
 P.T. ISPAT INDO	LAPORAN PELAKSANAAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En	Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-09-04
		Revisi : 05
		Tanggal : 01 Juli 2020

LAPORAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En Tahun 2021
(SMK3, ISO 9001:2015, ISO 45001:2018, ISO 14001:2015 dan ISO
50001:2018, FPA)
PT. ISPAT INDO & PT. ISPAT WIRE PRODUCTS



PT ISPAT INDO
Plant : Desa Kedungturi, Taman, Sidoarjo P.O. Box 1083 Surabaya
Telp : (62) 31-788-7000. Fax. : (62) 31-788-7500 E-MAIL :
ispatindo@mittalsteel.com

 P.T. ISPAT INDO	LAPORAN PELAKSANAAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En	Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-09-04
		Revisi : 05
		Tanggal : 01 Juli 2020

1. PERUSAHAAN YANG DIAUDIT

PT. Ispat Indo & Ispat Wire Product

2. LINGKUP AUDIT

- 2.1. ISPAT INDO Perusahaan manufacturing steel billet, wire rods dan bar di Ds. Kedungturi, Taman, Sidoarjo
- 3.2. ISPAT WIRE PRODUCTS Perusahaan manufacturing *nail, nail wire*, dan *straight Bar* di Ds. Kedungturi, Taman, Sidoarjo

3. PELAKSANAAN AUDIT

- a. Tanggal : 14 September s/d 21 September 2021
- b. Tempat : All Dept.

4. TUJUAN AUDIT

- a. Efektifitas penerapan SMK3L-En (SMK3 PP No. 50 tahun 2012, ISO 45001:2018, ISO 14001:2015 dan ISO 50001:2018).
- b. Kesesuaian terhadap elemen SMK3L-En (SMK3 PP No. 50 tahun 2012, ISO 45001:2018, ISO 14001:2015 dan ISO 50001:2018).
- c. Pemenuhan terhadap standar AM Fatality Prevention Standard.
- d. Informasi terhadap peningkatan SMK3L-En (SMK3 PP No. 50 tahun 2012, ISO 45001:2018, ISO 14001:2015 dan ISO 50001:201).
- e. Pemenuhan terhadap Peraturan Perundangan.

5. TIM AUDITOR

Tim Auditor terdiri dari :

N o.	Nama	Payroll	Dept	AUDITOR			
				ISO 45001	SMK3	ISO 14001	ISO 50001
1.	Agus Barliandi	6688	SHE	V	V	V	V
2.	Faukal Hasan	6867	SHE	V	V	V	V
3.	Liana P Lestari	9083	SHE	V	V	V	
4.	M Arif Setiawan	6806	SHE	V	V	V	V
5.	Irwan Agung S	6839	SHE	V	V	V	V
6.	Wawan Krisnadi	6086	SHE	V	V	V	
7.	Joko Ari	7068	SHE	V	V	V	
8.	Sulisetyawan	7085	MSM	V	V	V	V
9.	Yoan Budiatmoko	6454	SMS	V	V	V	
10.	Setyo Danu	6554	MHS	V	V	V	V
11.	Hendrik S	6354	MVL	V	V	V	
12.	Supriyanto	6199	MPH	V	V	V	V
13.	Retno Sulistyaningsih	7055	ACC	V	V	V	
14.	Ajeng Ayu Wulandari	6908	PUR	V	V	V	
15.	Rahayu	7104	ACC				V
16.	Rudiantara	6327	TRG	V	V	V	V
17.	Yoyok Sumaryadi	6900	TRG	V	V	V	
18.	Ika T	6818	FAB	V	V	V	
19.	Erwin Hendra Wijaya	6912	DSP	V	V	V	
20.	Budi Waluyo	6217	RQC	V	V	V	
21.	Renny Mariska	6519	PNL	V	V	V	V
22.	Harits Mustafidz	6693	TGM	V	V	V	V
23.	Wahyu Timor I	6725	TGM	V	V	V	V
24.	Anton Kusworo	6936	TGE	V	V	V	
25.	Erfan Prasetyo	6674	TGE	V	V	V	V



P.T. ISPAT INDO

LAPORAN PELAKSANAAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En

Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-09-04

Revisi : 05

Tanggal : 01 Juli 2020

26.	Dian Sari Ambarwati	6786	RQC	V	V	V	
27.	Adi Waluyo	6579	ERM	V	V	V	
28.	Thofiq Ahmad	6810	DSP	V	V	V	V
29.	Rudi Daniswara	6706	ERM	V	V	V	
30.	Erwan Junianto	7026	RMO	V	V	V	V
31.	Wahyu Rohman	6802	RMO	V	V	V	V
32.	Nur Cahyono	6626	STR	V	V	V	V
33.	Panut	6909	STR	V	V	V	V
34.	Mikail Budi S	6763	SMS/LOG	V	V	V	V
35.	Dwi Pramono S	9075	CVL	V	V	V	
36.	Sabella Dinar S.	9097	ADM	V	V	V	V
37.	Anggie Hidayat	6907	CVL	V	V	V	V
38.	Adhitya Fajar S.	6386	RQC	V	V	V	V
39.	Yoyok hariyanto	6696	MBM	V	V	V	V
40.	Syamsul Huda	6567	MRM	V	V	V	V
41.	Heri Supriadi	6276	RMO	V	V	V	V
42.	Arif fianto	6791	SQC	V	V	V	V
43.	Yudi Susanto	9089	RQC	V	V	V	V
44.	Annastasia	7000	MKT	V	V	V	V
45.	M. Kholil	7105	ESM	V	V	V	V
46.	Mustofa	6179	ESM	V	V	V	V

6. GAMBARAN UMUM

6.1 PT. ISPAT INDO


PT. ISPAT INDO beroperasi sejak tahun 1980 dan berjarak ± 500 m dari jalan raya propinsi Surabaya – Mojokerto. Industri peleburan baja PT. ISPAT INDO berlokasi di Desa Kedungturi, Taman, Sidoarjo - Jawa Timur. Letak Geografis Kabupaten Sidoarjo adalah $(7,3 - 7,5)^\circ$ Lintang Selatan dan $(112,5 - 112,9)^\circ$ Bujur Timur. Ispat indo memiliki karyawan tetap sebanyak 783 orang. Berikut ini uraian singkat mengenai proses produksi yang dilakukan oleh PT. ISPAT INDO:

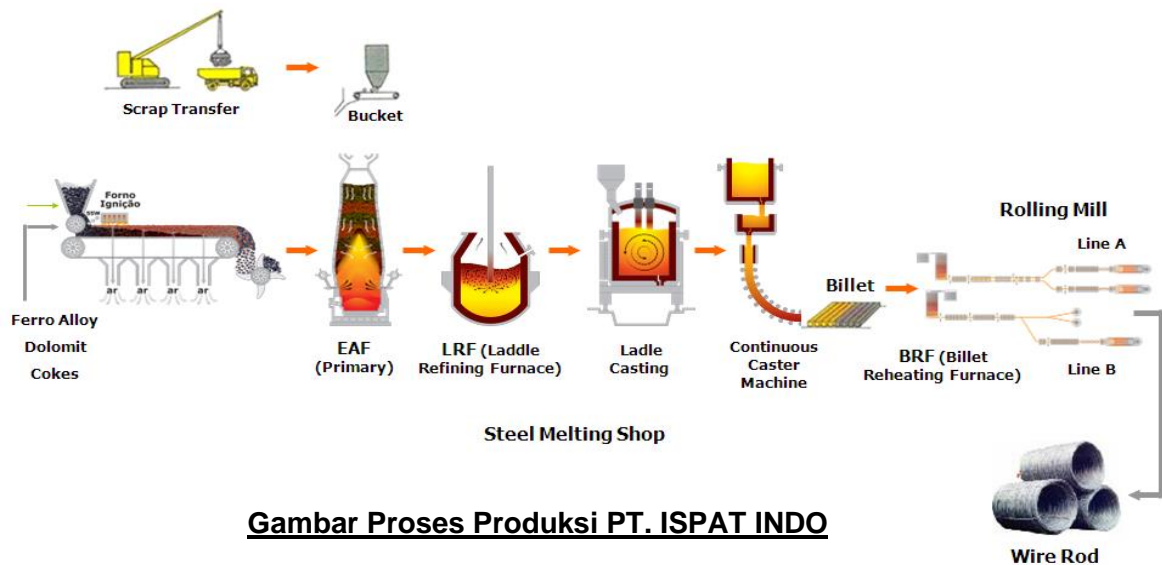
a) Billet

Bahan baku berupa *steel scrap*, *hot briquet iron*, *sponge iron*, *pig iron* serta bahan penolong dimasukkan ke dalam *bucket*, kemudian dituang (*charging*) ke dalam *Electric Arch Furnace (EAF)* yang mempunyai kapasitas 700.000 ton per tahun, menjadi besi cair dengan menggunakan tungku peleburan *Electric Arch Furnace (EAF)* dengan temperatur peleburan mencapai 1.620°C . Selanjutnya dilakukan proses pemurnian yang berfungsi untuk mengatur komposisi cairan baja yang diperoleh agar kualitasnya sesuai dengan yang diharapkan di *Ladle Refining Furnace (LRF)*. Cairan baja selanjutnya dicetak dengan menggunakan *Continue Casting Machine (CCM)* menjadi billet

b) Wire Rod atau Round Bar

Setelah *billet* dihasilkan, maka *billet* diberi pemanasan ulang terlebih dahulu di *Billet Reheating Furnace (BRF)* sampai $\pm 1200^\circ\text{C}$ sebelum diproses menjadi *wire rod* atau *round bar* melalui proses *rolling*. *Rolling* merupakan alat untuk merubah *billet* menjadi batang kawat baja.

 P.T. ISPAT INDO	LAPORAN PELAKSANAAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En	Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-09-04
		Revisi : 05
		Tanggal : 01 Juli 2020



6.4 PT. ISPAT WIRE PRODUCTS

PT. Ispat Wire Products (IWP) adalah salah satu perusahaan dibawah Ispat Indo Group yang bergerak di bidang *steel manufacturing*, khususnya *nail, nail wire*, dan *straight Bar*. *Wire rod* merupakan bahan baku utama yang dibutuhkan untuk kemudian di proses lebih lanjut menjadi *nail, nail wire* dan *straight bar*.

Proses produksi di mulai dengan mengolah *wire rod* dengan diameter tertentu untuk dirubah sesuai diameter yang diinginkan. Proses pengecilan penampang *wire rod* diatas dilakukan melalui proses *cool working* dengan sistem tarik menggunakan mesin *drawing*. Output produk dari mesin *drawing* disebut *nail wire* dengan size mulai 1.65 mm – 7.00 mm, yang untuk kemudian didistribusikan sesuai kebutuhan, baik untuk *nail, straight bar* ataupun *nail wire* (baik internal maupun *dijual*).

Proses pembuatan untuk produk *nail* / paku diawali dengan raw material yang berasal dari mesin *drawing (nail wire)* di proses dengan menggunakan mesin paku sesuai ukuran yang dibutuhkan mulai ukuran 1" – 6". Selanjutnya setelah dari mesin paku, produk setengah jadi tersebut dikirim ke mesin polesh agar produk yang dihasilkan mempunyai permukaan yang bersih serta putih mengkilat. Proses selanjutnya diakhiri dengan proses pengepakan / *packing*, dan di timbang sesuai berat yang dibutuhkan.

Sedangkan proses pembuatan besi beton / *straight bar* merupakan proses yang sederhana dimana raw material (*wire rod* atau *nail wire*) diproses melalui mesin pelurus dan dipotong sesuai ukuran yang dibutuhkan. Proses selanjutnya diakhiri dengan proses bending yang bertujuan untuk mempermudah saat proses loading-unloading. Ukuran besi beton yang dapat dibuat di IWP mulai range 3.2 mm – 16 mm dengan panjang mulai 3.7 meter – 12.05 meter sesuai kebutuhan customer.



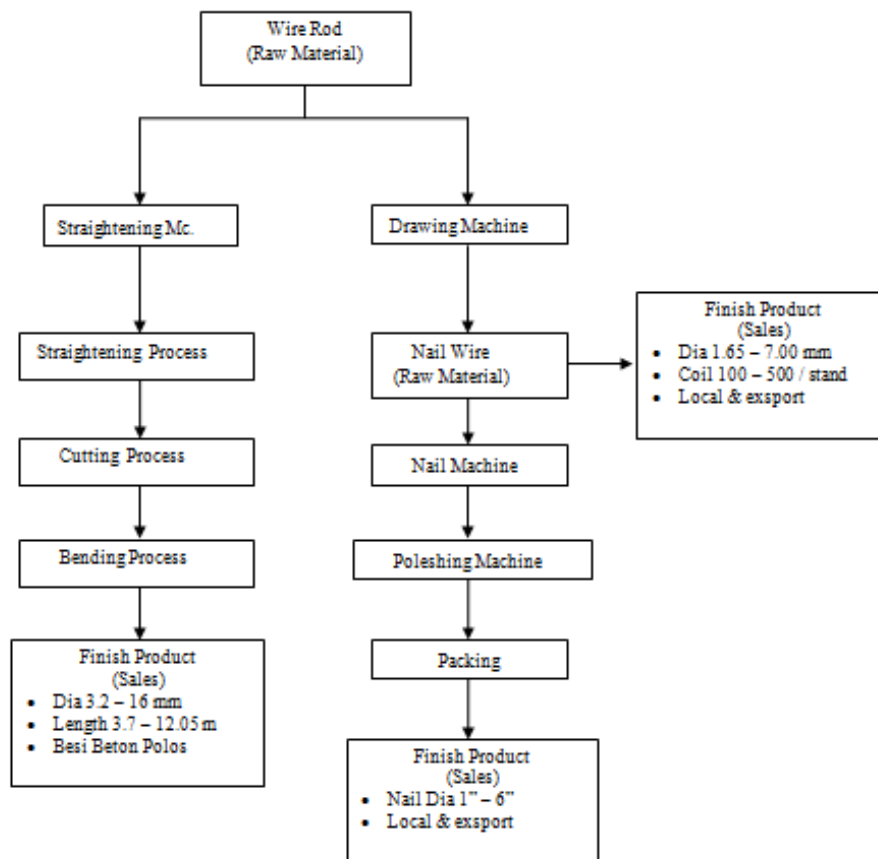
P.T. ISPAT INDO

LAPORAN PELAKSANAAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En


Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-09-04

Revisi : 05

Tanggal : 01 Juli 2020




Proses Produksi PT. ISPAT WIRE PRODUCTS

 P.T. ISPAT INDO	LAPORAN PELAKSANAAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En	Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-09-04
		Revisi : 05
		Tanggal : 01 Juli 2020

7. JADWAL AUDIT

AUDIT TEAM No.	AUDITORS	DEPT.	DEPTT. TO BE AUDITED	DATE
I	SETYO DANU - LEADER IRWAN AGUNG ERWIN HERI SUPRIYADI	RMM SHE DSP RMO	BILLET & SQC RQC	16.09.2021 14.09.2021
II	MIKAIL BUDI - LEADER RETNO SULISTYANINGSIH RUDI DANUSWARA THOFIQ AHMAD	LOG FIN ELC DSP	STR GAF	15.09.2021 21.09.2021
III	ERFAN - LEADER YOYOK SUMARYADI HENDRIK SYAMSUL HUDA	TGE TRG VEH RMM	IWP CAL / WSP	17.09.2021 15.09.2021
IV	PANUT - LEADER YOYOK HARIYANTO IKA T. SUPRIYANTO	STR RMM ELC MPH	VEH CVL	15.09.2021 17.09.2022
V	SULIS SETYAWAN - LEADER JOKO ARI SIGID SUDARMONO DWI PRAMONO	SMM SHE SMS CVL	ELC RMO	16.09.2021 21.09.2021
VI	M. ARIF S - LEADER RENNY MARISKA SABELLA D.	SHE PER ADM	MIS PUR	14.09.2021 20.09.2021
VII	ARIF Fianto - LEADER ANASTASIA M. KHOLIL ANGGIE HIDAYAT	PDD MKT ELC CVL	SMSO LOG	20.09.2021 15.09.2021
VIII	RUDIANTARA T - LEADER MUSTOFA RAHAYU ANTON K	TRG ESM FIN TGM	CDC SMM	20.09.2021 16.09.2021
IX	ADHITYA FAJAR - LEADER YUDI SUSANTO WAHYU TIMOR	PDD PDD TGM	FIN SCR	14.09.2021 21.09.2021
X	BUDI WALUYO - LEADER AJENG AYU WULANDARI	PDD PUR	MKT	21.09.2021

 P.T. ISPAT INDO	LAPORAN PELAKSANAAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En	Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-09-04
		Revisi : 05
		Tanggal : 01 Juli 2020

	HARITZ NUR CAHYONO	TGM STR	SHE	14.09.2022
XI	ERIC P. (1404) - LEADER WAWAN K. ELMAN Z. WAHYU ROHMAN	IWP SHE PDD RMO	DSP TG (M/E)	14.09.2021 16.09.2021
XII	FAUKAL - LEADER PRIYO WAHONO ADI WALUYO	SHE SMO ELC	TRG PER & CANTEEN	16.09.2021 21.09.2021
XIII	AGUS BARLIANDI - LEADER YOAN BUDIATMOKO	SHE SMO	MANAGEMENT	20.09.2021


8. DAFTAR KRITERIA AUDIT DAN PEMENUHANNYA

Daftar kriteria audit terlampir sesuai dengan Check List yang ada pada prosedur audit internal:

- Panduan/ checklist audit dokumen Integrasi SMK3, ISO 45001, ISO 14001 dan ISO 50001
- Panduan/ checklist audit lapangan


9. HASIL AUDIT DAN URAIAN TEMUAN KETIDAKSESUAIAN

NO	Dept	TOTAL FINDINGS	Criteria				Status	
			SMK3	ISO 45001	ISO 14001	ISO 50001	OPEN	CLOSE
1	RMO	2	√	√	√	√		2
2	SHE	2	√	√	√	√		2
3	DSP	-						
4	Canteen	3	√	√	√	√		3
5	PNL	1	√	√	√	√		1
6	LOG							
7	ERM & ESM							
8	PUR	2	√	√	√	√		2
9	SMSO	4	√	√	√	√		4
10	CVL	3	√	√	√	√		3
11	MIS	2	√	√	√	√		2
12	QC	2	√	√	√	√		2
13	STORE							
14	WSP/KAL	2	√	√	√	√		2
15	GAF							
16	TRG	3	√	√	√	√		3
17	SCR	-						
18	VEH							
19	TG (M/E)	-						-
	FIN							
	MSM	2	√	√	√	√		2
	IWP	3	√	√	√	√		3

 P.T. ISPAT INDO	LAPORAN PELAKSANAAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En	Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-09-04
		Revisi : 05
		Tanggal : 01 Juli 2020

MRM	2	✓	✓	✓	✓	2
MKT	2	✓	✓	✓	✓	2
TOTAL FINDING						35

No.	Dept.	Kriteria					Ketidaksesuaian	PIC	Status
		SMK3	ISO 45001	ISO 14001	ISO 50001	AM Std			
1.	SHE	4	8.2	8.2			Struktur organisasi Darurat Belum dilakukan revisi	Arif	Closed
		1.4	5.2	5.2	5.2		Kebijakan K3LH dan Energi belum direvisi dan sign CEO		Closed
2.	Store								
3.	MRM	12.1.1	7.2	7.2	4.5.2		Belum ada dokumen organisasi energy manajemen sistem	Fahrul	Closed
		4	7.5	7.5	-		Ditemukan pada SOP pemakaian oli belum ada petunjuk penanganan bahan B3 terutama APD sesuai dengan MSDS	Wiwin Yoyok	Closed
		-	-	-	6		planning/rencana resiko dan peluang penghematan energy, ENPI dan OFI tidak ditemukan	Samsul	Closed
4.	MSM	2.1.1	7.3	7.3	7.3		Quarter training program is not made yet	Sulistiawan Suprianto	Closed
		5.1	5.3	5.3	5.3		Organization chart is not update yet		Closed
5.	RMO	2.4.1	5.3	5.3	-	ST 014	Organisasi chart approved by not sign by authority person	Erwan, Wahyu, Noval	Closed
		2.4.1	7.5	7.5	-	ST 014	Log book not sign by authority person		Closed
6.	DSP								
7.	Kantin	9.3.2	8.1	8.1	-	-	Belum ada label untuk bahan kimia pembersih pada penempatan bahan kimia termasuk simbolnya	Endang, Evi	Closed
8.	PNL	12.4	9.2	9.2	9.2	-	PT ISPAT INDO telah menerapkan Sitem Manajemen K3 sesuai dengan PP no. 50 tahun 2012. Sesuai dengan kriteria 11.1.2 Audit internal SMK3 dilakukan oleh petugas yang berkompeten dan berwenang. Dari hasil audit tidak ada bukti kompetensi sebagai Lead Internal Auditor SMK3	Agus JP	Closed
		6.7	7.3	7.3	7.3	-	Training Program tahun 2021 telah ditetapkan, dari hasil audit dari beberapa program training yang dijadwalkan sebelum Nopember 2021 ada yang belum terlaksana		Closed
			7.5	7.5	7.5		Sesuai dengan klausa 7.5.2 ISO Ketika membuat dan memperbaharui informasi terdokumentasi perusahaan memastikan kesesuaian format bahasa, dari hasil audit Prosedur Training Program dibuat dalam format English tidak terdapat dalam format bahasa Indonesia		Closed
9.	Logistic								
10.	ERM dan ESM	10	7.2	-	-	-	Belum ada pengganti AK3 Listrik	Mustofa	Closed
		2.1.4	7.5	7.5	7.5	-	Attendance list sosialisasi program manajemen K3 L-EN tidak ditemukan		Closed


 P.T. ISPAT INDO	LAPORAN PELAKSANAAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En	Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-09-04
		Revisi : 05
		Tanggal : 01 Juli 2020

No.	Dept.	Kriteria					Ketidaksesuaian	PIC	Status
		SMK3	ISO 45001	ISO 14001	ISO 50001	AM Std			
		6.1.6	8.1	-	-	-	Matrik penggunaan APD belum update (full body hardness)		Closed
11.	Purchase	3.2.1	8.1.4	8.1	8.3	-	Proses pemilihan kontraktor yang memiliki resiko tinggi tidak melibatkan SHE dalam proses pemilihan	Agus Tugianto	Closed
			6.2	6.2	6.2		Belum ada approval HOD untuk Quality Objective & Target		Closed
12.	SMS	-	8.2	-	-	-	Update dokumen untuk Proses perubahan straight mould ke curve mould tidak ditemukan	Yoan B	Closed
		6.5	8.3	8.3	8.3	-	Penilaian kontraktor tidak update		Closed
		2.1	9.1	9.1	9.1	-	Tidak update mapping pemeriksaan kesehatan		Closed
			6.1	-	-	-	Pencegahan tundish bocor belum masuk kedalam IBPR atau SOP		
13.	CVL	-	7.1	7.1	7.1	-	Organisasi chart belum diupdate	Anggie	Closed
		10	9.1	9.1	9.1		Analisa training belum dibuat		Closed
		6.1.5	7.3	7.3	7.31	-	Training record untuk kontraktor tidak ada		Closed
14.	Central Service	8.4.1	7.5	7.5	7.5	-	Perlu ada revisi ulang terkait kolom keterangan "pengambilan & ttd"	Danu	Closed
		-	9.1	9.1	9.1	-	Agustus 20- feb 29 hasil keterangan kalibrasi tidak sesuai		Closed
15.	IT	-	-	-	-	-	Tidak ditemukan dokumen ISO 9001 sehingga tidak bisa menunjukkan dokumen yang ada	Agus Triyono	Closed
		6.1.6	6.1	6.1	-	-	Dokumen IBPR dan IADL belum update terakhir 2018		Closed
16.	SCR								
17.	QC	2.1	5.4	5.3	5.3	-	Struktur P2K3 belum update	Arif F Budi W.	Closed
		2.4	5.3	5.3	5.3	-	Struktur Tim Energy belum update		Closed
18	MKT		6.2	6.2	6.2		Penulisan pada laporan quality objective & target khususnya pada poin 1&2 lebih baiknya barisnya dimerge supaya tidak menjadi salah pembacaan	Laili	Closed
			7.5	7.5	7.5		Record 8.2 MKT/R/28 dan 8.3 MKT/R/29 tertulis deleted namun didalam list of record masih belum ada keterangan deleted		Closed
19	Kantin	6.1.1	8.1				Kelengkapan safety device Alat transportasi Kantin berupa Sepeda Motor masih kurang terdapat potensi bahaya yang berisiko terjadi kecelakaan		Closed
		6.1.1	8.1				Kondisi saklar kipas area kantin Terdapat potensi bahaya tersetrum listrik		Closed
		6.1.1	8.1				Wastafel bocor di area ruang makan kantin, air menggenang dan terdapat potensi bahaya terpeleset		Closed

- JUMLAH TEMUAN AUDIT : 35 TEMUAN MINOR (NC)

10. TINDAK LANJUT

No.	Rencana kerja tindak lanjut hasil internal audit	PIC	Waktu	Status
1.	Review tindakan Perbaikan setiap temuan hasil audit internal	Auditor	M-2 Okt	Done
2.	Rapat Tinjauan Manajemen Sistem Manajemen Integrasi	All Dept	M-4 Okt	Done

 P.T. ISPAT INDO	LAPORAN PELAKSANAAN AUDIT INTERNAL SMK3L-En	Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-09-04
		Revisi : 05
		Tanggal : 01 Juli 2020

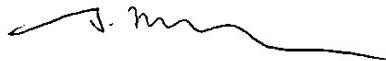
	SMK3, ISO 45001, ISO 14001 dan ISO 50001			
--	--	--	--	--

11. DATA PENDUKUNG

Hasil temuan audit internal SMK3L-En diinformasikan langsung ke masing-masing Departemen melalui form NCR CDC/R/A/07 (rev.1) dan langsung ditanggapi oleh CDC masing-masing Departemen untuk melakukan tindakan perbaikan dari hasil temuan.

Sidoarjo, 1 Oktober 2021

Disetujui oleh
Management Representative



(Agus Barliandi)

Dibuat Oleh
Auditor / Notulis



(M. Arif Setiawan)