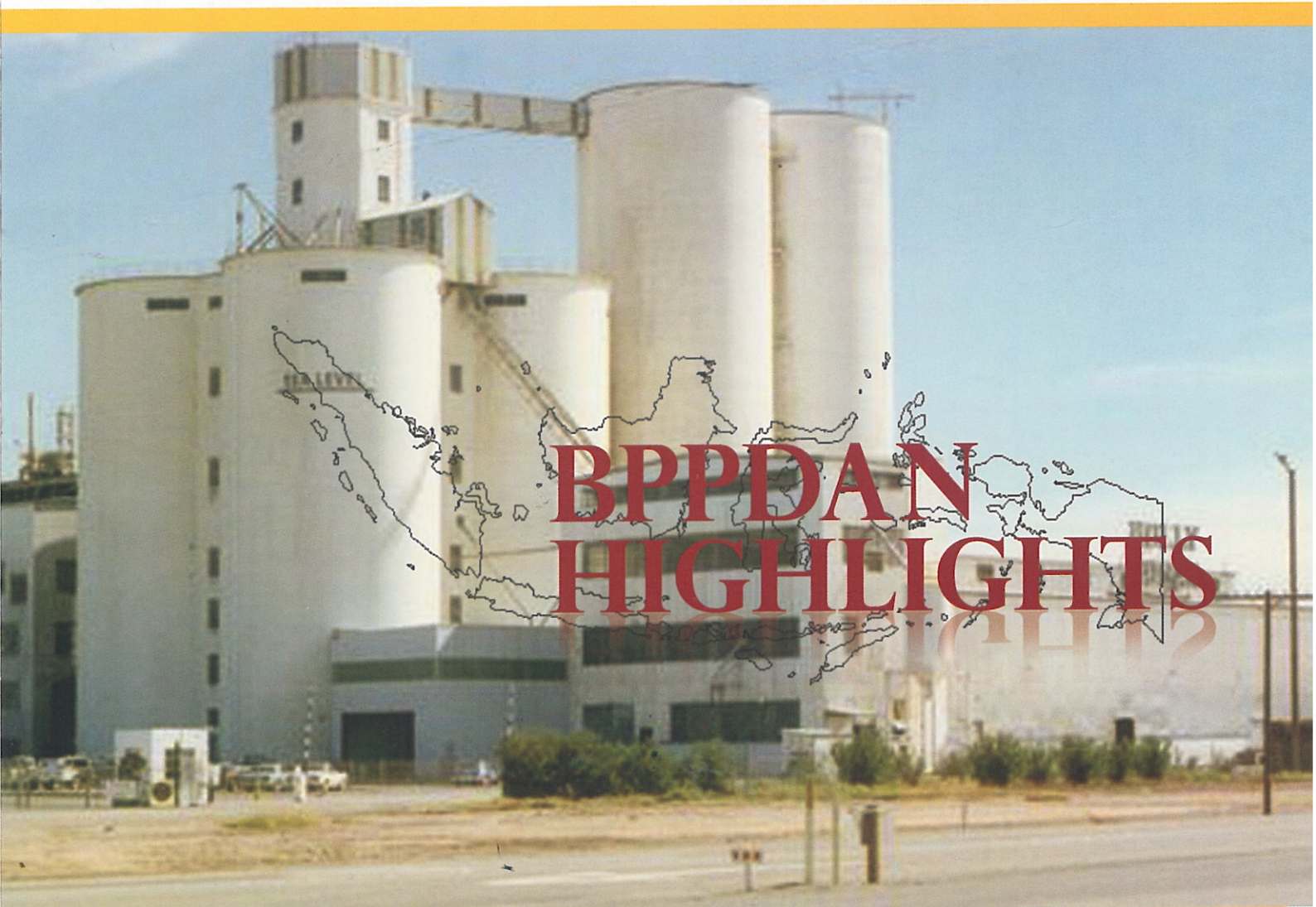




**PT. REASURANSI INTERNASIONAL INDONESIA**  
Selaku Administrator Badan Pengelola Pusat Data Asuransi Nasional (BPPDAN)

Edisi VII 2012



**2465**

Garment Factories

**2511**

Paper Manufacture

**2578**

Other Materials

**261**

Furniture Manufacture

**2596**

Crumb Rubber

Jl. Salemba Raya No. 30

Jakarta Pusat 10430, Indonesia

Telp. : 62 - 21 31934208, 3920101  
ext 3161, 3163, 3164, 3162

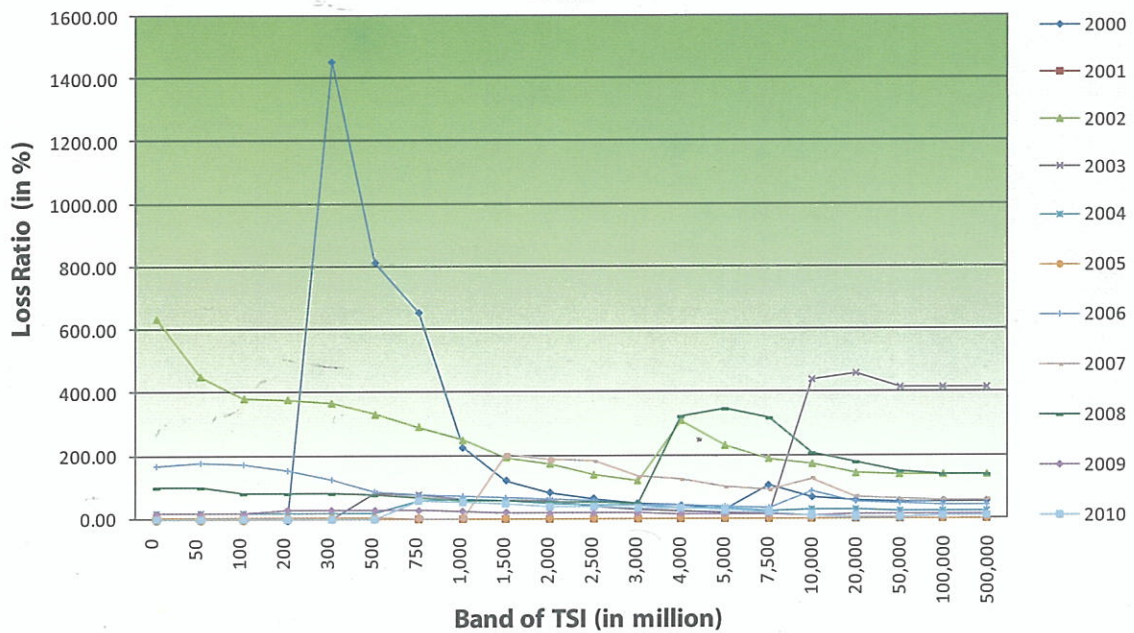
Fax : 62 - 21 3911432

Email : [bppdan@reindo.co.id](mailto:bppdan@reindo.co.id)

Website : [www.reindo.co.id/bppdan](http://www.reindo.co.id/bppdan)

# 2465 : Garment Factories

2465



Pada BPPDAN Highlights edisi April 2009 telah disampaikan beberapa poin penting berkenaan dengan okupasi ini yaitu mengenai deskripsi risiko, pertimbangan underwriting dan special exposure.

Segmentasi pasar industri garmen di Indonesia sangat variatif, dilihat dari Band of TSI pada grafik yang tertera, mulai dari nilai pertanggungan sebesar ratusan juta rupiah hingga di atas 500 milyar rupiah. Data BPPDAN juga mengungkapkan bahwa frekuensi risiko untuk industri ini cenderung meningkat setiap tahunnya. Pada tahun 2000, jumlah polis yang disesikan (frekuensi risiko) kurang lebih 5.000 risiko, tetapi tahun 2007 telah lebih dari 7.800 risiko. Artinya, risiko yang dominan untuk okupasi ini berada pada band kurang dari 20 milyar. Pada grafik ini terlihat bahwa loss ratio untuk setiap band of TSI pada setiap tahunnya sangat fluktuatif, perkiraan antara 5% hingga di atas 100% terutama untuk tahun 2002, 2004, 2006.

Peningkatan frekuensi risiko harus diwaspadai karena asuransi bagaikan dua sisi mata uang, semakin tinggi frekuensi risiko di satu sisi, maka di sisi lain frekuensi dan severitynya timbul kerugian yang semakin besar.

Dengan adanya peningkatan catastrophe, juga diwaspadai risiko banjir, rob, gempa bumi. Selain itu, risiko kerusakan dan sejenisnya dapat terjadi, seperti semaraknya demo buruh yang menuntut UMR pada akhir-akhir ini. Dengan demikian, Underwriter perlu menambahkan hal yang perlu diwaspadai pada check list perils berkaitan dengan risiko catastrophe dan potensi kerusakan.

Beberapa pertimbangan underwriting berkaitan dengan risiko garmen :

- Apakah lokasi pabrik bebas banjir dan jauh dari pemukiman penduduk.
- Penerapan upah minimum regional.
- Tempat penyimpanan bahan baku dan hasil produksi harus terpisah, terutama yang menggunakan serat sintetis.
- Usia bangunan berikut konstruksinya, mayoritas memasuki usia tua termasuk jaringan listrik didalamnya.
- Fasilitas pencegah kebakaran dan alat pemadam kebakaran.
- Perkembangan industri ini tergantung pada tingkat konsumsi dan dipengaruhi oleh kemampuan finansial dan stabilitas pasar yang merupakan salah satu faktor pertimbangan underwriting.

- Moral hazard berkaitan dengan kegagalan mengantisipasi perubahan fashion design dan pembatasan kuota serta tujuan ekspor.
- Proses produksi melibatkan beberapa tahapan dan dikerjakan terpisah pada beberapa lokasi yang berbeda, oleh sebab itu underwriter perlu mempertimbangkan potensial loss tidak hanya di lokasi bertanggung tetapi juga di lokasi subkontraktor, hal ini berkaitan dengan business interruption.
- Kerugian akibat penumpukan stock yang tidak laku terjual.
- Tersedianya suku cadang mesin dan bahan baku produksi.

Special exposures :

- Kumpulan perca (scrap) dan debu akibat proses pemotongan.
- Bahan baku yang mudah terbakar, khususnya untuk aksesoris pakaian anak.
- Panas yang timbul pada saat proses pemotongan dan saat ironing.
- Pemindahan barang pada saat transit di pabrik atau di tempat subkontraktor.

## Sumber :

Data Statistik : BPPDAN  
Narasi : Winarko, AAIK  
Departemen Underwriting Non Marine  
PT. ReINDO

# 2511 : Paper Manufacture

Pada BPPDAN Highlights edisi Desember 2009 telah disampaikan okupasi ini yang menegenahkan proses produksi secara umum dari pabrik kertas dan telah pula dilakukan analisa kondisi eksternal yang berpengaruh pada bahan baku dan demand. Juga disinggung, risiko apa saja yang perlu dipertimbangkan dalam mengakseptasi risiko ini.

Berdasarkan data dari BPPDAN yang diolah hingga Juni 2011, disajikan pula grafik yang jika dibandingkan dengan periode yang sama tahun 2009, terlihat tidak menunjukkan perbaikan loss ratio. Jika secara detail, penyebaran risiko pada posisi underwriting year 2006 hingga 2010 cukup baik karena setiap band sum insured terdapat risiko yang mewakili. Tapi semua band

TSI mengalami kerugian dengan rata-rata melebihi 100%. Data ini mengingatkan kepada kita bahwa dengan kata 'selektif' akan sangat relevan sebagai rujukan dalam mengakseptasi risiko dari okupasi ini. Kecukupan data atas risiko ini merupakan keharusan sebagai syarat akseptasi.

Beberapa hal yang relevan untuk dipertimbangkan dalam mengakseptasi risiko okupasi ini sebagai berikut :

- Umur mesin cenderung tua, hati-hati atas risiko machinery breakdown (MB).
- Layout pabrik.
- House keeping.
- Instalasi listrik.
- Kecukupan alat pemadam kebakaran dan kesiapan regu

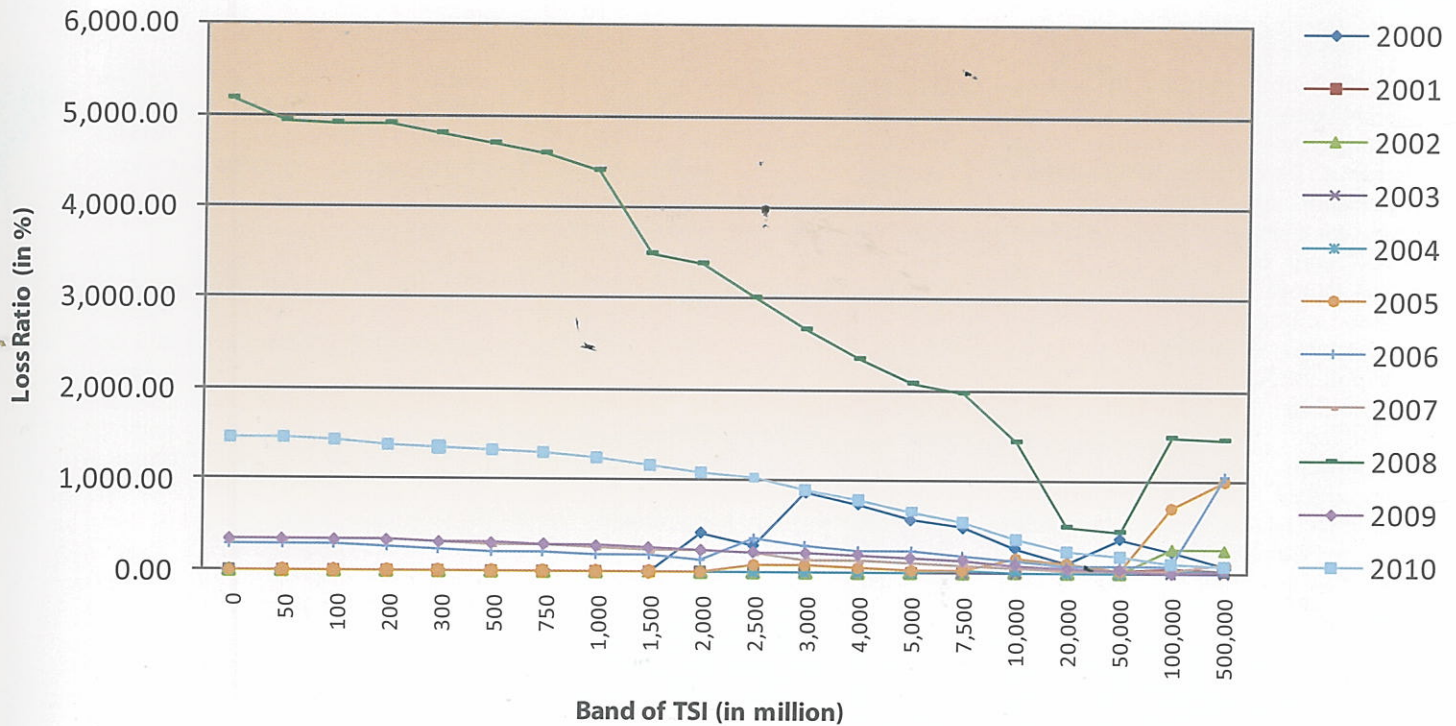
pemadam kebakaran.

- Risiko eksternal yang dapat memperbesar terjadinya kebakaran.
- Kenaikan stock yang signifikan.
- Moral hazard tertanggung.

**Sumber :**

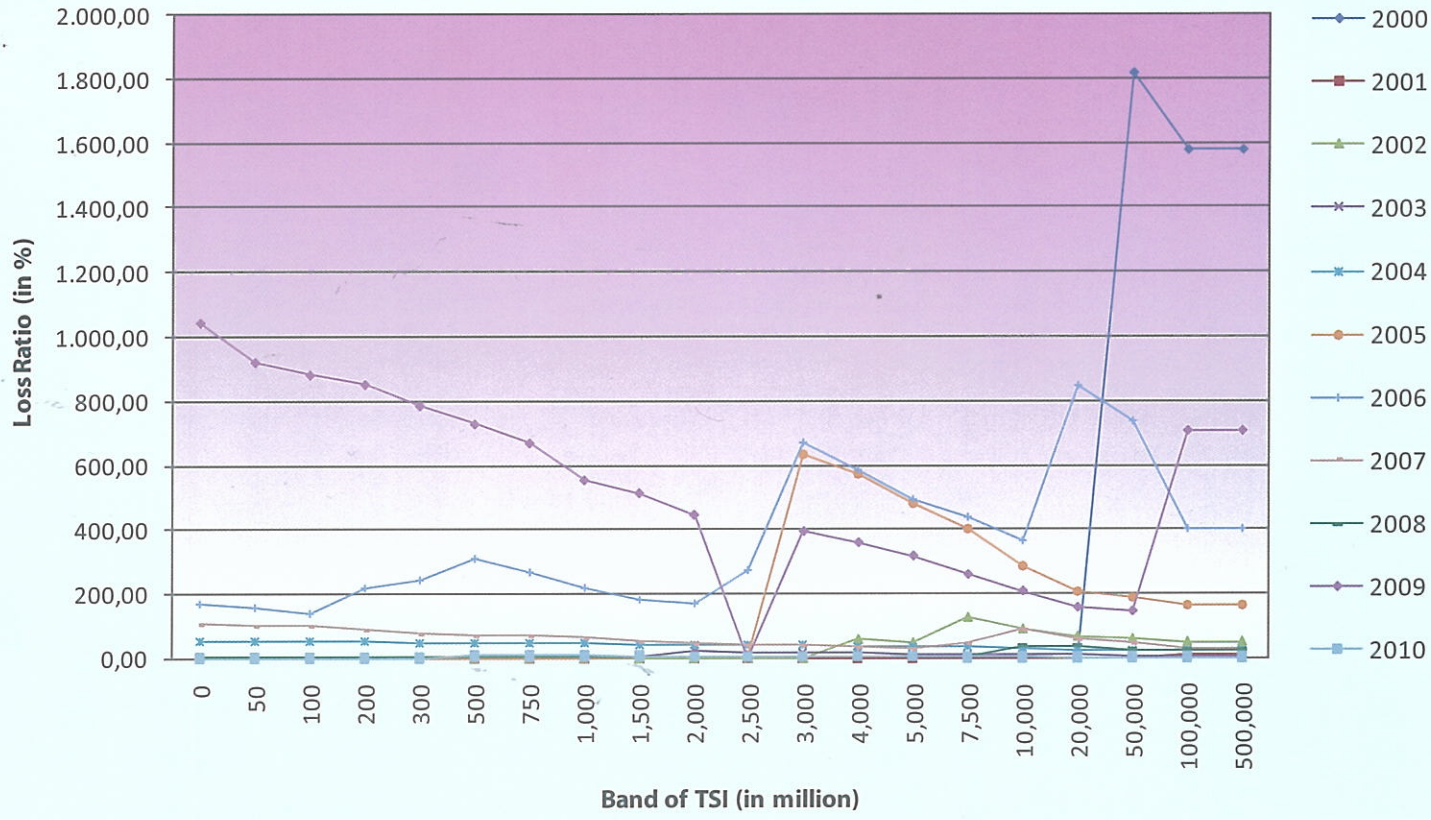
Data Statistik : BPPDAN  
 Narasi : Panut Suranto, AAAIK  
 Departemen Underwriting Non Marine  
 PT. ReINDO

2511



# 2578 : Other Materials or Mixture of Mentioned Before (Leather, Rubber and/or Canvas)

2578



Penyajian berikut merupakan lanjutan dari BPPDAN Highlights edisi Desember 2009 yang menyampaikan mengenai risiko pabrik sepatu yang dibagi menjadi tiga kategori, yaitu : berbahan baku kulit (kode okupasi 2571), karet atau kanvas (kode okupasi 2572) serta yang berbahan baku campuran dari bahan baku tersebut dengan campuran bahan baku lainnya (2578). Telah disampaikan pula mengenai proses produksinya serta aspek underwritingnya, juga hal apa saja yang harus diperhatikan sebagai bahan pertimbangan dalam mengakseptasi risiko ini. Pada edisi ini terfokus hanya pada kode okupasi 2578 saja.

Statistik Risk and Loss Profile diolah berdasarkan data BPPDAN hingga 30 Juni 2011. Dibandingkan dengan BPPDAN Highlights edisi Desember 2009, grafiknya tidak banyak berubah

dan tidak memiliki pola tertentu. Satu-satunya pola yang dapat disimpulkan adalah loss ratio dari setiap underwriting year tetap tinggi. Jika melihat data numerik yang sebenarnya, rata-rata loss rasionya pada setiap underwriting year cenderung melebihi 100% dan pada 5 tahun terakhir, rata-rata loss ratio kurang dari 50% hanya terjadi pada underwriting year 2008 dan 2010 pada setiap Band TSI. Satu-satunya kesimpulan yang dapat diambil dari grafik ini adalah loss ratio untuk semua band TSI tinggi sehingga akseptasi untuk okupasi ini harus tetap selektif.

Beberapa pertimbangan underwriting yang disarankan masih tetap seperti yang disampaikan terdahulu sebagai berikut :

- Lay out pabrik.

- House keeping.
- Instalasi listrik.
- Kecukupan alat pemadam kebakaran dan kesiapan regu pemadam kebakaran.
- Risiko eksternal yang dapat memperbesar terjadinya kebakaran.
- Kenaikan stock yang signifikan.
- Moral hazard tertanggung.

**Sumber :**  
 Data Statistik : BPPDAN  
 Narasi : Panut Suranto, AAAIK  
 Departemen Underwriting Non Marine  
 PT. ReINDO

# 261 : Furniture Manufacture, Cabinet Makers, Wooden Boat Builders, Bamboo, Rattan and Wooden Carvings and Handicrafts.

Okupasi ini pernah disajikan di BPPDAN Highlights edisi September 2008, secara nature of risk (sifat risiko), kode okupasi 261 dikategorikan sebagai high risk exposure atau risiko yang mempunyai potensi kebakaran yang tinggi. Hal ini berkaitan dengan proses produksi yang menggunakan panas (heating process), penggunaan bahan baku dan bahan pendukung yang mudah terbakar (flammable), seperti : kayu, busa, kain, karton, plastik, cat maupun thinner, serta stock bahan akhir yang disimpan sebagai bahan yang flammable.

Berdasarkan grafik terbaru yang disajikan oleh BPPDAN, tampak hampir seluruh Band of TSI yang ada, kode okupasi 261 mempunyai loss ratio melebihi 50% atau rata-rata dari tahun 2000 hingga 2010 sebesar 76%. Seperti edisi sebelumnya, pabrik meubel dengan nilai sum insured yang besar memberikan kontribusi loss ratio lebih tinggi daripada sum insured dibawah Rp 2 milyar.

Beberapa catatan bagi Underwriter dalam menganalisa risiko ini sebagai berikut :

- Moral hazard merupakan aspek yang perlu mendapat perhatian ekstra pada okupasi ini. Hal ini berkaitan dengan kondisi ekonomi secara mikro ataupun makro, terutama terkait dengan tersedianya bahan baku, persaingan dengan produk luar negeri, khususnya China, juga penurunan permintaan ekspor ke manca negara karena krisis global.
- Perhatikan lokasi pabrik (premises), apakah berada di kawasan yang diperuntukkan industri, khususnya industri meubel. Hal ini terkait dengan tersedianya bahan baku, infrastruktur yang memadai, serta tersedianya private fire brigade, juga kaitannya dengan kebijakan pemerintah/pemda setempat.
- Kebersihan dan kerapian pabrik, kaitannya dengan serbuk

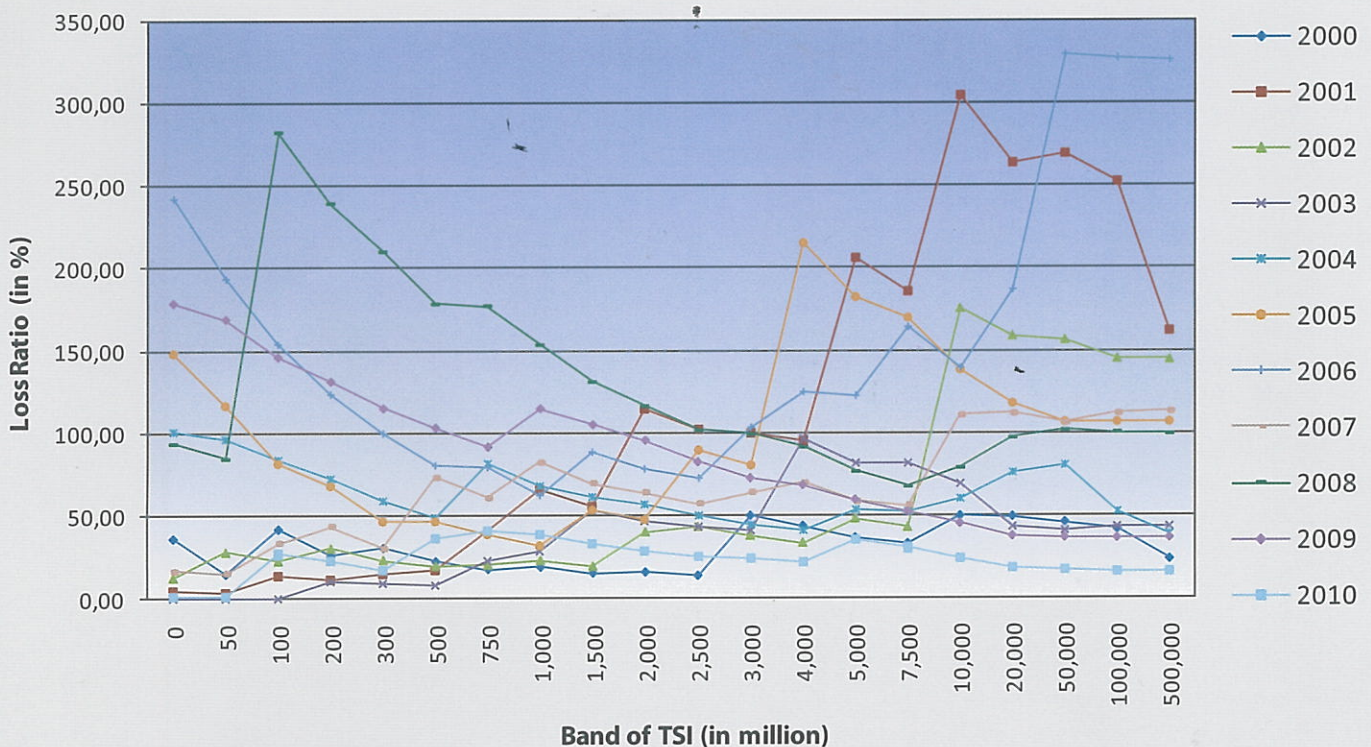
dari gergaji yang secara rutin harus dibersihkan setiap hari dan tersedianya dust collector. Penumpukan serbuk dari gergaji dapat menjadi penghantar terjadinya percikan api atau jika merekat pada jaringan listrik atau pada mesin-mesin, maka berpotensi akan terjadinya kebakaran.

- Tersedianya fasilitas pencegahan serta penanggulangan risiko seperti yang disampaikan di atas, secara nature of risk (sifat risiko) cukup berbahaya.
- Jika terdapat mesin pengering kayu (complete kiln dry), maka perhatikan usia mesin ini dan bagaimana perawatannya karena hal ini berpotensi akan terjadinya kebakaran yang lebih besar.

#### Sumber :

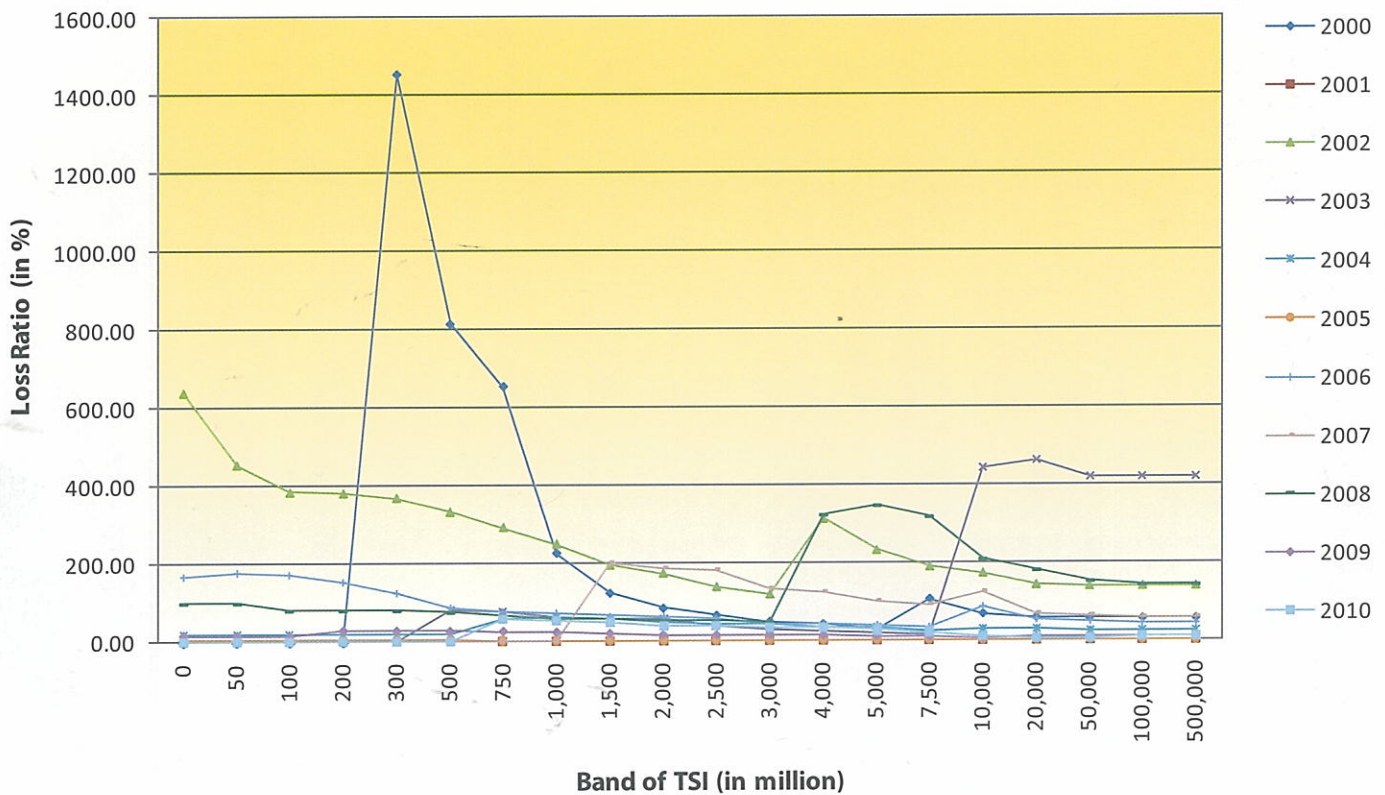
Data Statistik : BPPDAN  
 Narasi : Darmadji, AAAIK  
 Departemen Underwriting Non Marine  
 PT. ReINDO

### 261



# 2596 : Crumb Rubber Factories

2596



Crumb Rubber merupakan produk olahan karet yang ditujukan untuk meningkatkan mutu olahan karet tersebut. Dari crumb rubber dapat digunakan untuk membuat ban, conveyor belt, pipa karet, peralatan mobil atau motor maupun bahan karet lainnya. Ada beberapa jenis crumb rubber yang klasifikasinya menunjukkan kualitas tertentu, meliputi SIR 5, SIR 10 dan SIR 20. SIR merupakan kepanjangan dari Standard Indonesia Rubber. Perbedaan klasifikasi tersebut menunjukkan standar spesifikasi dalam hal tingkat kotoran dan kadar abu maksimum, kadar zat yang menguap maupun dari segi warnanya.

Secara sederhana proses pembuatan crumb rubber sebagai berikut : Pertama-tama, bahan baku dimasukkan ke dalam bak blending untuk mendapatkan ukuran yang lebih kecil. Selanjutnya, melalui mesin hammer mill, bahan baku latex

yang semula berupa mangkok atau slab dibentuk menjadi ukuran 0.5 hingga 1 cm. Kemudian masuk ke bak blending yang ketiga untuk menjalani proses pencucian dan pencampuran, diteruskan dengan proses pada mesin crepper untuk menghasilkan lembaran berukuran sekitar 60 cm dengan ketebalan 6 hingga 7 cm. Proses selanjutnya adalah penjemuran, beberapa pabrik masih menggunakan teknik digantung, namun banyak yang sudah menggunakan gudang maturasi yang dalam penyusunannya memakai pola tertentu. Proses pengeringan ini memerlukan waktu yang cukup lama antara 6 hingga 8 hari agar diperoleh mutu yang berkualitas. Berikutnya, dilakukan peremahan kembali guna mendapatkan bentuk tertentu dan dilanjutkan dengan pengeringan dan berakhir dengan pengepakan.

Serangkaian proses pembuatan crumb rubber banyak menggunakan media air, sehingga risiko kebakaran

relatif kecil. Namun demikian, pada gudang maturasi yang merupakan tempat pengeringan adalah konsentrasi bahan setengah jadi yang sangat mudah terbakar.

Saran bagi underwriter, meski tahapan proses pembuatan crumb rubber tidak terlalu berisiko menimbulkan kebakaran, namun ada gudang maturasi yang perlu mendapatkan perhatian secara serius karena sifat dari gudang. Dengan stock yang mudah terbakar dan bangunan kelas III serta jumlah sum insured sangat dominan, maka seyogyanya kecukupan FEA, security dan lay out gudang maturasi sangat penting untuk mendapatkan perhatian.

#### Sumber :

Data Statistik : BPPDAN  
Narasi : Panut Suranto, AAAIK  
Departemen Underwriting Non Marine  
PT. ReINDO