
 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 2022
(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 : 4 Oktober s/d 14 Oktober 2022
- 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.	M Arif Setiawan	6806	SHE	V	V	V	V
4.	Irwan Agung S	6839	SHE	V	V	V	V
5.	Joko Ari	7068	SHE	V	V	V	
6.	Sulisetyawan	7085	MSM	V	V	V	V
7.	Yoan Budiarmoko	6454	SMS	V	V	V	V
8.	Setyo Danu	6554	MHS	V	V	V	V
9.	Hendrik S	6354	MVL	V	V	V	
10.	Supriyanto	6199	MPH	V	V	V	V
11.	Ajeng Ayu Wulandari	6908	PUR	V	V	V	
12.	Rudiantara	6327	TRG	V	V	V	V
13.	Yoyok Sumaryadi	6900	TRG	V	V	V	
14.	Erwin Hendra Wijaya	6912	DSP	V	V	V	
15.	Budi Waluyo	6217	RQC	V	V	V	
16.	Renny Mariska	6519	PNL	V	V	V	V
17.	Harits Mustafidz	6693	TGM	V	V	V	V
18.	Wahyu Timor I	6725	TGM	V	V	V	V
19.	Anton Kusworo	6936	TGE	V	V	V	
20.	Erfan Prasetyo	6674	TGE	V	V	V	V
21.	Dian Sari Ambarwati	6786	RQC	V	V	V	
22.	Adi Waluyo	6579	ERM	V	V	V	
23.	Wahyu Rohman	6802	RMO	V	V	V	V
24.	Nur Cahyono	6626	STR	V	V	V	V
25.	Panut	6909	PUR	V	V	V	V
26.	Mikail Budi S	6763	SMS/LOG	V	V	V	V
27.	Anggie Hidayat	6907	CVL	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

28.	Adhitya Fajar S.	6386	RQC	V	V	V	V
29.	Yoyok hariyanto	6696	MBM	V	V	V	V
30.	Syamsul Huda	6567	MRM	V	V	V	V
31.	Heri Supriadi	6276	RMO	V	V	V	V
32.	Mustofa	6179	ESM	V	V	V	V

6. GAMBARAN UMUM

6.1 PT. ISPAT INDO

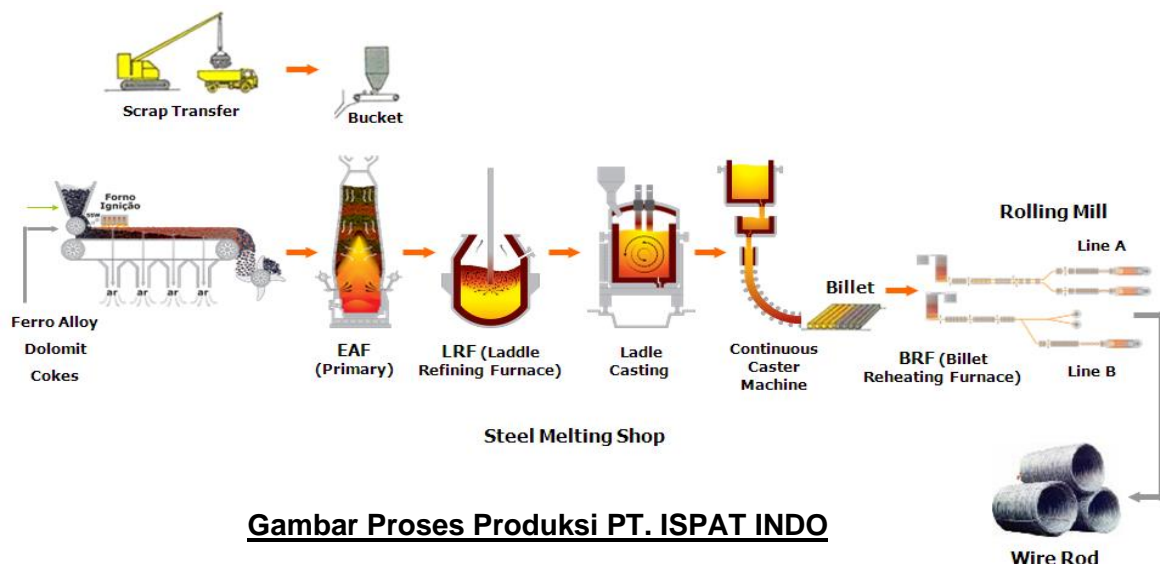
PT. ISPAT INDO beroperasi sejak tahun 1980 dan berjarak ± 500 m dari jalan raya propinsi Surabaya – Mojokerto. Industri peleburan baja PT. ISPAT INDO berlokasi di Desa Kedungturi, Taman, Sidoarjo - Jawa Timur. Letak Geografis Kabupaten Sidoarjo adalah $(7,3 - 7,5)^\circ$ Lintang Selatan dan $(112,5 - 112,9)^\circ$ 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.



Gambar Proses Produksi PT. ISPAT INDO

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

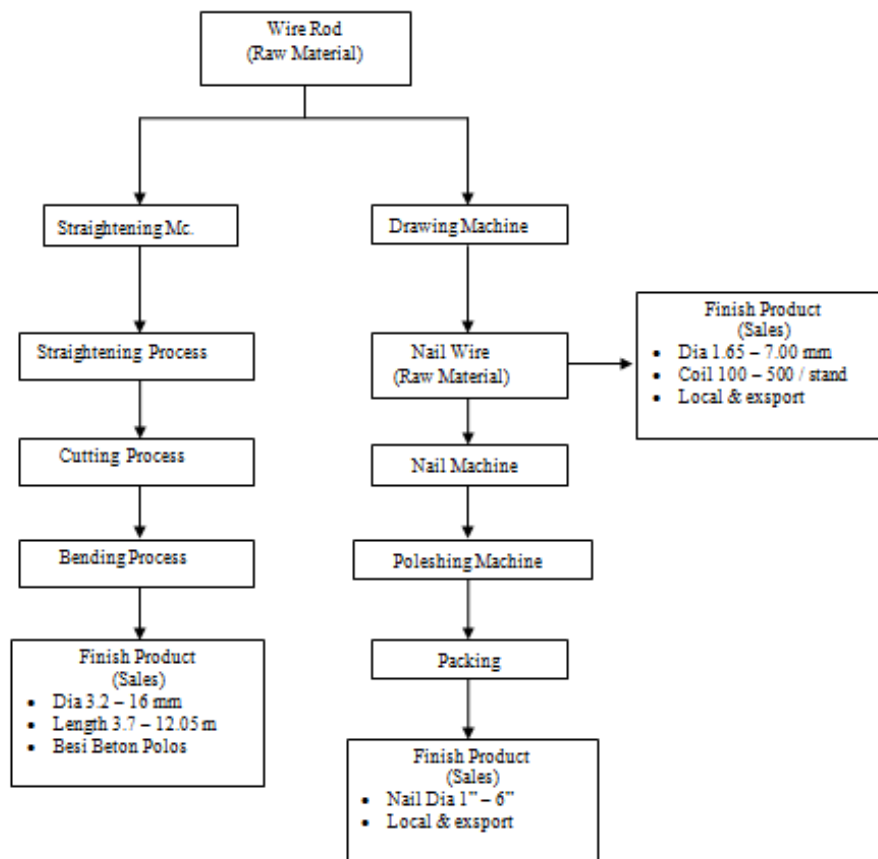
6.4 PT. ISPAT WIRE PRODUCTS

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.




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	IRWAN AGUNG S SULISETYAWAN WAHYU TIMOR	SHE MSM TGM	STR	03.10.2022
			PUR	10.10.2022
II	YOAN BUDIATMOKO RUDANTARA PANUT	SMS TRG PUR	CS	04.10.2022
			VEH	11.10.2022
III	ADI WALUYO SYAMSUL H. ANGGIE H.	ERM MRM CVL	SHE	05.10.2022
			QC	12.10.2022
IV	FAUKAL H HENDRIK HARITS MUSTAFIDZ	SHE VEH TGM	SMSO	06.10.2022
			ELC	13.10.2022
V	ERFAN PRASETYO SETYO DANU AJENG W.	TGE CS PUR	PNL CANTEEN	07.10.2022
			TRG	
			SCR	
VI	M. ARIF S. SUPRIYANTO MUSTOFA	SHE MPH ESM	RMO	04.10.2022
			TG (M / E)	10.10.2022
VII	ADHITYA FAJAR ANTON KUSWORO WAHYU ROHMAN	QA TGE RMO	DSP	05.10.2022
			MSM	11.10.2022
VIII	NUR CAHYONO YOYOK SUMARYADI DIAN SARI AMBARWATI	STR PNL QC	MRM	06.10.2022
			CVL	12.10.2022
IX	JOKO ARI SANJAYA YOYOK HARIYANTO ERWIN HENDRA WIJAYA	SHE MRM DSP	MKT	07.10.2022
			LOG	13.10.2022
X	MIKAIL B ERIC PATTIPEILOHY RENNY MARISKA	LOG IWP PNL	ADM	03.10.2022
			MIS	14.10.2022
XI	M. ARIF S. ERFAN HERI SUPRIADI	SHE TGE RMO	IWP	07.10.2022

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

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	3	√	√	√	√		2
4	PNL & TRG	2	√	√	√	√		2
5	LOG	2	√	√	√	√		2
6	ERM & ESM	2	√	√	√	√		3
7	PUR	3	√	√	√	√		3
8	SMSO	4	√	√	√	√		4
9	CVL	2	√	√	√	√		2
10	COM	4	√	√	√	√		4
11	STORE	3	√	√	√	√		3
12	MSM	4	√	√	√	√		4
13	MRM	2	√	√	√	√		2
14	CSD	5	√	√	√	√		5
15	ADM	2	√	√	√	√		2
TOTAL FINDING		39						39

No.	Dept.	Kriteria					Ketidaksesuaian	PIC	Status
		SMK3	ISO 45001	ISO 14001	ISO 50001	AM Std			
1.	SHE		7.5	7.5	7.5		Struktur organisasi P2K3 belum dilakukan revisi	Arif	Closed
			5.2	5.2	5.2		Kebijakan K3LH dan Energi belum direvisi dan sign CEO		Closed
2.	Store		6.1	6.1	6.1		Review peraturan untuk IADL dan IBPR	Cahyo	Closed
			6.2	6.2	6.2		Melengkapi daftar MSOS 100% sesuai Quality Objective & Target		Closed
			6.2	6.2	6.2		Memasukkan pencegahan pencemaran (Zero Pollution) pada Quality Objective & Target tahun depan		Closed
3.	MRM		5.1	5.1	5.1		Matrix APD tidak ada	Wiwin, Yoyok	Closed
			8.1	8.1	8.1		Penilaian kontraktor tidak update		Closed
4.	MSM		6.1	6.1	6.1		IBPR dan IADL untuk periode 2022 belum diupdate	Sulistiawan Suprianto	Closed
			7.1	7.1	7.1		Struktur organisasi belum di update		Closed
			7.5	7.5	7.5		Prosedur belum di update dan belum ada batasan pengendalian / retention time atau tinjauan dokumen		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			
			7.5	7.5	7.5		Tidak ditemukan prosedur change of management		
5.	RMO						Konteks organisasi belum di update	Erwan, Wahyu, Noval	Closed
			6.1	6.1	6.1		Belum memasukkan IBPR dan IADL di proyek terbaru		Closed
6.	DSP						Perlu diperbaiki konten SMK3L-En/ISP/FR/15-02 terkait dengan pencemaran oli, limbah medis	Erwin	Closed
							Disarankan untuk membuat monitoring aktivitas penggunaan hemat energi		Closed
							Saklar lampu tidak perlu MCB (Bahaya)		Closed
7.	PNL & TRG						Untuk training Energi Management System ISO : 50001 perlu adanya update karena dari tahun kemarin banyak kekosongan	Agus JP	Closed
							Untuk sertifikasi 12 unit masih belum terlaksana, baru 4 kompetensi terkait peraturan pemerintah		Closed
8.	Logistic		6.1	6.1			Dalam IBPR belum memasukkan kompetensi driver	Mikail	Closed
			8.2	8.2			Ditemukan penempatan APAR tidak ada simbol		Closed
			8.1	8.1			Ditemukan banyak ban bekas menumpuk di bengkel BK		Closed
9.	ERM dan ESM		6.1	6.1	6.1		ENPI SEU belum dievaluasi setelah proyek atap transparan / bening	Mustofa	Closed
			8.1	8.1	8.1		Belum dilakukan penilaian evaluasi kontraktor		Closed
10.	Purchase		6.1	6.1	6.1		Update IBPR untuk penanggung jawab	Panut, Ajeng	Closed
							Review penempatan APAR di work office (tidak ditemukan APAR)		Closed
			6.1	6.1	6.1		Review peraturan IADL		Closed
11.	SMS		5.1	5.1	5.1		Identifikasi kebutuhan APD tidak dilakukan (Form Pedoman APD), hal ini tidak sesuai dengan prosedur APD	Yoan B	Closed
			7.5	7.5	7.5		Tidak terdapat informasi struktur P2K3 dan standar keadaan darurat, hal ini tidak sesuai dengan prosedur komunikasi		Closed
							Tidak terdapat informasi daftar operator yang berlisensi dan sertifikasi	Arif	Closed
			7.5	7.5	7.5		Tidak ditemukan bukti prosedur ijin kerja (form ijin kerja tidak ada), hal ini tidak sesuai dengan prosedur ijin kerja		Closed
12.	CVL	-	8.1	8.1	8.1	-	Belum melakukan penilaian evaluasi kontraktor	Anggie	Closed
			6.1	6.1	6.1		IBPR & IADL belum diupdate pada tahun 2022		Closed
13.	Central Service		6.1	6.1	6.1		IBPR untuk hydraulic area belum dimasukkan dalam sistem	Danu	Closed
			6.1	6.1	6.1		IBPR untuk proses alignment belum ada		Closed
			6.1	6.1	6.1		IADL untuk MHS belum dimasukkan dalam sistem		Closed
			8.1	8.1	8.1		Belum dilakukan penilaian berkala terhadap kontraktor yang bekerja di CS		Closed
							Sertifikasi Crane Equipment Hoise Crane 1,5 ton dan 2 tontelah expired pada 14 April 2022		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			
14.	COM						Review program SMK3LH-En belum ada untuk 2022	C. Purnasiwi, Hary	Closed
		-	6.1	6.1	6.1	-	Update IBPR dan IADL untuk tahun 2022 belum ada		Closed
		-	5.1	5.1	5.1	-	Matrix APD belum ada		Closed
			7.1	7.1	7.1		Struktur organisasi perlu update		Closed
15	ADM	-	-	-	6.1.3	-	ENPI / OFI Dokumen belum tersedia	Bella, Marni	Closed
		-	5.1	5.2	5.3	-	APD matrix belum tersedia		Closed

- JUMLAH TEMUAN AUDIT : 44 TEMUAN MINOR (NC)

10. TINDAK LANJUT

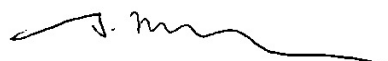
No.	Rencana kerja tindak lanjut hasil internal audit	PIC	Waktu	Status
1.	Review tindakan Perbaikan setiap temuan hasil audit internal	Auditor	M-2 Nov	Done
2.	Rapat Tinjauan Manajemen Sistem Manajemen Integrasi SMK3, ISO 45001, ISO 14001 dan ISO 50001	All Dept	M-4 Nov	Done

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.

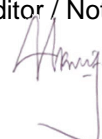
Sidoarjo, 1 November 2022

Disetujui oleh
Management Representative



(Agus Barliandi)

Dibuat Oleh
Auditor / Notulis



(M. Arif Setiawan)