) untuk Abu Grinding

Tabel 2.8 Hasil Uji Air Limbah Domestik

Tabel 2.9 Matrik Rencana Pengelolaan dan Pemantauan Lingkungan Hidup

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Lokasi PT. Ehwa Indonesia berada di Kawasan Industri Mitra Karawang

Gambar 1.2 Proses Produksi

Gambar 1.3 Proses Weighing/ Penimbangan

Gambar 1.4 Proses Mixing

Gambar 1.5 Mesin Forming Hydraulic Press

Gambar 1.6 Mesin Shintring Furnace

Gambar 1.7 Proses Grinding

Gambar 1.8 Proses Paintinng Laquer dan Painting Warna

Gambar 1.9 Proses Sablon

Gambar 1.10 Proses Packing

Gambar 1.11 Neraca Air Bersih

Gambar 1.12 Tempat Penyimpanan Limbah Sementara

Gambar 1.13 Parkiran Motor

Gambar 1.14 Area Taman

Gambar 1.15 Apar di Setiap Departement

Gambar 1.16 Pelaksanaan MCU setiap Tahun

Gambar 1.17 Alat Pelindung Diri (APD)

Gambar 1.18 Mainhole Ehwa Tersambung dengan IPAL Kawasan

Gambar 2.1 Dust Colector

Gambar 2.2 Proses Painting

Gambar 2.3 Limbah B3

Gambar 2.4 Pemasangan Pagar

Gambar 2.5 Pembuatan Taman

Gambar 2.6 Pengujian di Ruang Produksi

Gambar 2.7 Pengujian di Lingkungan Pabrik

Gambar 2.8 Pengujian di Ruang Produksi

Gambar 2.9 Pengambilan Sample WWTP

Gambar 2.10 Menjaga Kebersihan di Lingkungan Pabrik

Gambar 2.11 Tempat Penyimpanan Sementara (TPS) B3

Gambar 2.12 Saluran Air Larian

Gambar 2.13 Penyedian Tempat Parkir Kendaraan

Gambar 1.9 Proses Sablon

BAB I

PENDAHULUAN

Laporan Monitoring Semester II Tahun 2024 PT Ehwa Indonesia

Desa Parungmulya, Kecamatan Ciampel

Kabupaten Karawang

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 IDENTITAS PERUSAHAAN

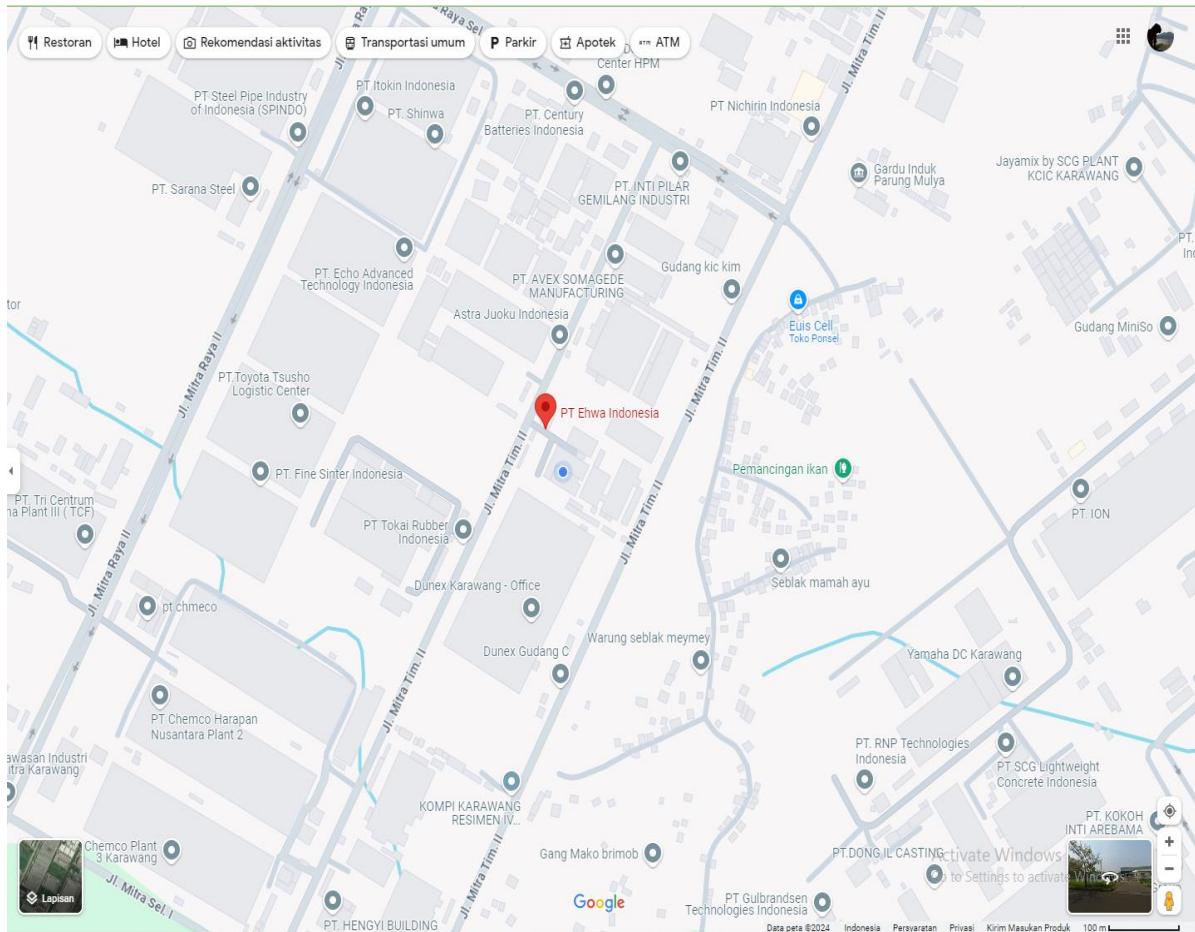
1. Nama Perusahaan : PT. Ehwa Indonesia
2. Alamat Perusahaan : Kawasan Industri Mitra Karawang Jl. Mitra Timur II Blok D No. 8-9 Desa Parungmulya Ciampel Karawang
3. No. Telepon : 0267 – 863 3945 / 46
4. NPWP : 31.334.687.5-433.000
5. Status Penanaman Modal : Penanam Modal Asing (PMA/Korea)
6. Jenis Industri : Industri Mesin & Perkakas Mesin untuk Penggerjaan Logan
7. Penanggung Jawab Usaha dan/atau Kegiatan : Hong Jaehyun
8. Jabatan : Direktur
9. Alamat : Vassa lake Jl. Danau Kalimutu No. 05 Lippo Cikarang
10. Penanggung Jawab Pengelolaan & Pemantauan Lingkungan
 - Nama : Aminah
 - Jabatan : HRGA Manager
 - Alamat : Kawasan Industri Mitra Karawang Jl. Mitra Timur II Blok D No. 8-9, Ciampel Karawang
 - No. Telepon : 0267 – 863 3945/46
11. Instansi Pembina Usaha dan/atau Kegiatan :
12. Izin yang terkait RKL-RPL Rinci :

1.2 LOKASI USAHA DAN /ATAU KEGIATAN

Lokasi usaha yang di gunakan proses produksi PT. Ehwa Indonesia adalah berada di Kawasan Industri Mitra Karawang Jl. Mitra Timur II Blok D No. 8-9, Desa Parungmulya Kecamatan Ciampel.

Untuk nomor telpon yang dapat dihubungi di 0267- 863 3945/46.

Titik Koordinat untuk lokasi PT. Ehwa Indonesia ada di 6°22'40"S 107°19'5"E



Gambar 1.1 Lokasi PT. Ehwa Indonesia berada di Kawasan Industri Mitra Karawang

1.3 DESKRIPSI KEGIATAN

PT. Ehwa Indonesia merupakan perusahaan berstatus Penanaman Modal Asing (Korea) yang bergerak di Bidang Industri Mesin dan Parkakas Mesin untuk Penggerjaan Logam. Produknya adalah pisau grinda atau cutting tools dan biasanya grinda ini digunakan untuk memotong granit, keramik, aspal, batu dan yang lainnya. Jenis grinda yang kami buat berbagaimacam jenis tergantung pada fungsi dan ukuran (size) yang dibuat dari 2' sampai 16'. Untuk kapasitas produksi mesin yang terpasang sebesar 6.500.000 Pcs / tahun, dan luas lahan yang tersedia untuk kegiatan PT. Ehwa Indonesia seluas **16.200 M²**. PT. Ehwa Indonesia sudah memiliki Sertifikasi ISO 9001:2015 Manajemen Mutu.

✓ Penggunaan Lahan

Luas lahan yang tersedia untuk kegiatan usaha PT. Ehwa Indonesia di Kawasan Industri Mitra (KIM) Karawang Jl. Mitra Timur II Blok D 8 – 9 Desa Parungmulya, Kecamatan Ciampel, lahan ini dimanfaatkan untuk sarana kegiatan PT. Ehwa Indonesia. berstatus Hak Guna Bangunan dengan **Nomor 01364 Tanggal: 23 Agustus 2011, seluas 16.200 M²**. Secara rinci luas dan persentasenya dapat dilihat dalam Tabel 1.1 Penggunaan Lahan.

Tabel 1.1 Penggunaan Lahan

No	Jenis Penggunaan lahan	Luas Area	
		M ²	%
A	Lahan Tertutup Bangunan		
1	Pabrik 1,2 & 3 (F-1,F-2,F-3)	2.454	15.15
2	Pabrik 4 (F-4)	680	4.2
3	Pabrik 5 (F-5)	720	4.44
4	Pabrik 6 (F-6)	1.920	11.85
5	Canopy (C-1)	472	2.91
6	Canopy (C-2)	240	1.48
7	Canopy (C-3)	336	2.07
8	Canopy (C-4)	200	1.23
9	Canopy (C-5)	179	1.11
10	Pos Jaga	24	0.15
11	Ruang Panel & Kompresor	80	0.49
12	Ruang Amoniak	30	0.12
13	Musholah, Kantin & Toilet	294	1.81
Total A		7.629	47.09
B	Fasilitas Pendukung		
	Taman	5.869	36.23
	Jalan	1.702	17.00
Total		7.675	53.23
Total A + B		16.200 M ²	100 %

Sumber : IMB terakhir PT. Ehwa Indonesia

✓ Tenaga Kerja

Penyerapan tenaga kerja pada tahap operasional PT. Ehwa Indonesia, melibatkan tenaga kerja dari berbagai tingkat Pendidikan dan keahlian, pengutamaan tenaga kerja local sangat menjadi prioritas perusahaan, Berikut adalah tabel penggunaan Tenaga Kerja selama tahap operasional di PT. Ehwa Indonesia yang berdasarkan pada data perusahaan bulan Desember tahun 2024 total karyawan sebanyak 168 orang dengan jumlah yang berdomisili karawang sebanyak 125 orang dan sisanya 43 orang berdomisili diluar karawang dan untuk tenaga kerja asing sebanyak 3 orang.

Tabel 1.2 Penggunaan Tenaga kerja

No	Klasifikasi pekerja	Jenis kelamin			Daerah Asal			Pendidikan				Jml	
		L	P	Jml	WNI			WNA	SLTP	SLTA	D3	S1	
					Lokal	Harian	Luar kota						
Karyawan													
1	G M	1		1				1				1	1
2	Manajer	2		2				2				2	2
3	Asstman	2	2	4	3		1					4	4
4	SPV	1	3	4	3		1					4	4
5	Staff	4	5	9	6		3			1		8	9
6	Leader	7		7	7					7			7
7	Operator	142		142	104		38			142			142
8	Driver	1		1			1			1			1
9	Security	1		1			1			1			1
Jumlah		161	10	171	123		45	3		152		19	171
Outsourcing													
10	Security	5		5	5					5			5
11	Office Boy	3	1	4	4				2	2			4
Jumlah		8	1	9	9				2	7			9
Magang													
12	Operator	50		50	38		12			50			50
Jumlah		50		50	38		12			50			50
Total Tenaga Kerja		219	11	230	170		57	3	2	209		19	230

Sumber :PT. Ehwa Indonesia Januari 2025

c) Waktu Operasional

Penerapan hari kerja dan waktu kerja adalah sebagai berikut :

✓ Waktu Oprasi Pabrik

- Dalama 1 hari rata- rata : 24 Jam
- Untuk istirahat : 1 Jam
- Dalam 1 minggu : 6 Hari (Senin – Sabtu)

✓ Jumlah Shift Tenaga Kerja : 3 Shift

- Shift I : 08.00 – 16.00
- Shift II : 16.00 – 24.00
- Shift III : 24.00 – 08.00\

d) Jenis Peralatan

Peralatan yang digunakan antara lain mixer, melter, dan lain- lain, berikut adalah daftar mesin yang digunakan untuk proses produksi.

Tabel 1.3 Jenis Peralatan

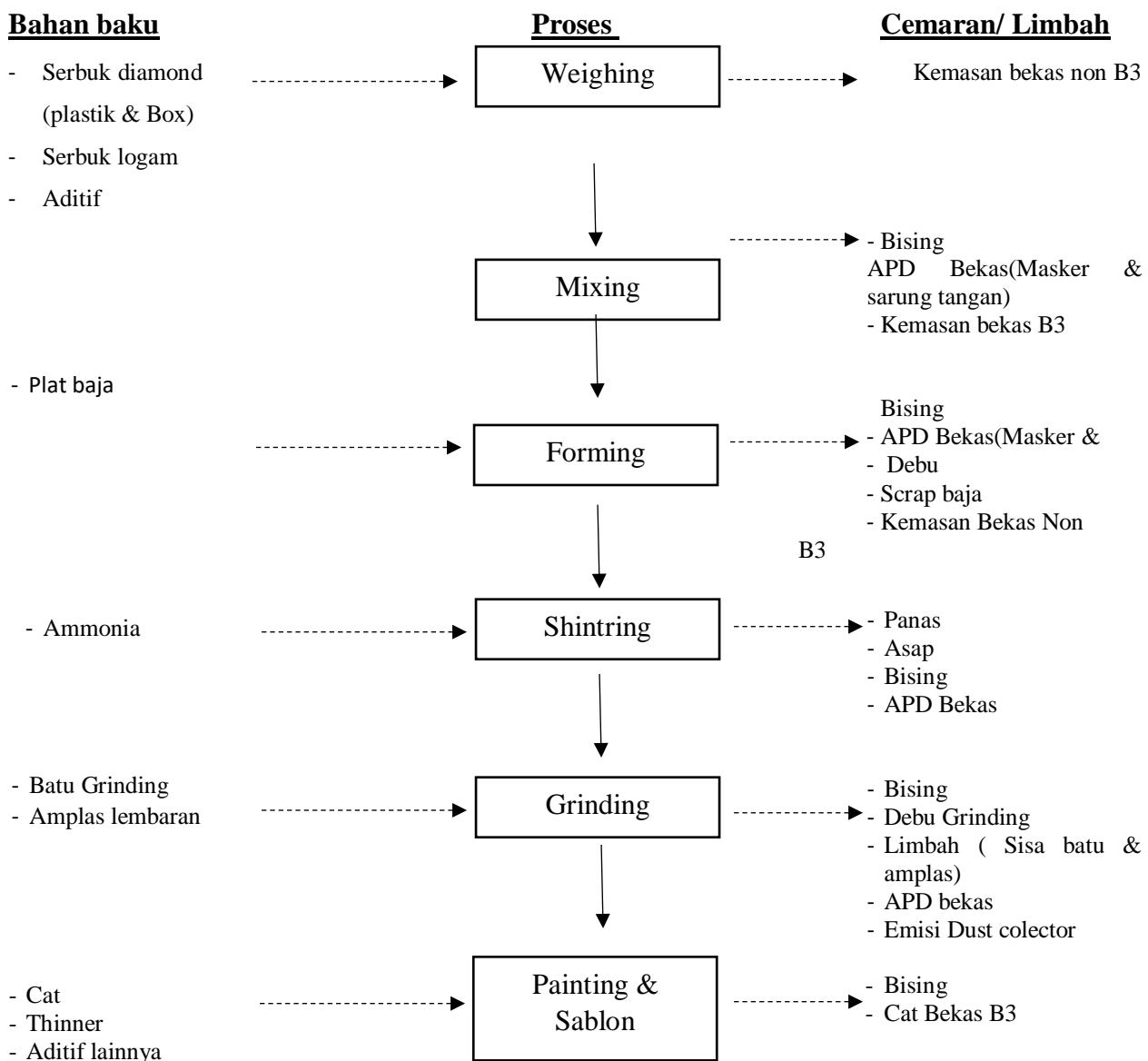
No	Jenis alat	Jumlah (Unit)	Kondisi %	Energi Penggerak	Jenis dampak
1	Vacum machine		100	Listrik	Limbah padat, bising, & debu
2	Mixing machine		100	Listrik	
3	Agitator		100	Listrik	
4	Hydraulic press semi auto		100	Listrik	Bising
5	Hydraulic press manual		100	Listrik	
6	Automatic cold press		100	Listrik	
7	Demagnetizer		100	Listrik	Debu, bising & panas
8	Heating furnace		100	Listrik	
9	Shintring furnace		100	Listrik	
10	Ammonia decomposition furnace		100	Listrik	Bising
11	Automatic reamer machine		100	Listrik	
12	Manual reamer machine		100	Listrik	
13	Mesin NDBT		100	Listrik	Bising
14	Press cup machine		100	Listrik	
15	Rackwell hardness tester		100	Listrik	
16	Laser cutting machine		100	Listrik	Bau & debu
17	Drilling machine		100	Listrik	Bising
18	Run out measuring machine		100	Listrik	
19	Roll manual		100	Listrik	
20	Roll automatic		100	Listrik	Bising & debu
21	Slot grinding		100	Listrik	
22	Golden spot pneumatic spot welding		100	Listrik	
23	Sharpening machine		100	Listrik	Bising & debu
24	Hydraulic press double blade		100	Listrik	
25	Manual belt sanding		100	Listrik	
26	Sandblast machine stand		100	Listrik	
27	R dressing machine		100	Listrik	
28	Cutting machine		100	Listrik	Bau
29	Expo mechine		100	Listrik	
30	Spray booth painting		100	Listrik	Bau
31	Plastic welding mechine		100	Listrik	

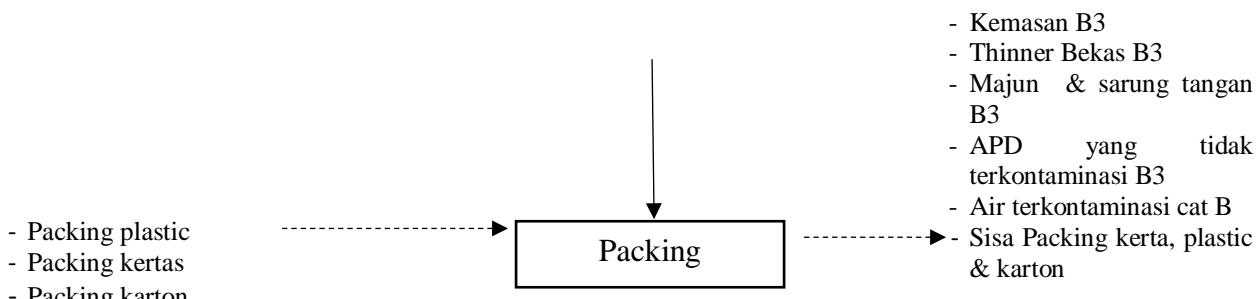
32	UV sealing machine		100	Listrik	
33	Laser marking machine		100	Listrik	
34	Strapping machine		100	Listrik	
35	Thermal shrink packing machine		100	Listrik	
36	Auotomatic stel core cleaning		100	Listrik	
37	Lathe		100	Listrik	Bising & debu
38	Ball mill machine		100	Listrik	
39	Dust collector		100	Listrik	
40	Mold (cetakan)		100	Listrik	Debu

Sumber : PT Ehwa Indonesia 2023

e) Proses Produksi

Proses produksi PT. Ehwa Indonesia dari masing-masing proses tersebut adalah sebagai berikut:



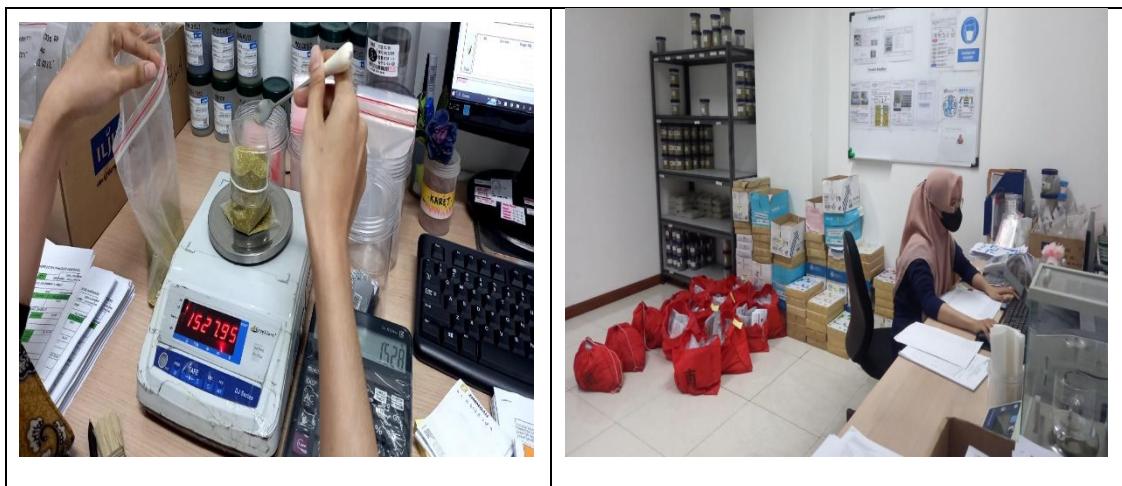


Gambar 1.2 Proses Produksi

Rincian kegiatan setiap tahapan produksi adalah sebagai berikut:

1. Weighing / Penimbangan bahan

Penimbangan bahan adalah proses produksi awal berupa penimbangan jenis- jenis bahan material yang akan digunakan dalam suatu produk sebelum dilakukan proses pencampuran ataupun proses produksi seterusnya proses weighing ini menggunakan alat instrument timbangan, dan beberapa material berharga seperti serbuk diamond yang ditimbang dengan alat timbangan khusus yang lebih presisi. Jenis limbah dan cemaran dari proses ini adalah limbah padat seperti kemasan plastik dan karton bekas kemasan.



Gambar. 1.3 Proses Weighing/ Penimbangan

2. Mixing

Pencampuran (mixing) merupakan proses yang dilakukan untuk mengurangi ketidak seragaman suatu sistem seperti konsentrasi, viskositas, temperature dan lain- lain.

Pencampuran dilakukan dengan mendistribusikan secara acak dua fase atau lebih yang awal ya heterogen menjadi homogen. Proses ini dilakukan pada mesin mixing. Limbah dan cemarang yang dihasilkan adalah kebisingan dan debu serta kemasan bekas B3.



Gambar 1.4 Proses Mixing

3. Forming

Proses forming adalah Pembentukan logam sesuai dengan citakan / mold yang digunakan dengan cara mempress dari plat besi dengan serbuk besi yang telah dicampur dalam proses sebelumnya, yang diharapkan dalam proses tersebut adalah untuk menyatukan plat besi dengan serbuk besi, proses forming menggunakan mesin hydrulik press dan mesin cold press. Limbahn dan cemaran yang dihasilkan oleh proses ini antara lain bising dan getaran dari proses press mesindan limbah padat sisa- sisa proses forming.



Gambar 1.5 Mesin Forming Hydraulic Press

4. Shintring

Proses shintring adalah proses pembakaran suatu material yang bertujuan untuk meningkatkan kekerasan prodak tersebut. Proses shintring untuk produk pisau grinda dapat dilakukan pada temperatur yang sangat tinggi tergantung pada karakteristik material grinding itu sendiri, proses shintring menggunakan mesin shintring furnace dan heting furnace. limbah cemaran yang dihasilkan pada proses ini antara lain panas, bising, debu dan air yang telah terkontaminasi.



Gambar 1.6 Mesin Shintring Furnace

5. Grinding

Proses grinding adalah proses pembersihan permukaan barang yang sebelumnya berwarna hitam karena telah dibakar kemudian dilakukan proses grinding atau pembersihan sehingga barang tersebut menjadi bersih, proses ini menggunakan partikel abrasive yaitu batu abrasive dan amplas. dalam proses grinding ada beberapa proses yaitu Grinding Atas, Grinding Samping atau Reaming, Belt Sanding dan Grinding Slot dari proses tersebut bertujuan sama untuk membersihkan produk haya bagian atau letaknya yang berbeda saja. Limbah cemaran yang dihasilkan dalam proses ini adalah bising, debu, abu grinding sisa batu grinding, dan amplas.



Gambar 1.7 Proses Grinding

6. Painting & Sablon

Dalam proses painting terdapat 2 macam proses yaitu painting warna dan painting laquer (pelapisan). Painting warna adalah pemberian warna pada permukaan barang dengan warna yang diinginkan oleh pembeli seperti warna kuning, merah, putih dan yang lain sebagainya, sedangkan painting laquer adalah proses pemberian pelapis pada barang, hal ini dilakukan bertujuan agar tidak terjadi karat pada permukaan barang. Limbah cemaran yang dihasilkan pada proses ini adalah Thinner bekas, cat bekas, air terkontaminasi, APD yang terkontaminasi, Bau & bising.



Gambar 1.8 Proses Paintinng laquer dan painting warna

Kemudian ada yang namanya proses sablon, dimana proses ini adalah proses pemberian gambar desain produk dam merk sesuai dengan yang diinginkan oleh pembeli. Limbah cemaran yang dihasilkan pada proses ini adalah Sarung tangan dan majun yang terkontaminasi, Sludge cat (sisa cat sablon).



Gambar 1.9 Proses Sablon

7. Packing

Proses packing adalah proses terakhir dari rangkaian proses pembuatan pisau grinda, dimana proses ini adalah proses pemasangan lebel, marking, ring, mika, karton & insert sesuai dengan yang diinginkan oleh pembeli sampai barang yang dihasilkan sudah sesuai dengan yang diinginkan oleh pembeli. Dalam proses ini limbah cemaran yang dihasilkan adalah kertas, plastik dan kardus sisa dari kemasan.



Gambar 1.10 Proses Packing

Jenis limbah yang dihasilkan oleh PT. Ehwa Indonesia terbagi kedalam 2 jenis ada limbah B3 (Bahan Berbahaya & Beracun) dan ada limbah Non B3 (Bukan Bahan Berbahaya & Beracun). Dan dapat dilihat didalam Tabel 1.4 Jenis limbah yang dihasilkan oleh proses produksi.

Tabel 1.4 Jenis limbah yang dihasilkan oleh proses produksi

No	Jenis Limbah	Jumlah Timbunan Limbah
A Limbah Non B3		
	Kardus / karton	1.896 Kg/bln
	Batu Grinda	1.913 Kg/bln
	Amplas	794 Kg/bln
	Abu grinda	7.589 Kg/bln
	Palet bekas	1.470 Kg/bln
	Sampah domestik	960 Kg/bln
	Scrap besi	3.664 Kg/bln
B Limbah B3		
	Air terkontaminasi	133 ltr/bln
	Thinner bekas	3.960 ltr/bln
	Kemasan sisa B3	1.266 kg/bln
	Sarung tangan & majun terkontaminasi	114 Kg/bln

Sumber : PT. Ehwa Indonesia 2024

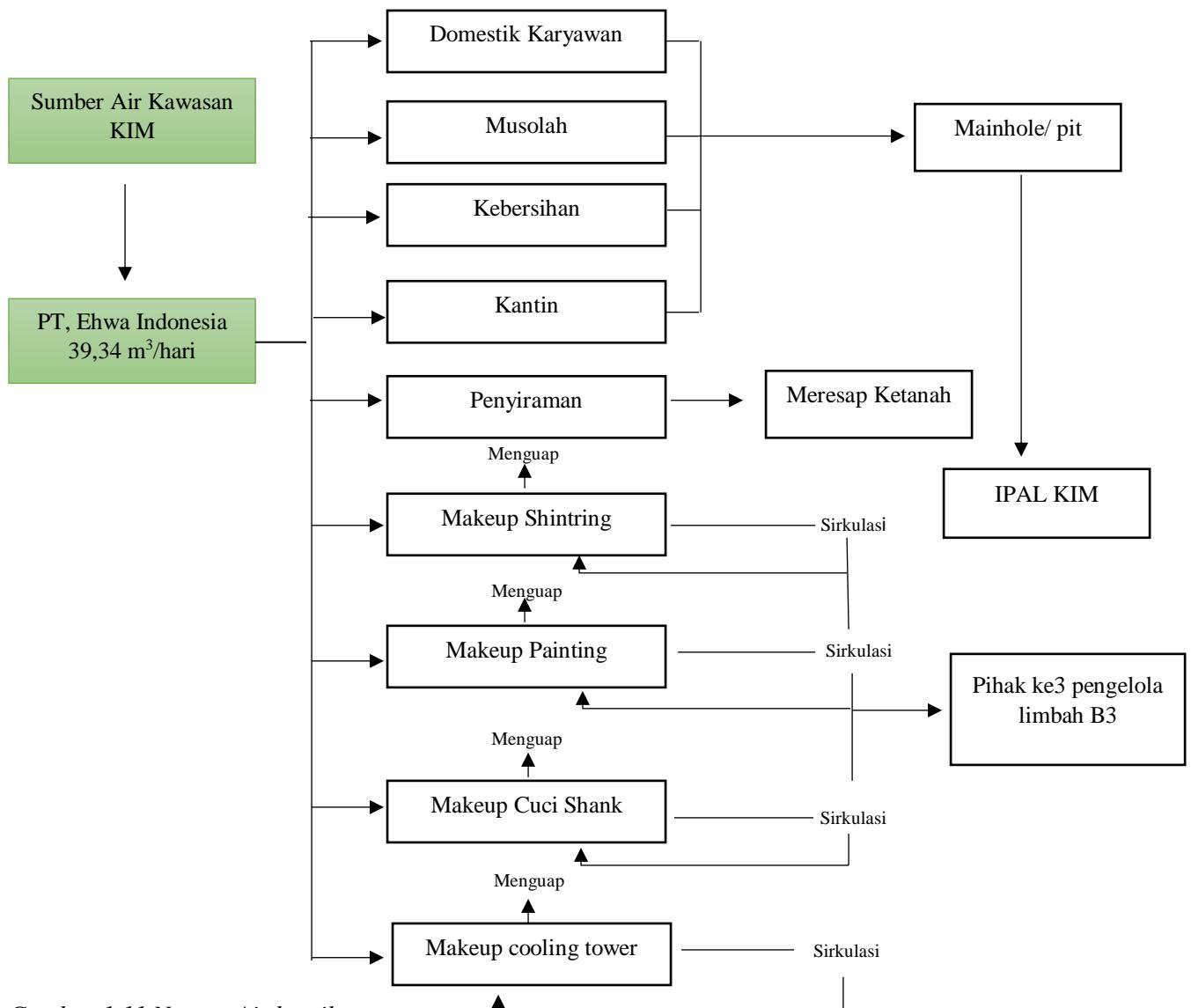
f) Penyediaan Air Bersih

Penggunaan air bersih antara lain adalah untuk domestic karyawan, kebersihan, make up water produksi, dan penyiraman. Kebutuhan air bersih mencapai rata- rata kurang lebih 39.34 M³/bulan. sumber air bersih berasal dari WTP Kawasan. Berikut adalah rincian kebutuhan air bersih pada masa oprasional pabrik.

Tabel 1. 5 Penggunaan Air Bersih

No	Pemakaian Air	Qty (M ³ /hari)	Penanganan sisa limbah
1	Domestik Karyawan	20,34	Dialirkan kebak control kemudian disalurkan ke saluran menuju WWTP Kawasan
2	Musholah	4,5	
3	Kebersihan	4	
4	Kantin	1	
5	Penyiraman Taman	3	
6	Produksi		Ditampung didalam drum dan dikelola oleh pihak ke 3
	- Makeup sirkulasi shintring	0,5	
	- Makeup sirkulasi painting	0,5	
	- Makeup sirkulasi cuci shank	0,5	
	- Makeup cooling tower	5	
Total		39,34	

Sumber : PT. Ehwa Indonesia 2023



Gambar 1.11 Neraca Air bersih

g) Aktivitas Domestik Karyawan

Air Limbah Domestik

Air limbah domestik adalah dimana air yang digunakan untuk kegiatan karyawan seperti kegiatan yang dilakukan didalam toilet, membersihkan area produksi, dan membersihkan peralatan kerja. Setelah pemakainya air limbah domestik ini dialirkan kepada mainhole yang ada didalam area perusahaan dan kemudian dialirkan ke IPAL Kawasan KIM.

Limbah Padat Domestik

Limbah padat domestik adalah limbah yang dihasilkan oleh karyawan untuk semua kegiatan yang dilakukan di area perusahaan contoh dari limbah padat domestik adalah bekas botol minum, bekas pembungkus makanan, kertas bekas makanan dan yang lain-lainnya. limbah padat domestik ini dikumpulkan disimpan di TPS yang ada di area perusahaan dan kemudian ke serahkan kepada pihak ke3 untuk dimusnahkan ataupun dimanfaatkan.



Gambar 1.12 Tempat penyimpanan limbah sementara

Tabel 1.6 Aktivitas Domestik Karyawan

No	Sumber Timbulan	Kriteria timbulan sampah	Jumlah Populasi (jiwa)	Total limbah padat domestik (m ³ /hari)
1.	Aktivitas domestik	- Botol minum, - Pembungkus makanan	230	35,4
2.	Taman	- Daun kering - Dahan pohon		1
3.	Sisa kemasan produksi	- Plastik - Karton		2
Jumlah Limbah Padat Domestik				38,40

Sumber : PT. Ehma Indonesia 2023

h) Penggunaan Energi

Sumber energy utama oprasional perusahaan adalah listrik yang disuplai oleh PLN, penggunaan listrik ditampilkan pada tabel berikut.

Tabel 1.7 Penggunaan Energi

No	Jenis Energi	Kapasitas	Sumber	Keterangan
1	Listrik (PLN)	1.730 KVA	PLN	

Sumber PT. Ehwa Indonesia 2023

i) Penggunaan Bahan Bakar dan Pelumas

Bahan bakar yang digunakan adalah berupa solar untuk kendaraan pengangkut barang dari satu tempat ketempat lain, berikut adalah rincian kebutuhan bahan bakar dan pelumas mesin:

Tabel 1.8 Penggunaan Bahan Bakar dan Pelumas

Jenis Bahan Bakar & Pelumas	Kebutuhan/ bulan	Penanganan Sisa
Solar	6.500 liter	Habis tak tersisa
Oli Hydrolic	4.000 liter	Ditampung di drum khusus disimpan di TPS LB3 dan disalurkan kepada pihak ke3 yang berizin.
Oli Pelumas	150 liter	

Sumber : PT. Ehwa Indonesia 2023

j) Jenis Alat Angkut dan Kendaraan

Kendaraan oprasional perusahaan digunakan untuk mengangkut bahan bahan, bahan penolong produk dan lain- lain. Jenis kendaraan oprasional dicantumkan pada tabel beriku.

Tabel 1.9 Jenis Alat Angkut dan Kendaraan

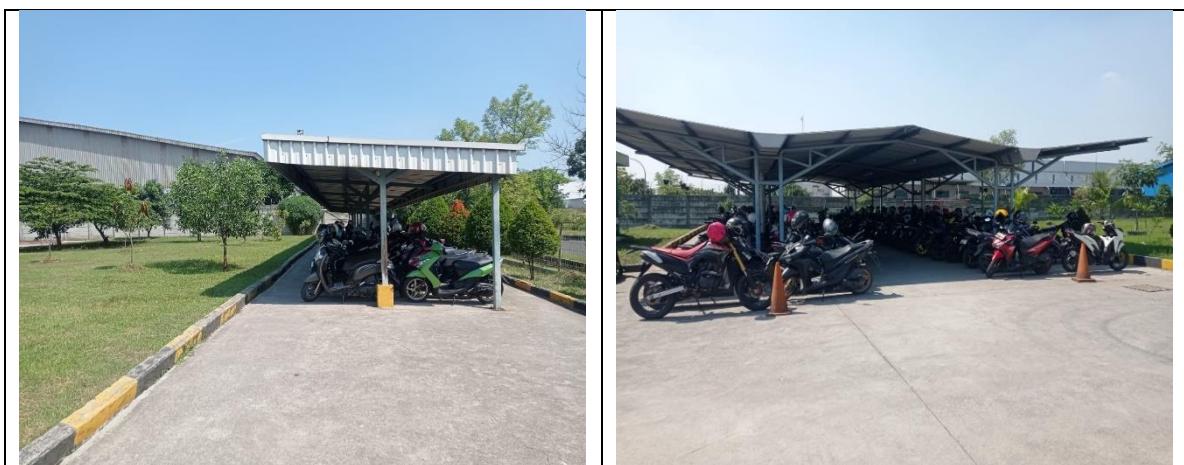
No	Penggunaan	Jenis Kendaraan	Jumlah (unit)	Frekuensi/ Waktu
1	Bahan Baku	Truk Box & Container	1	± 3 rit/ hari
2	Bahan penolong	Truk & Truk Box	1	± 3 rit/ hari
3	Hasil produksi	Truk Box & Container	2	± 3 rit/ hari
4	Limbah B3	Truk & Truk Box	1	± 1 rit/ hari

5	Limbah Non B3	Truk	1	± 2 rit/ hari
6	Karyawan	Sepeda Motor	230	± 230 Unit/ hari
		Mobil	3	± 3 Unit/ hari

k) Sarana dan Prasarana

- Sarana parkir

Luas area parkir di PT. Ehwa adalah 672 m^2 untuk parkir motor dibagi menjadi 2 area sebelah kanan jalan dan sebelah kiri jalan dengan diberi canopy dan parkir mobil ada 200 m^2 dan terletak didepan gedung pabrik dan terbuka. Penutupan canopy ini dilakukan bermaksud agar kendaraan karyawan terhindar dari panas dan hujan



Gambar 1.13 Parkiran Motor



Gambar 1.14 Area Taman

- **Sarana Pengendalian Bahaya Kebakaran**

Sarana untuk pengendalian bahaya kebakaran disediakan perusahaan artinya agar kebakaran dapat terhindari dan dapat dijegah. Penyediaan Apar dimasing2 departemen sangatlah penting dana par tersebut ditempatkan ditempat yang mudah terjangkau dan terlihat.



Gambar 1.15 Apar Di Setiap Departement

- **Sarana Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)**

Sarana keselamatan dan kesehatan kerja merupakan instrument penting untuk melindungi karyawan, perusahaan, lingkungan perusahaan, dan masyarakat sekitar dari bahaya akibat dari kecelakaan kerja. Penerapan keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang baik akan mencegah, mengurangi bahkan menihilkan resiko kecelakaan kerja (*zero accident*) dan pimpinan perusahaan akan selalu melakukan evaluasi terkait masalah K3 ini. Sebagai tindakan preventif seluruh karyawan diikutsertakan dalam program BPJS Ketenagakerjaan, selain itu untuk mengecek kesehatan karyawan, secara rutin setahun sekali PT. Ehwa Indonesia melaksanakan *Medical Check Up* bagi seluruh karyawan.



Gambar 1.16 Pelaksanaan MCU di tahun 2024

KELENGKAPAN ALAT PELINDUNG DIRI (APD)



Gambar 1.17 Alat Pelindunng Diri (APD)

- **Sarana Pengelolaan Air Limbah Domestik**

Air limbah domestik adalah dimana air yang digunakan untuk kegiatan karyawan seperti kegiatan yang dilakukan didalam toilet, membersihkan area produksi, dan membersihkan peralatan kerja. Setelah pemakainya air limbah domestik ini dialirkan kepada mainhole yang ada didalam area perusahaan dan kemudian dialirkan ke IPAL Kawasan KIM (WWTP).



Gambar 1.18 Mainhole Ehwa tersambung dengan IPAL kawasan

BAB II

PELAKSANAAN DAN

EVALUASI

Laporan Monitoring Semester II Tahun 2024 PT Ehwa Indonesia
Desa Parungmulya, Kecamatan Ciampel
Kabupaten Karawang

BAB II

PELAKSANAAN DAN EVALUASI

2.1 PELAKSANAAN

a. Mobilitas Tenaga Kerja

Tenaga kerja yang telah terlibat didalam kegiatan produksi eksisting PT. Ehwa Indonesia adalah mencapai 261 orang. Pada saat pengembangan dilakukan sudah pasti akan ada penambahan tenaga kerja kurang lebih 50 orang. Penambahan tenaga kerja diperkirakan tidak akan terlalu besar mengingat kegiatan pengembangan dilakukan hanya untuk memaksimalkan kapasitas produksi mesinyang telah terpasang saat ini. Komposisi dan jumlah tenagakerja di PT. Ehwa Indonesia disajikan dalam tabel 1.2 *Penggunaan tenaga kerja.*

b. Proses Produksi

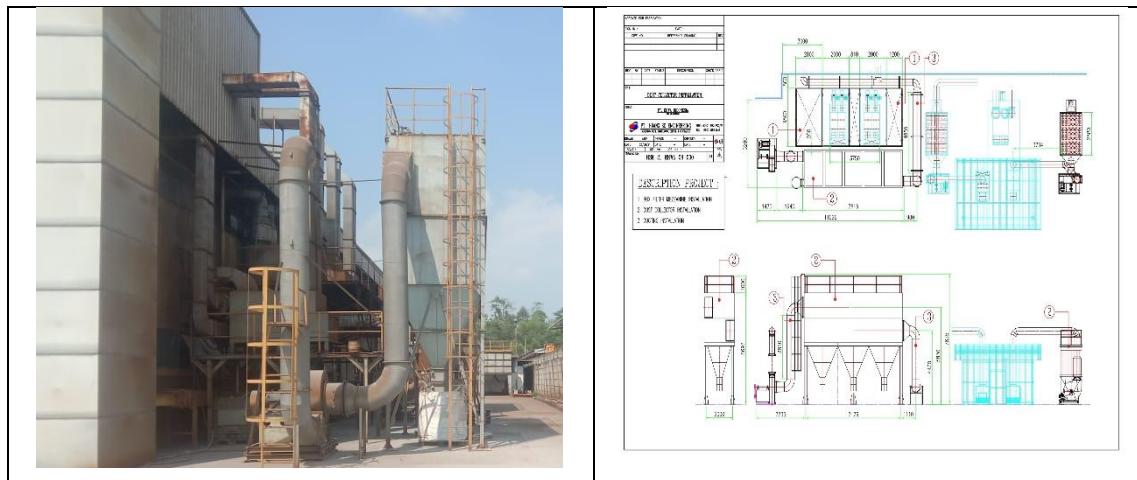
Proses produksi yang direncanakan oleh PT. Ehwa Indonesia adalah sesuai dengan deskripsi dalam sekala usaha dan /atau kegiatan pada bagian sebelumnya. Terkait denga rencana kapasitas produksi yang sudah dijelaskan di bab 1, Peralatan produksi disajikan pada tabel 1.3 *Jenis Peralatan*. Dampak dari proses produksi adalah timbulnya air limbah, limbah padat Non B3, limbah padat B3, limbah cair B3, kebisingan area produksi.

2.1.1 Rencana Pengelolaan Lingkungan (RKL)

Kegiatan pengelolaan lingkungan yang sudah berjalan dan tetap direncanakan adalah meliputi:

- Pengelolaan debu grinding dengan dust collector

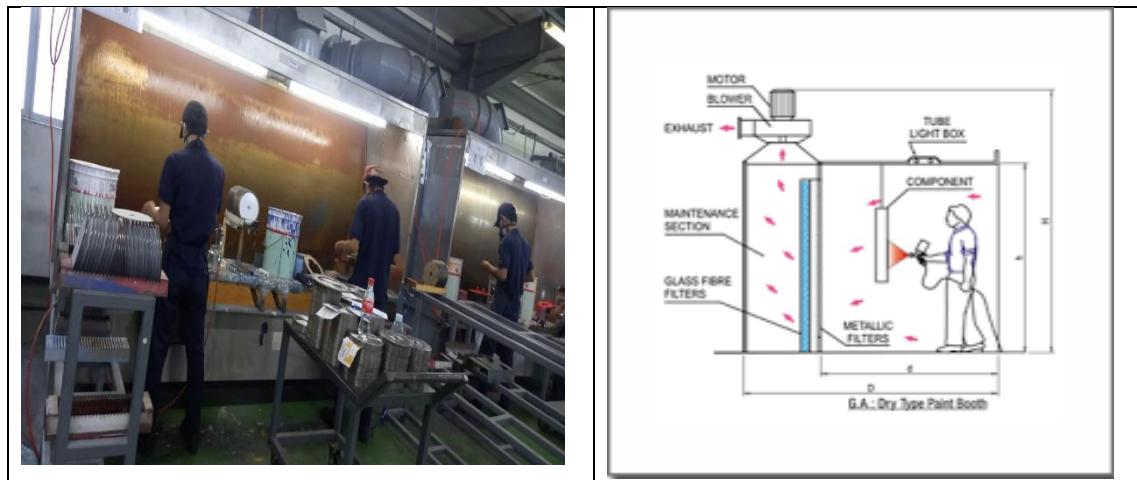
Dengan adanya pemasangan dust collector diharapkan agar dapat mengurangi polusi udara yang diakibatkan oleh debu dari proses produksi di depatemen grinding. Dust collector ini berfungsi untuk menyaring debu dari area grinding. Cemaran limbah dari proses ini adalah abu grinding, abu grinding tersebut disimpan di tempat penyimpanan sementara kemudian disalurkan ke pihak ketiga yang berizin.



Gambar 2.1 Dust Collector

- Pengelolaan painting dengan spray boot sistem curtain water

Penggunaan spray boot sistem curtain water dalam proses painting, pewarnaan dan atau pemberian pelapis dipermukaan barang bertujuan untuk mengurangng baud an debu akibat proses pengecatan. Air yang berputar akan menangkap udara yang terkontaminasi oleh cat dan thinner, Cemaran limbah dari proses ini adalah thiner bekas, air terkontaminasi dan sludge painting.



Gambar 2.2 Proses Painting

- Pengelolaan limbah B3 dengan pembangunan TPS limbah B3 dan sistem yang disusun dalam Rincian Teknis Penyimpanan Limbah B3

Pengolahan dan penyimpanan Limbah Berbahaya dan Beracun (B3) didasari oleh aturan- aturan yang ada dari tempat penyimpanannya, izin penimpanannya, sampai pada penyalur pihak ke3 yang berizin.



Gambar 2.3 TPS Limbah B3

- Pengelolaan limbah non B3 dengan adanya pembangunan TPS Limbah Non B3 dan sistem pengelolaan dalam Rincian Teknis Pengelolaan Limbah Non B3.
- Pengelolaan udara dan air hujan lingkungan pabrik dengan menyiapkan Ruang Terbuka Hijau (RTH)

2.1.1.1 Penurunan kualitas udara ambien di lingkungan pabrik

a. Jenis dampak

Jenis dari dampak kegiatan oprasional pabrik adalah terjadinya pencemaran udara, kondisi ini dimana terdapat salah satu atau lebih kontaminasi seperti debu, kabut, gas, bau, asap atau uap di udara luar pada suatu waktu tertentu dengan karakteristik fisika kimia tertentu dan kuantitas tertentu, dari kegiatan oprasional perusahaan yang ada di PT. Ehwa Indonesia.

b. Sumber dampak

Sumber dari penurunan kualitas udara di lingkungan PT Ehwa Indonesia adalah dari kegiatan oprasional pabrik, mobilisasi keluar masuk kendaraan pengangkut bahan baku & penolong, hasil produksi, karyawan, limbah padat domestik, pengangkutan limbah B3.

c. Besaran dampak

Besaran dampak yang ditimbulkan dari aktivitas keluar masuk kendaraan berupa:

- Halaman depan (Lobby):
 - CO = <1143 µg/m³
 - SO₂ = < 40 µg/m³
 - NO₂ = 13.4 µg/m³
 - O₃ = 9.38 µg/m³
 - TSP = 8.98 µg/m³
- Halaman belakang:
 - CO = 1909 µg/m³
 - SO₂ = < 40 µg/m³
 - NO₂ = 11.2 µg/m³
 - O₃ = 7.16 µg/m³
 - TSP = 15.8 µg/m³

Tabel 2.1 Hasil Uji kualitas udara di lingkungan pabrik

d. Bentuk pengelolaan yang telah dilakukan

- Pengelolaan yang telah dilakukan oleh PT Ehwa Indonesia adalah sebagai berikut: Membuat pagar tembok pembatas dengan ketinggian cukup memadai sehingga dapat menjadi *barrier* sebaran debu ke pemukiman sekitar dan ke luar area pabrik;



Gambar 2.4 Pemasangan pagar

- Menanam tanaman dari berbagai jenis tumbuhan yang permukaan daunnya berbulu atau tanaman perdu pada Ruang Terbuka Hijau (RTH) untuk mengurangi kadar debu dan mereduksi gas serta tanaman yang mempunyai tajuk yang tebal dan berdaun rindang dengan berbagai strata yang cukup rapat dan tinggi;



Gambar 2.5 Pembuatan taman

e. Lokasi pengelolaan

Lokasi pengelolaan dilakukan di ruang terbuka hijau, yang ada di area perusahaan.

f. Periode/waktu pengelolaan

Penanaman dilakukan satu kali, jika terdapat tanaman yang mati, maka dilakukan penanaman kembali.

2.1.1.2 Penurunan kualitas udara di ruang produksi

a. Jenis dampak

Jenis dari dampak penurunannya kualitas udara di ruang produksi terjadinya pencemaran udara seperti debu, bau gas, serta asap.

b. Sumber dampak

Sumber dari dampak penurunannya kualitas udara di ruang produksi diakibatkan oleh kegiatan proses produksi yang terjadi selama 24 Jam.

c. Besaran dampak

- | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> ● Ruang Kerja (Dept Shinring): <ul style="list-style-type: none"> ➢ CO = < 3.33 ppm ➢ SO₂ = 0.01 mg/m³ ➢ NO₂ = 0.013 ppm ➢ Dust = < 0.2 | <ul style="list-style-type: none"> ● Ruang Kerja (Dept Grinding): <ul style="list-style-type: none"> ➢ CO = 4.00 ppm ➢ SO₂ = < 0.01 mg/m³ ➢ NO₂ = 0.014 ppm ➢ Total Dust = < 0.53 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Tabel 2.2 Hasil uji kualitas udara di ruang produksi

d. Bentuk pengelolaan yang telah dilakukan

Pengelolaan yang telah dilakukan oleh PT Ehwa Indonesia adalah sebagai berikut:

- Pada saat kerja karyawan diwajibkan untuk menggunakan Alat Pelindung Diri (APD)
- Perusahaan menyediakan peralatan kebersihan termasuk mesin vacum
- Pengecekan kesehatan karyawan yang di adakan setiap satu tahun sekali

e. Lokasi pengelolaan

Lokasi pengelolaan dilakukan di dalam area proses produksi, yang ada di area perusahaan

f. Periode/waktu pengelolaan

Pembersihan area produksi dilakukan setiap selesai kerja sebelum pergantian shift arti ya pembersihan area kerja dilakukan sehari 3 kali. Begitupun APD digantinya setiap hari.

2.1.1.3 Peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan pabrik

a. Jenis dampak

Jenis dampak dari peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan pabrik seperti suara berbenturan barang dari kegiatan operasional pabrik dan suara knalpot kendaraan .

b. Sumber dampak

Sumber dari peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan PT Ehwa Indonesia adalah dari kegiatan operasional pabrik, suara knalpot dari mobilisasi keluar masuk kendaraan pengangkut bahan baku & penolong, hasil produksi, karyawan, limbah padat domestik, pengangkutan limbah B3.

c. Besaran dampak

Untuk pengujian peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan pabrik, perusahaan tidak melakukan test pengujian.

d. Bentuk pengelolaan yang telah dilakukan

Pengelolaan yang telah dilakukan oleh PT Ehwa Indonesia adalah sebagai berikut:

Menanam tanaman dari berbagai jenis tumbuhan yang permukaan daunnya berbulu atau tanaman perdu pada Ruang Terbuka Hijau (RTH) untuk mengurangi kadar debu dan mereduksi gas serta tanaman yang mempunyai tajuk

yang tebal dan berdaun rindang dengan berbagai strata yang cukup rapat dan tinggi

e. Lokasi pengelolaan

Lokasi pengelolaan dilakukan di ruang terbuka hijau, yang ada di area perusahaan.

f. Periode/waktu pengelolaan

Penanaman dilakukan satu kali, jika terdapat tanaman yang mati, maka dilakukan penanaman kembali setiap bulan.

2.1.1.4 Peningkatan intensitas kebisingan di ruang produksi

a. Jenis dampak

Jenis peningkatan intensitas kebisingan di ruang produksi terjadi seperti terbentur, berbenturan, terpukil atau dipukul barang oleh karyawan dari kegiatan proses produksi.

b. Sumber dampak

Sumber peningkatan intensitas kebisingan di ruang produksi bersumber dari suara- suara barang- barang yang dihasilkan yang terbentur, berbenturan, terpukil atau dipukul barang oleh karyawan.

c. Besaran dampak

Sample ID	Duration	Sample result	Unit
Dept Grinding	1 hour	91.4	dBA
Dept Shintring	1 hour	71.9	dBA

Tabel 2.3 Hasil uji tingkat kebisingan di ruang produksi

d. Bentuk pengelolaan yang telah dilakukan

Pengelolaan yang telah dilakukan oleh PT Ehwa Indonesia adalah sebagai berikut:

- Pada saat kerja karyawan diwajibkan untuk menggunakan Alat Pelindung Diri (APD)
- Perusahaan menyediakan peralatan kebersihan termasuk mesin vacum
- Pengecekan kesehatan karyawan yang di adakan setiap satu tahun sekali

e. Lokasi pengelolaan

Lokasi pengelolaan dilakukan di dalam area proses produksi, yang ada di area perusahaan

f. Periode/waktu pengelolaan

Pembersihan area produksi dilakukan setiap selesai kerja sebelum pergantian shift artinya pembersihan area kerja dilakukan sehari 3 kali. Begitupun APD digant setiap hari.

2.1.1.5 Penurunan kualitas air permukaan

a. Jenis dampak

Jenis dari penurunan kualitas air permukaan seperti air buangan kegiatan karyawan.

b. Sumber dampak

Sumber dampak yang menyebabkan penurunan kualitas air permukaan adalah air buangan dari kegiatan domestic seperti WC, dan kamar mandi (limbah cair domestik).

c. Besaran dampak

Untuk pengujian penurunan kualitas air permukaan, perusahaan tidak melakukan test pengujian

d. Bentuk pengelolaan yang telah dilakukan

Upaya pengelolaan lingkungan yang telah dilakukan adalah, limbah cair produksi (proses maintenance machine) dan limbah cair domestic yang dihasilkan dari kegiatan karyawan seperti WC dan urinoir, dikendalikan dengan saluran WWTP Kawasan yang tertutup dan kedap air.

e. Lokasi pengelolaan

Pengelolaan dilakukan di unit service mainhole yang menuju *Waste Water Treatment Plant* (WWTP).

f. Periode/waktu pengelolaan

Pelaksanaan pengelolaan lingkungan dilakukan pada saat dan selama beroperasinya pabrik.

2.1.1.6 Gangguan kebersihan dan estetika lingkungan

a. Jenis dampak

Jenis dari dampak gangguan kebersihan dan estetika lingkungan berasal dari sampah yang dihasilkan dari kegiatan perusahaan.

b. Sumber dampak

Sebagai sumber dampak adalah tingkat penanganan sampah atau limbah padat berupa sisa-sisa kemasan (karton, plastik, drum, sarung tangan, limbah padat domestik) dan kebersihan lingkungan pabrik.

c. Besaran dampak

Untuk pengujian peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan pabrik, perusahaan tidak melakukan test pengujian

d. Bentuk pengelolaan yang telah dilakukan

Upaya pengelolaan terhadap sanitasi dan estetika lingkungan yang telah dilakukan adalah:

- Limbah pabrik berupa bekas kemasan, kemasan rusak, kemasan plastik non B3, karton, ditampung di dalam TPS (Tempat Penyimpanan Sementara) untuk kemudian dijual ke pihak ke 3
- Sampah padat domestik ditampung di TPS diangkut oleh pihak ke 3.
- Menanam tanaman penghijauan dan mengatur tata letak lansekap.
- Memelihara tanaman penghijauan yang sudah tertanam baik tanaman pelindung maupun tanaman hias dan melakukan penyulaman bagi tanaman yang kualitasnya sudah menurun.
- Memelihara kesuburan tanah agar pepohonan tumbuh dengan baik, yaitu dengan pemupukan agar kesuburan tanah dapat terjaga.
- Meningkatkan terus upaya pengelolaan yang telah dilakukan saat ini.
- Sampah dikumpulkan dengan menggunakan kantong plastik, dan sudah dipisahkan antara sampah basah dan kering.
- Terus melakukan usaha-usaha penghijauan di semua areal kegiatan yang memungkinkan

e. Lokasi pengelolaan

Lokasi pengelolaan lingkungan dilakukan di halaman pabrik, TPS, lokasi parkir dan sepanjang jalan masuk pabrik.

f. Periode/waktu pengelolaan

Pelaksanaan pengelolaan lingkungan dilakukan pada saat dan selama beroperasinya pabrik.

2.1.1.7 Pencemaran limbah bahan berbahaya dan beracun (B3)

a. Jenis dampak

Jenis dari pencemaran limbah bahan berbahaya dan beracun (B3) jenisnya berupa limbah padat dan limbah cair.

b. Sumber dampak

Sumber dampak pencemaran limbah bahan berbahaya dan beracun yaitu berasal dari kegiatan produksi yang menghasilkan atau menyisakan limbah B3 seperti Thinner bekas, kemasan bekas B3, Air terkontaminasi B3, sludge painting dan oli bekas.

c. Besaran dampak

Untuk pencemaran limbah bahan berbahaya dan beracun di lingkungan pabrik, perusahaan tidak melakukan test pengujian

d. Bentuk pengelolaan yang telah dilakukan

Bentuk pengelolaan lingkungan yang telah dilakukan adalah:

- Limbah cair B3 yang dihasilkan dari proses produksi berupa Thinner bekas, kemasan bekas B3, Air terkontaminasi B3, sludge painting dan oli bekas dikumpulkan dalam Tempat Penyimpanan Sementara (TPS)
- Limbah B3 ini untuk selanjutnya akan dikirim ke pihak ke 3 berizin.
- Meningkatkan terus upaya pengelolaan yang telah dilakukan selama ini.
- Membuat izin penyimpanan sementara limbah B3.

e. Lokasi pengelolaan

Lokasi pengelolaan lingkungan hidup dilakukan di masing-masing unit kegiatan yang menghasilkan limbah B3 dan tempat penyimpanan sementara di areal industri.

f. Periode/waktu pengelolaan

Pelaksanaan pengelolaan lingkungan dilakukan pada saat dan selama beroperasinya pabrik.

2.1.1.8 Peningkatan air larian (*run off*)

a. Jenis dampak

Jenis dari peningkatan air larian yang berasal dari air hujan yang tidak dapat menyerap kedalam permukaan tanah.

b. Sumber dampak

Sumber dampak adalah terjadinya penutupan lahan oleh bahan kedap air seperti gedung/beton, jalan atau bahan kedap air lainnya.

c. Besaran dampak

Untuk pengujian Peningkatan air larian (*run off*) perusahaan tidak melakukan test pengujian

d. Bentuk pengelolaan yang telah dilakukan

Upaya pengelolaan yang telah dilakukan adalah:

- Membuat jaringan drainase mikro di halaman tapak proyek untuk mengalirkan limbasan air hujan ke drainase makro Kawasan Industri Mitra Karawang.
- Memelihara saluran drainase mikro yang diintegrasikan ke saluran makro dari sampah dan kotoran yang dapat menyumbat aliran air hujan.
- Melakukan penghijauan

e. Lokasi pengelolaan

Lokasi pengelolaan lingkungan dilakukan di dalam dan sekitar pabrik.

f. Periode/waktu pengelolaan

Pelaksanaan pengelolaan lingkungan dilakukan pada saat dan selama beroperasinya pabrik.

2.1.1.9 Gangguan arus lalu lintas

a. Jenis dampak

Jenis dari dampak gangguan arus lalu lintas berupa dari kegiatan mobalisasi kendaraan pengangkut barang jadi, raw material dan arus keluar masuk karyawan.

b. Sumber dampak

Sumber dari dampak gangguan arus lalu lintas di lingkungan PT Ehwa Indonesia adalah dari kegiatan operasional pabrik, mobilisasi keluar masuk kendaraan pengangkut bahan baku & penolong, hasil produksi, karyawan, limbah padat domestik, pengangkutan limbah B3.

c. Besaran dampak

Untuk pengujian peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan pabrik, perusahaan tidak melakukan test pengujian

d. Bentuk pengelolaan yang telah dilakukan

Upaya pengelolaan yang telah dilakukan adalah:

Mengatur arus lalu lintas di area perusahaan dan menyediakan area parkir untuk kendaraan karyawan serta mobil yang keluar masuk untuk proses produksi.

e. Lokasi pengelolaan

Lokasi pengelolaan lingkungan dilakukan di dalam dan sekitar pabrik.

f. Periode/waktu pengelolaan

Pelaksanaan pengelolaan lingkungan dilakukan pada saat dan selama beroperasinya pabrik

2.1.2 Rencana Pemantauan Lingkungan (RPL)

2.1.2.1 Penurunan Kualitas Udara Ambien di Lingkungan Pabrik

a. Jenis dampak

Jenis dampak adalah penurunan kualitas udara ambien di lingkungan pabrik

b. Sumber dampak

Sumber dampak berasal dari mobilisasi keluar masuk kendaraan pengangkut bahan baku & penolong, hasil produksi, karyawan, limbah padat domestik, pengangkutan limbah B3

c. Bentuk pemantauan

Upaya pemantauan yang dilakukan oleh PT. Ehwa Indonesia adalah sebagai berikut:

- Memantau fungsi dan kelaikan pagar,
- Memantau kondisi dan pertumbuhan tanaman yang permukaan daunnya berbulu atau tanaman perdu;
- Memantau kondisi dan pertumbuhan tanaman;
- Melakukan sampling dan analisa di Laboratorium yang telah terakreditasi KAN untuk kualitas udara dan kebisingan setiap 6 (enam) bulan sekali.

d. Lokasi pemantauan

Pemantauan dilakukan di Lingkungan pabrik, titik *up wind* dan *down wind* sesuai arah mata angin dominan.

e. Periode/waktu pemantauan

Periode pemantauan dilakukan setiap 6 bulan sekali.

f. Hasil pemantauan

Penurunan kualitas udara ambien di lingkungan pabrik disebabkan oleh adanya kegiatan mobilisasi keluar masuk kendaraan pengangkut bahan baku & penolong, hasil produksi, karyawan, limbah padat domestik, pengangkutan limbah B3. Upaya pemantauan yang dilakukan adalah dengan cara melakukan pengujian laboratorium untuk mengetahui parameter kualitas udara di area kegiatan. Hasil pemantauan kualitas udara ambien di lingkungan pabrik dapat dilihat pada Tabel 2.4 dan Tabel 2.5

Tabel 2.4 Hasil Pengukuran Kualitas Udara Ambien (Halaman Depan)

No	Parameter	Satuan	Hasil Uji	Standar Baku Mutu	Metode
1	Karbon monoksida (CO)	$\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	< 1143	10.000	IKM-UA-7.2.5-MI (Elektrochemical)
2	Sulfur dioksida (SO_2)	$\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	< 40.0	150	MASA 704B 3rd Ed. 1989
3	Nitrogen dioksida (NO_2)	$\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	13.4	200	SNI 19-7119.2-2005
4	Photochemical Oxydant (Ox) as Oksidan (O_3)	$\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	9.38	150	SNI 19-7119.8-2005
5	Dust Particuler <1000 μm TSP	$\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	8.98	-	IKM-UA-7.2.16-MI (Gravimetric)
6	Hydrogen Sulfide (H ₂ S)	Ppm	<0.01	0.02	IKM-UA-7.2.33-MI (Spectrophotometry)
7	Ammonia (NH ₃)	Ppm	0.0001	2	SNI 19-7119.1-2005

Sumber: PT Ehwa Indonesia 2024

Tabel 2.5 Hasil Pengukuran Kualitas Udara Ambien (Halaman Belakang)

No	Parameter	Satuan	Hasil Uji	Standar Baku Mutu	Metode
1	Karbon monoksida (CO)	$\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	1900	10.000	IKM-UA-7.2.5-MI (Elektrochemical)
2	Sulfur dioksida (SO_2)	$\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	< 40.0	150	MASA 704B 3rd Ed. 1989
3	Nitrogen dioksida (NO_2)	$\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	11.2	200	SNI 19-7119.2-2005
4	Photochemical Oxydant (Ox) as Oksidan (O_3)	$\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	7.16	150	SNI 19-7119.8-2005
5	Dust Particuler <1000 μm TSP	$\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	15.8	-	IKM-UA-7.2.16-MI (Gravimetric)
6	Hydrogen Sulfide (H ₂ S)	Ppm	<0.01	0.02	IKM-UA-7.2.33-MI (Spectrophotometry)
7	Ammonia (NH ₃)	Ppm	0.0001	2	SNI 19-7119.1-2005

Sumber: PT Ehwa Indonesia 2024

Tabel 2.6 Uji Karakteristik untuk Abu Grinding

No	Karakteristik	Satuan	Metode
1	Meledak*	Tidak Mudah Meledak	Observasi
2	Terbakar*	Tidak Mudah Terbakar	US EPA SW-846-1030
3	Reaktif*	Negatif	US EPA SW-846-1040 & 1050
4	Korosif ($\text{pH} \leq 2.0$ or $\text{pH} \geq 12.5$)*	8.3	US EPA SW-846-9045 D

*)Parameter tidak termasuk ruang lingkup akreditasi

Sumber: PT Ehwa Indonesia 2025

Tabel 2.7 Uji TCLP (US EPA-SW-846 Method 1311) untuk Abu Grinding

No	Parameter	Unit	Hasil Analisa	Metode
AnOrganic				
1	Antimony	Mg/L	<0.02	US EPA SW-846-7062 & 3010 A
2	Arsenic	Mg/L	<0.01	US EPA SW-846-7062 & 3010 A
3	Barium	Mg/L	0.36	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
4	Beryllium	Mg/L	< 0.01	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
5	Boron	Mg/L	0.30	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
6	Cadmium	Mg/L	0.05	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
7	Chromium Hexavalent	Mg/L	<0.08	US EPA SW-846-7196 A
8	Copper	Mg/L	0.19	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
9	Lead	Mg/L	0.03	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
10	Mercury	Mg/L	<0.01	US EPA SW-846-7470 A
11	Molybdenum	Mg/L	<0.01	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
12	Nickel	Mg/L	0.29	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
13	Selenium	Mg/L	<0.01	US EPA SW-846-7742
14	Silver	Mg/L	<0.01	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
15	Tributyltin Oxide*	Mg/L	<0.008	APHA 6710 B
16	Zinc	Mg/L	0.21	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A

*)Parameter tidak termasuk ruang lingkup akreditasi
 <= lebih kecil dari pada angka batas deteksi

Sumber: PT Ehwa Indonesia 2024

2.1.2.2 Penurunan kualitas udara di ruang produksi

a. Jenis dampak

Jenis dampak adalah penurunan kualitas udara ambien di ruang produksi

b. Sumber dampak

Sumber dari dampak penurunannya kualitas udara di ruang produksi diakibatkan oleh kegiatan proses produksi yang terjadi selama 24 Jam.

c. Bentuk pemantauan

Upaya pemantauan yang dilakukan oleh PT. Ehwa Indonesia adalah sebagai berikut:

- Pemantauan untuk pemakaian APD (alat pelindung diri) agar tetap digunakan oleh karyawan.
- Rutinitas bersih –bersih sebelum pulang kerja harus tetap dijalankan oleh karyawan dan mesin vacuum tetap dapat digunakan

- Pengecekan kesehatan karyawan tetap di adakan setiap satu tahun sekali

d. Lokasi pemantauan

Lokasi pengelolaan lingkungan dilakukan di dalam dan sekitar pabrik

e. Periode/waktu pemantauan

Pemeliharaan kebersihan dilakukan setiap 3 kali sehari dan pemeriksaan kesehatan karyawan dilakukan setiap 1 tahun sekali.

f. Hasil pemantauan



Gambar 2.6 Pengujian di ruang produksi

2.1.2.3 Peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan pabrik

a. Jenis dampak

Jenis dampak dari peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan pabrik seperti suara berbenturan barang dari kegiatan oprasional pebarik dan suara kenalpot kendaraan .

b. Sumber dampak

Sumber dari peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan PT Ehwa Indonesia adalah dari kegiatan oprasional pabrik, suara kenalpot dari mobilisasi keluar masuk kendaraan pengangkut bahan baku & penolong, hasil produksi, karyawan, limbah padat domestik, pengangkutan limbah B3.

c. Bentuk pemantauan

Pemantauan yang telah dilakukan oleh PT Ehwa Indonesia adalah sebagai berikut:

Menjaga agar Ruang Terbuka Hijau (RTH) tetap terjaga untuk mengurangi kadar debu dan mereduksi gas serta tanaman yang mempunyai tajuk yang tebal dan berdaun rindang dengan berbagai strata yang cukup rapat dan tinggi

d. Lokasi pengelolaan

Lokasi pengelolaan dilakukan di ruang terbuka hijau, yang ada di area perusahaan.

e. Periode/waktu pengelolaan

Penanaman dilakukan satu kali, jika terdapat tanaman yang mati, maka dilakukan penanaman kembali setiap bulan

f. Hasil pemantauan



Gambar 2.7 Pengujian di lingkungan pabrik

2.1.2.4 Peningkatan intensitas kebisingan di ruang produksi

a. Jenis dampak

Jenis peningkatan intensitas kebisingan di ruang produksi terjadi seperti terbentur, berbenturan, terpukul atau dipukul barang oleh karyawan dari kegiatan proses produksi.

b. Sumber dampak

Sumber peningkatan intensitas kebisingan di ruang produksi bersumber dari suara-suara barang-barang yang dihasilkan yang terbentur, berbenturan, terpukul atau dipukul barang oleh karyawan.

c. Bentuk pemantauan

Pengelolaan yang telah dilakukan oleh PT Ehwa Indonesia adalah sebagai berikut:

- Pada saat kerja karyawan diwajibkan untuk menggunakan Alat Pelindung Diri (APD)
- Perusahaan menyediakan peralatan kebersihan termasuk mesin vacum
- Pengecekan kesehatan karyawan yang di adakan setiap satu tahun sekali

d. Lokasi pengelolaan

Lokasi pengelolaan dilakukan di dalam area proses produksi, yang ada di area perusahaan

e. Periode/waktu pengelolaan

Pembersihan area produksi dilakukan setiap selesai kerja sebelum pergantian shift artinya pembersihan area kerja dilakukan sehari 3 kali. Begitupun APD digantikan setiap hari.

f. Hasil pemantauan



Gambar 2.8 Pengujian di ruang produksi

2.1.2.5 Penurunan kualitas air permukaan

a. Jenis dampak

Jenis dari penurunan kualitas air permukaan seperti air buangan kegiatan karyawan.

b. Sumber dampak

Sumber dampak yang menyebabkan penurunan kualitas air permukaan adalah air buangan dari kegiatan domestic seperti WC, dan kamar mandi (limbah cair domestik).

c. Bentuk Pemantauan

Upaya pemantauan lingkungan yang telah dilakukan adalah, limbah cair produksi (proses maintenance machine) dan limbah cair domestic yang dihasilkan dari kegiatan karyawan seperti WC dan urinoir, dikendalikan dengan saluran WWTP Kawasan yang tertutup dan kedap air.

d. Lokasi pemantauan

Lokasi pemantauan dilakukan di unit service mainhol yang menuju *Waste Water Treatment Plant* (WWTP) kawasan.

e. Periode/waktu pemantauan

Pelaksanaan pemantauan lingkungan dilakukan setiap bulan selama beroperasinya pabrik.

f. Hasil pemantauan

Tabel 2.8 Hasil uji air limbah domestik

Parameter	Unit	Estate Regulation Max	Hasil
pH	-	6-9	7.68
TSS	mg/I	400	45
TDS	mg/I	1000	436
COD	mg/I	600	121
BOD5	mg/I	400	47
Oil & Grease	mg/I	20	4
Surfactants	mg/I	0.5	0.59
Warna	Pt-Co	300	<1

Sumber PT. Ehwa Indonesia Januari 2025



Gambar 2.9 Pengambilan sample WWTP

2.1.2.6 Gangguan kebersihan dan estetika lingkungan

a. Jenis dampak

Jenis dari dampak gangguan kebersihan dan estetika lingkungan berasal dari sampah yang dihasilkan dari kegiatan perusahaan.

b. Sumber dampak

Sebagai sumber dampak adalah tingkat penanganan sampah atau limbah padat berupa sisa-sisa kemasan (karton, plastik, drum, sarung tangan, limbah padat domestik) dan kebersihan lingkungan pabrik.

c. Bentuk pemantauan

Upaya pemantauan terhadap sanitasi dan estetika lingkungan yang telah dilakukan adalah:

- Limbah pabrik berupa bekas kemasan, kemasan rusak, kemasan plastik non B3, karton, ditampung di dalam TPS (Tempat Penyimpanan Sementara) untuk kemudian dijual ke pihak ke 3
- Sampah padat domestik ditampung di TPS diangkut oleh pihak ke 3.
- Tanaman penghijauan dan mengatur tata letak lansekap.
- Memelihara tanaman penghijauan yang sudah tertanam baik tanaman pelindung maupun tanaman hias dan melakukan penyulaman bagi tanaman yang kualitasnya sudah menurun.
- Memelihara kesuburan tanah agar pepohonan tumbuh dengan baik, yaitu dengan pemupukan agar kesuburan tanah dapat terjaga.
- Meningkatkan terus upaya pengelolaan yang telah dilakukan saat ini.

- Sampah dikumpulkan dengan menggunakan kantong plastik, dan sudah dipisahkan antara sampah basah dan kering.
- Terus melakukan usaha-usaha penghijauan di semua areal kegiatan yang memungkinkan

d. Lokasi pemantauan

Lokasi pemantauan lingkungan dilakukan di halaman pabrik, TPS, lokasi parkir dan sepanjang jalan masuk pabrik.

e. Periode/waktu pemantauan

Pelaksanaan pemantauan lingkungan dilakukan pada saat dan selama beroperasinya pabrik.

f. Hasil pemantauan



Gambar 2.10 Menjaga kebersihan lingkungan pabrik

2.1.2.7 Pencemaran limbah bahan berbahaya dan beracun (B3)

a. Jenis dampak

Jenis dari pencemaran limbah bahan berbahaya dan beracun (B3) jenisnya berupa limbah padat dan limbah cair.

b. Sumber dampak

Sumber dampak pencemaran limbah bahan berbahaya dan beracun yaitu berasal dari kegiatan produksi yang menghasilkan atau menyisakan limbah B3 seperti Thinner bekas, kemasan bekas B3, Air terkontaminasi B3, sludge painting dan oli bekas.

c. Bentuk pemantauan

Bentuk pemantauan lingkungan yang telah dilakukan adalah:

- Limbah cair B3 yang dihasilkan dari proses produksi berupa Thinner bekas, kemasan bekas B3, Air terkontaminasi B3, sludge painting dan oli bekas dikumpulkan dalam Tempat Penyimpanan Sementara (TPS)
- Limbah B3 ini untuk selanjutnya akan dikirim ke pihak ke 3 berizin.
- Meningkatkan terus upaya pengelolaan yang telah dilakukan selama ini.
- Membuat izin penyimpanan sementara limbah B3.

d. Lokasi pemantauan

Lokasi pengelolaan lingkungan hidup dilakukan di masing-masing unit kegiatan yang menghasilkan limbah B3 dan tempat penyimpanan sementara di areal industri.

e. Periode/waktu pemantauan

Pelaksanaan pemantauan lingkungan dilakukan pada saat dan selama beroperasinya pabrik.

f. Hasil pemantauan



Gambar 2.11 Tempat Penyimpanan Sementara (TPS) B3

2.1.2.8 Peningkatan air larian (*run off*)

a. Jenis dampak

Jenis dari peningkatan air larian yang berasal dari air hujan yang tidak dapat menyerap kedalam permukaan tanah.

b. Sumber dampak

Sumber dampak adalah terjadinya penutupan lahan oleh bahan kedap air seperti gedung/beton, jalan atau bahan kedap air lainnya.

c. Bentuk Pemantauan

Upaya pemantauan yang telah dilakukan adalah:

- Membuat jaringan drainase mikro di halaman tapak proyek untuk mengalirkan limpasan air hujan ke drainase makro Kawasan Industri Mitra Karawang.
- Memelihara saluran drainase mikro yang diintegrasikan ke saluran makro dari sampah dan kotoran yang dapat menyumbat aliran air hujan.
- Melakukan penghijauan

d. Lokasi pemantauan

Lokasi pengelolaan lingkungan dilakukan di dalam dan sekitar pabrik.

e. Periode/waktu pemantauan

Pelaksanaan pengelolaan lingkungan dilakukan pada saat dan selama beroperasinya pabrik.

f. Hasil pemantauan



Gambar 2.12 Saluran air larian

2.1.2.9 Gangguan arus lalu lintas

a. Jenis dampak

Jenis dari dampak gangguan arus lalu lintas berupa dari kegiatan mobialisasi kendaraan pengangkut barang jadi, raw material dan arus keluar masuk karyawan.

b. Sumber dampak

Sumber dari dampak gangguan arus lalu lintas di lingkungan PT Ehwa Indonesia adalah dari kegiatan operasional pabrik, mobilisasi keluar masuk kendaraan

pengangkut bahan baku & penolong, hasil produksi, karyawan, limbah padat domestik, pengangkutan limbah B3.

c. Bentuk Pemantauan

Upaya pengelolaan yang telah dilakukan adalah:

Mengatur arus lalu lintas di area perusahaan dan menyediakan area parkir untuk kendaraan karyawan serta mobil yang keluar masuk untuk proses produksi.

d. Lokasi pemantauan

Lokasi pengelolaan lingkungan dilakukan di dalam dan sekitar pabrik

e. Periode/waktu pemantauan

Pelaksanaan pemantauan lingkungan dilakukan pada saat dan selama beroperasinya pabrik.

f. Hasil pemantauan



Gambar 2.13 Penyediaan tempat parkir kendaraan

2.2 EVALUASI

Evaluasi ditujukan untuk:

- a. memudahkan identifikasi penaatan pemrakarsa terhadap peraturan lingkungan hidup seperti standar-standar baku mutu lingkungan;
- b. Pelaksanaan terkait Rencana Pengelolaan Lingkungan Hidup dan Rencana Pemantauan Lingkungan Hidup (RKL – RPL) akan selalu kami evaluasi dan jika ada kekurangan – kekurangan akan kami perbaiki terus menerus

- c. Mengetahui kecenderungan pengelolaan dan pemantauan lingkungan suatu kegiatan, sehingga memudahkan instansi yang melakukan pengendalian dampak lingkungan dalam penyelesaian permasalahan lingkungan dan perencanaan pengelolaan lingkungan hidup dalam skala yang lebih besar; dan
- d. mengetahui kinerja pengelolaan lingkungan hidup oleh pemrakarsa untuk program penilaian peringkat kinerja.

Uraian evaluasi meliputi hal-hal sebagai berikut:

1. Evaluasi Kecenderungan (*trend evaluation*)

Evaluasi kecenderungan adalah evaluasi untuk melihat kecenderungan (trend) perubahan kualitas lingkungan dalam suatu rentang ruang dan waktu tertentu. Untuk melakukan evaluasi ini mutlak dibutuhkan data hasil pemantauan dari waktu ke waktu (*time series data*), karena penilaian perubahan kecenderungan hanya dapat dilakukan dengan data untuk waktu pemantauan yang berbeda. Data perubahan dari waktu ke waktu dapat menggambarkan secara lebih jelas mengenai kecenderungan proses suatu kegiatan maupun perubahan kualitas lingkungan yang diakibatkannya, karena proses suatu kegiatan tidak selalu dalam kondisi normal atau optimal.

2. Evaluasi Tingkat Kritis

Evaluasi tingkat kritis dimaksudkan untuk menilai tingkat kekritisan (*critical level*) dari suatu dampak. Evaluasi tingkat kritis dapat dilakukan dengan data hasil pemantauan dari waktu ke waktu maupun data dari pemantauan sesaat. Evaluasi tingkat kritis adalah evaluasi terhadap potensi risiko dimana suatu kondisi akan melebihi baku mutu atau standar lainnya, baik untuk periode waktu saat ini maupun waktu mendatang.

3. Evaluasi Penaatan

Evaluasi penaatan adalah evaluasi terhadap tingkat kepatuhan dari pemrakarsa kegiatan untuk memenuhi berbagai ketentuan yang terdapat dalam izin atau pelaksanaan dari ketentuan-ketentuan yang terdapat dalam dokumen pengelolaan lingkungan hidup (RKL-RPL). Ketiga jenis evaluasi di atas dapat dilakukan untuk menilai tingkat penaatan terhadap ketentuan yang berlaku maupun untuk menilai kinerja pengelolaan lingkungan hidup dari suatu usaha dan atau kegiatan

NO	SUMBER DAMPAK	JENIS DAMPAK	BESARAN DAMPAK	TOLOK UKUR DAMPAK	RENCANA PENGELOLAAN LINGKUNGAN HIDUP			RENCANA PEMANTAUAN LINGKUNGAN HIDUP			INSTITUSI PENGELOLA DAN PEMANTAU LINGKUNGAN HIDUP
					RENCANA PENGELOLAAN LINGKUNGAN HIDUP	LOKASI	PERIODE	RENCANA PEMANTAUAN LINGKUNGAN HIDUP	LOKASI	PERIODE	
1	Penurunan kualitas udara di lingkungan pabrik	Debu, bau & asap	Polusi udara & kurang dari parameter yang digunakan	Uji kualitas udara	Membuat taman, melakukan penghijauan di lingkungan pabrik	Di ruang terbuka hijau di area perusahaan	Penanaman dilakukan sekali, jika mati dilakukan penanaman kembali	Melakukan perawatan ruang terbuka hijau tersebut agar tidak rusak	Di ruang terbuka hijau di area pabrik	Selama perusahaan beroprasasi	Pengelola kawasan Mitra
2	Penurunan kualitas udara di ruang produksi	Debu, bau dan asap	Polusi udara & kurang dari parameter yang digunakan	Uji kualitas udara	Karyawan diwajibkan menggunakan APD sesuai dengan posisi dia bekerja	Di ruang produksi area pabrik ehwa	Alat APD diberikan dan diganti setiap hari	Melakukan evaluasi APD yang digunakan agar sesuai dengan yang dibutuhkan	Di ruang produksi area pabrik ehwa	Di ruang produksi area pabrik ehwa	Pengelola kawasan Mitra
3	Peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan pabrik	Asap kendaraan & suara proses produksi	Kurang dari parameter yang diguna - kan	Uji tingkat kebisingan	Membuat taman, melakukan penghijauan di lingkungan pabrik	Di ruang terbuka hijau di area perusahaan	Penanaman dilakukan sekali, jika mati dilakukan penanaman kembali	Melakukan perawatan ruang terbuka hijau tersebut agar tidak rusak	Di ruang terbuka hijau di area pabrik	Selama perusahaan beroprasasi	Pengelola kawasan Mitra
4	Peningkatan intensitas kebisingan di ruang produksi	Suara proses produksi	Kurang dari parameter yang diguna - kan	Uji kualitas udara	Karyawan diwajibkan menggunakan APD sesuai dengan posisi dia bekerja	Di ruang produksi area pabrik ehwa	Alat APD diberikan dan diganti setiap hari	Melakukan evaluasi APD yang digunakan agar sesuai dengan yang dibutuhkan	Di ruang produksi area pabrik ehwa	Di ruang produksi area pabrik ehwa	Pengelola kawasan Mitra
5	Penurunan kualitas air permukaan	Air buangan dari kegiatan karyawan	Sulit untuk tanaman dapat hidup	Uji kualitas air limbah dari kawasan	Buangan air limbah domestik dari kegiatan karyawan dilarikan ke WWTP kawasan	Mainhole dipabrik yang disalurkan ke WWTP kawasan	Pengujian dilakukan setiap bulan sekali	Pengujian akan terus dilakukan disetiap bulannya	Mainhole ehwa indonesia	Selama perusahaan beroprasasi	Pengelola kawasan Mitra
6	Gangguan kebersihan dan estetika lingkungan	Sampah yang dihasilkan dari sisa produksi	Timbunan sampah sisa produksi dan kemasan	Tidak ada penngujian	Sampah yanng dihasilkan disimpan di TPS dan diserahkan kepada pihak le 3	Area pabrik ehwa indonesia	Area pabrik dibersihkan setiap hari	Mempertahamkan tingkat kbersihan area	Area pabrik dan area produksi	Selama perusahaan beroprasasi	Pengelola kawasan Mitra
7	Pencemaran limbah bahan berbahaya dan beracun	Limbah padat dan limbah cair	Pencemaran lingkingan	Tidak ada penngujian	Limbah ditampung di dalam cdrum,, kaleng dan disimpan di TPS yang berizin	Ditempat Penyimpanan Sementara (TPS) lingkungan pabrik	Satu bulan sekali diangkut oleh pihak ketiga yangn berizin	Memastikan kalau TPS dalam kondisi baik dan aman	Area pabrik dan area produksi	Selama perusahaan beroprasasi	Pengelola kawasan Mitra

8	Peningkatan air larian (<i>run off</i>)	Dari air hujan yang tidak bisa meresap	Volume air larian kesa – luran kawasan menjadi tinggi	Tidak ada penngujian	Membuka ruang terbuka hijau dan membuat resapan air	Area pabrik ehwa indonesia	Pembukaan area terbuka hijau hanya satu kali	Memastikan untuk ruang terbuka hijau berfungsi dengan baik	Area pabrik ehwa indonesia	Selama perusahaan beroprasasi	Pengelola kawasan Mitra
9	Gangguan arus lalu lintas	Kemacetan di lingkungan pabrik		Tidak ada penngujian	Mengatur arus lalu lintas dan menyediakan tempat parkir	Area pabrik ehwa indonesia	Selama perusahaan beroprasasi	Perbikan dilakukan jika ada yang rusak	Area pabrik ehwa indonesia	Selama perusahaan beroprasasi	Pengelola kawasan Mitra

Tabel. 2.9 Matrik Rencana Pengelolaan dan Pemantauan Lingkungan hidup

BAB III

KESIMPULAN

Laporan Monitoring Semester II Tahun 2024 PT Ehwa Indonesia
Desa Parungmulya, Kecamatan Ciampel
Kabupaten Karawang

BAB III

KESIMPULAN

Dari uraian yang telah kami paparkan diatas maka sampailah pada BAB 3 KESIMPULAN, didalam bab ini kami akan menarik atau merangkum hal- hal yang sangat penting dari Laporan Monitoring Semester II Rencana Pengelolaan Pengelolaan Lingkungan Hidup Dan Rencana Pemantauan Lingkungan Hidup (RKL –RPL) Tahun 2024. Diantaranya :

1. Perusahaan berusaha untuk mentaati aturan yang telah ditetapkan baik oleh pihak pengelola kawasan maupun oleh pemerintah.
2. Dalam kegiatan pengelolaan lingkungan yang sudah berjalan dan tetap direncanakan meliputi:
 - a. Penurunan kualitas udara di lingkungan pabrik untuk mencegahnya perusahaan telah melakukan pengelolaan dengan menggunakan mesin dust collector agar abu yang keluar terhindar oleh mesin tersebut sehingga udara yang keluar dari dust collector tersebut hanyalah angina saja, membuat ruang terbuka hijau di area pabrik dan menanam pohon- pohon yang tinggi disekitar pabrik untuk menahan debu berterbangan
 - b. Penurunan kualitas udara di ruang produksi, mesin kompresor berfungsi untuk menyedot debu yang keluar dari mesin produksi agar udara yang ada diarea prosuksi tidak terlalu banyak terpapar oleh debu dan terhirup oleh karyawan. Pabrik juga menyediakan Alat Pelindung Diri (APD) bagi karyawan terutama masker, dan jenis masker yang digunakan sesuai dengan fungsi dan tempat atau bagian kerja karyawan tersebut dan permeriksaan kesehatan (Medical Check Up) karyawan dilakukan secara rutin setiap satu tahun sekali.
 - c. Peningkatan intensitas kebisingan di lingkungan pabrik, factor yang mempengaruhi tingginya intensitas kebisingan di lingkungan pabrik bukan hanya dari kegiatan oprasional pabrik saja, juga dari suara kenalpot kendaraan yang melintas di lingkungan pabrik, untuk mengurangi sintensitas kebisingan dilingnkungan pabrik, perusahan melalukan pembukaan ruang terbuka hijau dan penanaman pohon yang tinggiyang bertujuan untuk meredam kebisingan.
 - d. Peningkatan intensitas kebisingan di ruang produksi, factor yang memepengaruhi itensitas kebisingan di ruang produsi adalah dari kegiatan oprasional pabrik yang menggunakan mesin – mesin saat proses produksi untuk mengurangi intensitas kebisingan tersebut pabrik memasang peredam suara dan kebisingan tersebut tidak bisa dihindari sehingga perusahan perlu memberikan Alat Pelindung Diri (APD) terutama earplug untuk melindungi pendengaran karyawan tidak terganggu dan permeriksaan kesehatan (Medical Check Up) karyawan dilakukan secara rutin setiap satu tahun sekali.
 - e. Penurunan kualitas air permukaan di lingkungan pabrik, pabrik berusaha untuk mebuang air limbah domestic tidak dialirkan kedalam permukaan tanah yang ada dilingkungan pabrik hal tersebut dilakukan untuk menghindari penurunan kualiatas air permukaan, tetapi limbah air domestic disimpan didalam mainhol yang ada diperusahaan kemudian disalurkan ke WWTP pengelola kawasan.
 - f. Gangguan kebersihan dan estetika lingkungan, untuk gangguan ini perusahaan berusaha untuk memperkecil gangguan atau dampak yang ditimbulkan oleh kegiatan oprasional perusahaan, terkait dengan gangguan kebersihan dan estetika lingkungan perusahan melakukan perawatan, dan menjaga kebersihan lingkungan dan sampah domestic yang dihasilkan pun tidak dibuang sembarangan, arti ya perusahaan sangat menjaga

kebersihan dengan mengumpulkan sampah tersebut dan kemudian memberikan ke pada pihak ketiga yang sudah berkerjasama dan untuk estetika lingkungan perusahaan berusaha untuk membuka ruang terbuka hijau, menanam pohon dan membuat taman untuk memperindah lingkungan di perusahaan.

- g. Pencemaran limbah bahan berbahaya dan beracun (B3). Terkait dengan limbah B3 perusahaan sangat menjaga agar hal- hal yang tidak diinginkan tidak terjadi, limbah B3 disimpan dan dikumpulkan ditempat yang khusus TPS B3 sebelum disimpan di TPS B3 limbah B3 dimasukan ke dalam drum, kaleng atau pun karung dan kemudian akan diberikan kepada pihak ketiga yang berizin dan bekerjasama untuk dikelola atau dimusnahkan.
- h. Peningkatan air larian (*Run Off*), air larian meningkat karna adanya bangunan gedung pabrik dan jalan yang dibeton sehingga daya serap tahan berkurang, perusahaan se bisa mungkin untuk mengurangi meningkatnya volume air larian tersebut, dengan memperbanyak membuat ruang terbuka hijau dan membuat serapan air hujan.
- i. Gangguan arus lalu lintas, cara menangani agar tidak terjadi gangguan arus lalulintas perusahaan membangun tempat parkir yang cukup luas yang dapat digunakan untuk parkir sepeda motor atau pun mobil, sehingga arus lalulintas tidak terganggu yang ada di lingkungan perusahaan.

Demikian laporan monitoring semester II tahun 2024 telah kami buat dan mudah- mudahan bermanfaat jika ada kritik dan saran terkait laporan ini kami akan menerimanya dengan senang hati, atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terima kasih.

LAMPIRAN

Laporan Monitoring Semester II Tahun 2024 PT Ehwa Indonesia
Desa Parungmulya, Kecamatan Ciampel
Kabupaten Karawang

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Report No.:

Date of Report: January 7, 2025

Customer ID

Customer Name : **EHWA INDONESIA, PT**
Address : Parungmulya, Ciampel, Karawang, Jawa Barat 41363
Customer Contact : Aminah, Mrs
Email : hrga3.ehwa@gmail.com
Phone : -

Customer Job Reference

Subject test : 1 Ambient Air Quality Analysis
 2 Work Environment Quality Analysis

Sampled By : PT Medialab Indonesia Head Office, Bekasi
Date of Sampling : December 23, 2024

Lab Facilities : PT Medialab Indonesia Head Office, Bekasi
Date of Receipt : December 23, 2024
Date of Analysis : December 23, 2024 Until January 3, 2025

Other Information

Number of Pages : 9 pages (Including this cover)
Additional Notes : -

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia



Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Report No. :
Date of Report : January 7, 2025

0

Customer Name	: EHWA INDONESIA, PT
Subject test	: Ambient Air Quality Analysis
Samples Matrix	: Outdoor Ambient Air
Customer Sample ID/Location	: Samping Belakang S : 06°22'42.8"E : 107°19'03.8"
Lab Number	: A12821.1
Date Receipt Lab	: December 23, 2024
Samples Description	: -
Date of Analysis	: December 23, 2024
End of Analysis	: January 3, 2025
Sampling Doc. No.	: MI-COC241212821
Sampling Methods	: Grab
Sampling Condition	: Sunny
Sampling Date	: December 23, 2024
Sampling Time	: As below

No.	Testing Parameter	Sample Result	Regulatory Limit**	Unit ^{^^}	Sampling Time	Sampling System	Methods
1	Sulfur Dioxide (SO ₂)	<40.0	150	µg/m ³	11:30 AM - 12:30 PM	Manual	MASA 704B 3 rd Ed. 1989
2	Carbon Monoxide (CO)	1909	10000	µg/m ³	11:30 AM - 12:30 PM	Continuous	IKM-UA-7.2.5-MI (Elektrochemical)
3	Nitrogen Dioxide (NO ₂)	11.2	200	µg/m ³	11:30 AM - 12:30 PM	Manual	SNI 19-7119.2-2005
4	Photochemical Oxydant (O _x) as Ozone (O ₃)	7.16	150	µg/m ³	11:30 AM - 12:30 PM	Manual#	SNI 19-7119.8-2005
5	Dust Particulate <100 µm (TSP)*	15.8	-	µg/m ³	11:30 AM - 12:30 PM [^]	Manual	IKM-UA-7.2.16-MI (Gravimetric)

No.	Testing Parameter	Regulatory Limit**	Unit	Sampling Duration	Sampling System	Methods
1	Dust Particulate <100 µm (TSP)	230	µg/m ³	24 Hours	Manual	SNI 7119-3:2017

No.	Meteorology Data	Result	Unit
1	Ambient Temperature	30.1	°C
2	Relative Humidity	59.1	%
3	Air Velocity	4.7	m/s
4	Wind Direction	South	-
5	Pressure	759	mmHg

Note:

< Less than LoQ (Limit of Quantification)

* Non accredited parameter

** Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 22 Tahun 2021 Tentang Penyelenggaraan Perlindungan Dan Pengelolaan Lingkungan Hidup Lampiran VII Tentang Baku Mutu Udara Ambien

Reported concentration for the 1 (one) hour measurement time is the results of measurement which are carried out every 30 (thirty) minutes (2 measurements in 1 hour). The sampling were carried out between 11:00 AM until 2:00 PM.

^ The test were performed only 60 min due to customer request

^^ µg/m³ = Concentration of microgram per meter cubic, at normal atmosfer, pressure 1 atm and temperature 25°C

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia

Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Report No. :
Date of Report : January 7, 2025

0

Customer Name : **EHWA INDONESIA, PT**
Subject test : Ambient Air Quality Analysis
Samples Matrix : Outdoor Ambient Air
Customer Sample ID/Location : Samping Belakang
S : 06°22'42.8" E : 107°19'03.8"

Lab Number : A12821.1 Sampling Doc. No. : MI-COC241212821
Date Receipt Lab : December 23, 2024 Sampling Methods : Grab
Samples Description : - Sampling Condition : Sunny
Date of Analysis : December 23, 2024 Sampling Date : December 23, 2024
End of Analysis : January 3, 2025 Sampling Time : As below

No.	Testing Parameter	Sample Result	Regulatory Limit*	Unit	Sampling Time	Methods
1	Hydrogen Sulfide (H ₂ S)	<0.01	0.02	ppm	11:30 AM - 12:30 PM	IKM-UA-7.2.33-MI (Spectrophotometry)
2	Ammonia (NH ₃)	<0.0001	2	ppm	11:30 AM - 12:30 PM	SNI 19-7119.1-2005

No.	Meteorology Data	Result	Unit
1	Ambient Temperature	30.1	°C
2	Relative Humidity	59.1	%
3	Air Velocity	4.7	m/s
4	Wind Direction	South	-
5	Pressure	759	mmHg

Note:

< Less than LoQ (Limit of Quantification)

* Keputusan Menteri Negara Lingkungan Hidup Nomor 50 Tahun 1996 Tentang Baku Tingkat Kebauan

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia

Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Report No. :
Date of Report : January 7, 2025

0

Customer Name	: EHWA INDONESIA, PT
Subject test	: Ambient Air Quality Analysis
Samples Matrix	: Outdoor Ambient Air
Customer Sample ID/Location	: Depan Lobby S : 06°22'40.0" E : 107°19'03.4"
Lab Number	: A12821.1
Date Receipt Lab	: December 23, 2024
Samples Description	: -
Date of Analysis	: December 23, 2024
End of Analysis	: January 3, 2025
	Sampling Doc. No. : MI-COC241212821
	Sampling Methods : Grab
	Sampling Condition : Sunny
	Sampling Date : December 23, 2024
	Sampling Time : As below

No.	Testing Parameter	Sample Result	Regulatory Limit**	Unit ^{^^}	Sampling Time	Sampling System	Methods
1	Sulfur Dioxide (SO ₂)	<40.0	150	µg/m ³	10:07 AM - 11:07 AM	Manual	MASA 704B 3 rd Ed. 1989
2	Carbon Monoxide (CO)	<1143	10000	µg/m ³	10:07 AM - 11:07 AM	Continuous	IKM-UA-7.2.5-MI (Elektrochemical)
3	Nitrogen Dioxide (NO ₂)	13.4	200	µg/m ³	10:07 AM - 11:07 AM	Manual	SNI 19-7119.2-2005
4	Photochemical Oxydant (O _x) as Ozone (O ₃)	9.38	150	µg/m ³	10:07 AM - 11:07 AM	Manual#	SNI 19-7119.8-2005
5	Dust Particulate <100 µm (TSP)*	8.98	-	µg/m ³	10:07 AM - 11:07 AM [^]	Manual	IKM-UA-7.2.16-MI (Gravimetric)

No.	Testing Parameter	Regulatory Limit**	Unit	Sampling Duration	Sampling System	Methods
1	Dust Particulate <100 µm (TSP)	230	µg/m ³	24 Hours	Manual	SNI 7119-3:2017

No.	Meteorology Data	Result	Unit
1	Ambient Temperature	28.5	°C
2	Relative Humidity	68.4	%
3	Air Velocity	4.7	m/s
4	Wind Direction	South	-
5	Pressure	759	mmHg

Note:

< Less than LoQ (Limit of Quantification)

* Non accredited parameter

** Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 22 Tahun 2021 Tentang Penyelenggaraan Perlindungan Dan Pengelolaan Lingkungan Hidup Lampiran VII Tentang Baku Mutu Udara Ambien

Reported concentration for the 1 (one) hour measurement time is the results of measurement which are carried out every 30 (thirty) minutes (2 measurements in 1 hour). The sampling were carried out between 11:00 AM until 2:00 PM.

^ The test were performed only 60 min due to customer request

^^ µg/m³ = Concentration of microgram per meter cubic, at normal atmosfer, pressure 1 atm and temperature 25°C

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia

Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Report No. :
Date of Report : January 7, 2025

0

Customer Name : **EHWA INDONESIA, PT**
Subject test : Ambient Air Quality Analysis
Samples Matrix : Outdoor Ambient Air
Customer Sample ID/Location : Depan Lobby
S : 06°22'40.0" E : 107°19'03.4"

Lab Number : A12821.2 Sampling Doc. No. : MI-COC241212821
Date Receipt Lab : December 23, 2024 Sampling Methods : Grab
Samples Description : - Sampling Condition : Sunny
Date of Analysis : December 23, 2024 Sampling Date : December 23, 2024
End of Analysis : January 3, 2025 Sampling Time : As below

No.	Testing Parameter	Sample Result	Regulatory Limit*	Unit	Sampling Time	Methods
1	Hydrogen Sulfide (H ₂ S)	<0.01	0.02	ppm	10:07 AM - 11:07 AM	IKM-UA-7.2.33-MI (Spectrophotometry)
2	Ammonia (NH ₃)	<0.0001	2	ppm	10:07 AM - 11:07 AM	SNI 19-7119.1-2005

No.	Meteorology Data	Result	Unit
1	Ambient Temperature	28.5	°C
2	Relative Humidity	68.4	%
3	Air Velocity	4.7	m/s
4	Wind Direction	South	-
5	Pressure	759	mmHg

Note:

< Less than LoQ (Limit of Quantification)

* Keputusan Menteri Negara Lingkungan Hidup Nomor 50 Tahun 1996 Tentang Baku Tingkat Kebauan

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia

Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Report No. : 0
Date of Report : January 7, 2025

Customer Name : **EHWA INDONESIA, PT**
Subject test : Ambient Air Quality Analysis
Samples Matrix : Ambient Air Quality - Noise
Customer Sample ID/Location : *As below*
Testing Parameter : Noise*
Methods : IKM-FK-7.2.1-MI Sampling Doc. No. : MI-COC241212821
Sampling Methods : Grab#

No.	Lab Number	Customer Sample ID	Sampling Date & Time	Result	Unit
1	A12821.3	Depan Pabrik S : 06°22'42.8" E : 107°19'03.8"	December 23, 2024 10:07 AM	62.9	dBA
1	A12821.4	Depan Pabrik S : 06°22'40.0" E : 107°19'03.4"	December 23, 2024 11:00 AM	70.4	dBA

Note:

- * Non Accredited Parameter
** Keputusan Menteri Negara Lingkungan Hidup Nomor 48 Tahun 1996 Tentang Baku Tingkat Kebisingan

Attachment 1 Regulatory Limit Noise 24 Hours :

A. Area Designation

1. Housing and Settlements = 55 dB (A)
2. Trading and services = 70 dB (A)
3. Office and Commercial Area = 65 dB (A)
4. Green Open Space = 50 dB (A)
5. Industry = 70 dB (A)
6. Government and Public Facilities = 60 dB (A)
7. Recreation = 70 dB (A)
8. Special :

- Airport
- Railway Station = 60 dB (A)
- Seaports = 70 dB (A)
- Cultural Heritage

B. Activity Environment

1. Hospital or Something Similar = 55 dB (A)
2. School or Something Similar = 55 dB (A)
3. Place of Worship or Something Similar = 55 dB (A)

The test were performed only 60 min due to customer request

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia

Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Report No. :
Date of Report : January 7, 2025

0

Customer Name : **EHWA INDONESIA, PT**
Subject test : Work Environment Quality Analysis
Samples Matrix : Work Environment Air Quality - Chemical
Customer Sample ID/Location : Ruang Grinding
S : - E : -

Lab Number : B12821.5 Sampling Doc. No. : MI-COC241212821
Date Receipt Lab : December 23, 2024 Sampling Methods : Grab
Samples Description : - Sampling Condition : Sunny
Date of Analysis : December 23, 2024 Sampling Date : December 23, 2024
End of Analysis : January 3, 2025 Sampling Time : 10:15 AM

No.	Testing Parameter	Sample Result	Unit	Sampling Duration [#]	Methods
1	Carbon Monoxide (CO)	4.00	ppm	1 hour	NIOSH 66604 Ed. 2, 2016
2	Nitrogen Dioxide (NO ₂)	0.014	ppm	1 hour	IKM-UA-7.2.2-MI (Spectrophotometry)
3	Sulfur Dioxide (SO ₂)	<0.01	mg/m ³	1 hour	IKM-UA-7.2.6-MI (Spectrophotometry)
4	Total Dust	0.253	mg/m ³	1 hour	SNI 16-7058:2004

No.	Testing Parameter	Regulatory Limit*	Unit	Sampling Duration	Methods
1	Carbon Monoxide (CO)	25	ppm	8 hours	NIOSH 66604 Ed. 2, 2016
2	Nitrogen Dioxide (NO ₂)	0.2	ppm	8 hours	IKM-UA-7.2.27-MI (Spectrophotometry)
3	Sulfur Dioxide (SO ₂)	0.25 (PSD)**	mg/m ³	8 hours	IKM-UA-7.2.6-MI (Spectrophotometry)
4	Total Dust	10	mg/m ³	8 hours	SNI 16-7058:2004

No.	Meteorology Data	Result	Unit
1	Ambient Temperature	28.4	°C
2	Relative Humidity	68.1	%

Note:

< Less than LoQ (Limit of Quantification)

* Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 05 Tahun 2018 Tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja Lingkungan Kerja

** Paparan Singkat Diperkenankan (PSD) berdasarkan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 5 Tahun 2018

The test were performed only 60 min due to customer request

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia

Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Report No. :
Date of Report : January 7, 2025

0

Customer Name : **EHWA INDONESIA, PT**
Subject test : Work Environment Quality Analysis
Samples Matrix : Work Environment Air Quality - Chemical
Customer Sample ID/Location : Departemen Sintering
S : - E : -

Lab Number : B12821. Sampling Doc. No. : MI-COC241212821
Date Receipt Lab : December 23, 2024 Sampling Methods : Grab
Samples Description : - Sampling Condition : Sunny
Date of Analysis : December 23, 2024 Sampling Date : December 23, 2024
End of Analysis : January 3, 2025 Sampling Time : 11:30 AM

No.	Testing Parameter	Sample Result	Unit	Sampling Duration [#]	Methods
1	Carbon Monoxide (CO)	3.33	ppm	1 hour	NIOSH 66604 Ed. 2, 2016
2	Nitrogen Dioxide (NO ₂)	0.013	ppm	1 hour	IKM-UA-7.2.2-MI (Spectrophotometry)
3	Sulfur Dioxide (SO ₂)	<0.01	mg/m ³	1 hour	IKM-UA-7.2.6-MI (Spectrophotometry)
4	Total Dust	<0.2	mg/m ³	1 hour	SNI 16-7058:2004

No.	Testing Parameter	Regulatory Limit*	Unit	Sampling Duration	Methods
1	Carbon Monoxide (CO)	25	ppm	8 hours	NIOSH 66604 Ed. 2, 2016
2	Nitrogen Dioxide (NO ₂)	0.2	ppm	8 hours	IKM-UA-7.2.27-MI (Spectrophotometry)
3	Sulfur Dioxide (SO ₂)	0.25 (PSD)**	mg/m ³	8 hours	IKM-UA-7.2.6-MI (Spectrophotometry)
4	Total Dust	10	mg/m ³	8 hours	SNI 16-7058:2004

No.	Meteorology Data	Result	Unit
1	Ambient Temperature	30.4	°C
2	Relative Humidity	59.4	%

Note:

< Less than LoQ (Limit of Quantification)

* Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 05 Tahun 2018 Tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja Lingkungan Kerja

** Paparan Singkat Diperkenankan (PSD) berdasarkan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 5 Tahun 2018

The test were performed only 60 min due to customer request

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia

Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager

CERTIFICATE OF ANALYSIS

Report No. :

0

Date of Report : January 7, 2025

Customer Name : **EHWA INDONESIA, PT**
 Subject test : Work Environment Quality Analysis
 Samples Matrix : Indoor Ambient Air Quality - Physical
 Customer Sample ID/Location : As below

Testing Parameter : Noise Sampling Doc. No. : MI-COC241212821
 Methods : SNI 7231.2009 Sampling Method : Grab

No.	Lab Number	Customer Sample ID	Sampling Date & Time	Sampling Duration	Sample Result	Unit
1	B12821.7	Ruang Grinding	December 23, 2024 10:15 AM	1 hour	91.4	dBA
2	B12821.8	Departemen Sintering	December 23, 2024 11:40 AM	1 hour	71.9	dBA

Waktu Pemaparan Per Hari	Intensitas Kebisingan*	Unit
8 Jam	85	dBA
4 Jam	88	dBA
2 Jam	91	dBA
1 Jam	94	dBA
30 Menit	97	dBA
15 Menit	100	dBA
7.5 Menit	103	dBA
3.75 Menit	106	dBA
1.88 Menit	109	dBA
0.94 Menit	112	dBA
28.12 Detik	115	dBA
14.06 Detik	118	dBA
7.03 Detik	121	dBA
3.52 Detik	124	dBA
1.76 Detik	127	dBA
0.88 Detik	130	dBA
0.44 Detik	133	dBA
0.22 Detik	136	dBA
0.11 Detik	139	dBA

Note:

* Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 05 Tahun 2018 Tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja Lingkungan Kerja

Signed for and on behalf of
 PT Medialab Indonesia

Elok Dian Karisma P. A
 Technical Manager

APPENDIX OF COA

Report No.: MI-COA12821.24122783

Date of Report: January 7, 2025

Customer ID

Customer Name : **EHWA INDONESIA, PT**
Address : Parungmulya, Ciampel, Karawang, Jawa Barat 41363
Customer Contact : Aminah, Mrs
Email : hrga3.ehwa@gmail.com
Phone : -

Customer Job Reference

Subject test : 1 Ambient Air Quality Analysis
 2 Work Environment Quality Analysis

Sampled By : PT Medialab Indonesia Head Office, Bekasi
Date of Sampling : December 23, 2024

Lab Facilities : PT Medialab Indonesia Head Office, Bekasi
Date of Receipt : December 23, 2024
Date of Analysis : December 23, 2024 Until January 3, 2025

Other Information

Number of Pages : 9 pages (Including this cover)
Additional Notes : -

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia



Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager

Unless stated that sampling done by the laboratory, the results reported relate to only samples received in the laboratory.
This report should not be reproduced except in full without the written approval of PT Medialab Indonesia. Complaints regarding this report are only accepted 7 days after delivered.



APPENDIX OF COA

Report No. : MI-COA12821.24122783
 Date of Report : January 7, 2025

Samples / Sampling's Picture

Customer Name	: EHWA INDONESIA, PT
Subject test	: Ambient Air Quality Analysis
Samples Matrix	: Outdoor Ambient Air
Customer Sample ID/Location	Samping Belakang S : 06°22'42.8"E : 107°19'03.8"
Lab Number	: A12821.1
Date Receipt Lab	: December 23, 2024
Samples Description	: -
Date of Analysis	: December 23, 2024
End of Analysis	: January 3, 2025
Sampling Doc. No.	: MI-COC241212821
Sampling Methods	: Grab
Sampling Date	: December 23, 2024

NO	Ketentuan Teknis	Dokumentasi/Foto
1	Petugas Laboratorium	
2	Peralatan Sampling	
3	Aktifitas Sampling	
4	BA Sampling	

Signed for and on behalf of
 PT Medialab Indonesia



Elok Dian Karisma P. A
 Technical Manager

APPENDIX OF COA

Report No. : MI-COA12821.24122783
Date of Report : January 7, 2025

Samples / Sampling's Picture

Customer Name	: EHWA INDONESIA, PT		
Subject test	: Ambient Air Quality Analysis		
Samples Matrix	: Outdoor Ambient Air		
Customer Sample ID/Location	: Depan Lobby S : 06°22'40.0" E : 107°19'03.4"		
Lab Number	: A12821.2	Sampling Doc. No.	: MI-COC241212821
Date Receipt Lab	: December 23, 2024	Sampling Methods	: Grab
Samples Description	: -	Sampling Date	: December 23, 2024
Date of Analysis	: December 23, 2024		
End of Analysis	: January 3, 2025		

NO	Ketentuan Teknis	Dokumentasi/Foto
1	Petugas Laboratorium	
2	Peralatan Sampling	
3	Aktifitas Sampling	
4	BA Sampling	

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia



Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager



APPENDIX OF COA

Report No. : MI-COA12821.24122783
 Date of Report : January 7, 2025

Samples / Sampling's Picture

Customer Name	: EHWA INDONESIA, PT
Subject test	: Ambient Air Quality Analysis
Samples Matrix	: Ambient Air Quality - Noise
Customer Sample ID/Location	: Depan Pabrik S : 06°22'42.8" E : 107°19'03.8"
Lab Number	: A12821.3
Date Receipt Lab	: December 23, 2024
Samples Description	: -
Date of Analysis	: December 23, 2024
End of Analysis	: January 3, 2025
Sampling Doc. No.	: MI-COC241212821
Sampling Methods	: Grab#
Sampling Date	: December 23, 2024

NO	Ketentuan Teknis	Dokumentasi/Foto
1	Petugas Laboratorium	
2	Peralatan Sampling	
3	Aktifitas Sampling	
4	BA Sampling	

Signed for and on behalf of
 PT Medialab Indonesia



Elok Dian Karisma P. A
 Technical Manager



APPENDIX OF COA

Report No. : MI-COA12821.24122783
Date of Report : January 7, 2025

Samples / Sampling's Picture

Customer Name	: EHWA INDONESIA, PT
Subject test	: Ambient Air Quality Analysis
Samples Matrix	: Ambient Air Quality - Noise
Customer Sample ID/Location	: Depan Pabrik S : 06°22'40.0" E : 107°19'03.4"
Lab Number	: A12821.4
Date Receipt Lab	: December 23, 2024
Samples Description	: -
Date of Analysis	: December 23, 2024
End of Analysis	: January 3, 2025
Sampling Doc. No.	: MI-COC241212821
Sampling Methods	: Grab#
Sampling Date	: December 23, 2024

NO	Ketentuan Teknis	Dokumentasi/Foto
1	Petugas Laboratorium	
2	Peralatan Sampling	
3	Aktifitas Sampling	
4	BA Sampling	

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia



Elok Dian Karisma P. A
 Technical Manager



APPENDIX OF COA

Report No. : MI-COA12821.24122783
Date of Report : January 7, 2025

Samples / Sampling's Picture

Customer Name	: EHWA INDONESIA, PT		
Subject test	: Work Environment Quality Analysis		
Samples Matrix	: Work Environment Air Quality - Chemical		
Customer Sample ID/Location	: Ruang Grinding S : -		
Lab Number	: B12821.5	Sampling Doc. No.	: MI-COC241212821
Date Receipt Lab	: December 23, 2024	Sampling Methods	: Grab
Samples Description	: -	Sampling Date	: December 23, 2024
Date of Analysis	: December 23, 2024		
End of Analysis	: January 3, 2025		

NO	Ketentuan Teknis	Dokumentasi/Foto
1	Petugas Laboratorium	
2	Peralatan Sampling	 B.12
3	Aktifitas Sampling	 B.12821.5
4	BA Sampling	

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia



Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager



APPENDIX OF COA

Report No. : MI-COA12821.24122783
Date of Report : January 7, 2025

Samples / Sampling's Picture

Customer Name	: EHWA INDONESIA, PT		
Subject test	: Work Environment Quality Analysis		
Samples Matrix	: Work Environment Air Quality - Chemical		
Customer Sample ID/Location	: Departemen Sintering S : -		
Lab Number	: B12821.6	Sampling Doc. No.	: MI-COC241212821
Date Receipt Lab	: December 23, 2024	Sampling Methods	: Grab
Samples Description	: -	Sampling Date	: December 23, 2024
Date of Analysis	: December 23, 2024		
End of Analysis	: January 3, 2025		

NO	Ketentuan Teknis	Dokumentasi/Foto
1	Petugas Laboratorium	
2	Peralatan Sampling	
3	Aktifitas Sampling	
4	BA Sampling	

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia



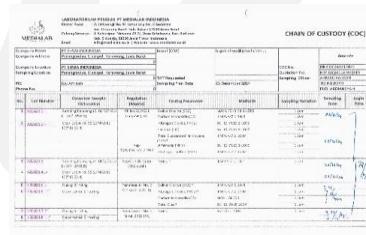
Elok Dian Karisma P. A
Technical Manager

APPENDIX OF COA

Report No. : MI-COA12821.24122783
Date of Report : January 7, 2025

Samples / Sampling's Picture

Customer Name	: EHWA INDONESIA, PT
Subject test	: Work Environment Quality Analysis
Samples Matrix	: Indoor Ambient Air Quality - Physical
Customer Sample ID/Location	: Ruang Grinding S : -
	E : -
Lab Number	: B12821.7
Date Receipt Lab	: December 23, 2024
Samples Description	: -
Date of Analysis	: December 23, 2024
End of Analysis	: January 3, 2025

NO	Ketentuan Teknis	Dokumentasi/Foto
1	Petugas Laboratorium	
2	Peralatan Sampling	
3	Aktifitas Sampling	
4	BA Sampling	

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia



Elok Dian Karisma P. A.
Technical Manager

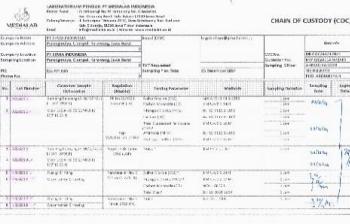


APPENDIX OF COA

Report No. : MI-COA12821.24122783
Date of Report : January 7, 2025

Samples / Sampling's Picture

Customer Name	: EHWA INDONESIA, PT
Subject test	: Work Environment Quality Analysis
Samples Matrix	: Indoor Ambient Air Quality - Physical
Customer Sample ID/Location	: Departemen Sintering S : -
Lab Number	: B12821.8
Date Receipt Lab	: December 23, 2024
Samples Description	: -
Date of Analysis	: December 23, 2024
End of Analysis	: January 3, 2025
	E : -
	Sampling Doc. No. : MI-COC241212821
	Sampling Methods : Grab
	Sampling Date : December 23, 2024

NO	Ketentuan Teknis	Dokumentasi/Foto
1	Petugas Laboratorium	
2	Peralatan Sampling	
3	Aktifitas Sampling	
4	BA Sampling	

Signed for and on behalf of
PT Medialab Indonesia



Elok Dian Karisma P. A.
Technical Manager



LAPORAN ANALISIS

Contoh berikut telah disampaikan dan diidentifikasi oleh pelanggan sebagai berikut :

PELANGGAN	:	PT. EHWA INDONESIA KAWASAN INDUSTRI MITRA KARAWANG, JL. MITRA TIMUR II BLOK D, CIAMPEL, KARAWANG
NAMA CONTOH	:	PADATAN (POWDER)
TANGGAL PENERIMAAN ORDER	:	20 Januari 2025
TANGGAL ANALISA	:	20 Januari 2025 s/d 8 Februari 2025
ANALISA / UJI	:	1. Uji Karakteristik Kepatuhan Limbah Berbahaya dan Beracun 2. TCLP (US EPA-SW-846 Method 1311) Analisa Kimia Anorganik
KETERANGAN CONTOH	:	Kemasan : Tabung
IDENTIFIKASI CONTOH	:	ABU GRINDING
REFERENSI	:	-

Lampiran yang ada merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari laporan analisis ini

Penerbitan Sertifikat/Laporan ini tunduk pada Syarat dan Ketentuan Umum layanan jasa PT. SUCOFINDO (PERSERO), yang salinannya dapat diperoleh atas permintaan atau dapat diakses pada www.sucofindo.co.id

Hasil uji ini hanya terkait dengan contoh uji yang diserahkan saat itu saja dan laporan hasil uji tidak dapat direproduksi dengan cara apapun, kecuali dalam konteks penuh dan dengan persetujuan tertulis sebelumnya dari Laboratorium Sucofindo



38010125000158

CBT102.5.00079525

Sub Bagian Lingkungan

SUCOFINDO

Syafril Zulkifli



5141546



SCI-2023A

Lampiran
Laporan No. E02958/ANBPAS
Tanggal: 10 Februari 2025

Kantor Penerbit :
Jl. Arteri Tol Cibitung No.1, Cibitung Bekasi 17520
Telp./Faksimili: 021 88321176/021 88321166
cs.lab@sucofindo.co.id

Halaman 1 dari 2

LAPORAN ANALISIS

1. Uji Karakteristik Kepatuhan Limbah Berbahaya dan Beracun

KARAKTERISTIK	HASIL	METODE
Meledak *	Tidak Mudah Meledak	Observasi
Terbakar *	Tidak Mudah Terbakar	US EPA SW-846-1030
Reaktif *	Negatif	US EPA SW-846-1040 & 1050
Korosif ($\text{pH} \leq 2,0$ or $\text{pH} \geq 12,5$) *	8,3	US EPA SW-846-9045 D

Pengambilan sampel dilakukan oleh pelanggan maka Hasil uji hanya digunakan untuk internal

* Parameter tidak termasuk ruang lingkup akreditasi



SUCOFINDO



2678904

SCI-2023P

Lampiran
Laporan No. E02958/ANBPAS
Tanggal: 10 Februari 2025
Kantor Penerbit :
Jl. Arteri Tol Cibitung No.1, Cibitung Bekasi 17520
Telp./Faksimili: 021 88321176/021 88321166
cs.lab@sucofindo.co.id
Halaman 2 dari 2

LAPORAN ANALISIS

2. TCLP (US EPA-SW-846 Method 1311)

Parameter	Unit	Hasil Analisa	Metode
AnOrganic			
Antimony	mg/L	< 0,02	US EPA SW-846-7062 & 3010 A
Arsenic	mg/L	< 0,01	US EPA SW-846-7062 & 3010 A
Barium	mg/L	0,36	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
Beryllium	mg/L	< 0,01	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
Boron	mg/L	0,30	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
Cadmium	mg/L	0,05	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
Chromium Hexavalent	mg/L	< 0,08	US EPA SW-846-7196 A
Copper	mg/L	0,19	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
Lead	mg/L	0,03	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
Mercury	mg/L	< 0,01	US EPA SW-846-7470 A
Molybdenum	mg/L	< 0,01	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
Nickel	mg/L	0,29	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
Selenium	mg/L	< 0,01	US EPA SW-846-7742
Silver	mg/L	< 0,01	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A
Tributyltin Oxide *	mg/L	< 0,008	APHA 6710 B
Zinc	mg/L	0,21	US EPA SW-846-6010 D & 3010 A

Pengambilan sampel dilakukan oleh pelanggan maka hasil uji hanya digunakan untuk internal

*) Parameter tidak termasuk ruang lingkup akreditasi

< = lebih kecil daripada angka batas deteksi



2678905

SCI-2023 P