	PT KILANG PERTAMINA INTERNASIONAL RU IV CILACAP Haveo Setupa Total Haveo										
,,	TIt. D.I. t	D.e.	x 7 .	6.4	TT Y	Harga Satuan	1 47 /	Total Harga		4.5 .	- ,
No	Uraian Pekerjaan	Referensi	Vol	Satuan	Upah	Material	Alat	Upah	Material	Alat	Jumlah
	YD I W DOD CNG I N				Rp	Rp	Rp	Rp	Rp	Rp	
	UPAH BORONGAN PERSIAPAN KERJA			-							
	Melakukan survey ke Workshop/site untuk pengambilan data kondisi visual dari Rotor yang		1	Lot							
	akan diperbaiki.										
	Membuat time schedule, proposal teknis pekerjaan yang terdiri dari antara lain: Inspection										
	and Test Plan (ITP) dan Prosedur Kerja. Sebelum pelaksanaan pekerjaan dilaksanakan time		1	Lot							
	schedule, proposal teknis pekerjaan harus disetujui dan ditanda-tangani oleh kedua-belah										
	pihak, selanjutnya digunakan sebagai acuan kerja di lapangan.										
	Membuat Health Safety Security and Environmental (HSSE) Plan yang terdiri dari:										
	a.Proses 1: KEPEMIMPINAN DAN AKUNTABILITAS										
	a.Keterlibatan Manajemen Dalam Mempromosikan Budaya HSSE										
	b.Penghargaan dan Sanksi terkait Aspek HSSE										
	b.Proses 2: KEBIJAKAN DAN SASARAN										
	a.HSSE Policy Dan Objective										
1	b.HSSE Performance Indicator / KPI (Key Performance Indicator)		l				1	1			
	c.Proses 3: ORGANISASI, TANGGUNG JAWAB, SUMBER DAYA, DAN DOKUMEN										
	a.Struktur Organisasi, Tugas Dan Tanggung										
	b.Pemeriksaan Kesehatan										
	c.Asuransi Ketenagakerjaan										
	d.Pelatihan Dan Kompetensi Pekerja Yang Terlibat Dalam Pekerjaan										
	e.Hsse Communication d.Proses 4 : MANAJEMEN RISIKO										
	a.Work Site Hazard Analysis e.Proses 5 : PERENCANAAN DAN PROSEDUR		1	Lot							
	a.Prosedur Kerja Dan Standar Keselamatan		_								
	b.Emergency Response										
	c.Pengelolaan Penyebaran Pandemic (Bila Terjadi Pandemic)										
	f.Proses 6 : IMPLEMENTASI DAN PENGENDALIAN OPERASIONAL										
	a.Pengelolaan Perubahan (Management Of Change)										
	b.Kelayakan Peralatan Yang Digunakan										
	c.Sistem Izin Kerja Aman (Sika)/ Permit To Work										
	d.Pengelolaan Sub Kontraktor (Jika Menggunakan)										
	e.Keselamatan Berkendara										
	g.Proses 7 : JAMINAN : PEMANTAUAN, PENGUKURAN DAN AUDIT										
	a.Audit Dan Atau Inspeksi, Review Dan Evaluasi Pemenuhan										
	b.Pelaporan Dan Investigasi Kecelakaan										
	h.Proses 8: Tinjauan										
	a.Pelaksanaan Tinjauan Management										
	Membuat Analisa Keselamatan Kerja (Job Safety Analysis) (JSA)) dan merencanakan										
4	peralatan Keselamatan Kerja yang sesuai dengan kebutuhan.		1	Lot							
	Mengurus perijinan yang menyangkut peralatan kerja, material, tenaga kerja, transportasi										
5			1	Lot			1	1			
	material, ijin kerja yang diperlukan dalam pekerjaan tersebut. Melakukan Medical Check Up tenaga kerja.		1	T -4			1	1	 		
0	менакикан месисан Спеск Ор тепада кегја.		1	Lot			1	1	-		
n .	DEFIIDDICHMENT DOTOD 024V101										
	REFURBISHMENT ROTOR 024K101		 	 			1	1	1		
1	Mengangkat dan mengirim Rotor 024K101, beserta kelengkapannya dari Pertamina RU IV		1	Lot							
	Cilacap ke Workshop Pemborong (dikerjakan Pemborong).		.				1	1	1		
	Melakukan cleaning Rotor dari preservasi.		1	Lot			-	-			
3	Melakukan pemeriksaan visual Rotor dengan verifikasi kondisi dan pengukuran initial pada		1	Lot			1	1			
	Rotor existing (dimensi & runout untuk axial dan radial).										
	Melakukan record kondisi visual, dimensi axial serta radial Shaft berikut parts Rotor.		1	Lot							
	Perbaikan Shaft Area TE						ļ	ļ	1		
	Thrust Fit Area										
	Melakukan polishing pada Thrust Fit Area untuk menghilangkan light scratch.		1	Lot							
5.2	Axial Probe Sensing Area										

	PT KILANG PERTAMINA INTERNASIONAL RU IV CILACAP											
						Harga Satuan	1		Total Harga			
No	Uraian Pekerjaan	Referensi	Vol	Satuan	Upah	Material	Alat	Upah	Material	Alat	Jumlah	
	VIII				Rp	Rp	Rp	Rp	Rp	Rp		
	Melakukan burnishing terhadap axial probe sensing area dan pastikan max. EMRO 0.25											
5.2.1	mils (6 μm). Jika dalam 3 kali usaha burnishing tidak tercapai maka max EMRO yang		1	Lot								
	diijinkan 0.4 mils (dibuktikan dengan hasil pemeriksaan dan konfirmasi ke Pertamina).											
5.2.2	Melakukan pemeriksaan surface roughness dengan ketentuan max 16 μ inch Ra.		1	Lot								
5.3	Radial Probe Area TE											
	Melakukan burnishing radial probe sensing area dan pastikan max. EMRO 0.25 mils (6 μm).											
5.3.1	Jika dalam 3 kali usaha burnishing tidak tercapai maka max EMRO yang dijinkan 0.4 mils		1	Lot								
	(dibuktikan dengan hasil pemeriksaan dan konfirmasi ke Pertamina).											
5.3.2	Melakukan pemeriksaan surface roughness dengan ketentuan max 16 μ inch Ra.		1	Lot								
5.4	Bearing Journal Area TE		† ·	200								
J. -7	Melakukan polishing pada Journal Bearing area. Pastikan surface roughness max. 16 μ inch											
5.4.1	Ra dan max. MRO 0.25 mils.		1	Lot								
5.5	Labyrinth Seal Area TE											
	v		.	¥ .								
5.5.1	Melakukan polishing pada Labyrinth Seal Area TE.		1	Lot								
5.6	Lock Nut and Stopper Sleeve Impeller Stage #1		<u> </u>									
5.6.1	Melakukan polishing pada Lock Nut dan Stopper Sleeve Impeller Stage #1 untuk		1	Lot								
-	menghilangkan light scratch.		<u> </u>			1	1	1				
6	Melakukan polishing pada seluruh Spacer Sleeve Impeller.		1	Lot								
7	Melakukan polishing pada seluruh Impeller & Impeller Eye untuk menghilangkan highspot		1	Lot								
′	dan surface corrosion.		1	LOU								
8	Balance Piston											
8.1	Melakukan machining (undercut) pada Balance Piston.		1	Lot								
	Melakukan HVOF coating dengan range ketebalan 0.007" – 0.025" menggunakan material											
8.2	Chromium Carbide (or equivalent).		1	Lot								
8.3	Melakukan final machining pada radial surface Balance Piston sesuai dimensi target.		1	Lot								
0.5	Melakukan pemeriksaan NDT pada permukaan Balance Piston setelah dilakukan HVOF dan		-	Lot								
8.4	setelah selesai proses final machining. Pastikan tidak ada defect linear indication.		1	Lot								
-												
8.5	Melakukan pemeriksaan hardness (max. 72 HRC apabila dilakukan HVOF) pada Balance		1	Lot								
	Piston setelah selesai pemeriksaan NDT (LPT, MPI & UT).											
8.6	Melakukan pemeriksaan surface roughness dengan ketentuan max 32 μ inch Ra dan		1	Lot								
0.0	maximum MRO 0.25 mils.			200								
9	Perbaikan Shaft Area CE											
9.1	Radial Probe Sensing Area CE											
	Melakukan burnishing radial probe sensing area dan pastikan max. EMRO 0.25 mils (6 μm).											
9.1.1	Jika dalam 3 kali usaha burnishing tidak tercapai maka max EMRO yang diijinkan 0.4 mils		1	Lot								
	(dibuktikan dengan hasil pemeriksaan dan konfirmasi ke Pertamina).											
9.1.2	Melakukan pemeriksaan surface roughness dengan ketentuan max 16 μ inch Ra.		1	Lot								
9.2	Labyrinth Seal Area CE		t -			1	1	 				
9.2.1	Melakukan polishing pada Labyrinth Seal Area CE untuk menghilangkan light scratch.		1	Lot				1				
9.3	Bearing Journal Area CE		<u> </u>	200		+	1	 				
	Melakukan polishing pada Bearing Journal Area CE. Pastikan surface roughness max. 16 μ		1			1	1	 				
9.3.1	inch Ra dan max. MRO 0.25 mils.		1	Lot			1	1				
0.4			1			1		1				
9.4	Coupling Fit Area		١.	Y .		1	1	1				
9.4.1	Melakukan polishing pada Coupling Fit Area.		1	Lot								
9.4.2	Melakukan blue contact check pada Tapper Coupling Fit Area dengan target minimum		1	Lot								
9.4.3	Melakukan test fitting pada Thread Hub Coupling dengan menggunakan Locknut Coupling.		1	Lot		1	1	1				
l	Melakukan rethread area hydraulic port tubing expander sisi Hub Coupling dan Thrust Disc											
10	sekaligus fabrikasi connector berikut Pushernya (Coupling dan Thrust Disc) dengan dimensi		1	Lot								
	sesuai dengan eksisting.							<u> </u>				
1.1	Melakukan test fitting Pusher Hub Coupling dan Pusher Thrust Disc hasil fabrikasi sampai		١,	т.								
11	dengan connector expander hingga dapat terinstall dengan baik.		1	Lot			1	1				
	Melakukan pengukuran akhir runout dan dimensi radial serta axial Rotor Assembly,		İ									
12	termasuk posisi dan lebar probe sensing area. Maksimum runout axial dan radial pada		1	Lot								
1.2	semua area sesuai API RP 687.		1	Lot								
U	poemia area ocoaci. II I III 007.		<u> </u>	LI			I	L	1			

PERINCIAN BIAYA:

h 	PT KILANG PERTAMINA INTERNASIONAL RU IV CILACAP											
NT.	TIt Th. It	D.C	¥7.1	6.4	TT 1:	Harga Satuan			Total Harga		- Ilat	
No	Uraian Pekerjaan	Referensi	Vol	Satuan	Upah Rp	Material Rp	Alat Rp	Upah Rp	Material Rp	Alat Rp	Jumlah	
	Melakukan final dynamic balancing Rotor Assembly dan six point residual unbalance sesuai		┢──	1	кр	Кр	Кр	Кр	Кр	Кр		
13	API 617 dan API RP 687 (Rotor Repair) latest edition	ł '	1	Lot								
1.4	Melakukan pemeriksaan final NDT (LPT, MPI & UT) pada seluruh bagian Rotor Assembly.	 '	<u> </u>	T -4								
14		 '	1	Lot								
15	Melakukan demagnetizing pada seluruh bagian Rotor assy (terutama area probe radial dan	ł '	1	Lot								
	axial) dengan toleransi maksimum residual magnet 2 gauss.	 '	<u> </u>									
16	Melakukan re-drawing setiap parts Rotor berikut dokumentasi sebelum dan setelah	i '	1	Lot								
	perbaikan untuk penyusunan final report hasil refurbishment Rotor Assembly.	 	<u> </u>									
17	Melakukan penyusunan final report hasil refurbishment Rotor.	 	1	Lot								
18	Melakukan light preservasi pada seluruh permukaan Rotor Assembly dan bungkus seluruh	ł '	1	Lot								
	Rotor Assembly menggunakan plastic wrapping.	 '	<u> </u>									
19	Melakukan pemeriksaan dan membersihkan canister.	 '	1	Lot								
20	Melakukan penggantian Seal dan Repainting Canister.	ļ	1	Lot								
	Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister dan lakukan pemasangan baut pengikat	ł '	Ì									
21	canister, kemudian melakukan injeksi Nitrogen ke canister dengan tekanan 5 psig dan	ł '	1	Lot								
	pastikan tidak terdapat kebocoran Nitrogen.	<u> </u>										
22	Melengkapi fasilitas purging Rotor pada Canister apabila tidak lengkap, meliputi mini	— — 	1	Lot								
22	tabung N2, pressure gauge, pressure regulator, connector dan hose/piping.	ł '	1	LOI								
23	Mengirim Rotor Assembly kembali ke Pertamina.		1	Lot								
		í '										
С	REFURBISHMENT ROTOR 024K102T	i										
	Mengangkat dan mengirim Rotor 024K102T, beserta kelengkapannya dari Pertamina RU IV	i										
1	Cilacap ke Workshop Pemborong (dikerjakan Pemborong).	ł '	1	Lot								
2	Melakukan cleaning Rotor dari preservasi.	i	1	Lot								
	Melakukan pemeriksaan visual Rotor dengan verifikasi kondisi dan pengukuran initial pada											
3	Rotor existing (dimensi & runout untuk axial dan radial).	i '	1	Lot								
4	Melakukan record kondisi visual, dimensi axial serta radial Shaft berikut parts Rotor.		1	Lot								
5	Perbaikan Shaft Area CE		Ė	Lot								
5.1	Coupling Locknut and Thread of Jacking Coupling		 									
	Melakukan cleaning dan polishing pada Coupling Locknut and Thread of Jacking Coupling.		1	Lot								
5.1.1	Coupling Fit Area		1	LOI								
5.2.1	Melakukan cleaning dan polishing pada Coupling Fit Area.		1	Lot								
5.2.2	Melakukan cleaning dan polishing pada Coupling Fit Area. Melakukan cleaning dan polishing pada Thread Coupling Lock Nut.		1	Lot								
3.2.2	Melakukan pemeriksaan blue contact check pada Coupling Fit Area menggunakan Taper		1	LOI								
5.2.3	Gauger dan pastikan minimum contact 85%.	ł '	1	Lot								
5 a	0 1	 	├									
5.3	Keyphasor Ring Melakukan fabrikasi Keyphasor Ring Ref. Drawing yang diberikan oleh PT KPI RU IV	 	Н—									
5.3.1	Cilacap menggunakan material Carbon Steel.	ł '	Ì					INCLUDE				
522		 '	L-	Υ.,				1	T			
	Melakukan pemasangan Keyphasor Ring.	 '	1	Lot								
	Oil Seal Area CE	 '	L_	L.								
	Melakukan cleaning dan polishing pada Oil Seal Area CE.	 '	1	Lot			-	1				
5.5	Radial Probe Area CE	<u> </u>	₽					1				
5.5.1	Melakukan reposition probe sensing area mengacu kepada target yang diberikan oleh PT	·	1	Lot								
	KPI RU IV Cilacap dengan lebar area Radial Probe minimal 1.000 inch.	<u> </u>	<u> </u>					1				
5.5.2	Melakukan burnishing pada Radial Probe Area dan pastikan max. EMRO 0.25 mils (6 μm).	ļ	1	Lot								
5.5.3	Melakukan pemeriksaan surface roughness dengan ketentuan max. 16 μ inch Ra.	ļ	1	Lot								
5.6	Bearing Journal Area CE	ļ	<u> </u>								L	
	Melakukan cleaning dan polishing pada Bearing Journal Area CE.	ļ	1	Lot								
	Oil Deflector CE		Щ.									
	Melakukan cleaning dan polishing pada Oil Deflector CE.		1	Lot								
	Labyrinth Seal Area CE											
5.8.1	Melakukan machining undercut pada Labyrinth Seal Area CE.		1	Lot								
5.8.2	Melakukan HVOF Coating pada Labyrinth Seal Area CE dengan range ketebalan 0.007"-	1	1	Lot								
5.8.2	0.025" dengan material Chromium Carbide atau ekuivalen.	1	1	LOI								

h				FIKILA	NG FERTAMINA		ONAL RU IV CILACAP tuan Total Harga				
No	Uraian Pekerjaan	Referensi	Vol	Satuan	Upah	Harga Satuan Material	Alat	Upah	Material	Alat	Jumlah
140	Oraian Fekerjaan	Kelerensi	VOI	Satuan	Rp	Rp	Rp	Rp	Rp	Rp	Juillali
	Melakukan pemeriksaan NDT (LPT, MPI & UT) pada Labyrinth Seal Area CE setelah				Кр	Кр	Кр	Кр	Кр	Кр	
5.8.3	dilakukan HVOF Coating.		1	Lot							
5.8.4	Melakukan final machining pada Labyrinth Seal Area CE dengan dimensi OD sesuai target.		1	Lot							
3.6.4	Melakukan pemeriksaan NDT (LPT, MPI & UT) pada Labyrinth Seal Area CE setelah		1	Lot							
5.8.5	dilakukan final machining.		1	Lot							
	Shaft Free Area (Exhaust End)										
5.9.1			1	Lot							
5.9.1	Melakukan cleaning dan polishing pada permukaan Shaft Free Area (Exhaust End). Disc Stage #6		1	LOL							
7	Ü		1	T .							
	Melakukan Polish pada area wheel untuk menghilangkan high spot.		1	Lot							
5.10.2	Melakukan dress blend pada area Blade Disc Stage #6 sisi Trailing Edge.		1	Lot							
5 11 1	Interstage #5-6		-	τ.,							
5.11.1	Melakukan cleaning dan polishing pada Interstage #5-6.		1	Lot							
9	Disc Stage #5			I							
5.12.1	Melakukan Polish pada area wheel untuk menghilangkan high spot.		I	Lot				1			1
5.12.2	Melakukan straightening pada area Blade Disc Stage #5 sisi Trailing Edge yang mengalami		1	Lot							1
	dent.										
5.12.3	Melakukan dress blend pada area Blade Disc Stage #5 sisi Trailing Edge.		1	Lot							
10	Interstage #4-5										
5.13.1	Melakukan machining undercut pada coating existing pada area Interstage #4-5 (thickness		1	Lot							
II	coating HVOF existing adalah 0.013").										
5.13.2	Melakukan HVOF Coating pada Interstage #4-5 dengan range ketebalan 0.007"-0.025"		1	Lot							
5.15.2	dengan material Chromium Carbide atau ekuivalen.		•	Lot							
5.13.3	Melakukan pemeriksaan NDT (LPT, MPI & UT) pada Interstage #4-5 setelah dilakukan		1	Lot							
5.15.5	HVOF Coating.		1	Lot							
5.13.4	Melakukan final machining pada radial surface Interstage #4-5 pasca HVOF coating dengan		1	Lot							
3.13.4	target dimensi 6.000".		1	Lot							
5.13.5	Melakukan pemeriksaan NDT (LPT, MPI & UT) pada Labyrinth Seal Area CE setelah		1	T -4							
5.15.5	dilakukan final machining.		1	Lot							
11	Disc Stage #4										
5.14.1	Melakukan Polish pada area wheel untuk menghilangkan high spot.		1	Lot							
5.14.2	Melakukan dress blend pada area Blade Disc Stage #4 sisi Trailing Edge.		1	Lot							
12	Interstage #3-4										
5 15 1	Melakukan machining undercut pada coating existing pada area Interstage #3-4 (thickness		,	¥ .							
5.15.1	coating HVOF existing adalah 0.013")		1	Lot							
	Melakukan HVOF Coating pada Interstage #3-4 dengan range ketebalan 0.007"-0.025"										
5.15.2	dengan material Chromium Carbide atau ekuivalen.		1	Lot							
	Melakukan pemeriksaan NDT (LPT, MPI & UT) pada Interstage #3-4 setelah dilakukan										
5.15.3	HVOF Coating.		1	Lot							1
l	Melakukan final machining pada radial surface Interstage #3-4 pasca HVOF coating dengan										1
5.15.4	target dimensi 6.000".		1	Lot							
l	Melakukan pemeriksaan NDT (LPT, MPI & UT) pada Interstage #3-4 setelah dilakukan		<u> </u>					<u> </u>			1
5.15.5	final machining.		1	Lot							1
13	Disc Stage #3										
	Melakukan Polish pada area wheel untuk menghilangkan high spot.		1	Lot							
5.16.2	Melakukan dress blend pada area Blade Disc Stage #3 sisi Trailing Edge.		1	Lot							
14	Interstage #2-3		1	Lot				 			
	Melakukan machining undercut pada coating existing pada area Interstage #2-3 (thickness			 							
5.17.1	coating HVOF existing adalah 0.002").		1	Lot							
-	Melakukan HVOF Coating pada Interstage #2-3 dengan range ketebalan 0.007"-0.025"							1			1
5.17.2	dengan material Chromium Carbide atau ekuivalen.		1	Lot							
	Melakukan pemeriksaan NDT (LPT, MPI & UT) pada Interstage #2-3 setelah dilakukan										
5.17.3			1	Lot							
-	HVOF Coating.										
5.17.4	Melakukan final machining pada radial surface Interstage #2-3 pasca HVOF coating dengan		1	Lot							
	target dimensi 6.000".										İ

No.	—		ı		FIKILA	NG FERTAMINA	PERTAMINA INTERNASIONAL RU IV CILACAP					
Part Part	NT.	TI 's . Th. I 's	D.C.	X7.1	6.4	TT 1.	Harga Satuan	41.4	TT 1.	Total Harga	41.4	7
Section Processing April (FLF) (No	Uraian Pekerjaan	Keierensi	VOI	Satuan							Jumian
1	ļ	M-1-1				Кр	кр	Кр	Кр	Кр	кр	
15 15 Meditatina Prieth qual area wheel summi menghlanghan high year.	5.17.5			1	Lot							
State Stat												
State Stat		9			¥ .							
Machination methods in understand paths counting guida area forecasting path area fore				1								
1-15 Section 1-15				1	Lot							
1	16											
Section Control of	5.19.1			1	Lot							
Solidadine processivas NITO CLIP MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine processivas NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine processivas NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine processivas NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine processiva NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine processiva NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO CLIP, MIT & UT) pask intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO Pask park intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO Pask park intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Processiva NITO pask park intervage #1.2 sericià dilakukan Solidadine Recommende Processiva NITO Pask permukana Denard Benga Area Rich despon contign dengan target dimensi Solidadine Transporte Cubicke e capitale della Geogra nage krebolan OLOT - OLOS: Solidadine Transporte Cubicke e capitale della Geogra nage krebolan OLOT - OLOS: Solidadine Transporte Cubicke e capitale della Geogra nage krebolan OLOT - OLOS: Solidadine processiva NITO Pask permukana Denard Benga Area Rich Geogra nage krebolan OLOT - OLOS: Solidadine processiva NITO Pask permukana Denard Benga Area Rich Geogra nage krebolan OLOT - OLOS: Solidadine processiva NITO Pask park Area TE posca finad 1 Lot 1 Lot 1 Lot 1 Lot 1 Lot												
April	5 19 2			1	Lot							
WOF Counting	0.17.2			•	200							
1	5 19 3			1	Lot							
Section Sect	5.17.5				Lot							
Comparison Content	5 10 4			1	Lot							
1.0 1.0	3.17.4			1	Lot							
The State The	5 10 5			1	Let							
Medalakan Polish pada area wheel untuk menghlungkan high synd. 1 Lot				1	Lot							
Malakakar dress blend pada area Blade Dice Stage #1 sist Trailing Edge. 1 Lot	17	Disc Stage #1										
Februkan Shuft Area TE	5.20.1	Melakukan Polish pada area wheel untuk menghilangkan high spot.		1	Lot							
Rail Labyrinth Seal Aver E	5.20.2	Melakukan dress blend pada area Blade Disc Stage #1 sisi Trailing Edge.		1	Lot							
Labyrinth Seal Area TE	18	Perbaikan Shaft Area TE										
Mediakkan Cekaning data polishing pada Labyirah Seal Area TE. 1 Lot		Labyrinth Seal Area TE										
1				1	Lot							
Melabakan cleaning dan polishing pada næo AD Deflector TE.												
Basing Journal TE				1	Lot							
Melakukan machining skim cut pada coating existing pada Boaring Journal Area TE 1												
Chickness coating IVOF existing adalah 0.012"). 1 Lot												
Melakukan HVOP coating pada Journal Bearing Area RE dengan coating menggunakan 1 Lot Lot Lot	18.3.1			1	Lot							
Melakukan pemeriksaan NDT pada permukaan Journal Bearing Area TE pasca HVOF coating dengan target dimensi 3												
Melakukan pemeriksaan NDT pada permukaan Journal Bearing Area TE pasca HVOF 1 Lot	18.3.2			1	Lot							
1												
Melakukan final machining pada radial surface pasca HVOF coating dengan target dimensis 1	18.3.3			1	Lot							
18.3.4 3.000°. 1 Lot												
Melakukan pemeriksaan NDT pada permukaan Bearing Journal Area TE pasca final machining. 1 Lot	18.3.4			1	Lot							
18.4.5 Radial Probe Area TE												
Radial Probe Area TE	18.3.5			1	Lot							
Melakukan reposition probe sensing area mengacu kepada target yang diberikan oleh PT KPIRU IV Cilacap dengan lebar area Radial Probe minimal 1.000°. 18.4.2 (6 μm). 18.4.3 Melakukan burnishin pada Radial Probe Area dan pastikan max. MRO & ERO 0.25 mils (6 μm). 18.9 Oil Seal TE Outboard-Inside 19.9 Oil Seal TE Outboard-Inside 19.1 Lot 19.1	10.4				-							
18.4.1 KPI RU IV Cilacap dengan lebar area Radial Probe minimal 1.000".	18.4											
Melakukan burnishing pada Radial Probe Area dan pastikan max. MRO & ERO 0.25 mils (6 μm). Lot L	18.4.1			1	Lot							
18.4.2 (6 µm).												
18.4.3 Melakukan pemeriksaan surface roughness dengan ketentuan max. 16 μinch Ra. 1 Lot 18.9 Oil Seal TE Outboard-Inside 18.10.1 Melakukan cleaning dan polishing pada Oil Seal TE Outboard-Inside. 1 Lot 1 Lo	18.4.2			1	Lot							
18.9 Oil Seal TE Outboard-Inside	10.40				¥ .							
18.9.1 Melakukan cleaning dan polishing pada Oil Seal TE Outboard-Inside. 1 Lot 18.10.1 Melakukan cleaning dan polishing pada Thrust Disc. 18.10.2 Melakukan kiss grinding pada sisi active dan inactive axial Thrust Collar untuk 18.10.2 menghilangkan rubbing, scratch dan pitting corrosion. Pastikan max. axial run out di active & inactive side saat terpasang di Rotor Assembly adalah 0.0005". 18.10.3 Melakukan pemeriksaan surface roughness Thrust Collar dengan ketentuan max. 16 μinch Ra. 18.11. Oil Seal TE Outboard - Outside 18.11.1 Melakukan cleaning dan polishing permukaan Oil Seal TE Outboard – Outside. 1 Lot				1	Lot							
18.10 Thrust Disc 18.10.1 Melakukan cleaning dan polishing pada Thrust Disc. 1 Lot Melakukan kiss grinding pada sisi active dan inactive axial Thrust Collar untuk 1 Lot 18.10.2 Menaphilangkan rubbing, scratch dan pitting corrosion. Pastikan max. axial run out di active & inactive side saat terpasang di Rotor Assembly adalah 0.0005°. 1 Lot 18.10.3 Melakukan pemeriksaan surface roughness Thrust Collar dengan ketentuan max. 16 μinch Ra. 1 Lot 18.11.1 Oil Seal TE Outboard - Outside 1 Lot 18.11.1 Melakukan cleaning dan polishing permukaan Oil Seal TE Outboard – Outside. 1 Lot 18.12.1 Melakukan cleaning dan polishing pada area OST Device. 1 Lot					¥ .							
18.10.1 Melakukan cleaning dan polishing pada Thrust Disc. Melakukan kiss grinding pada sisi active dan inactive axial Thrust Collar untuk 18.10.2 menghilangkan rubbing, scratch dan pitting corrosion. Pastikan max. axial run out di active & inactive side saat terpasang di Rotor Assembly adalah 0.0005". 18.10.3 Melakukan pemeriksaan surface roughness Thrust Collar dengan ketentuan max. 16 μinch Ra. 1 Lot				1	Lot							
Melakukan kiss grinding pada sisi active dan inactive axial Thrust Collar untuk 18.10.2 menghilangkan rubbing, scratch dan pitting corrosion. Pastikan max. axial run out di active & inactive side saat terpasang di Rotor Assembly adalah 0.0005". 18.10.3 Melakukan pemeriksaan surface roughness Thrust Collar dengan ketentuan max. 16 μinch Ra. 1 Lot					¥ .							
18.10.2 menghilangkan rubbing, scratch dan pitting corrosion. Pastikan max. axial run out di active & inactive side saat terpasang di Rotor Assembly adalah 0.0005". 18.10.3 Melakukan pemeriksaan surface roughness Thrust Collar dengan ketentuan max. 16 μinch Ra. 10.1 Lot	18.10.1			1	Lot							
& inactive side saat terpasang di Rotor Assembly adalah 0.0005". 18.10.3 Melakukan pemeriksaan surface roughness Thrust Collar dengan ketentuan max. 16 μinch Ra. 1 Lot 18.11 Oil Seal TE Outboard - Outside 18.11.1 Melakukan cleaning dan polishing permukaan Oil Seal TE Outboard – Outside. 1 Lot 18.12 OST Device 1 Lot	10.10.5			١.								
18.10.3 Melakukan pemeriksaan surface roughness Thrust Collar dengan ketentuan max. 16 μinch 1 Lot	18.10.2			1	Lot							
Ra.		1 6										
Ra. 18.11 Oil Seal TE Outboard - Outside 18.11.1 Melakukan cleaning dan polishing permukaan Oil Seal TE Outboard – Outside. 1 Lot 18.12 OST Device 1 Lot 1 Lot 1 Lot	18.10.3			1	Lot							
18.11.1 Melakukan cleaning dan polishing permukaan Oil Seal TE Outboard – Outside. 1 Lot 5 5 5 5 6 5 6 6 7 7 8 9 7 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9												
18.12 OST Device 18.12.1 Melakukan cleaning dan polishing pada area OST Device. 1 Lot												
18.12.1 Melakukan cleaning dan polishing pada area OST Device. 1 Lot				1	Lot							
				<u> </u>						ļ		
18.12.2 Remove and reset OST Device sesuai design (8746 RPM) dengan toleransi +1%.				1								
	18.12.2	Remove and reset OST Device sesuai design (8746 RPM) dengan toleransi +1%.		1	Lot							

Marchan Commonwealth Marchan	i 	T		1	PIKIL	ANG PERTAMINA	INTERNASIONAL Harga Satuan	RU IV CILACAP	1	Total Harga		
March Marc	No	Urajan Pakariaan	Referenci	Vol	Satuan	Unah		Alat	Unah		Alat	Tumlah
St. St. All And and Device for Cheesing yang diberikan only PT (For PT III) PC (State 1	110	оганан гекегјаан	Referensi	7 01	Satuan							Julian
Statistical Content of Proceedings of the Content of Proceding Angelogy (Content of Proceding Angelogy) 1	18.13	MPU Gear										
St. 15 Michiskum personagum MPUC Corn		Melakukan fabrikasi MPU Gear Ref. Drawing yang diberikan oleh PT KPI RU IV Cilacap.							INCLUDE	1		
State Stat	18.13.2	Melakukan individual balancing MPU Gear.		1	Lot							
St. 14.1 Melakakan selaming dan permakana Fed Shaft Astal Protes Melakakan selaming dan Astapter Service may be selaming the protection of the protectio	18.13.3	Melakukan pemasangan MPU Gear.		1	Lot							
Sile 12 Mediakatia normating paths dupter (up Artial Poek-Sensing Area. Maximum NRO dan PRO 0.5 miles required area political principal for paths and												
Sile 12 Mediakatia normating paths dupter (up Artial Poek-Sensing Area. Maximum NRO dan PRO 0.5 miles required area political principal for paths and	18.14.1	Melakukan cleaning dan polishing pada permukaan End Shaft Axial Probe.		1	Lot							
Post Col. Smith. (*) parts, without hardness congenitive traces in the control of the control of the collection of the		Melakukan burnishing pada Adapter Cup Axial Probe Sensing Area. Maximum MRO dan		1	Let							
Segmenter frienge facility and the Public-rays design disconsistent sessual desistance, and the public of the public Public Configuration of the Configurati	16.14.2			1	Lot							
Concentre sequenter front after Puber Table Configuration and Secural Sections. Metabalization test fitting Puber Table Configuration (particular) appeared and provided in page depart testing the control of the puber table of the puber tabl	19			1	Lot							
Segmenter himsga dapat terminal dengam bala. Melakakan Sementel / HiCard Mela Security peda selurah permukaan notur unka mencepali terjadinya corrosina (exclude Throat, Journal Berning Area, proble Sensing Area, Congilar dee, dan Souling Area, Melakakan pengalaman abitar notur dan dinense seluri de asalah Dotor Accenthy, termanak thort dan posis proble sensing area. Termana Position dee Area (Melakan pengalaman abitar notural dan dinense serian area sensin API BP 687. Semana API Semandar (A) Latert Edition dan API PO 687. Melakakan pengentikan dina HOP (AT, MIT & UT) pada selurah begian Rotor yang gelicibib. Melakakan penyusuanan final eport hasil reduksimum Rotor Assembly termanak detail asala dimensional dawaing. Melakakan penyusuanan final eport hasil reduksimum Rotor Assembly termanak detail asala dimensional dawaing. Melakakan penyusuanan final eport hasil reduksimum Rotor Assembly termanak detail asala dimensional dawaing. Melakakan penyusuanan final eport hasil reduksimum Rotor Assembly termanak detail asala dimensional dawaing. Melakakan penyusuanan final eport hasil reduksimum Rotor Assembly termanak detail asala dimensional dawaing. Memandakan dama memberubkan cansioner. Melakakan pengaganian sala cover Memandakan Rotor Assembly and an entister. Melakakan pengaganian sala cover Memandakan Rotor Assembly and memberubkan cansioner. Melakakan pensaganian sala pengalama planes cover Memandakan Rotor Assembly and an entister. Melakakan pensaganian sala pengaganian sala dimensioner melakan pensaganian sala pengaganian sala peng	17				Lot							
Sequence funges dapate remand designs hour. Sequence funcion design of the common	20			1	Lot							
units mencegals tergidings corrosine (acclude Thrust, Journal Berning Area, Camping Area, dam Sealing Area, Samplang Area, Sam				_	200							
1												
Area, Corpling Area, don-Searing Area), Mestakana praguastary and an arter rurout and university result of a study Roor Assembly, Germansk lebrar dispressing probe seming area. **Mediation programs to Rurour dan dimensi ratiol seria actual Roor Assembly, and Assignation and Assignation (Assembly, Seminary) and Assignation (Assembly, Seminary) and Assignation (Assembly, Seminary) and Assignation (Assembly, Seminary) and Assignation (Assembly, Germansk) and Assembly, Germansk, G	21			1	Lot							
Le Helskakam pengukarn total Runou dan dimensi radial serta astal Rotor Assembly, termasuk positi dan lebar Poek Semiay Azea. Makamam Runour Radial dan Asial pada emena area sensai API Ref 867. Melakakam fand dyramic balancing Rotor Assembly dan six point residual unbalance check semia API Stundend of 17 Latest Edition dan API RP 687. Melakakam demagnetizing pada seluruh bagian Rotor Assembly dan Batasan toleransi dan Melakamam penguitan pada pengunakan pada pada pengunakan pada pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pengunakan pada pada pada pada pada pada pada pa												
22 memaste posis dan lober Prote Sensing Area Maximum Rumour Radial dan Axial pode seema area seema Area Seesai APR P687. 23 Melkakan final dynamic balancing Rotor Assembly dan six point residual umbalance check seasia APR P687. 24 Melkakan pemeriksaan final NDT (LPT, MPL & UT) poda seltruth bagian Rotor yang applicable. 25 Melkakan pemeriksaan final NDT (LPT, MPL & UT) poda seltruth bagian Rotor yang makimum residual rungare 2 ganse. 26 Melkakan pemperiksaan final NDT (LPT, MPL & UT) poda seltruth bagian Rotor sasembly dengan Batsaan toteransi makimum residual rungare 2 ganse. 27 Melkakan penyewana final report hasil refurbishment Rotor Assembly termasuk detail asia dimensional draving, asia dimensional draving, asia dimensional draving, asia dimensional draving. 28 Melkakan pemperiksaan dan membersihkan cansieer, Melkakan penggantian seal cover cansier. 29 Mengara pemperiksaan dan membersihkan cansieer, Melkakan penggantian seal cover cansier. 20 Mengara pemperiksaan dan membersihkan cansieer, Melkakan penggantian seal cover cansier. 21 Lot												
Semana area secual AFI RF 687.				١.	l							
Sessia AP Standards of J Land Edition dan APT (P.T., MPL & UT) peak seluruh bagian Rotor yang septicus beginning beg	22			1	Lot							
Sessual API Standard of 17 Latest Edition dan API RP 687. Mellakukan demagnetizing pada seluruh bagian Rotor Assembly dengan Batasan toleransi maksimum residual magnet 2 gauss. Mellakukan demagnetizing pada seluruh bagian Rotor Assembly dengan Batasan toleransi maksimum residual magnet 2 gauss. Mellakukan demagnetizing pada seluruh bagian Rotor Assembly termasuk detail stail dimensional drawing. Mellakukan penyasuan final terport hasil refurbishment Rotor Assembly termasuk detail stail dimensional drawing. Mellakukan penyasuan final temethersihkan camister. Melakukan penggantian seal cover canister. Mellakukan peneriksan dan temebrasihkan camister. Melakukan penggantian seal cover canister. Mellakukan Rotor Assembly kedalam canister mellakukan penggantian seal cover canister. Mellakukan Rotor Assembly kedalam canister mellakukan penggantian seal cover canister. Memasukan Rotor Assembly kedalam canister mellakukan penggantan batu penggiat canister, mellakukan pengangan batu pengkat canister ganga, pressure regulator, connector, dan bose / ipringo. Memasukan Rotor Assembly kedalam canister mellakukan pengangan batu pengkat canister, mellakukan pengangan batu pengkat canister, mellakukan pensangan batukan pengkat canister, mell												
Add akakkan pemeritsaan final NDT (LPT, MPI & UT) pada seluruh bagian Rotor yang opplicable.	23			1	Lot							
A applicable. A pellakukan demagnetizing pada sehruh bagian Rotor Assembly dengan Batasan toleransi Melakukan demagnetizing pada sehruh bagian Rotor Assembly termasuk detail Melakukan persyasuma final refurbishmen Rotor Assembly termasuk detail A melakukan persyasuna final refurbishmen Rotor Assembly termasuk detail A melakukan persyasuna final refurbishmen Rotor Assembly dan melakukan Melakukan persyasuna final refurbishmen Rotor Assembly dan melakukan Melakukan persyasuna final seluruh permukaan Rotor Assembly dan melakukan Melakukan persyasuna final seluruh permukaan Rotor Assembly dan melakukan Melakukan persyasuna final persyasuna jada seluruh permukaan Rotor Assembly ke dalam ennister, melakukan pengapatian seal cover ensister, pessure ganga, pressure regulator, connector, dan hose/ piping. Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakukan pengapatian sel cover ensister, pipiskan pressure pinglator, connector, dan hose/ piping. Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakukan pengapatan pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapatan pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapatan pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapangan bant pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapatan pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapatan pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapatan pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapatan pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapatan pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapatan pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapatan pengkat Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakuhan pengapatan												
Melakukan demagnetizing pada seluruh bagian Rotor Assembly dengan Batasan toleransi maksimum residuh anganget 2 gaus. Melakukan penyusunan final report hasil refurbishment Rotor Assembly termasuk detail scaid dimensional drawing. Melakukan penyusunan final report hasil refurbishment Rotor Assembly termasuk detail scaid dimensional drawing. Melakukan penyusunan final report hasil refurbishment Rotor Assembly termasuk detail scaid dimensional drawing. Melakukan penyusunan final report hasil refurbishment Rotor Assembly termasuk detail scaid dimensional drawing. Melakukan penyusunan final report hasil refurbishment Rotor Assembly termasuk detail scaid dimensional drawing. Melakukan penyusunan final report hasil refurbishment Rotor Assembly termasuk detail scaid dimensional drawing. Melakukan penyusunan final report hasil refurbishment Rotor Assembly termasuk detail scaid dimensional drawing. Lot Lot Lot Lot Lot Lot Lot Lo	24			1	Lot							
Maksimum residual magnet 2 gauss. 1												
Melakukan penyasunan final report hasil efturbishment Rotor Assembly termasuk detail 27 Melakukan ight preservasi pada seluruh permukaan Rotor Assembly dan melakukan 28 Melakukan peneniksan dan membersilkan canister. Melakukan penggantian seal cover 29 Melagkapi fasilitas purging Rotor pada canister apabila tidak lengkap meliputi (mini tabung N2, pressure gauge, pressure regulator, connector, dan hose / priping). Memasukan Rotor Assembly ke dalam canister, melakukan penggantian seal cover 29 Amini penggantakan Rotor Assembly ke dalam canister, melakukan penggantian seal cover 20 Amini penggantakan Rotor Assembly ke dalam canister, melakukan penggantian seal cover 21 Lot 22 Lot 23 Amini penggantakan platic wap. 24 Amini penggantakan platic wap. 25 Amini penggantakan platic wap. 26 Amini penggantakan platic wap. 27 Melakukan penyasukan platic wap. 28 Amini penggantakan platic wap. 29 Melakukan pengantian seal cover 20 Melakukan pengantian seal cover 20 Lot 20 Melakukan pengantakan platic wap. 20 Melakukan pengantakan platic wap. 20 Melakukan pengantian seal cover 21 Lot 22 Lot 23 Lot 24 Lot 25 Lot 26 Lot 26 Lot 27 Lot 28 Lot 28 Lot 29 Melakukan pengantan platic wap. 20 Melakukan pengantian seal cover 20 Lot 20 Lot 21 Lot 22 Lot 23 Lot 24 Lot 25 Lot 26 Lot 27 Lot 28 Lot 28 Lot 28 Lot 29 Lot 20	25			1	Lot							
27 Melakukan light preservasi pada seluruh permukaan Rotor Assembly dan melakukan wrapping mengganakan plastic wrap. 28 Melakukan pemerikaan dan membersikan canister. Melakukan penggantian seal cover canister. 29 Melakukan pemerikaan dan membersikan canister. Melakukan penggantian seal cover canister. 20 Melakukan pemerikaan dan membersikan canister. Melakukan penggantian seal cover canister. 20 Melengkapi fasilitas purging Rotor pada canister apablia tidak lengkap meliputi (mini labung X), pressure agane, pressure regulator, connector, dan bose/ priping). 30 Canister, injeksi Mitrogen dengan pressure 5 psig dan pastitan tidak da kebocaron Nitrogen. 21 Lot 31 Mengirim Rotor Assembly ke dalam canister, melakukan pemasangan baut pengkat 32 Mengirim Rotor Assembly kembali ke Pertamina. 33 Mengirim Rotor Assembly kembali ke Pertamina. 34 Mengirim Rotor Assembly kembali ke Pertamina. 35 SUB TOTAL-1 36 Mengirim Rotor Assembly kembali ke Pertamina. 36 SUB TOTAL-1 37 SUB TOTAL-1 38 SUB TOTAL-1 38 SUB TOTAL-1 39 SUB TOTAL-1 40 SUB TOTAL-1 50 SU												
Melakukan light preservasi pada seluruh pernukaan Rotor Assembly dan melakukan wapping menggunakan plastic wrap. Melakukan pemerjakan dan membersihkan canister. Melakukan penggantian seal cover canister. C	26			1	Lot							
wrapping menggunakan plastic wrap. Melakukan pemeriksan dan membersihkan canister. Melakukan penggantian seal cover canister. Melakukan pemeriksan dan membersihkan canister. Melakukan penggantian seal cover canister. Melakukan pemeriksan dan membersihkan canister. Melakukan penggantian seal cover canister. Mengunakan plastic wrap. Melengkapi fasilitas purging Rotor pada canister apabila tidak lengkap meliputi (mini labung K2) pressure genglator, connector, dan hose / piping). Memasukkan Rotor Assembly ke dalam canister, melakukan pemasangan baut pengitat canister, nijeksi Nitrogen dengan pressure 5 psig dan pastian tidak ada kebocaran Nitrogen. Pastikan pressure indicator berfungsi normal dan tabung yang tersedia berisi N2. Mengirim Rotor Assembly kembali ke Petramina. MATERIAL BORONGAN MAT												
Melakukan peneriksan dan membersihkan canister. Melakukan penggantian seal cover canister. Melakukan peneriksan dan membersihkan canister. Melakukan penggantian seal cover canister. Memasukan kan kotor Assemb gang, pressure regulator, connector, dan hose / piping). Memasukan kan kotor Assembly ke dalam canister, melakukan pemasuana batu pengikat canister, nijeksi Nitrogen dengan pressure 5 psig dan pastikan tidak ada kebocoran Nitrogen. Pastikan pressure indicator berfungsi normal dan tabung yang tersedia berisi N2. Mengrim Rotor Assembly kembali ke Pertamina. II Lot MATERIAL BORONGAN A. 024K102T II. Keyphasor Ring II. Pes II. Pes II. Lot SUB TOTAL-1 SUB TOTAL	27			1	Lot							
canister: Canister: Canis					_							
	28	canister.		1	Lot							
Isabung N2, pressure gauge, pressure regulator, connector, dan hose / piping). Memasukan Rotor Assembly ke dalar canister, nijeksi Nitrogen dengan pressure 5 psig dan pastikan tidak ada kebocoran Nitrogen. Pastikan pressure indicator berfungsi normal dan tabung yang tersedia berisi N2. Mengirim Rotor Assembly kembali ke Pertamina. I Lot MATERIAL BORONGAN A. 024K102T I.1 Keyphasor Ring I.1 Pes I.2 MPU Gear I.3 Pes I.4 Pes I.5 Ust MU Gear I.6 Vegenamble Material II Pes IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII	20	Melengkapi fasilitas purging Rotor pada canister apabila tidak lengkap meliputi (mini		1	T -4							
Canister, injeksi Nitrogen dengan pressure 5 psig dan pastikan tidak ada kebocoran Nitrogen. Pastikan pressure indicator berfungsi normal dan tabung yang tersedia berisi N2.	29	tabung N2, pressure gauge, pressure regulator, connector, dan hose / piping).		1	Lot							
Pastikan pressure indicator berfungsi normal dan tabung yang tersedia berisi N2.		Memasukkan Rotor Assembly ke dalam canister, melakukan pemasangan baut pengikat										
Mengirim Rotor Assembly kembali ke Pertamina.	30			1	Lot							
SUB TOTAL-1 SUB TOTAL-1												
MATERIAL BORONGAN	31	Mengirim Rotor Assembly kembali ke Pertamina.		1	Lot							
A. 024K102T 1.1 Keyphasor Ring 1.1 Pcs 1.2 MPU Gear 1.2 Consumable Material 1.3 Consumable Material 1.4 Lot 1.5 Consumable Material 1.6 Peralatan Safety 1.7 Peralatan Safety 1.8 SUB TOTAL-III IV MOBILISASI/ DEMOBILISASI 1.9 Transportasi dan asuransi 1.1 Lot 1.2 SUB TOTAL-III TO TA L						SUB TOTAL- I						
1	II	MATERIAL BORONGAN										
1 Pcs	A.	024K102T										
1 Pcs	1.1			1	Pcs							
SUB TOTAL-II				1	Pcs							
PERALATAN KERJA	1.3	Consumable Material		1	Lot							
Peralatan Safety						SUB TOTAL- II	,					
SUB TOTAL-III	III			l								
MOBILISASI	1	Peralatan Safety		1	Lot	CLID TOTAL TY						
Transportasi dan asuransi	TV	MORII ISASI/ DEMORII ISASI		 	-	SUB TUTAL- III			1	T		
SUB TOTAL- IV SUB TOTAL (I + II + III + IV) KEUNTUNGAN & RESIKO% x SUB TOTAL (I + II + III + IV) T O T A L	1			1	Lot							
SUB TOTAL (I + II + III + IV) KEUNTUNGAN & RESIKO% x SUB TOTAL (I + II + III + IV) T O T A L	-	Androportus dan usurunsi		1	LOI	SUB TOTAL- IV						
TOTAL						II + IV)						
					N & RES	SIKO% x SUB T	OTAL (I + II + III	+ IV)				
PEMBULATAN												
	 		PEMBUI	LATA	.N							