



Standard Operating Procedure

Perawatan, Inspeksi dan Pengujian SAFETY COMPONENT

Nomor: SOP 02/ENG/2018

Edisi-Revisi: 01-00

Tanggal: 21 Nov 2018



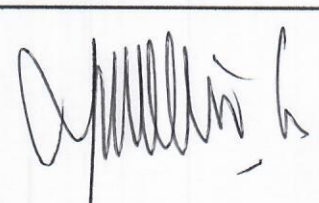
Salinan: 0

Daftar Isi

1. Tujuan
2. Ruang Lingkup
3. Definisi
4. Referensi
5. Resiko
6. Prosedur
 - 6.1 Jenis SAFETY COMPONENT
 - 6.2 Perencanaan perawatan, inspeksi dan pengujian
 - 6.3 Pelaksanaan perawatan, inspeksi dan pengujian
 - 6.4 Pemeriksaan hasil perawatan, inspeksi dan pengujian
 - 6.5 Pelaporan kegiatan perawatan, inspeksi dan pengujian SAFETY COMPONENT ke HSE Officer
7. Lampiran
8. Catatan atas Revisi



Catatan atas Revisi			
Revisi ke-	Klausul	Alasan Revisi	Tanggal Berlaku
0	-	Penerbitan SOP baru	21 Nov 2018

Dibuat Oleh	Diperiksa Oleh	Disahkan Oleh
		
Engineering Department	QA Department	Management Representative

1. TUJUAN

Prosedur ini dibuat untuk memberikan pedoman tentang perawatan, inspeksi dan pengujian SAFETY COMPONENT agar dapat dioperasikan dengan baik dan tetap aman selama dipergunakan

2. RUANG LINGKUP

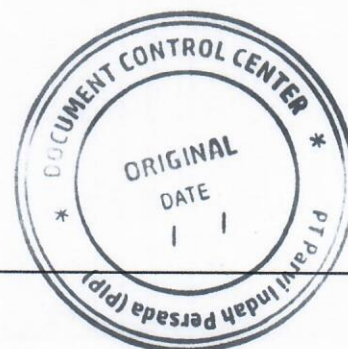
Prosedur ini mengatur kegiatan perawatan, inspeksi dan pengujian SAFETY COMPONENT di lingkungan PT Parvi Indah Persada

3. DEFINISI

Purchasing	: bagian pembelian yang melayani kebutuhan barang dan jasa tiap departemen
Gudang Operasional	: bagian penyimpanan barang dan spare part untuk kebutuhan : bagian yang melakukan kegiatan bongkar muat
Preventive Maintenance	: perawatan mesin yang didasarkan atas inspeksi rutin dan tindakan pencegahan sebelum terjadi kerusakan. Disingkat PM
Corrective Maintenance	: tindakan perbaikan yang dilakukan sesudah terjadi kerusakan
Improvement Maintenance	: tindakan memodifikasi mesin(retrofit) guna menyesuaikan kondisinya dengan kebutuhan kerja
Pelanggan	: pihak yang mendapatkan jasa pelayanan dari perusahaan
Barang	: benda berwujud yang digunakan dalam kegiatan sehari-hari di perusahaan
Jasa	: layanan yang dibutuhkan untuk mendukung kegiatan perusahaan
Permintaan	: proses mendapatkan barang/jasa oleh pengguna (user)
Penyerahan	: proses memberikan barang/jasa yang diminta kepada pengguna
BKI	: singkatan dari Badan Klasifikasi Indonesia, yaitu badan yang melakukan inspeksi dan pengujian peralatan bongkar muat
GA	: singkatan dari General Affair, bagian umum di perusahaan yang mengatur jadwal inspeksi dan pengujian alat oleh BKI
HSE Officer	: petugas yang bertanggungjawab memantau implementasi sistem Kesehatan, Keselamatan Kerja dan Lingkungan
SAFETY COMPONENT	: bagian dari mesin yang berfungsi untuk menjamin aspek keamanan mesin terhadap pengguna dan lingkungan sekitarnya
RTG	: singkatan dari Rubber Tyred Gantry, yaitu mesin yang berfungsi untuk memindahkan container dari/ke head truck dan area penimbunan
QCC	: singkatan dari Quay Container Crane, yaitu mesin yang berfungsi untuk memindahkan container dalam proses receiving/delivery dari/ke kapal laut

4. REFERENSI

- SOP (Permintaan Barang dan Jasa)
- SOP (Pelaporan Kepada Pelanggan)



5. RESIKO

Apabila prosedur ini tidak dijalankan maka kinerja mesin (alat) dan proses operasional akan terganggu serta keselamatan dan kesehatan kerja tidak dapat terwujud

6. PROSEDUR

6.1. Jenis SAFETY COMPONENT :

Secara umum SAFETY COMPONENT yang terdapat di mesin adalah sebagai berikut :

- a) Wire Rope
- b) Twistlock
- c) Break
- d) Anemometer/wind speed meter
- e) Lampu
- f) Limit Switch
- g) Proximity switch
- h) Anti Collision
- i) Tyre (Ban)
- j) Pulley
- k) Wheel Guard
- l) Over Load Limiter

6.2. Perencanaan perawatan, inspeksi dan pengujian

- a. Perawatan, inspeksi dan pengujian SAFETY COMPONENT dilakukan pada semua mesin, baik mesin milik PT Parvi Indah Persada (PIP) maupun mesin milik client (pelanggan)
- b. Perawatan, inspeksi dan pengujian SAFETY COMPONENT bertujuan untuk memastikan mesin dan komponennya dapat berfungsi dengan baik, aman dan lifetimenya (umur) menjadi lebih lama maka perencanaan perawatan dan inspeksi berkala dilakukan sesuai dengan *SOP 01/ENG/2018*
- c. Perawatan, inspeksi dan pengujian SAFETY COMPONENT bertujuan untuk memastikan mesin dan komponennya layak beroperasi dan untuk mematuhi peraturan hukum yang berlaku di Indonesia tentang kewajiban sertifikasi alat angkat dan angkut maka perencanaan kegiatan ini didasarkan pada jadwal sertifikasi yang telah ditentukan oleh BKI
- d. Satu bulan sebelum berakhirnya masa berlaku sertifikat BKI, bagian GA menindaklanjuti jadwal sertifikasi BKI ini dengan menginformasikan kepada bagian engineering, operasional, purchasing dan pelanggan
- e. Apabila mesin yang akan disertifikasi ulang (re-sertifikasi) adalah milik pelanggan maka pelanggan akan segera menindaklanjuti informasi ini ke BKI
- f. Namun apabila mesin yang akan disertifikasi adalah milik PT PIP maka bagian GA meminta jasa sertifikasi BKI ini ke bagian purchasing dengan menggunakan **Service Requisition (SR)**
- g. Purchasing menerbitkan Purchase Order (PO) kepada BKI untuk melaksanakan sertifikasi tersebut
- h. GA akan memberikan rencana waktu pelaksanaan inspeksi dan pengujian kepada BKI setelah mempertimbangkan jadwal operasional bongkar muat dan berdiskusi



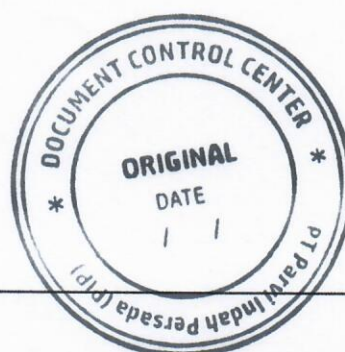
dengan pelanggan dan engineering agar pelaksanaan inspeksi dan pengujian oleh BKI tidak mengganggu operasional bongkar muat di lapangan

6.3. Pelaksanaan perawatan, inspeksi dan pengujian

- a. Perawatan dan inspeksi berkala dilaksanakan oleh bagian engineering sesuai dengan SOP 01/ENG/2018 dan instruksi kerja (WIN) yang terkait dengan pekerjaan perawatan dan inspeksi
- b. Bagian GA dan engineering mendampingi dan membantu petugas sertifikasi BKI dalam melaksanakan inspeksi dan pengujian di mesin

6.4. Pemeriksaan hasil perawatan, inspeksi dan pengujian

- a. Grup leader atau dept head memeriksa hasil perawatan dan inspeksi sesuai dengan SOP 01/ENG/2018
- b. Apabila hasil inspeksi dan pengujian BKI sesuai dengan standar, maka :
 - i. BKI akan mengeluarkan berita acara yang berisi tentang hasil pemeriksaan teknis dan pengujian mesin yang menyatakan bahwa mesin telah lulus inspeksi dan uji sebelum menerbitkan sertifikasi laik pakai
 - ii. Bagian GA akan membubuhkan tandatangan di berita acara tersebut sebagai bukti penerimaan atas hasil pemeriksaan teknis dan pengujian mesin
 - iii. BKI akan menyerahkan sertifikat laik pakai yang disahkan Direktorat Jenderal Perhubungan Laut (Dirjen Hubla) ke bagian GA sebagai bukti bahwa mesin layak untuk dipakai dalam proses bongkar muat
- c. Apabila hasil inspeksi dan pengujian BKI tidak sesuai dengan standar, maka
 - i. BKI akan meminta pemilik mesin untuk mengambil langkah perbaikan
 - ii. BKI akan menunda penerbitan sertifikat laik pakai
 - iii. BKI akan mengeluarkan berita acara yang berisi tentang hasil pemeriksaan teknis dan pengujian mesin yang menyatakan bahwa mesin tidak lulus inspeksi dan uji
 - iv. Bagian GA akan membubuhkan tandatangan di berita acara tersebut sebagai bukti penerimaan atas hasil pemeriksaan teknis dan pengujian mesin
 - v. Bagian Engineering akan melakukan perbaikan pada komponen yang tidak lulus inspeksi dan pengujian BKI
 - vi. Bagian GA akan menginformasikan hasil perbaikan yang telah dilakukan oleh Engineering dan rencana waktu pelaksanaan inspeksi dan uji selanjutnya ke BKI
- d. Bagian GA akan mengarsip/menyimpan sertifikat agar dapat dipergunakan apabila dibutuhkan dikemudian hari



- 6.5. Pelaporan kegiatan perawatan, inspeksi dan pengujian SAFETY COMPONENT ke HSE Officer
- a. Rencana (jadwal), pelaksanaan, hasil perawatan inspeksi dan pengujian SAFETY COMPONENT wajib dilaporkan ke HSE Officer untuk pemantauan kegiatan HSE
 - b. Bagian terkait yang harus melaporkan kegiatan tersebut ke HSE Officer adalah :
 - i. Bagian Engineering >>> melaporkan kegiatan perawatan dan inspeksi berkala SAFETY COMPONENT
 - ii. Bagian GA >>> melaporkan kegiatan sertifikasi oleh BKI

7. LAMPIRAN

8. CATATAN ATAS REVISI

Revisi	Tanggal	Deskripsi	Alasan Revisi
00	21 Nov 2018	Penerbitan awal untuk SOP baru	Penerbitan Awal

