

**PENGUMUMAN PELELANGAN TERBUKA
Nomor : 012.Pm / 612 / SCM / 2020**

Divisi Supply Chain Management PT PJB mengundang Perusahaan / Rekanan untuk mengikuti Pelelangan Terbuka dengan Pascakualifikasi sebagai berikut :

1. Paket Pekerjaan

Nama Pekerjaan : Pengadaan Penggantian Fender dan Frontal Frame Coal Jetty PT PJB UP
Paiton
Sumber Dana : AnggaranInvestasi PT PJB Tahun 2020

2. Syarat Peserta Lelang

- 2.1. Perusahaan setidaknya harus memiliki;
 - 2.1.1 Surat Izin Usaha Perdagangan (SIUP) Bidang mekanikal;
 - 2.1.2 Merupakan Pabrik (Manufacture) / Agen resmi / Distributor resmi Rubber fender; atau
 - 2.1.3 Mendapat dukungan dari Pabrik (Manufacture) / Agen resmi / Distributor resmi dengan dibuktikan oleh Surat Dukungan / Supporting Letter dari Pabrik (Manufacture) / Agen Resmi / Distributor Resmi dari produk yang ditawarkan.
Catatan :
 - a. Apabila pabrik (Manufacture) mengikuti pelelangan ini, maka tidak diperkenankan untuk mengeluarkan surat dukungan kepada perusahaan lain yang mengikuti pelelangan yang sama, apabila terdapat hal yang demikian maka surat dukungan tersebut dinyatakan tidak berlaku.
 - b. Jika dalam pemasukan penawaran ditemukan surat penawaran dengan surat dukungan yang sama, maka PT PJB akan melakukan konfirmasi kepada Pabrik yang hasilnya akan tertuang dalam hasil evaluasi kualifikasi administrasi.
 - c. Jika calon peserta adalah perusahaan konsorsium agar melengkapi dokumen perjanjian konsorsium
- 2.2. Perusahaan memiliki pengalaman melakukan suplai cone rubber fender dibuktikan dengan minimal 2 (dua) Berita Acara Penyelesaian Pekerjaan pada pekerjaan sebelumnya dan atau Surat Perintah Kerja / Kontrak Pekerjaan/Purchase Order (PO) dan Customer Satisfaction Letter / Reference Letter yang memuat performance operasi minimal setelah 2 tahun beroperasi.
- 2.3. Perusahaan memiliki ISO-9001, ISO 14001 dan OHSAS 18001 atau ISO 45001 atau SMK3 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dikeluarkan oleh badan sertifikasi yang terakreditasi dan masih berlaku hingga saat pelaksanaan pekerjaan berlangsung. Memiliki ISO-9001 dan/atau ISO 14001 dan OHSAS 18001 atau SMK3 atau ISO 45001 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dikeluarkan oleh badan sertifikasi yang terakreditasi dan masih berlaku hingga saat pelaksanaan pekerjaan berlangsung.
- 2.4. Perusahaan mempunyai personil yang mempunyai keahlian dalam melakukan pekerjaan bidang pemasangan rubber fender dan frontal frame dengan melampirkan CV, yang disertai deskripsi pekerjaan, minimal sebagai berikut :
 - 2.4.1 Field Supervisor: minimal 1 orang di site yang kompeten dan berpengalaman terkait pemasangan rubber fender dibuktikan dengan dokumen izin kerja atau sertifikat atau surat tugas atau Curriculum Vitae maupun dokumen-dokumen lain yang menunjukkan bahwa tenaga kerja tersebut berkompeten dan berpengalaman.
 - 2.4.2 Scaffolder: minimal 1 orang yang bersertifikat yang dikeluarkan oleh Disnakertrans yang masih berlaku hingga pelaksanaan pekerjaan selesai.
 - 2.4.3 Ahli K3 Umum: minimal 1 orang yang bersertifikat minimal dikeluarkan oleh Disnakertrans yang masih berlaku hingga pelaksanaan pekerjaan selesai.
 - 2.4.4 Rigger: minimal 1 orang yang bersertifikat yang dikeluarkan oleh Disnakertrans yang masih berlaku hingga pelaksanaan pekerjaan selesai.
- 2.5. Peserta lelang tidak sedang menjalani sanksi Blacklist di lingkungan PT PLN (Persero) Group;
- 2.6. Peserta lelang tidak dalam pengawasan pengadilan, tidak bangkrut, kegiatan usahanya tidak sedang dihentikan dan/atau Direksi yang bertindak untuk dan atas nama perusahaan tidak sedang menjalani sanksi pidana dan/atau tidak sedang dalam sengketa dengan pihak/perusahaan lain;
- 2.7. Telah memenuhi kewajiban Perpajakan Tahun Terakhir;
- 2.8. Bersedia untuk menandatangani Pakta Integritas.



3. Pendaftaran dan Penyampaian Dokumen Pelelangan

3.1. Jadwal Pendaftaran

Tanggal : 09 Juni 2020 – 15 Juni 2020

Pukul : 08.00 WIB s.d. 15.00 WIB (setiap hari & jam kerja)

3.2. Tata Cara Pendaftaran

1) Calon Peserta melakukan pendaftaran via *E-mail* ke Pelaksana Pengadaan DIVSCM :

Destika Nugranti (destika.nugranti@ptpjb.com)

cc: Aryo Jatikusumo (aryo.jk@ptpjb.com)

2) Subject *E-mail* : **Pendaftaran Pelelangan Terbuka Pengadaan Penggantian Fender dan Frontal Frame coal Jetty PT PJB UP Paiton**

3) Lampiran *E-mail* pendaftaran :

a. **Scan Surat Tugas dari Direktur Utama/Pimpinan Perusahaan/Kepala Cabang/Pejabat yang menurut Perjanjian Kerjasama berhak mewakili perusahaan yang bekerja sama** (apabila yang mendaftar bukan Direktur Utama/Pimpinan Perusahaan/Kepala Cabang/Pejabat Konsorsium/JO/KSO);

b. **Scan SIUP;**

c. **Scan Perjanjian Kerjasama** (bagi Konsorsium/JO/KSO);

d. **Scan Kartu Identitas Pendaftar.**

3.3. Perwakilan Calon Peserta yang melakukan pendaftaran wajib menyampaikan informasi secara jelas mengenai hal berikut di dalam *E-mail* Pendaftaran.:

- Nama Identitas Pendaftar
- Nama Perusahaan yang didaftarkan
- Alamat *E-mail*
- No. Telepon/HP yang dapat dihubungi

3.4. Pelaksana Pengadaan DIVSCM akan memberikan Konfirmasi atas pendaftaran Calon Peserta dan sekaligus menyampaikan Dokumen Pelelangan (RKS dan TOR) kepada Calon Peserta melalui *E-mail* tersebut diatas.

4. Seseorang dilarang mewakili lebih dari 1 (satu) perusahaan dalam mendaftar dan mengambil Dokumen Pelelangan.

5. Peserta yang mendaftar untuk ikut pelelangan namun tidak memasukkan Dokumen Penawaran tanpa alasan yang profesional akan dikenakan **sanksi Blacklist selama 6 (enam) bulan.**

Pengumuman ini bukan merupakan ikatan yang dapat mengakibatkan kewajiban finansial kepada PT Pembangkitan Jawa Bali.

Surabaya, 09 Juni 2020

**PEJABAT PENGADAAN
DIVISI SUPPLY CHAIN MANAGEMENT PT PJB**

NB : Pengumuman dapat dilihat di website : <https://lelang.ptpjb.com/>

SPESIFIKASI BARANG YANG DIMINTAKAN PENAWARAN

NO	NAMA BARANG - JASA	Qty												
A	<p>PENGADAAN PENGANTIAN RUBBER FENDER DAN FRONTAL FRAME COAL JETTY PT PJB UP PAITON</p> <p>1. Detail Suplai Barang Suplai barang sebagai berikut dibawah ini namun tidak terbatas pada:</p> <table border="1" data-bbox="245 579 1406 1306"> <thead> <tr> <th data-bbox="245 579 318 611">No.</th> <th data-bbox="318 579 1159 611">Barang</th> <th data-bbox="1159 579 1289 611">Jumlah</th> <th data-bbox="1289 579 1406 611">Satuan</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="245 611 318 774">1.</td> <td data-bbox="318 611 1159 774"> Cone Rubber Fender a. Brand & Manufactur: Indonesia, OECD, Uni Eropa b. Desain fender <i>compatible</i> untuk vessel min 32.000 DWT c. Rated Energy Absorption: min. 1100 kNm d. Reaction Force: max 1800 KN e. Model: Cone fender </td> <td data-bbox="1159 611 1289 774"></td> <td data-bbox="1289 611 1406 774"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="245 774 318 1306">2.</td> <td data-bbox="318 774 1159 1306"> Closed Frontal Frame/Frontal panel fender dan Aksesoris a. Brand & Manufactur : Indonesia, OECD, Uni Eropa b. Desain closed frontal frame <i>compatible</i> untuk vessel 32.000 DWT c. Coating system minimal international marine coat standart : 1) Primer Coat min 75 Mic DFT Zinc 2) Subsequent Coat min 425 MIC DFT Epoxy 3) Finish Coat min 75 Mic DFT Polyurethane d. Ketebalan rangka baja frontal frame 1) Exposed both face : >= 12 mm 2) Exposed one face : >= 9 mm 3) Internal (not exposed) : >=8 mm e. Chain sistem : hot dip galvanized f. Pad sistem 1) Material : UHMW-PE 2) Tebal : min 50 mm g. Angkur, fender fixing & U-angkur menggunakan material stainless SUS 316. </td> <td data-bbox="1159 774 1289 1306"></td> <td data-bbox="1289 774 1406 1306"></td> </tr> </tbody> </table> <p>a. Menyertakan data-data, spesifikasi barang/produk berikut: design calculation, drawing, manual book/katalog spesifikasi/ brosur, dimana barang akan diaplikasikan sesuai desain untuk setiap lingkup suplai barang diatas.</p> <p>b. Barang/material harus dilengkapi dengan sertifikat antara lain: 1. Certificate of Manufacture (COM) atau sertifikat setara COM. 2. Cetificate of Origin (COO) 3. Mill Certificate 4. Sertifikat pengujian material 5. Factory Warranty Certificate 6. Copy Sertifikat PIANC</p> <p>2. Detail Suplai Jasa Suplai pekerjaan jasa sebagai berikut dibawah namun tidak terbatas pada:</p> <p>1.1 Pekerjaan Persiapan Sebelum proses pelaksanaan pekerjaan pembongkaran & pemasangan, pelaksana pekerjaan diharuskan untuk;</p> <p>1. Site survey dan verifikasi beberapa hal sebagai berikut, sehingga tidak menghambat bongkar muat batu bara pada jetty: a) Kondisi jetty, instalasi rubber fender eksisting dan kondisi lingkungan dengan rencana manufer pemakaian alat berat. b) Kondisi operasional bongkar muat batu bara dengan schedule rencana penggantian rubber fender baru.</p> <p>2. Membuat DED pemasangan rubber fender baru yang tidak terbatas sebagaimana berikut:</p>	No.	Barang	Jumlah	Satuan	1.	Cone Rubber Fender a. Brand & Manufactur: Indonesia, OECD, Uni Eropa b. Desain fender <i>compatible</i> untuk vessel min 32.000 DWT c. Rated Energy Absorption: min. 1100 kNm d. Reaction Force: max 1800 KN e. Model: Cone fender			2.	Closed Frontal Frame/Frontal panel fender dan Aksesoris a. Brand & Manufactur : Indonesia, OECD, Uni Eropa b. Desain closed frontal frame <i>compatible</i> untuk vessel 32.000 DWT c. Coating system minimal international marine coat standart : 1) Primer Coat min 75 Mic DFT Zinc 2) Subsequent Coat min 425 MIC DFT Epoxy 3) Finish Coat min 75 Mic DFT Polyurethane d. Ketebalan rangka baja frontal frame 1) Exposed both face : >= 12 mm 2) Exposed one face : >= 9 mm 3) Internal (not exposed) : >=8 mm e. Chain sistem : hot dip galvanized f. Pad sistem 1) Material : UHMW-PE 2) Tebal : min 50 mm g. Angkur, fender fixing & U-angkur menggunakan material stainless SUS 316.			1 Set
No.	Barang	Jumlah	Satuan											
1.	Cone Rubber Fender a. Brand & Manufactur: Indonesia, OECD, Uni Eropa b. Desain fender <i>compatible</i> untuk vessel min 32.000 DWT c. Rated Energy Absorption: min. 1100 kNm d. Reaction Force: max 1800 KN e. Model: Cone fender													
2.	Closed Frontal Frame/Frontal panel fender dan Aksesoris a. Brand & Manufactur : Indonesia, OECD, Uni Eropa b. Desain closed frontal frame <i>compatible</i> untuk vessel 32.000 DWT c. Coating system minimal international marine coat standart : 1) Primer Coat min 75 Mic DFT Zinc 2) Subsequent Coat min 425 MIC DFT Epoxy 3) Finish Coat min 75 Mic DFT Polyurethane d. Ketebalan rangka baja frontal frame 1) Exposed both face : >= 12 mm 2) Exposed one face : >= 9 mm 3) Internal (not exposed) : >=8 mm e. Chain sistem : hot dip galvanized f. Pad sistem 1) Material : UHMW-PE 2) Tebal : min 50 mm g. Angkur, fender fixing & U-angkur menggunakan material stainless SUS 316.													



NO	NAMA BARANG - JASA	Qty															
	<p>a) Desain kalkulasi rubber fender yang membuktikan mampu menahan beban vessel minimal 32000 DWT.</p> <p>b) Dimensi rubber fender & frontal frame.</p> <p>c) Layout pemasangan rubber fender baru.</p> <p>3. Membuat procedure (metodologi) pekerjaan penggantian rubber fender & frontal frame dan menyampaikan kepada PT.PJB.</p> <p>4. Menyerahkan WBS pekerjaan sekurang-kurangnya 1 minggu sebelum pelaksanaan pekerjaan dalam bentuk Microsoft Project dan menyampaikan kepada PT.PJB disertai dengan namun tidak terbatas pada:</p> <p>a) <i>Laydown dan loading unloading area.</i></p> <p>b) <i>Personel yang akan melakukan pekerjaan disertai dengan sertifikat yang dipersyaratkan yang valid.</i></p> <p>c) <i>Prosedur site mobilization.</i></p> <p>d) <i>Perlengkapan (Tools, special tools, alat angkat angkut) yang digunakan.</i></p> <p>5. Semua tahapan diatas adalah sepengetahuan dan harus mendapat persetujuan PT.PJB.</p> <p>6. Modifikasi yang timbul akibat perubahan dan atau penyesuaian desain produk yang ditawarkan dengan kondisi peralatan eksisting sepenuhnya menjadi tanggungjawab pihak pelaksana pekerjaan.</p> <p>7. Memastikan bahwa rubber fender yang akan dibongkar sudah aman dan memastikan semua yang bekerja dalam keadaan aman.</p> <p>1.2 Pekerjaan Instalasi</p> <p>a. Pembongkaran rubber fender eksisting</p> <p>1) Pemasangan Scaffolding</p> <p>2) Pemasangan Special Tool Alat Angkat dan Angkut</p> <p>3) Pembongkaran rubber fender eksisting</p> <p>4) Pembongkaran frontal frame eksisting</p> <p>5) Meletakkan material pembongkaran sesuai dengan bagian-bagiannya ditempat yang telah ditentukan oleh PT. PJB.</p> <p>b. Instalasi rubber fender baru:</p> <p>1) Pemasangan rubber fender berikut kelengkapan instalasi harus sesuai DED dan jadwal pemasangan yang telah disetujui oleh PT PJB.</p> <p>2) Pemasangan frontal frame dan aksesoris mengacu kepada angkur eksisting.</p> <p>3) Pihak pelaksana melakukan pembersihan area kerja setelah seluruh proses pekerjaan selesai.</p> <p>1.3 Pengujian Material, Test & Commisioning</p> <p>a) Pengujian Sebelum material dikirimkan ke PT PJB UP Paiton, pelaksana pekerjaan wajib melakukan:</p> <p>1) Membuat dan menyampaikan procedure (metodologi) pengukuran/pengujian hasil pekerjaan penggantian kepada PT. PJB 1 bulan sebelum pelaksanaan pekerjaan.</p> <p>2) Membuat dan menyampaikan form check list – procedure pengujian performance test kepada PT. PJB termasuk didalamnya check list pengujian test performa & komposisi, hasilnya akan dipakai sebagai acuan hasil pekerjaan dan pengujian sesudah pelaksanaan pekerjaan.</p> <p>3) Persyaratan pengujian test performa & komposisi dilakukan pada saat sebelum material dikirimkan ke PT PJB UP Paiton dengan kondisi yang telah disepakati.</p> <p>Semua tahapan harus atas persetujuan PT.PJB.</p> <p>4) Melakukan pengujian bersama dengan tim PT PJB di laboratorium pengujian Independen yang ditunjuk oleh PT PJB.</p> <p>5) Menyampaikan hasil Pengujian test performa & komposisi kepada tim PT PJB.</p> <p>b) Persyaratan pengujian test performa & komposisi dilakukan pada saat sebelum material dikirimkan ke PT PJB UP Paiton dengan kondisi yang telah disepakati dalam point pengujian, sebagai berikut:</p> <p>1) Rubber Compound Chemical Composition</p> <table border="1" data-bbox="407 1745 1406 1887"><thead><tr><th>Property</th><th>Standart</th><th>Requirement</th></tr></thead><tbody><tr><td>Polymer %</td><td>ASTM D6370</td><td>Min. 45%</td></tr><tr><td>Carbon black %</td><td>ASTM D6370</td><td>Min 20%</td></tr><tr><td>Ash %</td><td>ASTM D297</td><td>Max. 5%</td></tr><tr><td>Polymer filler ratio</td><td>-</td><td>> 1.20</td></tr></tbody></table>	Property	Standart	Requirement	Polymer %	ASTM D6370	Min. 45%	Carbon black %	ASTM D6370	Min 20%	Ash %	ASTM D297	Max. 5%	Polymer filler ratio	-	> 1.20	
Property	Standart	Requirement															
Polymer %	ASTM D6370	Min. 45%															
Carbon black %	ASTM D6370	Min 20%															
Ash %	ASTM D297	Max. 5%															
Polymer filler ratio	-	> 1.20															



NO	NAMA BARANG - JASA	Qty																																																																	
	<p>2) Rubber Compound Material Properties</p> <table border="1" data-bbox="451 319 1281 1287"> <thead> <tr> <th>PROPERTY</th> <th>TESTING STANDARD</th> <th>CONDITION</th> <th>REQUIREMENT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Tensile Strength</td> <td>ASTM D412 Die C</td> <td>Original</td> <td>16MPa (min)</td> </tr> <tr> <td>ASTM D412 Die C</td> <td>Aged for 96 hours at 70°C</td> <td>12.8 MPa (min)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Elongation at Break</td> <td>ASTM D412 Die C</td> <td>Original</td> <td>400% (min)</td> </tr> <tr> <td>ASTM D412 Die C</td> <td>Aged for 96 hours at 70°C</td> <td>280% (min)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Hardness</td> <td>ASTM D2240 –</td> <td>Original</td> <td>78° (max)</td> </tr> <tr> <td>ASTM D2240 – Shore A</td> <td>Aged for 96 hours at 70°C</td> <td>Original +8 (max)</td> </tr> <tr> <td>Compression Set</td> <td>ASTM D395 Method B</td> <td>Aged 22 hours at 70°C</td> <td>30% (max.)</td> </tr> <tr> <td>Tear</td> <td>ASTM D624 Die B</td> <td>Original</td> <td>70 kN/m (min.)</td> </tr> <tr> <td>Ozone Resistance</td> <td>ASTM D1149</td> <td>50pphm, 100Hrs.</td> <td>No cracks visible by eye</td> </tr> <tr> <td>Sea Water Resistance</td> <td>ASTM D1149</td> <td>28 Days @ 95°C</td> <td>No cracks visible by eye</td> </tr> <tr> <td>Abrasion</td> <td>BS 903 A9 Method</td> <td>3000</td> <td>1.5cc (max)</td> </tr> <tr> <td>Abrasion Loss</td> <td>BS 903 A9 Method B</td> <td>3000 revolutions</td> <td>1.5cc (max)</td> </tr> <tr> <td>Bond</td> <td>ASTM D429,</td> <td>Rubber to steel</td> <td>7N/mm (min)</td> </tr> <tr> <td>Bond Strength</td> <td>ASTM D429, Method</td> <td>Rubber to steel</td> <td>7N/mm (min)</td> </tr> <tr> <td>Density</td> <td>ISO 2781</td> <td>-</td> <td>1100 kg/m³ to</td> </tr> <tr> <td>Density</td> <td>ISO 2781</td> <td>-</td> <td>1100 kg/m³ to 1300</td> </tr> </tbody> </table> <p>c) Test & Commissioning</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Membuat dan menyampaikan form check list Test & Commissioning untuk scope Pekerjaan penggantian fender & frontal frame coal jetty kepada PT. PJB dan hasilnya akan dipakai sebagai acuan commissioning sesudah pelaksanaan pekerjaan. 2) Pelaksana pekerjaan menyediakan engineer untuk test & commissioning. 3) Pelaksanaan test & commissioning dilakukan bersama antara pelaksana pekerjaan penggantian fender & frontal frame coal jetty dengan PT. PJB. <p>Detail lingkup pekerjaan dan spesifikasi teknik sesuai dengan TOR</p>	PROPERTY	TESTING STANDARD	CONDITION	REQUIREMENT	Tensile Strength	ASTM D412 Die C	Original	16MPa (min)	ASTM D412 Die C	Aged for 96 hours at 70°C	12.8 MPa (min)	Elongation at Break	ASTM D412 Die C	Original	400% (min)	ASTM D412 Die C	Aged for 96 hours at 70°C	280% (min)	Hardness	ASTM D2240 –	Original	78° (max)	ASTM D2240 – Shore A	Aged for 96 hours at 70°C	Original +8 (max)	Compression Set	ASTM D395 Method B	Aged 22 hours at 70°C	30% (max.)	Tear	ASTM D624 Die B	Original	70 kN/m (min.)	Ozone Resistance	ASTM D1149	50pphm, 100Hrs.	No cracks visible by eye	Sea Water Resistance	ASTM D1149	28 Days @ 95°C	No cracks visible by eye	Abrasion	BS 903 A9 Method	3000	1.5cc (max)	Abrasion Loss	BS 903 A9 Method B	3000 revolutions	1.5cc (max)	Bond	ASTM D429,	Rubber to steel	7N/mm (min)	Bond Strength	ASTM D429, Method	Rubber to steel	7N/mm (min)	Density	ISO 2781	-	1100 kg/m ³ to	Density	ISO 2781	-	1100 kg/m ³ to 1300	
PROPERTY	TESTING STANDARD	CONDITION	REQUIREMENT																																																																
Tensile Strength	ASTM D412 Die C	Original	16MPa (min)																																																																
	ASTM D412 Die C	Aged for 96 hours at 70°C	12.8 MPa (min)																																																																
Elongation at Break	ASTM D412 Die C	Original	400% (min)																																																																
	ASTM D412 Die C	Aged for 96 hours at 70°C	280% (min)																																																																
Hardness	ASTM D2240 –	Original	78° (max)																																																																
	ASTM D2240 – Shore A	Aged for 96 hours at 70°C	Original +8 (max)																																																																
Compression Set	ASTM D395 Method B	Aged 22 hours at 70°C	30% (max.)																																																																
Tear	ASTM D624 Die B	Original	70 kN/m (min.)																																																																
Ozone Resistance	ASTM D1149	50pphm, 100Hrs.	No cracks visible by eye																																																																
Sea Water Resistance	ASTM D1149	28 Days @ 95°C	No cracks visible by eye																																																																
Abrasion	BS 903 A9 Method	3000	1.5cc (max)																																																																
Abrasion Loss	BS 903 A9 Method B	3000 revolutions	1.5cc (max)																																																																
Bond	ASTM D429,	Rubber to steel	7N/mm (min)																																																																
Bond Strength	ASTM D429, Method	Rubber to steel	7N/mm (min)																																																																
Density	ISO 2781	-	1100 kg/m ³ to																																																																
Density	ISO 2781	-	1100 kg/m ³ to 1300																																																																

