

PENGUMUMAN PELELANGAN TERBUKA
Nomor : 023.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 Revitalisasi Outlet Mill Tahap 1 untuk PT PJB UBJOM Indramayu
Sumber Dana : Anggaran Investasi PT PLN Tahun 2020

2. Syarat Peserta Lelang

- 2.1. Calon Peserta tidak sedang menjalani sanksi Blacklist di lingkungan PT PJB dan PT PLN (Persero) Group;
- 2.2. Calon 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;
- 2.3. Calon Peserta setidaknya harus memiliki :
 - a) Merupakan Pabrik/Manufaktur atau Agen atau Distributor atau Workshop atau Perusahaan yang didukung oleh Pabrik/ Agen/ Workshop yang memiliki pengalaman supply dan instalasi dan atau perbaikan Wear Resistant Steel Plate/ Steel Pipe dengan minimal Abrasion Resistant 60 HRC atau 650 HB dan telah terapkan dan dibuktikan dengan customer satisfaction letter/reference letter (berikut dengan surat pernyataan customer memuat performance operasi minimal setelah 1 tahun beroperasi) dan BA/PO/kontrak pada pekerjaan sebelumnya.
 - b) Memiliki kemampuan menyediakan fasilitas peralatan dan personil antara lain namun tidak terbatas sebagaimana list yang disebutkan dalam dokumen rencana kerja dan syarat-syarat (RKS) dengan melampirkan CV yang disertai deskripsi pekerjaan.
 - c) Memiliki ISO-9001, ISO 14001 dan OHSAS 18001/ISO 45001 dan atau SMK3 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dikeluarkan oleh Badan Sertifikasi yang terakreditasi dan masih berlaku hingga saat pelaksanaan pekerjaan berlangsung.
- 2.4. Calon Peserta telah memenuhi kewajiban Perpajakan Tahun Terakhir;
- 2.5. Calon Peserta bersedia untuk menandatangani Pakta Integritas.

3. Pendaftaran dan Penyampaian Dokumen Pelelangan

- 3.1. Jadwal Pendaftaran
Tanggal : 23 Oktober 2020 – 03 November 2020
Pukul : 09.00 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 Div.SCM :
Triana Setianingsih (trianasetianingsih@gmail.com)
cc: Aryo Jatikusumo (aryo.jk@ptpjb.com)
 - 2) Subject *E-mail* : **Pendaftaran Pengadaan Revitalisasi Outlet Mill Tahap 1 untuk PT PJB UBJOM Indramayu.**
 - 3) Lampiran *E-mail* pendaftaran :
 - a. **Scan Surat Tugas dari Direktur Utama/Pimpinan Perusahaan/Kepala Cabang/Pejabat yang menurut Perjanjian berhak mewakili Perusahaan** (apabila yang mendaftar bukan Direktur Utama/Pimpinan Perusahaan/Kepala Cabang);
 - b. **Scan SIUP;**
 - c. **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 Div.SCM 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 Pembangunan Jawa Bali.

Surabaya, 22 Oktober 2020

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

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

Lampiran 1	:	Spesifikasi Barang Jasa
RKS No.	:	045.RKS/612/SCM/2020
Tanggal	:	19 Oktober 2020

SPESIFIKASI BARANG - JASA YANG DIMINTAKAN PENAWARAN

NO	NAMA BARANG - JASA	Qty																																																																	
A	<p>1. Pengadaan Revitalisasi Outlet Mill Tahap 1 untuk PT PJB UBJOM Indramayu</p> <p>1.1 Detail Suplai Barang</p> <p>Lingkup pekerjaan Modifikasi inlet coal mill antara lain namun tidak terbatas sebagai berikut;</p> <p>1.1.1 Multi Pipe</p> <p>a. Pipe outlet Coal Mill C, E, F, B</p> <table border="1" data-bbox="379 922 1356 1933"> <tr> <td>Jumlah</td> <td colspan="6">Segmen a : 16 Set Segmen b : 16 Set (Detail Potongan Segmen Terlampir)</td> </tr> <tr> <td>Dimensi</td> <td colspan="6">Diameter luar : min 550 mm Diameter dalam : 530 mm Tebal : min 10 mm Panjang a : min 500 mm Panjang b : min 420 mm</td> </tr> <tr> <td>Material</td> <td colspan="6">Wear plate high abrasion Resistance Hardeness Minimal 60 HRC thick min 5 mm Minimal Chemical Properties Material ASTM A532 / A532 M</td> </tr> <tr> <td></td> <td>C</td> <td>Si</td> <td>Mn</td> <td>Cr</td> <td>Ni</td> <td>Mo</td> <td>Fe</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2.7-3.3</td> <td>1 ±0.1</td> <td>1.3 ±0.1</td> <td>14-17</td> <td>4-5</td> <td>2.3-3.5</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Connection Joint</td> <td colspan="6">Flanged Diameter dalam : 550 ± 0.1 mm, Diameter lubang baut : 20 ± 0.05 mm, Jumlah lubang baut : 16 Ketebalan : 20 ± 0.05 (menyesuaikan desain pemasangan)</td> </tr> <tr> <td>Packing Seal</td> <td colspan="6">Gasket</td> </tr> <tr> <td>Rubber klem</td> <td colspan="6">Rubber Diameter pipe 550 (menyesuaikan desain pemasangan). Berikut dengan Baut & Spring Washer Menyesuaikan desain pemasangan (referensi existing : M20 x 70 mm, spring lock washer 2 alur).</td> </tr> <tr> <td>Painting</td> <td colspan="6">Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.</td> </tr> </table>	Jumlah	Segmen a : 16 Set Segmen b : 16 Set (Detail Potongan Segmen Terlampir)						Dimensi	Diameter luar : min 550 mm Diameter dalam : 530 mm Tebal : min 10 mm Panjang a : min 500 mm Panjang b : min 420 mm						Material	Wear plate high abrasion Resistance Hardeness Minimal 60 HRC thick min 5 mm Minimal Chemical Properties Material ASTM A532 / A532 M							C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe		2.7-3.3	1 ±0.1	1.3 ±0.1	14-17	4-5	2.3-3.5	-	Connection Joint	Flanged Diameter dalam : 550 ± 0.1 mm, Diameter lubang baut : 20 ± 0.05 mm, Jumlah lubang baut : 16 Ketebalan : 20 ± 0.05 (menyesuaikan desain pemasangan)						Packing Seal	Gasket						Rubber klem	Rubber Diameter pipe 550 (menyesuaikan desain pemasangan). Berikut dengan Baut & Spring Washer Menyesuaikan desain pemasangan (referensi existing : M20 x 70 mm, spring lock washer 2 alur).						Painting	Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.						1 LOT
Jumlah	Segmen a : 16 Set Segmen b : 16 Set (Detail Potongan Segmen Terlampir)																																																																		
Dimensi	Diameter luar : min 550 mm Diameter dalam : 530 mm Tebal : min 10 mm Panjang a : min 500 mm Panjang b : min 420 mm																																																																		
Material	Wear plate high abrasion Resistance Hardeness Minimal 60 HRC thick min 5 mm Minimal Chemical Properties Material ASTM A532 / A532 M																																																																		
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe																																																												
	2.7-3.3	1 ±0.1	1.3 ±0.1	14-17	4-5	2.3-3.5	-																																																												
Connection Joint	Flanged Diameter dalam : 550 ± 0.1 mm, Diameter lubang baut : 20 ± 0.05 mm, Jumlah lubang baut : 16 Ketebalan : 20 ± 0.05 (menyesuaikan desain pemasangan)																																																																		
Packing Seal	Gasket																																																																		
Rubber klem	Rubber Diameter pipe 550 (menyesuaikan desain pemasangan). Berikut dengan Baut & Spring Washer Menyesuaikan desain pemasangan (referensi existing : M20 x 70 mm, spring lock washer 2 alur).																																																																		
Painting	Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.																																																																		

NO	NAMA BARANG - JASA	Qty																																						
	<p>b. Pipe outlet Coal Mill A, D</p> <table border="1" data-bbox="376 423 1302 1496"> <tr> <td data-bbox="376 423 515 577">Jumlah</td> <td data-bbox="515 423 1302 577">Segmen a : 8 Set Segmen b : 8 Set Segmen c : 8 Set (Detail Potongan Segmen Terlampir)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="376 577 515 734">Ukuran Pipa</td> <td data-bbox="515 577 1302 734">Diameter luar : 550 ± 0.1 mm Diameter dalam : 530 ± 0.1 mm Panjang a : 500 mm Panjang b : 200 mm Panjang c : 300 mm</td> </tr> <tr> <td data-bbox="376 734 515 981">Material</td> <td data-bbox="515 734 1302 981">Wear plate high abrasion Resistance Hardeness : Min 60 HRC Ketebalan : min 5 mm Minimal Chemical Properties Material ASTM A532 / A532 M <table border="1" data-bbox="549 862 1284 949"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.7-3.3</td> <td>1 ±0.1</td> <td>1.3 ±0.1</td> <td>14-17</td> <td>4-5</td> <td>2.3-3.5</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="376 981 515 1137">Flange</td> <td data-bbox="515 981 1302 1137">Diameter dalam : 550 ± 0.1 mm, Diameter lubang baut : 20 ± 0.05 mm, Jumlah lubang baut : 16 Ketebalan : 20 mm (menyesuaikan desain pemasangan)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="376 1137 515 1182">Seal</td> <td data-bbox="515 1137 1302 1182">Gasket</td> </tr> <tr> <td data-bbox="376 1182 515 1261">Rubber klem</td> <td data-bbox="515 1182 1302 1261">Rubber Diameter pipe 550 +/- 0.1mm (menyesuaikan desain pemasangan)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="376 1261 515 1373">Baut & Spring Washer</td> <td data-bbox="515 1261 1302 1373">M20 x 70 mm, spring lock washer (2 alur)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="376 1373 515 1496">Painting</td> <td data-bbox="515 1373 1302 1496">Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.</td> </tr> </table> <p>1.1.2 Orifice</p> <p>Suplai Adjustable Orifice sekurang kurangnya adalah namun tidak terbatas dengan spesifikasi sebagai berikut :</p> <table border="1" data-bbox="341 1671 1414 2002"> <tr> <td data-bbox="341 1671 520 1715">Jumlah</td> <td data-bbox="520 1671 1414 1715">8 EA</td> </tr> <tr> <td data-bbox="341 1715 520 1906">Body</td> <td data-bbox="520 1715 1414 1906">Dimensi : Menyesuaikan desain instalasi perpipaan baru. (Referensi dimensi existing : Panjang : Min 840 mm, Lebar : Min 785 mm, Tinggi : Min 120 mm). Ketebalan : Min 10 ± 0.05 mm Material : Min Carbon Steel Berikut kelengkapan cover penutup body, Bolt & Nut</td> </tr> <tr> <td data-bbox="341 1906 520 1951">Blade</td> <td data-bbox="520 1906 1414 1951">Material : Min SS 304 (min thickness sesuai existing)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="341 1951 520 1995">Shaft</td> <td data-bbox="520 1951 1414 1995">Material : Min SS 304 (diameter sesuai existing ± 1mm)</td> </tr> </table>	Jumlah	Segmen a : 8 Set Segmen b : 8 Set Segmen c : 8 Set (Detail Potongan Segmen Terlampir)	Ukuran Pipa	Diameter luar : 550 ± 0.1 mm Diameter dalam : 530 ± 0.1 mm Panjang a : 500 mm Panjang b : 200 mm Panjang c : 300 mm	Material	Wear plate high abrasion Resistance Hardeness : Min 60 HRC Ketebalan : min 5 mm Minimal Chemical Properties Material ASTM A532 / A532 M <table border="1" data-bbox="549 862 1284 949"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.7-3.3</td> <td>1 ±0.1</td> <td>1.3 ±0.1</td> <td>14-17</td> <td>4-5</td> <td>2.3-3.5</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	2.7-3.3	1 ±0.1	1.3 ±0.1	14-17	4-5	2.3-3.5	-	Flange	Diameter dalam : 550 ± 0.1 mm, Diameter lubang baut : 20 ± 0.05 mm, Jumlah lubang baut : 16 Ketebalan : 20 mm (menyesuaikan desain pemasangan)	Seal	Gasket	Rubber klem	Rubber Diameter pipe 550 +/- 0.1mm (menyesuaikan desain pemasangan)	Baut & Spring Washer	M20 x 70 mm, spring lock washer (2 alur)	Painting	Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.	Jumlah	8 EA	Body	Dimensi : Menyesuaikan desain instalasi perpipaan baru. (Referensi dimensi existing : Panjang : Min 840 mm, Lebar : Min 785 mm, Tinggi : Min 120 mm). Ketebalan : Min 10 ± 0.05 mm Material : Min Carbon Steel Berikut kelengkapan cover penutup body, Bolt & Nut	Blade	Material : Min SS 304 (min thickness sesuai existing)	Shaft	Material : Min SS 304 (diameter sesuai existing ± 1mm)	
Jumlah	Segmen a : 8 Set Segmen b : 8 Set Segmen c : 8 Set (Detail Potongan Segmen Terlampir)																																							
Ukuran Pipa	Diameter luar : 550 ± 0.1 mm Diameter dalam : 530 ± 0.1 mm Panjang a : 500 mm Panjang b : 200 mm Panjang c : 300 mm																																							
Material	Wear plate high abrasion Resistance Hardeness : Min 60 HRC Ketebalan : min 5 mm Minimal Chemical Properties Material ASTM A532 / A532 M <table border="1" data-bbox="549 862 1284 949"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.7-3.3</td> <td>1 ±0.1</td> <td>1.3 ±0.1</td> <td>14-17</td> <td>4-5</td> <td>2.3-3.5</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	2.7-3.3	1 ±0.1	1.3 ±0.1	14-17	4-5	2.3-3.5	-																									
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe																																		
2.7-3.3	1 ±0.1	1.3 ±0.1	14-17	4-5	2.3-3.5	-																																		
Flange	Diameter dalam : 550 ± 0.1 mm, Diameter lubang baut : 20 ± 0.05 mm, Jumlah lubang baut : 16 Ketebalan : 20 mm (menyesuaikan desain pemasangan)																																							
Seal	Gasket																																							
Rubber klem	Rubber Diameter pipe 550 +/- 0.1mm (menyesuaikan desain pemasangan)																																							
Baut & Spring Washer	M20 x 70 mm, spring lock washer (2 alur)																																							
Painting	Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.																																							
Jumlah	8 EA																																							
Body	Dimensi : Menyesuaikan desain instalasi perpipaan baru. (Referensi dimensi existing : Panjang : Min 840 mm, Lebar : Min 785 mm, Tinggi : Min 120 mm). Ketebalan : Min 10 ± 0.05 mm Material : Min Carbon Steel Berikut kelengkapan cover penutup body, Bolt & Nut																																							
Blade	Material : Min SS 304 (min thickness sesuai existing)																																							
Shaft	Material : Min SS 304 (diameter sesuai existing ± 1mm)																																							

NO	NAMA BARANG - JASA		Qty														
	Flange	DN 500 Diameter lubang baut : 20 ± 0.05 mm Jumlah lubang baut :12, Bolt M20 x 70 (Menyesuaikan kebutuhan instalasi)															
	handwheel	Diameter : 250 - 350 mm (berikut dengan metering)															
	Upper & Lower Connection Joint	Diameter luar : 550 ± 0.1 mm Diameter Dalam : 530 ± 0.1 mm Ketebalan : 10 ± 0.05 mm Panjang : 115 ± 0.1 mm Material : Wear plate high abrasion Resistance Hardeness minimal 60 HRC thick min 5 mm Minimal Chemical Properties Material ASTM A532 / A532 M <table border="1" data-bbox="552 757 1286 842"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Fe</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.7-3.3</td> <td>1 ±0.1</td> <td>1.3 ±0.1</td> <td>14-17</td> <td>4-5</td> <td>2.3-3.5</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	2.7-3.3	1 ±0.1	1.3 ±0.1	14-17	4-5	2.3-3.5	-	
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe											
2.7-3.3	1 ±0.1	1.3 ±0.1	14-17	4-5	2.3-3.5	-											
	Painting	Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.															

1.1.3 Elbow

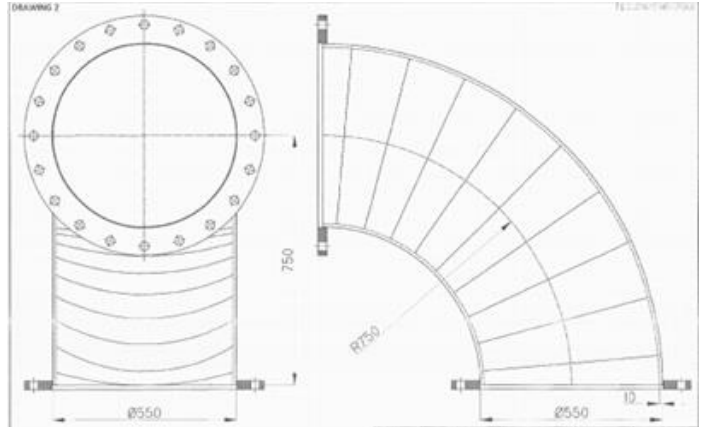
Suplai Elbow pipe sekurang kurangnya adalah namun tidak terbatas dengan spesifikasi sebagai berikut :

a. Elbow R 750

Jumlah	5 EA
Diameter dalam	530 ± 0.1 mm
Diameter luar	550 ± 0.1 mm
Tebal	10 ± 0.05 mm
Material	Carbon Steel / Mild Steel
Lining	Ceramic tile Material : Min 93 % kandungan Aluminum Oxide (Al ₂ O ₃) Ketahann Temp : Minimal 1500 oC Dimensi : 50-60 mm x 50-60 mm Ketebalan : Minimal 6,5 mm Berikut dengan Lock & washer (material : Carbon Steel Tebal 3-4 mm).
Connection Joint	Flange to Flange
Dimensi Flange	ID : 550 ± 0.1 mm Ketebalan 26 ± 0.1 mm Jumlah lobang baut 16
Material Flange	Minimal Carbon steel / Mild Steel

NO	NAMA BARANG - JASA	Qty
----	--------------------	-----

Bolt & ring plate	M20 x 70 mm (Menyesuaikan kebutuhan instalasi)
Painting	Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.



b. Elbow R 1000

Jumlah	6 EA
Diameter dalam	510 ± 0.1 mm
Diameter luar	530 ± 0.1 mm
Tebal	10 ± 0.05 mm
Material	Carbon Steel / Mild Steel
Lining	Ceramic tile Material : Min 93 % kandungan Aluminum Oxide (Al ₂ O ₃) Ketahanan Temp : Minimal 1500 °C Dimensi : 50-60 mm x 50-60 mm Ketebalan : Minimal 6,5 mm Berikut dengan Lock & washer (material : Carbon Steel Tebal 3-4 mm).
Connection Joint	Flange to Flange
Dimensi Flange	ID : 550 ± 0.1 mm Ketebalan 26 ± 0.1 mm Jumlah lobang baut 16
Material Flange	Minimal Carbon steel / Mild Steel
Bolt	M20 x 70 mm (Menyesuaikan kebutuhan instalasi)
Painting	Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.

c. Elbow R 1250

NO	NAMA BARANG - JASA	Qty																						
	<table border="1" data-bbox="349 324 1273 1117"> <tr> <td>Jumlah</td> <td>5 EA</td> </tr> <tr> <td>Diameter dalam</td> <td>540 ± 0.1 mm</td> </tr> <tr> <td>Diameter luar</td> <td>550 ± 0.1 mm</td> </tr> <tr> <td>Tebal</td> <td>10 ± 0.05 mm</td> </tr> <tr> <td>Material</td> <td>Carbon Steel / Mild Steel</td> </tr> <tr> <td>Lining</td> <td>Ceramic tile Material : Min 93 % kandungan Aluminum Oxide (Al₂O₃) Ketahanan Temp : Minimal 1500 °C Dimensi : 50-60 mm x 50-60 mm Ketebalan : Minimal 6,5 mm Berikut dengan Lock & washer (material : Carbon Steel Tebal 3-4 mm).</td> </tr> <tr> <td>Connection Joint</td> <td>Flange to Flange</td> </tr> <tr> <td>Dimensi Flange</td> <td>ID : 550 ± 0.1 mm Ketebalan 26 ± 0.1 mm Jumlah lobang baut 16</td> </tr> <tr> <td>Material Flange</td> <td>Carbon steel</td> </tr> <tr> <td>Bolt</td> <td>M20 x 100 mm (Menyesuaikan kebutuhan instalasi)</td> </tr> <tr> <td>Painting</td> <td>Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.</td> </tr> </table> <p data-bbox="256 1149 1415 1283">Suplai material adalah berikut dengan kebutuhan material kelengkapan instalasi meliputi namun tidak terbatas seperti: bolts & nuts, kawat las, packing & painting berikut semua kebutuhan untuk proses instalasi.</p> <p data-bbox="256 1301 1415 1485">Calon Pelaksana Pekerjaan menyebutkan barang/material berikut keterangan Brand dan type atas barang yang ditawarkan dan menyertakan data-data pendukung seperti: spesifikasi barang/produk dalam bentuk katalog spesifikasi/ brosur/ manual book/ drawing/ design calculation atas barang yang dimaksud dalam dokumen penawaran.</p> <p data-bbox="209 1619 515 1648">1.2 Detail Suplai Jasa</p> <p data-bbox="261 1700 636 1729">1.2.1 Persiapan Pekerjaan</p> <p data-bbox="347 1760 1415 1839">Sebelum proses pelaksanaan pekerjaan instalasi, pelaksana pekerjaan diharuskan untuk;</p> <p data-bbox="347 1870 531 1899">a. Site survey</p> <p data-bbox="384 1910 1415 1989">Pelaksana Pekerjaan melakukan site survey di PT PJB UBJ O&M Indramayu untuk :</p>	Jumlah	5 EA	Diameter dalam	540 ± 0.1 mm	Diameter luar	550 ± 0.1 mm	Tebal	10 ± 0.05 mm	Material	Carbon Steel / Mild Steel	Lining	Ceramic tile Material : Min 93 % kandungan Aluminum Oxide (Al ₂ O ₃) Ketahanan Temp : Minimal 1500 °C Dimensi : 50-60 mm x 50-60 mm Ketebalan : Minimal 6,5 mm Berikut dengan Lock & washer (material : Carbon Steel Tebal 3-4 mm).	Connection Joint	Flange to Flange	Dimensi Flange	ID : 550 ± 0.1 mm Ketebalan 26 ± 0.1 mm Jumlah lobang baut 16	Material Flange	Carbon steel	Bolt	M20 x 100 mm (Menyesuaikan kebutuhan instalasi)	Painting	Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.	
Jumlah	5 EA																							
Diameter dalam	540 ± 0.1 mm																							
Diameter luar	550 ± 0.1 mm																							
Tebal	10 ± 0.05 mm																							
Material	Carbon Steel / Mild Steel																							
Lining	Ceramic tile Material : Min 93 % kandungan Aluminum Oxide (Al ₂ O ₃) Ketahanan Temp : Minimal 1500 °C Dimensi : 50-60 mm x 50-60 mm Ketebalan : Minimal 6,5 mm Berikut dengan Lock & washer (material : Carbon Steel Tebal 3-4 mm).																							
Connection Joint	Flange to Flange																							
Dimensi Flange	ID : 550 ± 0.1 mm Ketebalan 26 ± 0.1 mm Jumlah lobang baut 16																							
Material Flange	Carbon steel																							
Bolt	M20 x 100 mm (Menyesuaikan kebutuhan instalasi)																							
Painting	Min 3 layer Primer Epoxy min 60 micron Build coat / cat setelah primer min 60 micron top coat warna menyesuaikan existing warna.																							

NO	NAMA BARANG - JASA	Qty
	<p>1) Verifikasi material dan dimensi pipa, elbow dan orifice yang terpasang pada existing unit dan memastikan bagian coal pipe yang akan diganti.</p> <p>2) Verifikasi parameter operasional dan kondisi actual lapangan untuk memastikan desain dan mempermudah rencana metodologi proses pelaksanaan pekerjaan instalasi.</p> <p>b. Penyusunan Detail Engineering Design (DED) & Metodologi Pekerjaan. Membuat dan menyampaikan DED & metodologi pekerjaan Instalasi, pengujian dan <i>commissioning</i> untuk masing-masing penggantian coal pipe (Calon pelaksana pekerjaan harus sudah menyerahkan DED dan Metodologi pekerjaan Revitalisasi Outlet Mill pada saat pemasukan dokumen penawaran) dengan lingkup namun tidak terbatas sebagaimana berikut :</p> <p>1) Desain drawing dan mechanical drawing Multi pipe dan Elbow dalam format hard copy minimal A3 berikut Auto Cad/Soft drawing.</p> <p>2) Dokumen timeline atau WBS (work breakdown structure) yang disesuaikan dengan rencana jadwal pelaksanaan OH UBJ O&M PLTU Indramayu (Dalam bentuk microsoft project atau program sejenis).</p> <p>3) Dokumen WPS (Welding Procedure Specification) & PQR (Procedure Qualification Record) mengacu pada ASME Sect. IX.</p> <p>4) Jadwal penggunaan dan mobilisasi (tools, special tools, alat angkut angkut dan scaffolding) selama pelaksanaan pekerjaan.</p> <p>5) Prosedur Instalasi (pembongkaran & pemasangan material baru) untuk masing-masing lingkup Orifice, Elbow & Multi Pipe pada outlet mill yang akan diganti.</p> <p>6) Desain detail drawing Orifice baru berikut dengan setting parameter operasi Orifice baru dengan menyesuaikan kebutuhan Operasi unit existing.</p> <p>7) Prosedur pengujian pada setiap masing-masing hasil pengelasan flange mengacu pada ASME Code Sect. V.</p> <p>8) Prosedur pengujian pada setiap masing-masing hasil coating/painting material.</p> <p>9) Form check list prosedur pelaksanaan Instalasi, Pengujian dan Commissioning</p> <p>Semua tahapan poin diatas adalah atas sepengetahuan dan persetujuan PT.PJB.</p>	

NO	NAMA BARANG - JASA	Qty
	<p>1.2.2 Instalasi</p> <p>a. Pekerjaan Pembongkaran Pembongkaran Peralatan terpasang/eksisting adalah, namun tidak terbatas sebagaimana berikut;</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Memastikan bahwa pada sistem eksisting yang akan dibongkar sudah aman dan memastikan semua yang bekerja dalam keadaan aman. 2. Melakukan pembongkaran pipa eksisting sesuai dengan rencana penggantian material dengan jumlah sebagaimana detail suplai barang pada bab 6.1 TOR 3. Pelaksanaan pembongkaran adalah sesuai dengan metodologi proses instalasi yang telah disetujui oleh PT.PJB. sebagaimana bab 6.2.1.b TOR 4. Hasil pembongkaran di letakan di bawah mill atau area yang telah ditentukan oleh PT. PJB. <p>b. Pemasangan Material Baru. Instalasi Peralatan baru adalah, namun tidak terbatas sebagaimana berikut;</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Melakukan pemasangan sesuai rencana penggantian material dengan jumlah sebagaimana detail suplai barang pada bab 6.1. 2. Pelaksanaan pemasangan adalah sesuai dengan metodologi proses instalasi yang telah disetujui oleh PT.PJB. sebagaimana bab 1.2.1.b. Adapun lingkup pemasangan secara umum adalah sebagai berikut: <p>a. Multi Pipe baru</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pemasangan material baru sebagaimana suplai material pada bab 6.1.1 a & b. TOR 2. Pemasangan rubber klem baru 3. Pemasangan perpipaan baru sebagaimana pada bab suplaibarang 4. Pemasangan packing, baut dan spring washer baru berikut pengencangan. <p>b. Orifice</p>	

NO	NAMA BARANG - JASA	Qty
	<p>1. Pemasangan orifice dari pipa outlet mill sebagaimana detail suplai barang pada bab 6.1.2. TOR</p> <p>2. Setting open close blade orifice baru terpasang.</p> <p>3. Pemasangan mur, baut orifice dan pengencangan.</p> <p>c. Elbow</p> <p>1. Pengelasan flange pada pipa existing (prosedur pengelasan adalah sesuai dengan WPS yang telah disetujui oleh PT.PJB.</p> <p>2. Setting hanger pipa</p> <p>3. Pemasangan material pipa elbow sebagaimana detail lingkup suplai barang pada bab 6.1.3 1, b & c, berikut packing, Mur & Baut yang baru dan pengencangan.</p> <p>c. Pekerjaan Finishing</p> <p>1. Pengecekan baut – baut koneksi dan packing sesuai dengan desain torque dan sedemikian rupa sehingga tidak ada kebocoran batubara saat operasi baik karena baut tidak kencang, pengaruh vibrasi, dsb.</p> <p>2. Pihak pelaksana melakukan painting (pengecatan) pada flange baru pada pasangan elbow yang telah diinstal.</p> <p>3. Barang / material bekas existing dikembalikan ke gudang PT.PJB Indramayu setelah sebelumnya barang atau material tersebut dimasukkan serta dikemas secara rapi ke dalam box kayu dan diberikan data keterangan barang atau material dan ditempel pada masing-masing box.</p> <p>4. Pihak pelaksana melakukan pembersihan area kerja setelah seluruh proses pekerjaan instalasi telah selesai (sebelum pelaksanaan pengujian & commissioning).</p> <p>Pelaksana pekerjaan mendokumentasikan seluruh tahapan pelaksanaan pekerjaan instalasi diatas.</p> <p>1.2.3 Pengujian & Commisioning (Site Acceptance test)</p> <p>a. Pengujian</p> <p>1) Pengujian sebelum instalasi</p>	

NO	NAMA BARANG - JASA	Qty
	<p>I. Dimensi material</p> <p>II. Komposisi kimia material</p> <p>III. Kekerasan material</p> <p>IV. Ketebalan painting.</p> <p>V. NDT hasil pengelasan menggunakan PT pada hasil pengelasan flange multi pipe, elbow dan orifice yang telah disuplai.</p> <p>2) Pengujian setelah instalasi</p> <p>I. Kekencangan baut-baut instalasi</p> <p>II. Setting & marking parameter closed & open pada masing-masing orifice yang telah diganti.</p> <p>III. NDT hasil pengelasan menggunakan PT pada hasil pengelasan flange koneksi elbow baru.</p> <p>b. Commissioning</p> <p>1) Pelaksanaan commissioning dilakukan pada saat unit online (beroperasi).</p> <p>2) Setting orifice memiliki flow batubara pada setiap penggantian outletmill adalah sama. Dan melakukan re-marking pada orifice.</p> <p>3) Tidak ada kebocoran batubara pada masing-masing instalasi multi pipe, orifice & elbow.</p> <p>Pelaksanaan pengujian dan Commissioning dilakukan Bersama dengan PT.PJB.</p> <p>Pelaksana pekerjaan mendokumentasikan seluruh tahapan pelaksanaan Pengujian dan Commissioning diatas.</p> <p>Kerusakan yang terjadi selama proses pengujian & Commissioning menjadi tanggung jawab pelaksana pekerjaan.</p> <p>Detail lingkup pekerjaan dan spesifikasi teknik sesuai dengan TOR</p>	