

	PT PEMBANGKITAN JAWA BALI UNIT PEMBANGKITAN PAITON	No. Dokumen : FMP-06.1.2.4.1
	PJB INTEGRATED MANAGEMENT SYSTEM	No. Revisi : 00
	FORMULIR	Tgl. Berlaku : 06 Juli 2015
	PENGUMUMAN PELELANGAN	Halaman : 1 dari 1

PENGUMUMAN PENGADAAN BARANG / JASA
PT PJB UNIT PEMBANGKITAN PAITON
Nomor : 0168.PM/612/UPPTN/2019

TENTANG

Pengadaan Material dan Penggantian Head Chute C1-C2

Dengan ini diberitahukan bahwa PT PJB UP. Paiton akan melaksanakan pelelangan Terbuka dengan pasca kualifikasi untuk PT PJB Unit Pembangkitan Paiton, dengan penjelasan sebagai berikut :

1. Paket Pekerjaan
 - Nama Pekerjaan : Pengadaan Material dan Penggantian Head Chute C1-C2
 - No. RKS : 0168.RKS/UPPTN/2019
 - Nilai total HPS : Tertutup/Rahasia,- (termasuk PPN 10%)
2. Syarat Peserta Lelang
 - 1.1 Perusahaan yang berbadan hukum berbentuk PT (Perseroan Terbatas) dan klasifikasi untuk bidang / sub bidang Mechanical/Electrical yang dibuktikan dengan Surat Ijin usaha,
 - 1.2 Memiliki pengalaman pekerjaan sejenis dalam 4 tahun terakhir dengan menunjukkan daftar pengalaman dan kompetensinya
 - 1.3 Memiliki reputasi yang baik dan tidak sedang menjalani sanksi blacklist di lingkungan PT PLN (Persero) Group ;
 - 1.4 Seseorang dilarang mewakili lebih dari 1 (satu) Penyedia Barang/Jasa dalam mendaftar dan mengambil dokumen pengadaan ;
 - 1.5 Peserta yang sudah mendaftar tetapi belum mengambil dokumen atau konfirmasi ke pihak Panitia-2 pengadaan tanpa alasan yang professional maka pendaftar diwebsite dinyatakan gugur
 - 1.6 Peserta yang mendaftar pelelangan namun tidak memasukkan dokumen penawaran tanpa alasan yang profesional akan dikenakan sanksi black list selama 6 (enam) bulan.
 - 1.7 Peserta yang tidak mendaftar pelelangan dilarang memasukkan penawaran
3. Pelaksanaan Lelang

Pengumuman dapat dilihat di www.ptpjb.com , kemudian dapat melakukan Pendaftaran untuk pengambilan dokumen pengadaan, pendaftaran dilakukan dengan mengirimkan surat permohonan daftar pelelangan ke email wahyubudi@ptpjb.com pada :

 - Tanggal : 13-Februari-2019 s/d 21-Februari-2019
 - Pukul : 13.30 WIB s/d 16.00 WIB
 - Tempat : PT PJB UP. Paiton (Ruang Pengadaan lantai 2)
 - Contact person : Wahyu, telp : 0335-771805 ext. 5065 - 67 (WA : 087751012262)

Penjelasan Lelang (Aanwijzing)

 - Tanggal : 18-Februari-2019
 - Pukul : 13.30 WIB
 - Tempat : PT PJB UP. Paiton (Ruang Eproc lantai 1)

Pemasukan Dokumen Penawaran

 - Tanggal : 18-Februari-2019 - 22-Februari-2019
 - Pukul : 14.15 WIB
 - Tempat : PT PJB UP. Paiton (Ruang Eproc lantai 1)

Pembukaan Dokumen Penawaran

 - Tanggal : 22-Februari-2019
 - Pukul : 14.15 WIB
 - Tempat : PT PJB UP. Paiton (Ruang Eproc lantai 1)

Pengumuman ini bukan merupakan ikatan yang dapat mengakibatkan kewajiban finansial kepada PT PJB UP. Paiton.

Paiton, 13-Februari-2019
Manajer Logistik,



ANTON MEINARIJANTO

NB : Pengumuman juga dapat dilihat pada website PT PJB : www.ptpjb.com

A. Nama Program

Nama Program : Penggantian segmen chute pada Head chute C1 & C2
Klasifikasi Program : Mutu, Keandalan, Efisiensi dan Produktivitas
Lokasi : PT PJB UP Paiton
Sumber Dana : AO RKAP 2019

B. Latar Belakang

Salah satu komponen dalam peralatan coal handling adalah head chute, yang berfungsi sebagai ruang penyambungan jalur konveyor satu ke konveyor yang lain. Media yang digunakan sebagai lintasan curahan batubara dari discharge konveyor satu menuju ke satunya dikenal dengan transfer chute.

Sesuai dengan desain manual book, chute menggunakan sistem flexiskirt yang terbuat dari baja dan dilas kontinyu sehingga penyambungannya tidak memungkinkan debu keluar masuk. Ketebalan seluruh plat baja minimal 6,35 mm, sedangkan untuk permukaan sliding dan impact digunakan liner yang tahan abrasi dan ketebalan minimal 12 mm dengan angka kekerasan minimal 400 HB

Seiring dengan waktu, kondisi chute mengalami penipisan dan berlubang yang disebabkan karena abrasi ataupun impact batubara. Metode pemeliharaan selama ini jika terjadi kebocoran chute, maka yang dilakukan adalah menambal dari luar bagian chute yang bocor tersebut menggunakan plat dengan nilai kekerasan 400 HB tebal 10 mm.

C. Maksud dan Tujuan

Term Of Reference (TOR) ini dibuat sebagai tindak lanjut rencana penormalan segmen chute pada Head Chute sesuai dengan RKAP UP Paiton tahun 2019. Penggantian ini dilakukan mengingat kondisi chute saat ini kondisi liner sudah aus dan bocor dengan metode pemeliharaan korektif yaitu menambal bagian luar yang bocor. Adapun tujuan dari penggantian ini adalah untuk mengembalikan performance transfer chute.

D. Lingkup Pekerjaan

Lingkup pekerjaan yang dilakukan terkait dengan penormalan head chute ini adalah :

- 1) Lingkup pekerjaan pada head chute C1 dan C2 (gambar terlampir)
- 2) Melakukan pelepasan chute pada segmen (sesuai dengan gambar lampiran)
- 3) Melakukan pengukuran dan membuat gambar teknik segmen chute yang dilepas.

- 4) Meminta persetujuan gambar yang dibuat kepada direksi pekerjaan sebelum pelaksanaan pekerjaan maksimal 14 hari kalender setelah penunjukan..
- 5) Membuat segmen chute sesuai gambar yang telah disetujui, dengan material plat steel (SS400) dengan ketebalan minimal 8 mm untuk body chute dan material plat steel dengan nilai kekerasan minimal 400 HB dengan ketebalan minimal 12 mm untuk wear liner, untuk tiap-tiap segmen sesuai dengan gambar telampir, dengan luasan total :
 - a) Plat steel (SS 400), dengan luasan $\pm 76 \text{ m}^2$.
 - b) Wear liner, dengan luasan $\pm 26 \text{ m}^2$.
- 6) Plat liner dibuat per segmen dengan ukuran maksimal 30 x 60 mm
- 7) Pemasangan plat liner ke body chute menggunakan bolt & nut M16, dengan jumlah 4 ea untuk tiap segmen liner, Plat liner sisi belakang dibuat *peershink* guna pemasangan head bolt dan disambung dengan sistem las kontinyu
- 8) Proses pekerjaan penyambungan antar segmen dengan koneksi *bolt & nut* M14 bahan baja dan diberi *rubber seal* dan harus terpasang rapat sehingga tidak ada debu batubara yang keluar, dengan model penyambungan menggunakan plat L dengan sistem las kontinyu
- 9) Pembuatan manhole chute, disesuaikan dengan kondisi awal.
- 10) Pada tutup manhole diberi seal rubber agar debu batubara tidak keluar
- 11) Finishing cat anti karat pada bagian body chute menggunakan cat merk *hempel* atau setara dengan ketebalan minimal 300 micron.
- 12) Pemasangan kembali seluruh peralatan (mekanik, listrik, kontrol) yang terpasang pada chute, dengan kondisi dan posisi sebelum dilakukan pembongkaran.
- 13) Proses pemasangan chute harus in line dengan chute eksisting / tidak ada *gap* antar sambungan segmen chute, apabila ada pelaksana pekerjaan harus membenahi kondisi tersebut.
- 14) Pekerjaan termasuk pembuatan plat pengarah pada transfer point dengan spesifikasi sama dengan wear liner.

E. Prosedur Pelaksanaan Pekerjaan

1) Pelaksanaan Pekerjaan

- a. Pelaksana harus menyampaikan rencana kerja dan schedule pekerjaan secara lengkap setelah disepakati oleh Direksi Pekerjaan paling lambat satu hari setelah Surat Penunjukan ditandatangani.
- b. Pelaksana harus menyampaikan laporan kemajuan pelaksanaan pekerjaan yang berisi tentang hasil kerja, kemajuan pekerjaan, dan rencana kerja selanjutnya, yang mengacu pada gambar teknik yang telah disetujui oleh direksi pekerjaan. Gambar teknik dan laporan pekerjaan selanjutnya akan menjadi hak milik PT PJB UP Paiton, pihak pelaksana pekerjaan dilarang menggandakan dan mempublikasikan ke pihak lain baik dalam bentuk softcopy maupun hardcopy
- c. Mengingat pelaksanaan pekerjaan tersebut dikerjakan didalam unit, maka :
 - Pihak Pelaksana harus mendapatkan **Safety Permit** dari PT. PJB Unit Pembangkitan Paiton sebelum memulai pelaksanaan pekerjaan.
 - Pihak Pelaksana melampirkan **schedule, daftar pekerja** dan **daftar peralatan** serta sketsa yang terkait.
 - Pihak Pelaksana selalu didampingi oleh pengawas pekerjaan dari PT. PJB Unit Pembangkitan Paiton.
 - Pihak Pelaksana tidak diperbolehkan melakukan tindakan/pekerjaan tanpa sepengetahuan pengawas pekerjaan.
- d. Apabila dalam pelaksanaannya, barang/spare part tersebut dikerjakan diluar unit (workshop), maka Pihak Pelaksana terlebih dahulu harus berkoordinasi dengan **Direksi Pekerjaan** PT. PJB Unit Pembangkitan Paiton untuk proses pengeluaran dan atau pengiriman barang/spare part.
- e. Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) :
 - Pihak Pelaksana selama melaksanakan pekerjaan diwajibkan menyediakan peralatan safety (APD), seperti sabuk pengaman, helm, masker dan lain-lain serta mengikuti peraturan K3 dilingkungan PT. PJB.
 - Setiap pekerjaan yang menggunakan api, pihak pelaksana pekerjaan harus menyediakan APAR, melakukan pembahasan area dengan pengawasan Petugas Safety & LK3 PT. PJB UP Paiton.
 - Hal-hal yang timbul (kecelakaan kerja) akibat kelalaian manusia (pekerja) menjadi tanggung jawab Pihak Pelaksana.

2) Material dan tools :

- a. Kebutuhan material, baik material spesifik maupun material umum/consumable sepenuhnya diadakan oleh Pihak Pelaksana.
- b. Kebutuhan akan tools, baik common tools maupun spesifik tools merupakan tanggung jawab Pelaksana Pekerjaan dan diadakan sepenuhnya oleh Pihak Pelaksana.

3) Pemeriksaan dan pengujian :

- a. Pemeriksaan dan pengujian hasil pekerjaan disaksikan oleh **Tim Quality Control**.
- b. Hasil pemeriksaan dan pengujian tersebut diatas dituangkan dalam bentuk **Laporan Hasil Pemeriksaan**.
- c. **Berita Acara Hasil Pemeriksaan** dinyatakan *SELESAI* setelah penggantian segmen chute oleh Pihak Pelaksana dan performance dinyatakan baik, yang berarti :
 1. Tidak terjadi kebocoran saat proses loading batubara
 2. Wear plate tidak ada yang goyang dan terlepas saat loading batubara
- d. **Berita Acara Hasil Pemeriksaan** dibagi dalam 2 tahap, yaitu:
 1. **Berita Acara Penyelesaian Pekerjaan Fabrikasi** selesai setelah semua pekerjaan Fabrikasi telah **selesai** dan dinyatakan baik sesuai spesifikasi Tim Pemeriksa.
 2. **Berita Acara Penyelesaian Pekerjaan Penggantian Segment Head Chute** dinyatakan **selesai** setelah penggantian seluruh segment chute oleh pihak pelaksana dan performance dinyatakan baik
- e. Berita acara hasil pemeriksaan dengan dilampiri :
 - Jadwal rencana dan realisasi pelaksanaan pekerjaan
 - Rencana dan realisasi pemakaian material
 - Hasil pemeriksaan kualitas barang hasil fabrikasi (untuk tahap-1), hasil test dan commissioning (untuk tahap-2)
 - Photo (dokumentasi).
- f. Kerusakan yang diakibatkan pada saat pengujian menjadi tanggung jawab Pihak Pelaksana.
- g. PT. PJB/Direksi Pekerjaan dapat menentukan pekerjaan baik secara lisan/tulisan, agar pekerjaan tersebut tidak membahayakan Unit, lingkungan maupun personal

dan menentukan kembali untuk melanjutkan pekerjaan kepada Pelaksana Pekerjaan.

F. Waktu Penyelesaian Pekerjaan

Waktu penyelesaian pekerjaan penggantian segment chute dibagi menjadi 2 tahap, yaitu :

1. Batas akhir penyelesaian pekerjaan fabrikasi adalah **45 (empat puluh lima)** hari kalender sejak diterbitkan surat perjanjian
2. atas akhir penyelesaian pekerjaan penggantian segmen impact chute Transfer Tower adalah **25 (dua puluh lima)** hari kerja sejak diterbitkan ijin kerja oleh direksi pekerjaan.

G. Masa Garansi

- Masa garansi barang adalah **2 (dua) tahun** sejak diterbitkan Berita Acara Penyelesaian Pekerjaan.
- Masa garansi hasil pekerjaan adalah **6 (Enam) bulan** sejak diterbitkan Berita Acara Penyelesaian Pekerjaan.

Paiton, 25 Oktober 2018

Mengetahui,

No.	Nama	Jabatan	Tanda tangan
1	Munif	Manajer Pemeliharaan	
2	Erryawan Kusuma	Manajer EQA	
3	Wawan Suryanto	Spv Senior Rendalhar	
4	M Badrul MSN	Spv Senior Har Mesin 2	

Lampiran Gambar

Head Chute C1

Head Chute C2

