



Sesuai dengan persyaratan
ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 dan ISO 45001:2018

Pengesahan

Status	Nama	Jabatan	Tanda tangan
Dibuat oleh	Azhar Yudha	HSE Officer	
Disahkan Oleh	Aditya Wardana Yosafat	Direktur	

Alasan Diterbitkan

Revisi	Tanggal	Alasan Diterbitkan
0	2 Januari 2013	Untuk diimplementasikan
1	6 Januari 2018	Disesuaikan dengan standar ISO 9001:2015 & ISO 14001:2015
1	7 Desember 2022	Disesuaikan dengan standar ISO 45001:2018

1.0 LINGKUP

Prosedur ini menjelaskan tata cara pengangkatan dan pengangkutan dengan menggunakan alat angkat dan alat angkut yang dikerjakan langsung oleh karyawan PT. APCA Tirta Engineering.

2.0 TANGGUNG JAWAB

Merupakan tanggung jawab dari Pengawas terkait dan Operator alat angkat dan angkut dalam mengimplementasikan prosedur ini.

3.0 PROSEDUR

3.1 Alat Angkat

Alat angkat diperiksa dan disertifikasi secara berkala, pemeriksaan meliputi kondisi mesin (crane, dsb.), sling/wire rope, hook serta peralatan pendukung lainnya.

Operator alat angkat harus memiliki SIO yang berlaku sesuai dengan peraturan perundangan.

Standar pewarnaan pemeriksaan dapat mengikuti perusahaan terkait.

Catatan perbaikan dan service alat angkat disimpan sesuai dengan prosedur APCA-PRS-010 (Prosedur Perawatan Berkala).

Towing eye, pad eye serta alat pendukung lainnya harus sesuai standar yang berlaku. Counter weight harus diperhatikan dan diperiksa sebelum dilakukan pengangkatan. Pemeriksaan alat angkat dilakukan sebelum alat angkat digunakan. Rigger diperlukan ketika akan melakukan pengangkatan. Gunakan alat pelindung diri yang sesuai dan yang diwajibkan.

3.2 Alat Angkut

Alat angkut diperiksa dan disertifikasi secara berkala, pemeriksaan meliputi kondisi mesin (forklift, dsb.), fork, ban, counter weight, serta peralatan pendukung lainnya.

Operator alat angkut harus memiliki SIO yang berlaku sesuai dengan peraturan perundangan.

Catatan perbaikan dan service alat angkut disimpan sesuai dengan prosedur APCA-PRS-010 (Prosedur Perawatan Berkala). Pemeriksaan alat angkut dilakukan sebelum alat angkut digunakan. Gunakan alat pelindung diri yang sesuai dan yang diwajibkan.



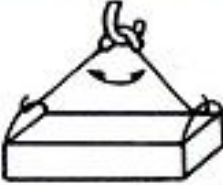
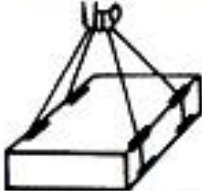
4.0 REKAMAN









Seluruh rekaman yang timbul atas prosedur ini diperlakukan sebagai rekaman mutu dan K3L (Keselamatan dan Kesehatan Kerja serta Lingkungan).

5.0 REFERENSI

- | | | |
|-----|----------------|---------------|
| 5.1 | ISO 9001:2015 | Klausul 8.2.3 |
| 5.2 | ISO 14001:2015 | Klausul 8.1 |
| 5.3 | ISO 45001:2018 | Klausul 4.4.6 |

LAMPIRAN GAMBAR PENGIKATAN

Rope manunt	Diameter	Cut Load	Gantungan 1 helai	Gantungan 2 titik (2 rope)			Gantungan 4 titik (2 rope)			Bobot standar Rope kg/m
										
				60°	90°	120°	60°	90°	120°	
No. 4	6	1.81	0.3	0.5	0.4	0.3	1.0	0.8	0.6	0.12
	8	3.21	0.5	0.9	0.7	0.5	1.8	1.5	1.0	0.21
	10	5.02	0.8	1.4	1.1	0.8	2.8	2.3	1.6	0.33
	14	9.83	1.6	2.8	2.3	1.6	5.6	4.6	3.2	0.65
	16	12.80	2.1	3.6	3.0	2.1	7.3	6.0	4.2	0.85
	18	16.20	2.7	4.6	3.8	2.7	9.3	7.6	5.4	1.08
	20	20.10	3.3	5.7	4.7	3.3	11.5	9.5	6.7	1.33
	22	24.30	4.0	6.9	5.7	4.0	13.9	11.4	8.1	1.61
	24	28.90	4.8	8.3	6.8	4.8	16.6	13.6	9.6	1.91
	26	33.90	5.6	9.7	8.0	5.6	19.4	16.0	11.3	2.24

Golongan	Model S-1 (Model moncong ujar kedua ujung)				Model S-2 (Model tak berujung)			
	Cut Load	Straight sling	Choke sling	Basket 2 pt sling	Cut Load	Straight sling	Choke sling	Basket 2 pt sling
Lebar belt mm								
25	5.0	0.8	0.6	1.6	10.0	1.6	1.3	3.2
50	10.0	1.6	1.3	3.2	20.0	3.2	2.5	6.4
75	15.0	2.4	1.9	4.8	30.0	4.8	3.8	9.6
100	20.0	3.2	2.5	6.4	40.0	6.4	5.1	12.8
150	30.0	4.8	3.8	9.6	60.0	9.6	7.7	19.2
200	40.0	6.4	5.1	12.8	80.0	12.8	10.2	25.5

Wire rope No.6 (6 x 37) dan No. 7 (6 x 61)

Diameter rope mm	Cutting Load	Melalui eye gantungan 2 Blok			Gantungan 2 Blok (2 rope)			Gantungan 4 Blok (2 rope)			Diameter standar rope kg/m
		60°	90°	120°	60°	90°	120°	60°	90°	120°	
6	1.95	0.4	0.3	0.2	0.5	0.4	0.3	1.1	0.9	0.6	0.13
8	3.46	0.7	0.6	0.4	0.9	0.8	0.5	1.9	1.6	1.1	0.23
10	5.41	1.1	0.9	0.6	1.5	1.2	0.9	3.1	2.5	1.8	0.36
12	7.79	1.6	1.3	0.9	2.2	1.8	1.2	4.4	3.6	2.5	0.52
14	10.60	2.2	1.8	1.3	3.0	2.5	1.7	6.0	5.0	3.5	0.70
16	13.80	2.9	2.4	1.7	3.9	3.2	2.3	7.9	6.5	4.6	0.92
18	17.50	3.7	3.1	2.1	5.0	4.1	2.9	10.0	8.2	5.8	1.16
20	21.60	4.6	3.8	2.7	6.2	5.1	3.6	12.4	10.2	7.2	1.44
22	26.20	5.6	4.6	3.2	7.5	6.1	4.3	15.0	12.3	8.7	1.74
24	31.20	6.7	5.5	3.9	8.9	7.3	5.2	17.9	14.7	10.4	2.07
25	33.80	7.2	5.9	4.2	9.7	7.9	5.6	19.4	15.9	11.2	2.25
26	36.60	7.8	6.4	4.5	10.5	8.6	6.1	21.0	17.3	12.2	2.43
28	42.40	9.1	7.5	5.3	12.1	10.0	7.0	24.3	20.0	14.1	2.82
30	48.70	10.4	8.6	6.0	13.9	11.5	8.1	27.9	23.0	16.2	3.23
32	55.40	11.9	9.8	6.9	15.9	13.0	9.2	31.8	26.1	18.4	3.68
34	62.50	13.4	11.0	7.8	17.9	14.7	10.4	35.9	29.5	20.8	4.15
36	70.10	15.1	12.4	8.7	20.1	16.5	11.6	40.2	33.1	23.3	4.66
38	78.10	16.8	13.8	9.7	22.4	18.4	13.0	44.8	36.9	26.0	5.19
42	95.40	20.5	16.9	11.9	27.4	22.5	15.9	54.8	45.1	31.8	6.33
50	135.00	29.0	23.9	16.8	38.7	31.9	22.5	77.5	63.8	45.0	8.98
60	192.00	41.3	34.0	24.0	55.1	45.3	32.0	110.3	90.7	64.0	13.0