



PT. SINAR JAYA SULTRA UTAMA
Mining Division

Standard Operating Procedures

RIGING UP MESIN BOR

SOP NO. : 004/EKSPLORASI-SJSU/SITE/V/2018

SALINAN

Rev :

Issued :

1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini dipergunakan sebagai petunjuk kerja pemasangan atau rigging up mesin bor eksplorasi bijih nikel di area IUP sebelum kegiatan penambangan dilakukan, yang harus diikuti oleh para personel pemboran.

2. STANDAR ACUAN

- 2.1. Keputusan Menteri Pertambangan Dan Energi nomor 26 tahun 2018, pelaksanaan kaidah pertambangan yang baik dan pengawasan pertambangan mineral dan batubara (*paragraph 3: Sistem manajemen keselamatan pertambangan*)
- 2.2. Keputusan Menteri Pertambangan Dan Energi nomor 1827 K/30/MEM/2018, pedoman kaidah pertambangan yang baik (*Lampiran 3: Penggunaan motor penggerak dan mesin*)
- 2.3. Jis m 8109:1996.garnierite nickel ores - methods for drilling and core handling.

3. PERLENGKAPAN & PERALATAN KESELAMATAN KERJA

- 3.1. Sepatu Safety
- 3.2. Masker
- 3.3. Ear plug
- 3.4. Sarung Tangan Kain
- 3.5. Kaca Mata Safety
- 3.6. Rompi
- 3.7. Mesin Bor MD-100 series full accessories
- 3.8. Tali nilon 0,5 cm
- 3.9. Tool box kunci pas
- 3.10. Kunci pipa ukuran 24

4. PROSEDUR KERJA

- 4.1. Tentukan titik/lokasi berdasarkan hasil pengukuran terrestrial survey atau GPS handheld.



PT. SINAR JAYA SULTRA UTAMA
Mining Division

Standard Operating Procedures

RIGING UP MESIN BOR

SOP NO. : 004/EKSPLORASI-SJSU/SITE/V/2018

SALINAN

Rev :

Issued :

- 4.2. Pasang titik penanda menggunakan patok kayu setinggi 1 meter dengan mengikatkan flagging tape penahan chasis dengan menempatkan minimal dua patok pada bagian depan chasis, dua patok di bagian belakang chasis dan dua patok di sisi dalam dan dua di sisi luar chasis untuk mencegah body chasis bergeser selama kegiatan pemboran.
- 4.3. Kuatkan patok dengan menggunakan palu 5 kg atau alat tumbuk lainnya.
- 4.4. Pasang rig dengan memasang pin bagian bawah terlebih dahulu, kemudian memasang pin pada penyangga miring rig hingga rig berdiri secara vertical.
- 4.5. Ikat bagian atas rig dengan tali nilon pada dua bagian yang berlawanan, tarik kedua tali hingga tegang dengan memperhatikan bahwa rig harus tetap posisi vertical. Ikat kedua ujung tali pada patok yang kuat atau pada batang pohon yang kokoh.
- 4.6. Pasang mesin penggerak padaudukannya diatas chasis, pasang baut penguat pada minimal 4 (empat) titik baut penguat mesin.
- 4.7. Pasang tangki oli padaudukannya, dan pastikan tangki tidak bergeser selama kegiatan pemboran.
- 4.8. Pasang handel control (kontra pulp) pemboran pada pinnya, dan atur posisi selang hidrolik agar tidak terganggu dengan pergerakan turun naiknya spindle selama pemboran.
- 4.9. Pasang spindle bor di bagian terbawah rig dengan diangkat minimal oleh dua orang personil bor, kemudian pasang pin spindle satu per satu.
- 4.10. Pasang sambungan selang hidrolik dari pompa oli ke handel kontra pulp.
- 4.11. Pasang sambungan selang hidrolik dari handel (konta pulp) ke motor atas dan motor spindle.
- 4.12. Pastikan tidak terdapat kebocoran pada badan selang hidrolik, sambungan selang hidrolik, pada oil pump, pada handel control, dan kedua motor penggerak atas dan spindle.
- 4.13. Cek tangki solar pada mesin penggerak dan cek tangki oli. Pastikan solar dan oli dalam tangki cukup untuk melakukan kegiatan pemboran.
- 4.14. Persiapkan kunci pipa sebanyak 3 (tiga) unit dan tempatkan dekat rig agar memudahkan untuk dijangkau.
- 4.15. Siapkan core barrel dan batang bor yang dijejer pada posisi berdiri dengan sudut 80° di



PT. SINAR JAYA SULTRA UTAMA
Mining Division

Standard Operating Procedures

RIGING UP MESIN BOR

SOP NO. : 004/EKSPLORASI-SJSU/SITE/V/2018

SALINAN

Rev :

Issued :

tempat terjangkau dekat rig.

- 4.16. Oleskan grease pada drag pin batang bor dan drag core barrel.
- 4.17. Persiapkan air pemboran dekat mesin bor agar mudah dijangkau.
- 4.18. Pasang tenda yang melindungi aktifitas di sekitar mesin bor dari panas dan hujan
- 4.19. Pastikan tenda terpasang kuat agar tidak diterbangkan angin kencang
- 4.20. Nyalakan mesin penggerak, kemudian atur kecepatan putar mesin penggerak pada posisi stabil.
- 4.21. Lakukan pengujian hidrolik dengan handel control untuk mengecek apakah semua fungsi hidrolik berjalan dengan baik, pengujian dilakukan pada semua gerakan putar bolak balik dan gerakan spindle turun dan naik.

5. REKAMAN DATA



PT. SINAR JAYA SULTRA UTAMA

Mining Division

Standard Operating Procedures

RIGING UP MESIN BOR

SOP NO. : 004/EKSPLORASI-SJSU/SITE/V/2018

SALINAN

Rev :

Issued :



SAFETY DEPT. *Safety is Everybody's Responsibility*