





## PT. Salam Pacific Indonesia Lines


Nomor Dokumen	IK-SPIL-YO-13-04
Tanggal Berlaku	27 Juni 2023
Revisi	02
Halaman	1 dari 5


### Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2015

#### Instruksi Kerja

#### ***TINDAKAN INSERTING DAN PATCHING PADA KONTAINER***


PENGESAHAN DOKUMEN		
Uraian	Dibuat	Disetujui
Jabatan	Yard Operation Manager	Operation General Manager
Tanda Tangan		
Nama	Susilo Nugroho	Agus Prabowo
Tanggal	23 Juni 2023	26 Juni 2023

DISTRIBUSI DOKUMEN	
Status Dokumen	Penerima Dokumen
Stempel: 	Jabatan
	Nama dan Tanda Tangan


	<b>INSTRUKSI KERJA</b> <b>TINDAKAN <i>INSERTING</i> DAN <i>PATCHING</i></b> <b>PADA KONTAINER</b>	No. Dokumen	IK-SPIL-YO-13-04
		Revisi	02
		Tgl Berlaku	27 Juni 2023
		Halaman	2 dari 5

### KRONOLOGI DOKUMEN

Tanggal	Revisi ke	Keterangan
		(Tuliskan sub-bab & perihal yang diubah serta alasan perubahan)
05 Februari 2020	01	Perubahan pada lembar pengesahan
21 Februari 2023	02	Perubahan pada PIC pengesahan bagian Manager Yard Operations dan Operations General Manager

	<b>INSTRUKSI KERJA</b> <b>TINDAKAN <i>INSERTING</i> DAN <i>PATCHING</i></b> <b>PADA KONTAINER</b>	No. Dokumen	IK-SPIL-YO-13-04
		Revisi	02
		Tgl Berlaku	27 Juni 2023
		Halaman	3 dari 5

No	LANGKAH-LANGKAH	KETERANGAN
<b>UMUM</b>		
1	<i>Repair</i> kontainer adalah tindakan mengganti, meluruskan, maupun las pada komponen metal kontainer yang mengalami <i>damage</i> .	
2	<i>Inserting</i> adalah proses perbaikan pada komponen kontainer dengan mengganti area yang rusak dengan material berdimensi sama dengan area yang akan diganti	
3	<i>Patching</i> adalah proses perbaikan pada komponen kontainer dengan mengganti area yang rusak dengan material yang berdimensi lebih besar dari area yang akan diganti	
<b>PERSIAPAN KERJA <i>INSERTING</i> &amp; <i>PATCHING</i></b>		
1	Persiapan alat kerja yang dibutuhkan dalam proses pengelasan, seperti alat las ( <i>transformer</i> dan <i>generator</i> ), tangkai elektoda, penjepit benda kerja, kabel las, dan elektoda las atau kawat las	
2	Persiapan alat keselamatan personal contohnya adalah pelindung ada, topeng las, sarung tangan las, leher tang tertutup, palu, tempat elektroda, sikat baja, kapur las, sikat baja	
3	Persiapan alat bantu lainnya contohnya adalah gerinda listrik, sumber listrik, botol oksigen, dongkrak pipa, dll.	
4	Persiapan material yang dibutuhkan seperti komponen <i>panel</i> , <i>railing</i> , <i>crossmember</i> , <i>header</i> dan <i>cornerpost</i> .	
<b>TINDAKAN <i>INSERTING</i> &amp; <i>PATCHING</i> PADA KONTAINER</b>		
1	Potong material yang mengalami kerusakan dengan menggunakan pemotong <i>asetilen</i> maupun gerinda potong	
2	Pasang pelindung berupa papan atau pelat pada komponen di sekitar area perbaikan untuk mencegah kerusakan akibat tindakan <i>inserting</i> dan <i>patching</i> seperti pada komponen <i>flooring</i> .	
3	Tindakan insert dapat dilakukan pada komponen <i>header</i> , <i>railing</i> , <i>cornerpost</i> apabila kerusakan terdapat hanya pada satu sisi komponen.	
3	Pembuatan <i>bevel</i> harus dilakukan pada material yang memiliki ketebalan >5 mm seperti pada <i>railing</i> , <i>corner post</i> dan <i>header</i> (IK-SPIL-YO-13-03).	

	<b>INSTRUKSI KERJA</b> <b>TINDAKAN <i>INSERTING</i> DAN <i>PATCHING</i></b> <b>PADA KONTAINER</b>	No. Dokumen	IK-SPIL-YO-13-04
		Revisi	02
		Tgl Berlaku	27 Juni 2023
		Halaman	4 dari 5


4	Siapkan material yang akan disambung pada material induk, <i>tack weld</i> diberikan sebagai dasar penyatuan dua buah material (IK-SPIL-YO-13-03).	
5	Setelah <i>tack weld</i> dilakukan, las pada material hingga seluruh sambungan material terisi oleh material las (IK-SPIL-49-03).	
6	Tindakan <i>patching</i> hanya bisa dilakukan pada komponen <i>flooring</i> dan <i>panel</i> , pada komponen lain tidak dapat dilakukan tindakan <i>patching</i> karena dapat mengganggu integritas struktur kontainer (IICL 5:1999).	
7	<i>Grinding</i> dan amplas pada komponen yang telah selesai dilakukan pengelasan untuk menghilangkan debu hasil las (IK-SPIL-YO-13-03).	
8	Pengecatan harus dilakukan setelah tindakan pengelasan dilakukan, dengan standar minimum cat dasar ( <i>priming</i> ) dan cat pelapis ( <i>coating</i> ) - (IK-SPIL-YO-13-03).	D2B1CB6B

#### TINDAKAN *PATCHING* PADA KOMPONEN FLOORING

1	Tindakan <i>patching</i> dapat dilakukan komponen <i>non-ferrous</i> seperti pada komponen <i>flooring</i> .	
2	Potong komponen <i>floor</i> yang rusak dengan area minimal 3 <i>cross member</i> .	
3	Pasang pelat pengganti yang memiliki kualitas minimal sama dengan <i>floor</i> yang asli.	
4	Bor pada pelat dan pasang baut pada setiap sambungan pelat dengan <i>cross member</i> .	

#### TANGGUNG JAWAB

1	<b><i>Yard Operation &amp; Repair Assistant Manager</i></b> Menyediakan sumber daya memadai untuk memastikan standar ini terlaksana di area tanggung jawabnya. Memastikan setiap langkah dalam standar ini terlaksana dan tujuannya dikomunikasikan, dipahami, dan diikuti dengan baik di area tanggung jawabnya.	
2	<b><i>Repair Supervisor</i></b> Melakukan monitoring pada <i>Container Welding &amp; Repair</i> atas pelaksanaan instruksi kerja pekerjaan <i>inserting &amp; patching</i> pada kontainer	

	<b>INSTRUKSI KERJA</b> <b>TINDAKAN <i>INSERTING</i> DAN <i>PATCHING</i></b> <b>PADA KONTAINER</b>	No. Dokumen	IK-SPIL-YO-13-04
		Revisi	02
		Tgl Berlaku	27 Juni 2023
		Halaman	5 dari 5

3	<i>Container Welding &amp; Repair</i> Melaksanakan tindakan <i>inserting &amp; patching</i> sesuai dengan prinsip kerja yang telah ditentukan	
---	--	--