

Audit Kinerja Bengkel Pemeliharaan Tabung LPG 2020-2022



Our Vision

»To be the world's best sustainable and independent service provider for testing, inspection, certification, consulting and training.«



What drives us.

The people at TÜV Rheinland are united by their passion for safety. We want to become the world's best sustainable and independent provider for testing, inspection, certification, consulting and training.



1872

Founded to ensure the safety of manufacturing plants

1904

First vehicle inspection

1908

First elevator inspection

1955

First product certification

1970

First branch office abroad in Luxembourg

2009

Global market leader in photovoltaic certification

2012

New test mark with QR code for fast research and more transparency

2014

One of the biggest independent service providers for ICT security

2017

Center of Excellence Wireless Internet of Things (IoT)

Milestones of a long tradition

TÜV Rheinland – originator of many TIC services



We ensure quality & safety

INDUSTRIAL SERVICES & CYBERSECURITY

- Pressure Equipment
- Elevators & Lifting Equipment
- Electrical Engineering & Building Technology
- Industrial Inspection & Materials Testing
- Infrastructure & Project Supervision
- Energy & Environment
- Cybersecurity & Functional Safety

MOBILITY

- Periodical Technical Inspection
- Driver's License
- Car Services & Appraisal
- Engineering & Type Approval
- Rail

5 BUSINESS STREAMS

PRODUCTS

- Softlines
- Hardlines
- Electrical
- Solar & Commercial Products
- Medical

24 BUSINESS FIELDS

ACADEMY & LIFE CARE

- Occupational Health & Safety
- Training & HR Development
- Labour Market Services & Private Schools
- Digital Transformation

SYSTEMS

- Certification of Management Systems
- Customized Services
- Government Inspections & International Trade



SINCE **2006** MEMBER OF UN GLOBAL COMPACT

The ambition to make life safer and to act sustainably expresses itself in our commitment to the principles of the UN Global Compact and is reflected in our services.

> **750** ACCREDITATIONS

have been granted to TÜV Rheinland worldwide. They regularly confirm the consistent quality and professional independence of our work. They are essential factors for the trust in our services and certificates.

Certification of Management System

An integrated Solution Approach

QUALITY MANAGEMENT

- ISO 9001
- IATF 16949
- EN/AS 9100 ff

ENERGY & ENVIRONMENT

- ISO 50001
- ISO 14001

SUSTAINABILITY & CSR

- SA 8000
- BSCI
- SMETA

CUSTOMIZED SERVICES

- 2nd party audit
- Supplier audit
- Mystery check
- Work contract audit

INFORMATION SECURITY & IT QUALITY

- ISO 27001
- ISO 20000
- Business continuity management

FOOD

- ISO 22000
- FSSC 22000
- HACCP
- GMP+
- IFS standards
- BRC

TOURISM

- Hotel star rating
- Certified service quality for Tourism Industry

FOREST & AGRICULTURE

- FSC-COC
- PHPL
- ISCC
- SVLK
- COC – LEI
- RSPO
- ISPO
- ISCC



Testmark and Certipedia – building trust and credibility

Create greater clarity for companies, retailers and consumers. Around the world, systematic and convincing.

TEST MARK

Every test mark carries an individual ID number and a QR code. Consumers can view the contents of test certificates online by entering the ID number, QR code or by carrying out a keyword search.

CERTIPEDIA

The Certipedia database has over 350,000 entries. A comprehensible summary of the criteria used in the test is displayed next to the test mark.

For maximum customer reach.

The TÜV Rheinland test mark and Certipedia ensure greater clarity for companies, retailers and consumers.



WEB

The mark links the interested parties directly to the Certipedia entry and the easy-to-understand information about our inspections.

ID-NUMBER

By entering the individual ID number, all market participants can see the test contents of the certificate.

POINT OF SALE

The QR-Code leads consumers directly to the Certipedia entry - anywhere and anytime.



Corporate Value

INTEGRITY

We are incorruptible and act with fairness.

EXCELLENCE

We achieve excellence in all our processes and products.

CUSTOMER ORIENTATION

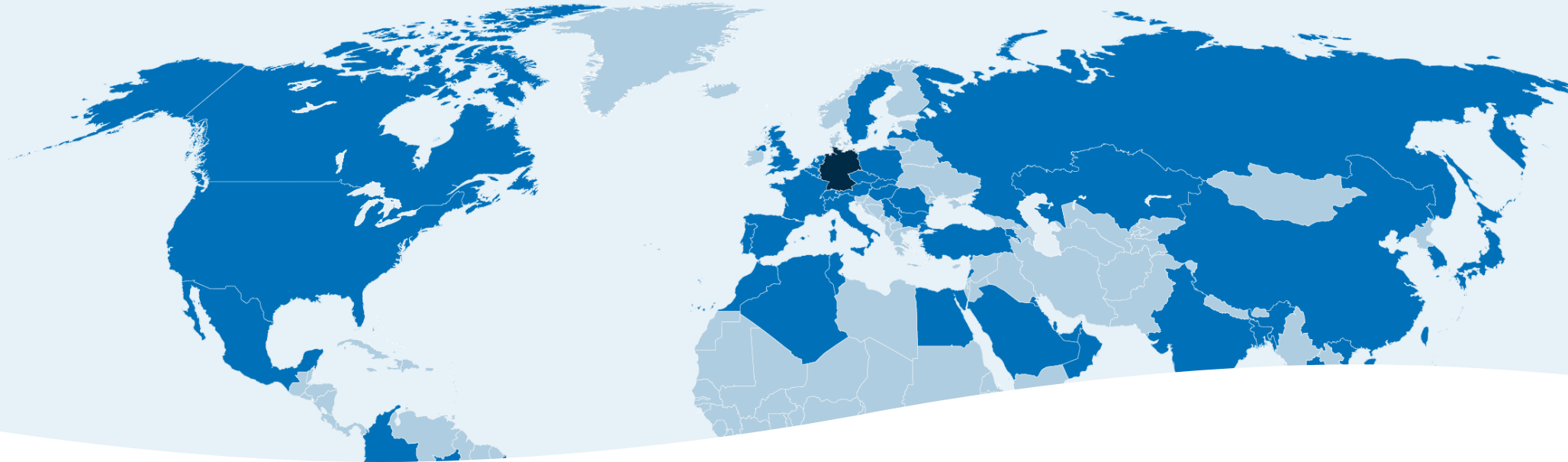
We put the needs of our customers first.

PERFORMANCE

We are performance oriented and accept responsibility.

AGILITY

We are agile, flexible, and responsive in a changing world.



German at heart – global in mind

56 COUNTRIES

>500 LOCATIONS

263 LABORATORIES

In 1970, TÜV Rheinland began to internationalize its operations. Today we are active on all continents. From Argentina to Morocco to Vietnam.

Safety. Guaranteed by our accreditations.

Accredited certification body for international and national standards.





Engine for the modern society

Technological progress has played an important role during major developments in human history.

Our services provide orientation and foster reliability. This means that TÜV Rheinland makes the future safer and improves the quality of life.

Tabung Elpiji

Dalam memasarkan LPG dan produk gas lainnya diperlukan adanya pemeliharaan berkala terhadap Tabung yang digunakan. Baik pemeliharaan karena telah melewati masa uji ulangnya atau karena ada kerusakan yang melebihi ketentuan yang telah di standarkan.

Bengkel pemeliharaan tabung LPG (BPT-LPG) memiliki peranan penting untuk menjamin kualitas tabung yang digunakan untuk LPG dan produk gas lainnya yang akan didistribusikan ke Agen hingga ke konsumen akhir.

Kode warna cat tabung ELPIJI 3 kg dapat lihat spesifikasi tabung



PERINGATAN
Hotel, Restaurant, Komersial, Industri dan Transportasi
DILARANG MENGGUNAKAN LPG 3 KG BERSUBSIDI
Berdasarkan Peraturan Menteri ESDM No.26 Tahun 2009

Kategori Bengkel

Bengkel Pemeliharaan Tabung LPG dikategorikan menjadi 2, yaitu :

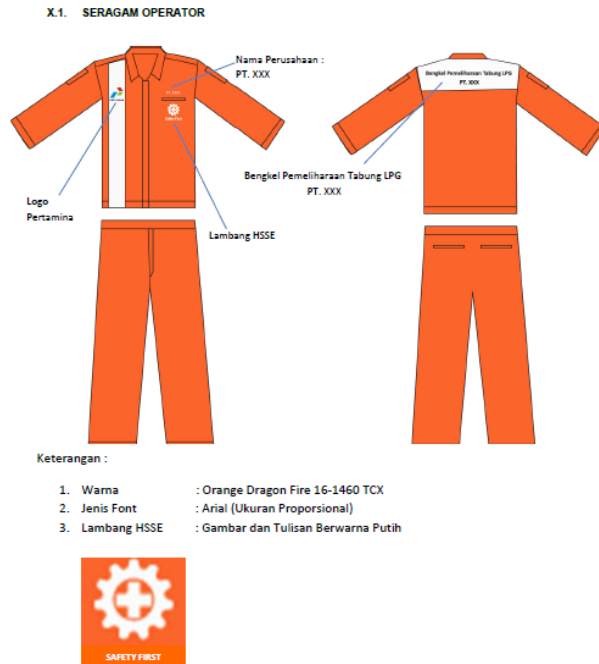
Bengkel Pemeliharaan Tabung LPG (Retest, Repair & Repaint Plant)

Bengkel Pemeliharaan Tabung LPG (Retest, Repair & Repaint Plant) dengan fasilitas annealing



Pemeliharaan dengan salah satu pekerjaannya melakukan perbaikan tabung dengan pengelasan yaitu pengelasan tabung bocor, pengelasan Hand dan Foot Ring wajib memiliki Fasilitas Annealing.

Seragam



Operator Wajib memakai seragam **sesuai dengan standar** yang ditetapkan oleh Pertamina. (1.1.1.a)
Dalam keadaan bersih dan berkondisi baik (1.1.1.b) dalam artian jika kotor **masih dapat dibersihkan**.
Bengkel wajib menyediakan 2 pasang dalam setahun (1.1.1.c) dengan dapat menunjukkan bukti pemesanannya atau penyerahannya.

Upah Operator

ANTOR WILAYAH DJP JAWA
LAYANAN PAJAK PRATAMA

SLIP GAJI	
Periode	: Januari
Nama	: Hilmah Firdaus
Jabatan	: Blastng
Tanggal Masuk	: 09/07/2015
Gaji Pokok	: Rp. 2.480.000
Tunjangan Jabatan	: Rp. 375.000
Tunjangan Produksi	: Rp. 295.000
Gaji Kotor	: Rp. 3.150.000
Potongan	
1. Kedisiplinan	: Rp. 82.667
2. D. Kes	: Rp. 13.548
3. Jamsostek	: Rp. 62.000
4. Bon	: Rp. 158.315
	: Rp. 75.648
Kesakan	: Rp. 256.000
Gaji Bersih	: Rp. 3.330.352

Jakarta, 7 Februari 2017 Diterima Oleh Hilmah Firdaus

SLIP GAJI	
Periode	: Januari
Nama	: Indah Tri Muryanto
Jabatan	: Blastng
Tanggal Masuk	: 10/07/2015
Gaji Pokok	: Rp. 2.480.000
Tunjangan Jabatan	: Rp. 375.000
Tunjangan Produksi	: Rp. 295.000
Gaji Kotor	: Rp. 3.150.000
Potongan	
1. Kedisiplinan	: Rp. 82.667
2. D. Kes	: Rp. 13.548
3. Jamsostek	: Rp. 62.000
4. Bon	: Rp. 158.315
	: Rp. 75.648
Kesakan	: Rp. 256.000
Gaji Bersih	: Rp. 3.247.583

Jakarta, 7 Februari 2017 Diterima Oleh Indah Tri Muryanto

16.02.2017 14:27

Selain wajib sesuai dengan UMK tahun berjalan, Operator **wajib disertakan dalam jaminan kesehatan dan ketenagakerjaan.**

Penerimaan dan Pengiriman Tabung

HARI/TGL	NAMA BARANG	JML	IN	TTY	NOBEL	MASUK	NAMA	SAL
Jum'at 3-6-16	Tabung 3 kg	1700	750	B.99000	PT. Sasin	4	Rusman	Imam
Sabtu 4-6-16	Tabung 3 kg prijm	1100	700	B.99000	PT.	-	Samsul	Sulepati
Sabtu 4-6-16	Tabung 3 kg	1125	750	B.99000	PT. Sasin	1	Sismanto	Sulepati
Sabtu 4-6-16	Tabung 3 kg	15.000	700	B.99000	PT. Iwa	2	Samsul	Imam
Sabtu 4-6-16	Tabung 2 kg	18.10	700	B.99000	PT. Gai	3	Rusman	Imam
Sabtu 4-6-16	Tabung 2 kg	21.00	700	B.99000	PT. Bete	04	Samsul	Imam

01.02.2017 14:49

JKK02017
Sah
Bukti Penerimaan/Pengiriman Tabung

Kepada YB,
Direktur dan Kepala di Manager
PT. PERTAMINA (Persero)
Manajemen Operasional Regional
Jl. Pemuda Raya No. 102, Jakarta Barat, Indonesia
Jl. Pemuda Raya No. 102, Jakarta Barat, Indonesia
Telp. (021) 3100204
Fax. (021) 3100206

Dengan hormat,
Berikutnya kami menerangkan pada Tm Ribu, Tanggal Delapan, Bulan Februari, tahun Dua Belas, Tahun Reka di SP(P)BE / SPPEK PT. Sasin LPG 3 Kg Cab. Jakarta yang berkaitan di Jl. Sempang Raya No. 102, Jakarta Barat, Indonesia, terdapat jumlah tabung LPG yang tidak sesuai oleh dan harus dilakukan pemeriksaan tabung di bengkel pemeriksaan tabung LPG adalah sebagai berikut:

No	Kondisi tabung LPG (Dkg, 1 Dkg & 3kg)	Jumlah	Keterangan
1	Kerusak	200	
2	Kerusak & kebocoran	150	
3	Rusak tangkai & bodor		
4	Rusak Valve / bodor		
5	Barel tabung LPG korang	301	
6	Bodor body / les tabung LPG		
7	Non SMI		
	Total	750	

Dengan ini kami mengajukan permohonan untuk dapat dilakukan penukaran tabung LPG tersebut di bengkel pemeriksaan tabung LPG yang telah ditunjuk untuk melaksanakan pemeriksaan di SP(P)BE / SPPEK PT. Sasin LPG 3 Kg Cab. Jakarta.

Demikian permohonan ini kami sampaikan dan terima kasih atas bantuan dan kerjasamanya.

Jakarta, 08 Februari 2017
Hormat kami,
Pengawas SP(P)BE/SPPEK
PT. Sasin LPG 3 Kg Cab. Jakarta

Dms
Danah

16.02.2017 14:48

Penerimaan dan pengiriman tabung ke/dari Bengkel **wajib dilakukan pengecekan keseuaian jumlahnya** dibandingkan dengan berita acara serah terima tabung dari SP(P)BE dan dibuat oleh pihak Bengkel.

Handling Tabung

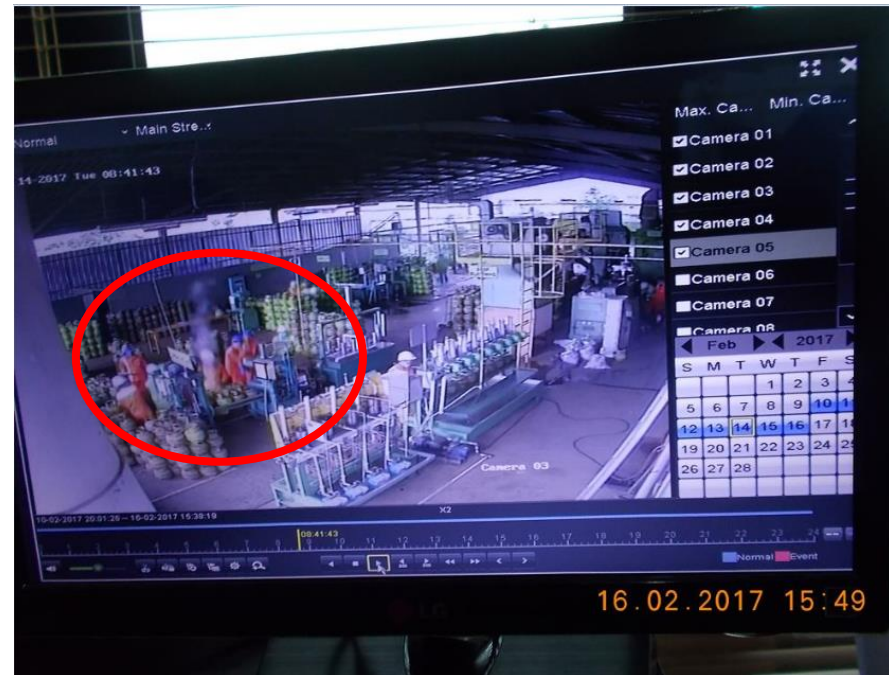


Proses menurunkan dan menaikkan Tabung dari Truk pengangkut dilakukan dengan baik sesuai dengan pedoman **(tidak dengan dilempar dan atau digelindingkan)**.

Evakuasi Gas (Mandatory 2)



Semua tabung **wajib** melewati proses Evakuasi Gas. Sehingga tidak terdapat sisa gas yang keluar dari tabung saat Valve dibuka.



Identifikasi dan Hasil Penimbangan



Dilakukan penimbangan terhadap Tabung yang akan dilakukan pemeliharaan menggunakan timbangan yang telah terkalibrasi.

Hasil Penimbangan **dicatatkan pada logbook** dengan mencatatkan berat tabung kosong; nomor tabung; tahun pembuatan/tahun retest, repair, dan repaint; dan Jenis Perbaikan.

LAPORAN SELEKSI & PELAKSANAAN PEKERJAAN REPAIR PELEHAWAAN TABUNG LPG 3 KG

Nama Pekerjaan: PT. Dan Trans Energy

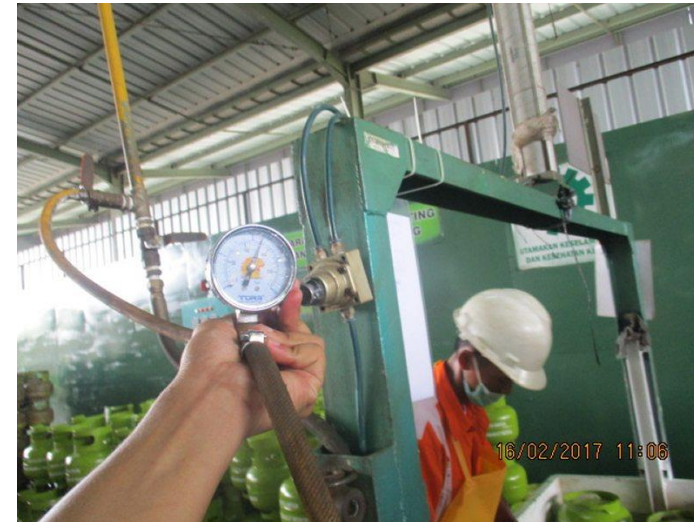
No	Kode Fabrikasi	No. Seri Tabung	Tahun Pembuatan	Tahun Retest/Repair	Reparasi	Dengan Retest	Retest	Retest	Retest	Jumlah Tim. Beres (kg)	PI	PU	% Pengembalian	SP
1	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
2	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
3	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
4	BC	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
5	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
6	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
7	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
8	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
9	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
10	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
11	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
12	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
13	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
14	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
15	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
16	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
17	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
18	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
19	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
20	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
21	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
22	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
23	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
24	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
25	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
26	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
27	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
28	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
29	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
30	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
31	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
32	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
33	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
34	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
35	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
36	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
37	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
38	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
39	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
40	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
41	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
42	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
43	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
44	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
45	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
46	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
47	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
48	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
49	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					
50	PA	32094	2014	2016	✓	✓	0,00	4,00	✓					

00.0 = 1
2-4 = 40

Leakage Test pada Awal dan Akhir Produksi (Mandatrory 3)



Semua Tabung wajib melalui pengecekan kebocoran dengan **tekanan mencapai 8 Bar (kg/cm²,116psi)**.



Pemeriksaan Valve (Vale Test) (Mandatory 7)



Petugas wajib melakukan pemeriksaan Valve visual dan diuji dengan alat valve test dengan tekanan mencapai 12 Bar (kg/cm², 174 psi).



Perbaikan (Repair) (Mandatory 4)



Perbaikan (repair) dilakukan untuk tabung yang mengalami kerusakan pada Foot dan Hand Ring serta **Kebocoran yang terjadi pada lasan.**

Pekerjaan hanya dilakukan oleh bengkel yang memiliki Mesin Annealing.

Annealing



Setelah tabung dilakukan repair (perbaikan) menggunakan pengelasan **harus melalui tahap Annealing.**
Temperature Annealing harus mencapai **640°C** saat pengoperasian.

Hydrostatic Test (Mandatory 5)



Untuk tabung yang melalui **Retest (tabung Resertifikasi)** adalah tabung yang sudah **5 tahun** dari tahun produksi atau **5 tahun** dari **Stamping terakhir** dan tabung **Repair**, wajib dilakukan Hydrostatic Test.

Mesin Hydro harus bisa mencapai **tekanan 27 Bar**.

Pengujian pada tekanan **27 Bar** ditahan **selama 30 detik** untuk melihat pengembangan tabung.



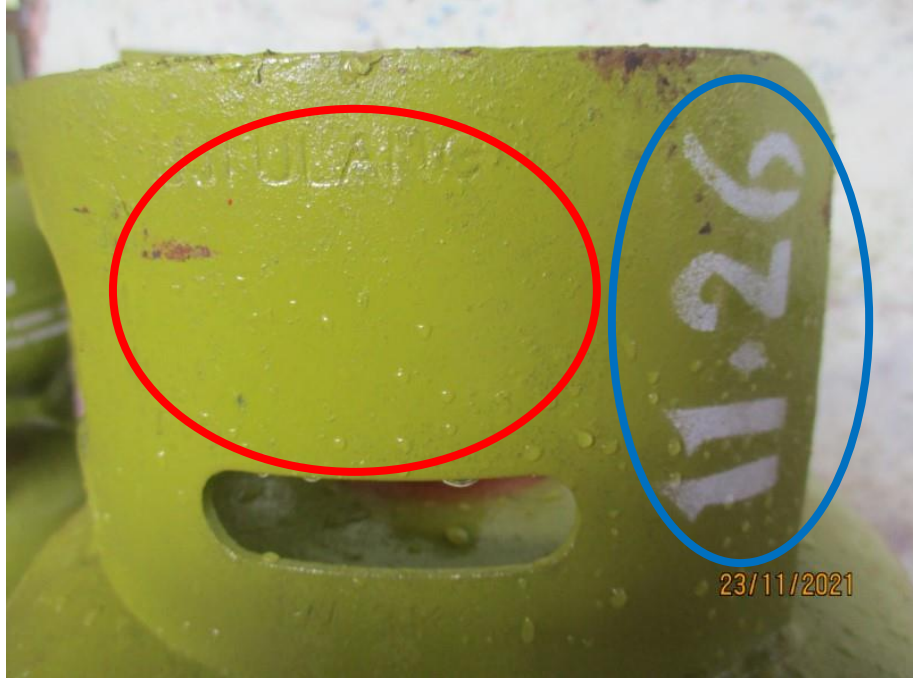
PERATURAN MENTERI TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI NOMOR : PER. 01/MEN/1982 TENTANG BEJANA TEKANAN Pasal 16 ayat 10

Stamping/Pemarkaan (Mandatory 6)



Setelah uji hydrostatic dengan hasil pengembangannya masih **dibawah 10 %** maka dilakukan pemarkaan (stamping) Uji ulang dengan hasil stamping dapat terbaca jelas.

Stamping/Pemarkaan yang tidak sesuai (Mandatory 6)



Inspeksi Tabung



Flexible Torch



Inspection Camera



Petugas melakukan inspeksi dalam tabung menggunakan fleksible torch atau inspection camera.

Hal ini untuk memastikan tidak adanya barang-barang yang tidak seharusnya di dalam.

Pekerjaan Sand Blasting



Untuk tabung yang akan dilakukan pengecatan maka dilakukan proses Sand Blasting. **Hasil tidak boleh ada sisa Cat yang menempel.** Untuk cat menempel bisa dilakukan sand blasting sekali lagi atau dibersihkan dengan manual jika memungkinkan menggunakan sikat kuning.

Mesin Sand Blasting pada sambungan2nya **tidak diperbolehkan adanya debu2 pasir yang keluar.**



Pembersihan Debu Hasil Sand Blasting



Hasil dari proses sand blasting dibersihkan dengan Air Spray untuk menghilangkan debu yang masih menempel pada tabung.

Pengecatan (1)



Visual :



Untuk pengecatan beberapa peralatan yang harus tersedia :

- Painting Booth yang dilengkapi water sprayer
- Air Spray atau electrostatic spray gun
- Ford Cup untuk mengetahui kekentalan dari Cat (Cat akan habis dalam 20 detik dari ford cup jika sesuai)
- Dan peralatan standar yang digunakan oleh operator pengecatan.



Hasil pengecatan rata pada seluruh bagian.

Tanda Uji Ulang



Petugas melakukan penyablonan tanda uji ulang sesuai dengan bulan/tahun uji ulang berikutnya.

Penentuan uji ulang berikutnya diambil dari 5 tahun setelah uji ulang atau 5 tahun dari produksinya.

Tanda Uji Ulang



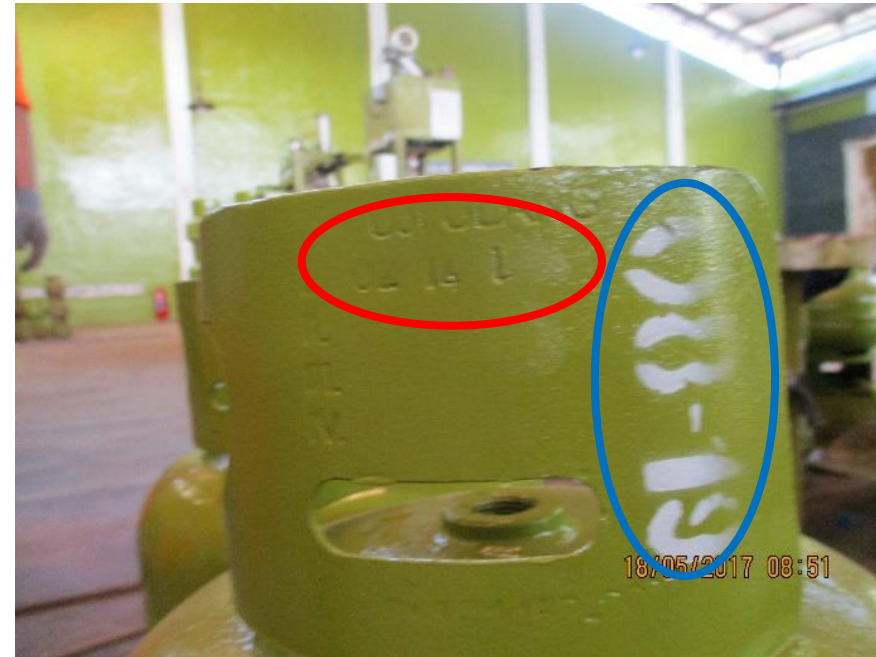
Petugas melakukan penyablonan tanda uji ulang sesuai dengan bulan/tahun uji ulang berikutnya. Penentuan uji ulang berikutnya diambil dari 5 tahun dari produksinya atau 5 tahun dari **Stamping** terakhir.

Tanda Uji Ulang



Petugas melakukan penyablonan tanda uji ulang sesuai dengan bulan/tahun uji ulang berikutnya.
Penentuan uji ulang berikutnya diambil dari 5 tahun dari produksinya atau 5 tahun dari **Stamping** terakhir.

Tanda Uji Ulang (Salah)



Sablon uji ulang salah karena :

1. Bulan & Tahun Stamping (**Lingkaran Merah**) Tidak sesuai dengan stamping tabung terakhir (entah salah satu atau keduanya).
2. Uji ulang (**lingkaran biru**) harusnya 5 tahun dari bulan dan tahun stamping. Jadi bulan sama dengan bulan stamping terakhir dan tahunnya tahun stamping plus 5.

Tanda Uji Ulang (Salah)



Sablon uji ulang salah karena :

1. Bulan & Tahun Produksi (**Lingkaran Merah**) belum mencapai tahun & bulan Retest (tabung non annealing).
2. Uji ulang (**lingkaran biru**) harusnya 5 tahun dari bulan dan tahun produksi. Jadi bulan sama dengan bulan produksi dan tahunnya tahun produksi plus 5.

Tanda Uji Ulang (Salah)



Sablon uji ulang salah karena :

1. Bulan & Tahun Produksi (**Lingkaran Merah**) belum mencapai tahun & bulan Retest (tabung non annealing).
2. Uji ulang (**lingkaran biru**) harusnya 5 tahun dari bulan dan tahun produksi. Jadi bulan sama dengan bulan produksi dan tahunnya tahun produksi plus 5.

Pemasangan Valve



Valve dipasang kembali menggunakan mesin valve fitting dengan hasil masih ada sekitar 3-4 ulir yang tersisa (terlihat).

Leakage Test pada Awal dan Akhir Produksi (Mandatrory 3)



Semua Tabung wajib melalui pengecekan kebocoran dengan **tekanan mencapai 8 Bar (kg/cm²,116psi)**.



Penimbangan Tabung hasil Produksi



Dilakukan penimbangan terhadap Tabung yang akan telah selesai pemeliharaan menggunakan timbangan yang telah terkalibrasi.

Hasil Penimbangan dicatatkan pada logbook. Berat tabung tidak boleh kurang dari 4,95 dan lebih dari 5,05.

LOG KETERBALAN CAT (RANDOM) HASIL PEKERJAAN ANNEALING TABUNG LPG
DI PT. DIAN TRANS ENERGY

No	NO Tabung	Model/Type	Barrel	Barrel	Head (kg)	Body (kg)	Total (kg)	Standar	Salah	Salah	Salah
1	00001	00001	00001	00001	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
2	00002	00002	00002	00002	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
3	00003	00003	00003	00003	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
4	00004	00004	00004	00004	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
5	00005	00005	00005	00005	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
6	00006	00006	00006	00006	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
7	00007	00007	00007	00007	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
8	00008	00008	00008	00008	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
9	00009	00009	00009	00009	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
10	00010	00010	00010	00010	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
11	00011	00011	00011	00011	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
12	00012	00012	00012	00012	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
13	00013	00013	00013	00013	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
14	00014	00014	00014	00014	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
15	00015	00015	00015	00015	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
16	00016	00016	00016	00016	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
17	00017	00017	00017	00017	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
18	00018	00018	00018	00018	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
19	00019	00019	00019	00019	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
20	00020	00020	00020	00020	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
21	00021	00021	00021	00021	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
22	00022	00022	00022	00022	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
23	00023	00023	00023	00023	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
24	00024	00024	00024	00024	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
25	00025	00025	00025	00025	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
26	00026	00026	00026	00026	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
27	00027	00027	00027	00027	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
28	00028	00028	00028	00028	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
29	00029	00029	00029	00029	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
30	00030	00030	00030	00030	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
31	00031	00031	00031	00031	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
32	00032	00032	00032	00032	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
33	00033	00033	00033	00033	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
34	00034	00034	00034	00034	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
35	00035	00035	00035	00035	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06
36	00036	00036	00036	00036	4.96	4.1	9.06	9.0	0.06	0.06	0.06

01.02.20

Pengecekan Ketebalan Cat



Ketebalan cat dilakukan pengecekan menggunakan alat pengecek ketebalan cat yang telah terkalibrasi.

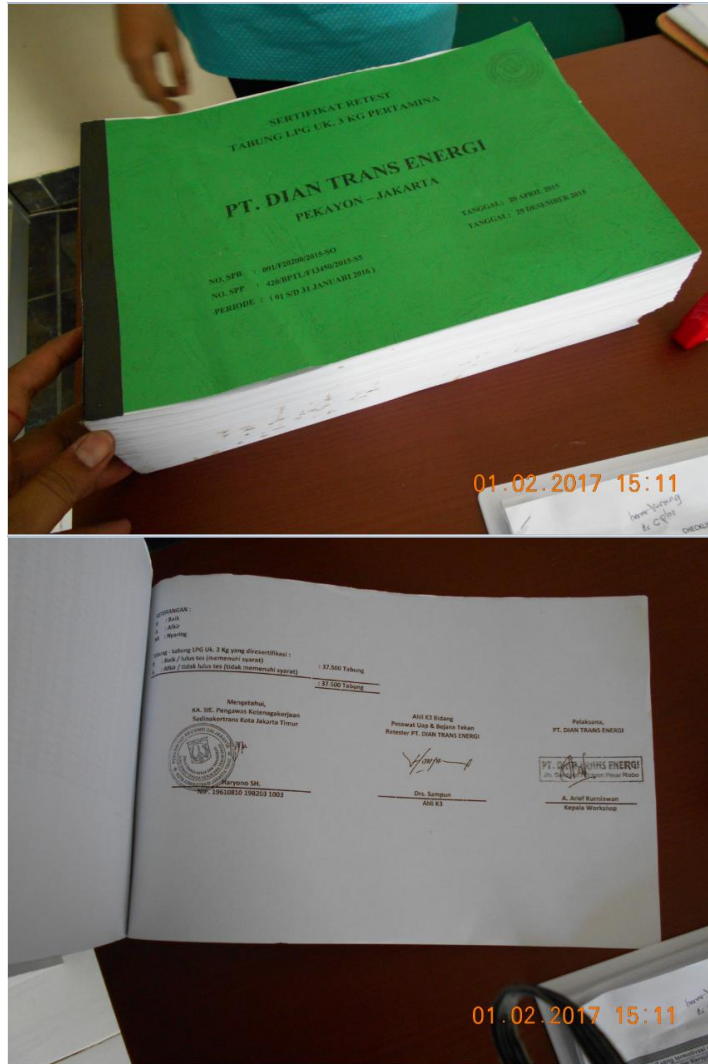
Ketebalan cat **minimal 40 µm**.

LIS KETERALAN CAT (RANDOM) HASIL PEKERJAAN REPAINT TABUNG LPG
DI PT. DIAN TRANS ENERGI

No. SPP/01
Maret/Tanggal
Cat (jenis/warna) jambi tabung 5 kg dari _____ Tg

No	No. Seri Tabung	Pabrik/Tahun Pembuatan	Berat Awal	Berat Akhir	Hard guard Flooring	Bagian Atas (Teg)	Tajam Bawah	Bush teratas	Kiri	Kanan	Kata Kata
37	MMP- 720558	2013	4.09	5.05	49	43	49	42	38	43	
38	12- 90609	2014	4.00	5.02	40	41	45	47	43	44	
39	PL- 98198	2014	4.08	5.02	47	41	40	39	38	41	
40	MPI- 918813	2013	4.09	5.05	39	41	42	42	41	41	
41	MPI- 840409	2014	4.08	5.01	38	40	41	43	36	41	
42	MK- 324140	2014	5.01	5.04	44	39	47	45	46	44	
43	OK- 547553	2013	4.04	5.01	42	43	39	44	41	42	
44	MPIB- 119817	2014	4.08	5.01	44	40	46	43	50	45	
45	SI- 18018	2014	4.08	5.01	43	40	38	49	39	41	
46	MK- 770167	2013	4.07	5.00	45	43	42	43	43	45	
47	HL- 514293	2012	5.00	5.03	38	42	44	43	43	43	
48	JL- 461831	2011	5.00	5.04	39	38	38	49	44	42	
49	MPIB- 300870	2012	4.08	5.02	45	42	42	38	46	43	
50	MK- 606070	2012	4.09	5.02	40	38	39	44	38	40	
51	MP- 174091	2013	4.09	5.02	48	42	45	46	44	46	
52	PL- 53588	2013	5.01	5.04	43	38	42	43	41	41	
53	MPIB- 103807	2013	5.01	5.04	45	42	42	45	43	44	
54	MPIB- 701862	2013	4.09	5.02	40	39	44	43	38	42	
55	MPI- 818008	2012	4.08	5.02	40	39	44	43	38	42	
56	MK- 532083	2012	5.00	5.03	44	38	39	44	43	43	
57	MK- 915439	2014	4.09	5.02	47	40	38	43	39	42	
58	MK- 115457	2014	4.08	5.01	41	38	45	43	46	44	
59	SI- 828807	2013	5.00	5.03	45	42	42	40	40	41	
60	MPIB- 103794	2013	5.01	5.04	41	41	42	46	50	43	
61	MPIB- 304938	2012	4.09	5.02	41	40	44	38	45	42	
62	MK- 247226	2012	4.08	5.01	41	38	38	40	45	42	
63	MK- 681975	2014	4.08	5.01	43	38	38	43	45	45	
64	MPIB- 067160	2012	4.07	5.00	44	38	45	42	43	45	
65	MPIB- 175556	2012	5.00	5.03	43	41	42	46	45	47	
66	MK- 431030	2012	4.09	5.02	46	39	39	45	43	43	
67	PS- 814839	2014	4.09	5.03	45	42	44	45	43	44	
68	MK- 385827	2012	4.08	5.02	40	40	45	43	38	41	
69	PS- 90118	2011	4.07	5.01	46	41	44	44	40	44	
70	MPIB- 816170	2011	4.07	5.00	43	41	44	40	44	42	
71	HL- 100630	2013	4.08	5.01	43	40	41	43	38	42	
72	MK- 37035	2013	4.09	5.02	43	40	45	46	43	43	
73	MK- 876889	2013	4.09	5.03	43	39	39	43	50	46	
74	MK- 854004	2013	4.09	5.03	41	39	44	41	43	42	
75	OK- 605172	2014	4.08	5.01	42	43	45	44	42	42	
76	MK- 142648	2013	4.08	5.01	46	39	40	47	47	43	

Sertifikasi



Tabung yang telah melewati proses Hydrostatic Test wajib dilakukan **pengajuan sertifikasi ke Depnaker.**

Penumpukan Tabung



Tabung disusun dengan aman (max. 5 susun untuk tabung LPG 3 kg , max. 3 susun untuk tabung LPG 5,5 Kg dan max. 2 susun untuk tabung LPG 12 kg).

Baik masih di Bengkel atau sudah di mobil Truk



Pengecekan Quantity dan Quality (Ketebalan Cat)



Quality & Quantity Check Ketebalan Cat								
MIL-STD-105D, 29 April 1963								
					S4		Tightened inspection AQL = 4.0	
Lot or batch size (Tabung)			Sample size		Batas kesalahan			
					Ac	Re		
2	s/d	8	A	2	0	1		
9	s/d	15	A	2	0	1	Ketebalan Cat : Min ≥ 40 μm	
16	s/d	25	B	3	0	1	Ketebalan Cat : Bright Min ≥ 60 μm	
26	s/d	50	C	5	0	1		
51	s/d	90	C	5	0	1		
91	s/d	150	D	8	1	2		
151	s/d	280	E	13	1	2		
281	s/d	500	E	13	1	2		
501	s/d	1200	F	20	1	2		
1201	s/d	3200	G	32	2	3		
3201	s/d	10000	G	32	2	3		
10001	s/d	35000	H	50	3	4		
35001	s/d	150000	J	80	5	6		
150001	s/d	500000	J	80	5	6		
500001	s/d	lebih	K	125	7	8		

Saat audit dilakukan pengecekan ketebalan cat untuk **Tabung yang siap kirim**.

Yang dicek pada **Body Tabung**.

Jumlah tabung yang dicek berdasarkan **Rata2 produksi harian**, dengan sampelnya jumlahnya ditentukan menggunakan Military Standard S4 dengan minimum Ketebalan Cat 40μm.

Pengecekan Quantity dan Quality (Berat Tabung)



Quality & Quantity Check Berat Tabung Akhir

MIL-STD-105D, 29 April 1963

S4 Tightened inspection
AQL = 4.0

Lot or batch size (Tabung)	Sample size	Batas kesalahan	
		Ac	Re
2 s/d 8	A	2	0
9 s/d 15	A	2	0
16 s/d 25	B	3	0
26 s/d 50	C	5	0
51 s/d 90	C	5	0
91 s/d 150	D	8	1
151 s/d 280	E	13	1
281 s/d 500	E	13	1
501 s/d 1200	F	20	1
1201 s/d 3200	G	32	2
3201 s/d 10000	G	32	2
10001 s/d 35000	H	50	3
35001 s/d 150000	J	80	5
150001 s/d 500000	J	80	5
500001 s/d lebih	K	125	7

Berat tabung : 3 kg	Min ≥	4,95	kg
	Max ≤	5,05	kg
Berat tabung : 5,5 kg	Min ≥	7,05	kg
	Max ≤	7,15	kg
Berat tabung : 12 kg	Min ≥	15,05	kg
	Max ≤	15,15	kg
Berat tabung : 50 kg	Min ≥	38	kg
	Max ≤	42	kg

Saat audit dilakukan berat tabung untuk **Tabung yang siap kirim**.

Jumlah tabung yang dicek berdasarkan **Rata2 produksi harian**, dengan sampelnya jumlahnya ditentukan menggunakan Military Standard S4. Ketentuan berat tabung yang ditetapkan pertamina sebagai berikut :

- Massa Tabung 3 kg : $4,95 \text{ kg} \leq \text{Tabung 3 Kg} \leq 5,05 \text{ kg}$
- Massa Tabung 5,5 kg : $7,05 \text{ kg} \leq \text{Tabung 5,5 Kg} \leq 7,15 \text{ kg}$
- Massa Tabung 12 kg : $15,05 \text{ kg} \leq \text{Tabung 12 Kg} \leq 15,15 \text{ kg}$
- Massa Tabung 50 kg : $38 \text{ kg} \leq \text{Tabung 50 Kg} \leq 42 \text{ kg}$

Lantai Workshop



Lantai workshop **dilengkapi dengan alas karet** pada area dimana tabung LPG diletakkan.

Bengkel Memiliki Kantor selain area workshop



Tinggi Lantai Workshop



Tinggi lantai kerja workshop sejajar dengan tinggi alas truk angkutan tabung.

Diperbolehkan memiliki perbedaan +/- 20cm.

Lantai Workshop



Lantai workshop **dilengkapi dengan alas karet** pada area dimana tabung LPG diletakkan.

Kendaraan Angkut (1)



KETERANGAN :
1. Logo PERTAMINA ukuran 60 x 60 cm
2. Logo CONTACT PERTAMINA ukuran 10 x 29 cm
3. Logo BBO MUDAH TERBAKAR ukuran 20 x 20 cm
Catatan : Contact Pertamina 600 000 berubah menjadi 1 600 000

4. Logo LPG ukuran 60 x 60 cm
5. Logo LPG ukuran 25 x 25 cm



PEMEMPATAN LOGO PADA KENDARAAN TRUK (SEBELAH KANAN) BENGKEL PEMELIHARAAN TABUNG LPG 3 KG

KETERANGAN :
1. Logo PERTAMINA ukuran 60 x 60 cm
2. Logo CONTACT PERTAMINA ukuran 10 x 29 cm
3. Logo BBO MUDAH TERBAKAR ukuran 20 x 20 cm
Catatan : Contact Pertamina 600 000 berubah menjadi 1 600 000

4. Logo LPG ukuran 60 x 60 cm
5. Logo Pertamina



Memiliki kendaraan angkut jenis truk sesuai standar (tampilan, warna, desain mengacu pada pedoman)

Kendaraan Angkut (2)

MASA BERLAKU UJI BERKALA 01-06-2017
(PERIODICAL INSPECTION VALIDITY)

BERAT KOSONG KENDARAAN (KERB WEIGHT)	3.320	Kg
PANJANG KENDARAAN (LENGTH)	6.000	mm
LEBAR KENDARAAN (WIDTH)	2.050	mm
TINGGI KENDARAAN (HEIGHT)	2.400	mm
J.B.B (G.V.W)	7.500	Kg
J.B.I (G.P.W)	4.943	Kg
M.S.T (M.A.L)		
DAYA ANGKUT (PAY LOAD)	3	Org. Equivalent
-ORANG (60 Kg/PERSON)	180	Kg
-BARANG (GOODS)	4.000	Kg
KELAS JALAN TERENDAH (LOWEST ROAD CLASS)	III	
DINAS/KANTOR (VEHICLE INSPECTION OFFICE)	DISHUB DKI JAKARTA	

JKT 1508156
01.02.2017 11:41

REM UTAMA (BRAKE)	Total Gaya 50% x total berat sumbu (kg)	I II III IV	12000 12000 0.33 1.09	Bertaku sampai dengan 01 JUNI 2017
LAMPU UTAMA (HEAD LAMP)	Kekuatan pencek lampu kanan 12.000 cd (lampu jauh) Kekuatan pencek lampu kiri 12.000 cd (lampu jauh)			
EMISI (EMISSION)	Asep (bahan bakar solar) 70 % Bahan Bakar Bensin • Tahun pembuatan > 2007 - CO : 4.5 % - HC : 1.200 ppm • Tahun pembuatan > 2007 - CO : 1.5 %			

01.02.2017 11:42

KEPOLISIAN NEGARA REPUBLIK INDONESIA
SURAT IZIN MENGEJEMUKI (Driving License)

No. : SUSMANTO
Alamat : DS SINDANG RT 01 RW 02
KABUPATEN TEGAL
Tempat & Tanggal Lahir : 14-08-1978
Pekerjaan : SWASTA
No. SIM : 720814300673
Bertaku No. : SLAHK 03-10-2014
KAPOLRES

01.02.2017 11:42

Memiliki **surat jalan** yang layak dan terdaftar di Domestic Gas.
Sopir memiliki **SIM** yang sesuai dengan jenis kendaraan dan **masih berlaku**.

Peralatan dan Fasilitas (1)



CHECK LIST HARIAN PEMELIHARAAN MESIN / ALAT

PERIODE : Februari 2017
 NAMA MESIN : LEAKTEST AWAL
 DIVISI : 3 KG

No	Uraian	Ind	Tanggal																																
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31		
1	Filiter		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2	Pressure		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	Material Air		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	Oil		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	Hand Valve		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Keterangan :
 Baik : ✓
 Tidak : X
 Apabila mesin dalam kondisi tidak baik diberikan inisial X / diberikan No. Urut sesuai kejadian

Catatan : _____

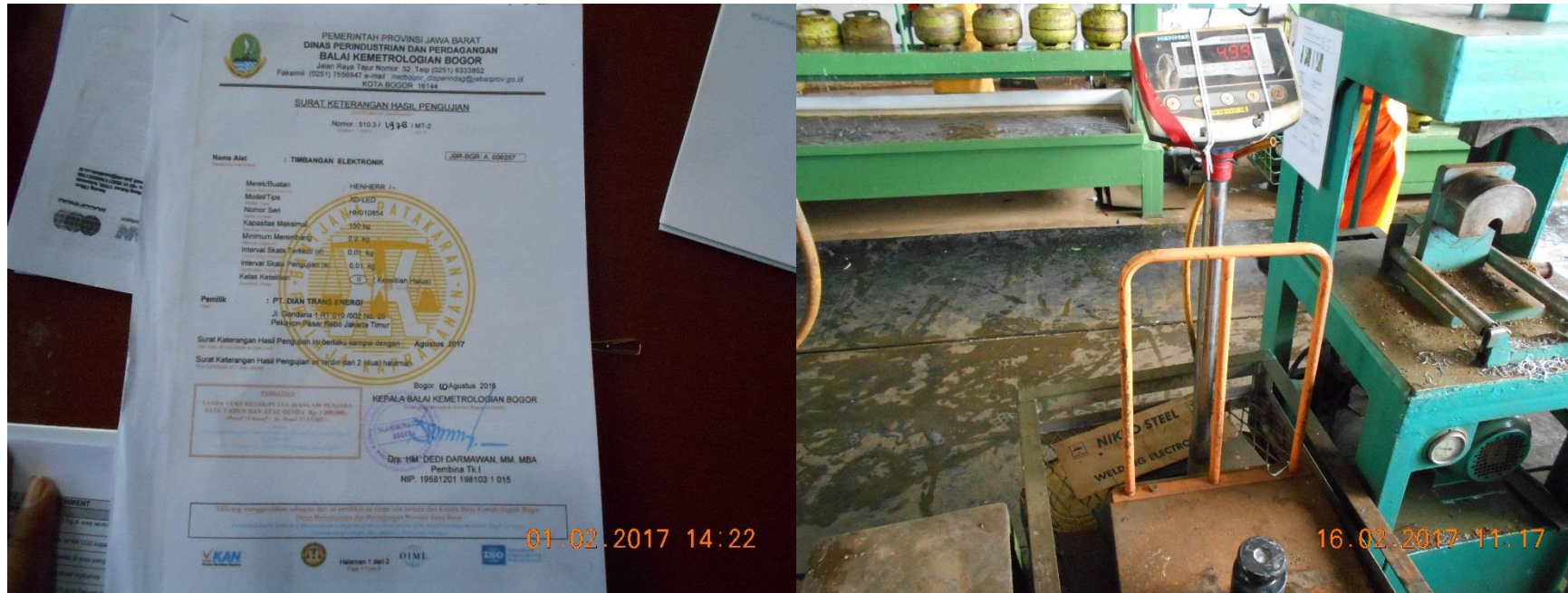
Dibuat oleh,
 Maintenance
 ASMAWIH

Mengetahui,
 Ka. Plant
 [Signature]

16.02.2017 14.54

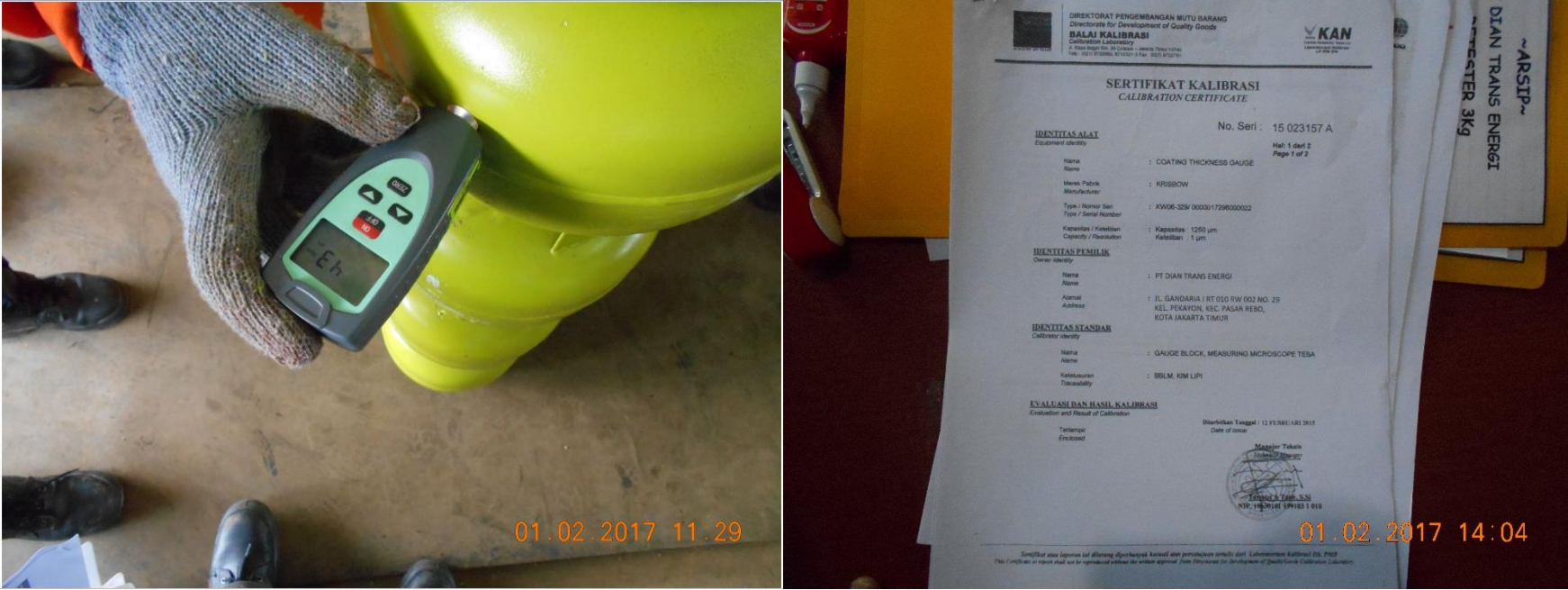
Seluruh fasilitas dan peralatan dapat berfungsi dengan baik.
 Memiliki logbook pemeliharannya.

2 Unit Timbangan



Dipastikan bahwa kedua unit timbangan telah **terkalibrasi** dan saat dilakukan **pengecekan menggunakan anak timbangan** berada pada **4,95 kg** hingga **5,00 kg**.

Coating Thickness



Coating Thickness Tester wajib telah terkalibrasi.

Keakurasian Timbangan

Perubahan – perubahan pada point Checklist BPT

Point yang ditambahkan :

3.1.3.z “Melaksanakan pengecekan keakurasian timbangan setiap awal produksi dengan anak timbangan yang telah terkalibrasi. Anak Timbangan dan Sertifikat dapat ditunjukkan.”

Untuk menjamin timbangan digital yang digunakan dalam proses produksi masih sesuai dengan ketentuan yang berlaku. Tidak hanya saat dilaksanakan Audit atau saat dilakukan tera oleh metrology.

PEME
DII
UNIT PELA
Jln. Popda No. 1 Nusukan

CHECKLIST PENGECEKAN TIMBANGAN
Bulan : 11/2021

NO	TANGGAL	JAM	T 1	SELISIH	T 2	SELISIH
1	1/11	08.12	5,000		4,990	
2	2/11	08.10	5,000		4,990	
3	3/11	08.15	5,000		4,990	
4	4/11	08.13	5,000		4,990	
5	5/11	08.12	5,000		4,990	
6	6/11	08.14	5,000		4,990	
7	8/11	08.14	5,000		4,990	
8	9/11	08.15	5,000		4,990	
9	10/11	08.16	5,000		4,990	
10	11/11	08.15	5,000		4,995	
11	12/11	08.12	5,000		4,990	
12	13/11	08.06	5,000		4,990	
13	15/11	08.13	5,000		4,990	
14	16/11	08.09	5,000		4,990	
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						

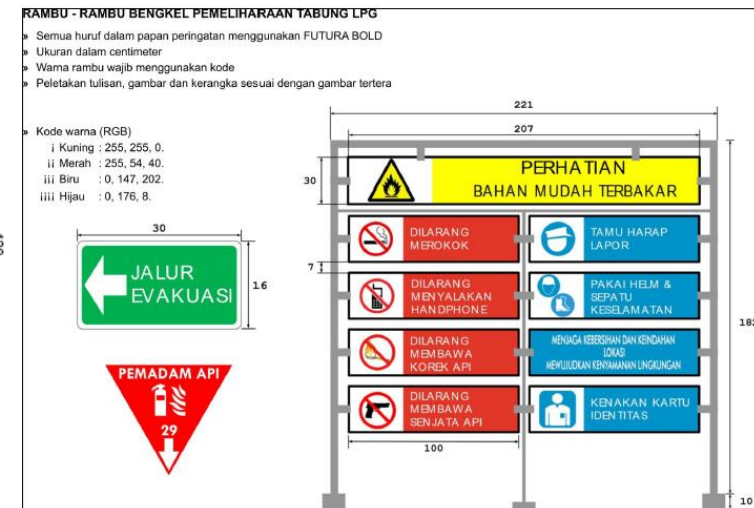
SURAT KET
Nomor : 5

Jenis Alat UTTP : Anak Timb
Merk / Type / Nomor Seri :
Kapasitas / Daya Baca : 5 kg
Buatan : Indonesia
Pemilik / Pemakai : PT. INDO
Alamat : Dk. Turen
Penguji / NIP : Moch Agu
Tanggal Pengujian : 05 Juli 20:
Metode : Perbandir
Hasil pengujian : Disahkan
Undang R
Legal den
Jaminan.

16/11/2021 11:00

Kebersihan

3.2.1.a	Akses masuk menuju area bongkar muat tabung dan jalan keluar bebas dari hambatan
3.2.1.b	Lantai area pemeliharaan dalam kondisi bersih dan tidak terlihat kerusakan
3.2.1.c	Papan nama dan rambu lainnya dalam kondisi baik dan jelas terlihat
3.2.1.d	Seluruh peralatan di area pemeliharaan terawat dengan baik dan dilengkapi logbook
3.2.1.e	Seluruh lampu penerangan di area pemeliharaan dalam kondisi berfungsi dengan baik
3.2.2	Kantor
3.2.2.a	Kantor dalam kondisi bersih, nyaman, dan terpelihara baik, serta pencahayaan yang cukup
3.2.2.b	Furniture dan alat kerja dalam kondisi baik dan tidak ada kerusakan



Papan Nama Bengkel yang Standar

IV.4.8. PAPAN NAMA PERUSAHAAN BENGKEL PEMELIHARAAN TABUNG LPG
PAPAN NAMA PERUSAHAAN BENGKEL PEMELIHARAAN TABUNG LPG 3 KG



Papan Nama Bengkel PSO

PAPAN NAMA PERUSAHAAN BENGKEL PEMELIHARAAN TABUNG LPG 12 KG & 50 KG



Papan Nama Bengkel NPSO

Sarana dan Perlengkapan K3LL

Sub Elemen 4.1. Sarana dan Perlengkapan K3LL	
4.1.a	4 unit APAR Dry chemical powder tipe cartridge kapasitas 9 Kg di area workshop dan 1 unit APAR CO2 kapasitas 5 Kg di panel listrik area workshop
4.1.b	1 unit APAR dry chemical powder kapasitas 9 Kg dan 1 unit APAR CO2 kapasitas 5 Kg di area kantor
4.1.c	1 unit APAR dry chemical powder kapasitas 9 Kg harus tersedia di area pengelasan
4.1.d	1 unit APAR CO2 kapasitas 5 Kg di area panel listrik utama diluar workshop
4.1.e	1 unit APAR CO2 kapasitas 5 Kg di area utilities/penunjang (Ruang Genset dan air compressor) diluar workshop
4.1.f	1 unit APAR dry chemical powder kapasitas 9 Kg dan 1 unit APAR CO2 kapasitas 5 Kg harus tersedia di area pekerjaan annealing
4.1.g	1 unit APAB dry chemical powder kapasitas 70 Kg di area bengkel pemeliharaan tabung LPG



APAR terpasang di area yang mudah terjangkau,tidak kadaluarsa, dan diperiksa secara periodik.

Sarana dan Perlengkapan K3LL

4.1.h	Tanda dan rambu peringatan (tanda dilarang merokok, tanda "jalur evakuasi", rambu "Utamakan Keselamatan Kerja dan Kesehatan Kerja", tanda peringatan di lingkungan yang harus menggunakan peralatan safety) harus tersedia dan dibuat dengan gambar atau tulisan yang jelas dan mudah dimengerti.
4.1.i	List OKD (Organisasi Keadaan Darurat) terpasang
4.1.j	Lokasi evakuasi (Muster Point) tersedia dan dalam kondisi baik (tidak ada lubang dan posisinya tidak terhalangi oleh benda lain)
4.1.k	Terdapat grounding system dan penangkal petir yang terinstalasi di area pemeliharaan dan dapat dibuktikan dengan sertifikat pengecekan kelayakannya
4.1.l	Papan HSE tersedia (Jam kerja, jumlah kecelakaan kerja) dan terupdate
4.1.m	Kotak P3K tersedia di kantor dan di lapangan, mudah dijangkau, dalam kondisi higienis dan tidak kadaluarsa. Isi kotak P3K minimal : Kasa Steril terbungkus, Perban, Plester, Kapas, Gunting, Gelas untuk cuci mata, Aquades, Povidon Iodin, Obat Luka Bakar, Daftar Isi Kotak P3K.
4.1.n	Gas detector di area welding dan annealing (Jika terdapat proses Annealing)



Perlakuan Sisa Gas dalam Evakuasi Gas

4.1.o “Sisa Gas dalam Evakuasi Gas diperlakukan sesuai dengan standar (dimasukkan kedalam air kemudian dibuang ke udara atau dengan dibakar menggunakan sistem flare)” Poin ditambahkan

Pengelolaan Gas Sisa Evakuasi yang telah ditetapkan di Panduan yang belum dimasukkan ke dalam Checklist.

Perlakuan Sisa Gas pada proses evakuasi gas di bengkel pemeliharaan tabung LPG

Ketentuan perlakuan sisa gas pada proses evakuasi gas di bengkel pemeliharaan tabung LPG adalah sebagai berikut :

- a. Dimasukkan ke dalam air dan kemudian dibuang ke udara
Air yang tercampur dengan LPG agar diperiksa secara periodik sesuai dengan ketentuan UKL UPL.
- b. Dibakar di dalam sistem flare
Instalasi sistem flare harus dilengkapi dengan check valve dan memenuhi jarak aman minimum 50 ft (15,24 m) dari lokasi evakuasi gas. Ketinggian flare minimum adalah 2,75 meter dengan lokasi flare memperhatikan arah angin.



Personil

Sub Elemen 4.2. Personil

4.2.a Pekerja bengkel retester dilengkapi dengan pakaian kerja standar, helm, dan sepatu keselamatan, masker, sarung tangan, dan kaca mata keselamatan (sesuai dengan APD yang dipersyaratkan dalam *Job Health Safety and Environmental Analysis Plan*)



Ahli K3 pesawat uap dan bejana tekan

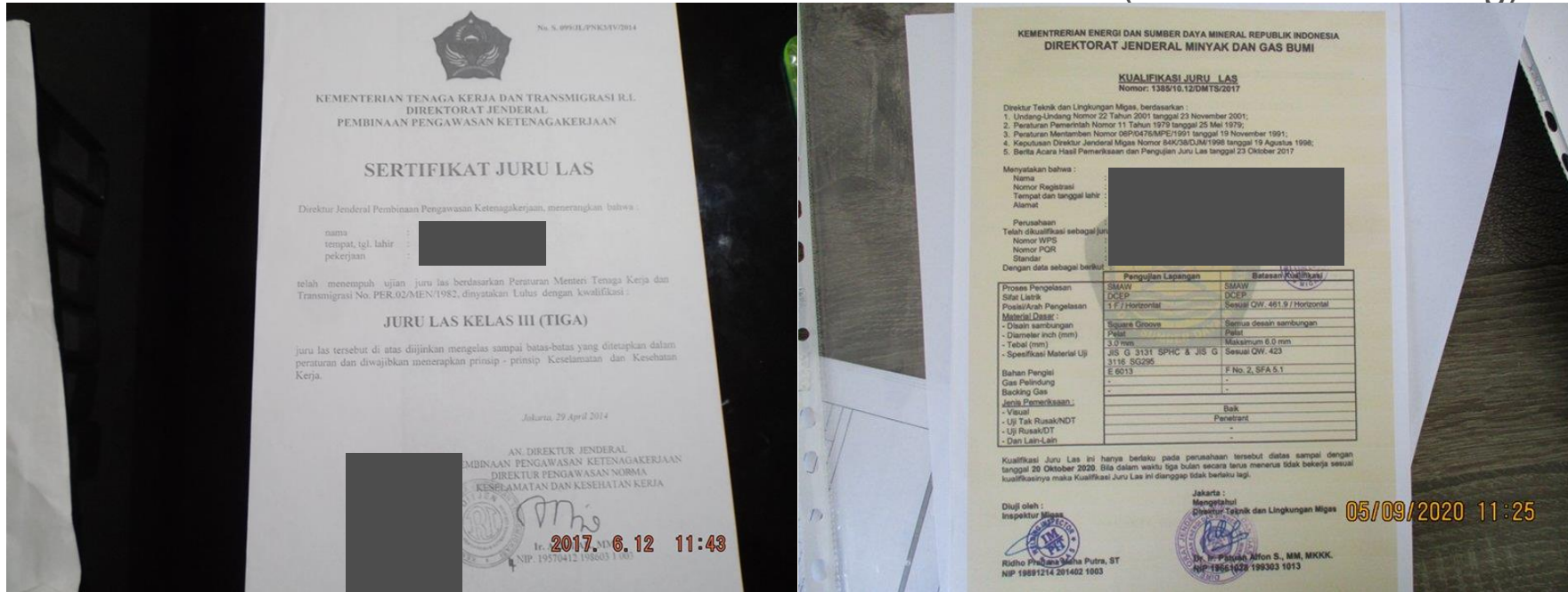
4.2.b dan Mandatory 8 Ahli K3 pesawat uap dan bejana tekan



Ahli K3 pesawat uap dan bejana tekan bersertifikat (Atas nama BPT LPG) yang bertugas sebagai pengawas lapangan. Ahli K3 wajib ada di lokasi Bengkel Pemeliharaan selama Produksi.

Ahli welder bersertifikat dari DISNAKER atau MIGAS (3G untuk Annealing).

4.2.c Ahli welder bersertifikat dari DISNAKER atau MIGAS (3G untuk Annealing).



Ahli welder bersertifikat dari DISNAKER atau MIGAS (3G untuk Annealing). Sertifikat atas nama Perusahaan atau yang bersangkutan dapat dibuktikan bekerja pada BPT LPG.

Untuk saat ini Sertifikat dari MIGAS seperti yang di gambar kanan dapat digunakan. **Selama masih berlaku.**

Jumlah Sertifikat harus **sama** dengan Welder yang bekerja di BPT.

Ahli Welder adalah yang melaksanakan Seluruh pengelasan.

Petugas Painting

4.2.d

Petugas Painting menggunakan Seragam Khusus pengecatan. Petugas bagian pengecatan harus menggunakan kacamata jenis "GOGGLES" dan harus menggunakan MASKER jenis "RESPIRATOR".

Untuk memastikan Safety dari Petugas bagian Pengecatan yang telah dijabarkan pada Panduan yang belum dimasukkan ke dalam Checklist

3. Operator Pengecatan Tabung

- Petugas bagian pengecatan harus menggunakan kacamata jenis "GOGGLES" dan harus menggunakan MASKER jenis "RESPIRATOR"

Model Peraga Bagian Pengecatan



Area Pemeliharaan Tabung

Sub Elemen 4.3. Area Pemeliharaan Tabung LPG	
4.3.a	Tabung ditempatkan menghadap keatas, tidak diijinkan kepala tabung saling berhadapan dalam penyimpanannya
4.3.b	Tabung LPG disusun dengan aman (max. 5 susun untuk tabung LPG 3 kg , max. 3 susun untuk tabung LPG 5,5 Kg dan max. 2 susun untuk tabung LPG 12 kg)
4.3.c	Area penyimpanan tidak boleh mengganggu kegiatan operasional
4.3.d	Jumlah Stock tabung retester 2 kali dari rata-rata SPP perhari semester 2 tahun sebelumnya. (untuk Retester Baru jumlah stok tabung 2 kali dari rata-rata SPP perharinya)
4.3.e	Tidak terdapat sumber api (Rokok, Korek Api, HandPhone dan pemasangan kable yang tidak terisolasi) di area workshop



Penanganan Limbah

Sub Elemen 4.4. Penanganan Limbah	
4.4.a	Terdapat Tempat sampah / limbah B3 dengan tulisan jelas berupa B3 atau logo tengkorak, tidak bocor, dan tidak terkena air hujan, Serta tertera Titik Koordinat di lokasi Tempat Limbah B3
4.4.b	Terdapat Penampungan Sementara (TPS) limbah B3 dan catatan tanggal masuk limbah B3 ke TPS limbah B3. Limbah B3 tidak boleh diluar wadah, maupun diluar lokasi TPS limbah B3.
4.4.c	Memiliki hubungan dengan kontraktor pembuang limbah dan menerbitkan manifes B3. Manifes pembuangan B3 tersimpan dengan baik.
4.4.d	Memiliki Fasilitas Bak kontrol



Safety Shower

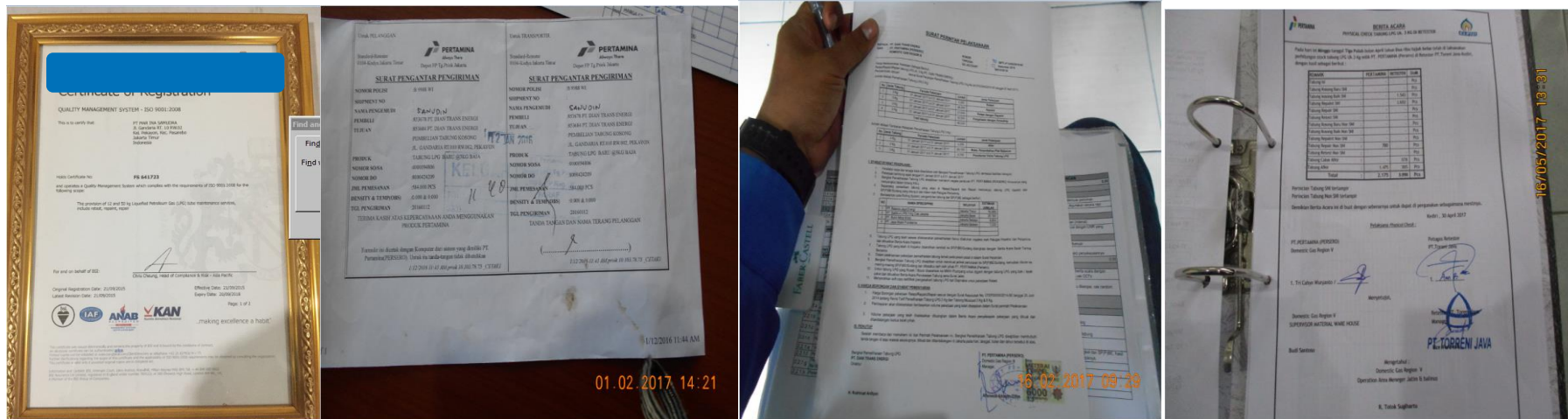
4.4.e

“Bengkel Pemeliharaan memiliki Safety Shower Standard dan dapat digunakan. Posisi di dekat TPS limbah B3, berada diluar area TPS.”

Penambahan poin fasilitas yang harus dimiliki.



Elemen 5 : GOOD ADMINISTRATION	
Subelemen 5.1. Penataan Dokumen dan Arsip	
5.1.a	Seluruh dokumen terkait seperti surat perintah pelaksanaan (SPP), Berita Acara penerimaan dan penyerahaan dari / ke SP(P)BE disimpan dan ditata dengan rapi
5.1.b	Laporan hasil pemeliharaan tabung harian dibuat dengan rapi dan mampu telusur
Subelemen 5.2. Kedisiplinan Pembuatan Laporan	
5.2.a	Laporan hasil pemeliharaan tabung dikirimkan ke Pertamina secara teratur dan berkala satu periode kerja 1 bulan dan dapat divalidasi.
5.2.b	Dokumen penagihan jasa retester tersusun dengan rapi
Subelemen 5.3. Stok Update	
5.3.a	Jumlah stock tabung selalu di update ke Pertamina tiap bulannya.
	Stok Tabung 2 (dua) bulan terakhir
5.3.b	Penambahan stock tabung berasal dari suplier yang ditunjuk oleh Pertamina (Pengadaan Pertamina)
Subelemen 5.4. Sertifikat ISO	
5.4.a	Telah mendapatkan sertifikasi ISO (9001) oleh badan sertifikasi yang telah ter-registrasi oleh KAN atau IAF. Serta, dapat menunjukkan catatan audit terakhir.
5.4.b	Telah mendapatkan sertifikasi ISO (14001) oleh badan sertifikasi yang telah ter-registrasi oleh KAN atau IAF. Serta, dapat menunjukkan catatan audit terakhir.



Mandatory

Mandatory 1



Bengkel harus memiliki minimal 4 unit CCTV yang dilengkapi dengan recorder, ditempatkan di **Area Luar Workshop** (mencakup area pintu gerbang), **Area Bongkar Muat Tabung LPG**, dan **Area Workshop minimal sebanyak 2 CCTV** (mencakup area **purging/evacuation gas, test valve, leak test, hydrostatic test, dan sand blasting**, serta area **annealing** jika Bengkel memilikinya) berfungsi dengan baik. Rekaman CCTV hidup selama **24 jam** dan dapat diakses minimal **1 (satu) bulan terakhir**.

kerru sumange' kurrusumanga' mejuah-juah teurimeng geunaseh
obrigado barak tarima kasih sauweghele
terimo kasih matur nuwun mauliate makaseh
tarimo kasi amanai terima kasih sakalangkong
hatur nuhun epanggawang tampiaseh matur suksema
teurimong gaseh beh bujur makase teghimakaseh

ciwir.blogspot.co.id



Terima Kasih

LEGAL DISCLAIMER

This document remains the property of TÜV Rheinland. It is supplied in confidence solely for information purposes for the recipient. Neither this document nor any information or data contained therein may be used for any other purposes, or duplicated or disclosed in whole or in part, to any third party, without the prior written authorization by TÜV Rheinland.

This document is not complete without a verbal explanation (presentation) of the content.

TÜV Rheinland AG

73 7/15/2022

▪ Classified as TÜV Rheinland Confidential