

**KEMENTERIAN PERHUBUNGAN
BADAN PENGEMBANGAN SDM PERHUBUNGAN
SEKOLAH TINGGI ILMU PELAYARAN**



MAKALAH

**OPTIMALISASI PERSIAPAN DECK DEPARTEMENT
DALAM MENGHADAPI INSPEKSI VEETING
DI MT. PEARL ORCHID**

Oleh :

**NURIMAN
NIS. 02639/N-1**

PROGRAM PENDIDIKAN DIKLAT PELAUT - 1

JAKARTA

2022

**KEMENTERIAN PERHUBUNGAN
BADAN PENGEMBANGAN SDM PERHUBUNGAN
SEKOLAH TINGGI ILMU PELAYARAN**



MAKALAH

**OPTIMALISASI PERSIAPAN DECK DEPARTEMENT
DALAM MENGHADAPI INSPEKSI VEETING
DI MT. PEARL ORCHID**

**Diajukan Guna Memenuhi Persyaratan
Untuk Menyelesaikan Program ANT - I**

Oleh :

**NURIMAN
NIS. 02639/N-1**

PROGRAM PENDIDIKAN DIKLAT PELAUT - 1

JAKARTA

2022

**KEMENTERIAN PERHUBUNGAN
BADAN PENGEMBANGAN SDM PERHUBUNGAN
SEKOLAH TINGGI ILMU PELAYARAN**



TANDA PERSETUJUAN MAKALAH

Nama : NURIMAN
No. Induk Siswa : 02639/N-1
Program Pendidikan : DIKLAT PELAUT - I
Jurusan : NAUTIKA
Judul : OPTIMALISASI PERSIAPAN DECK DEPARTEMENT
DALAM MENGHADAPI INSPEKSI VETTING DI
MT.PEARL ORCHID

Jakarta, Mei 2022

Pembimbing I,

Pembimbing II,

Sari Kusumaningrum, M.Hum

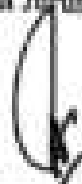
Perata (III/c)

NIP. 19810106 201503 2 001

Capt. Roesdy Prijadi

Dosen STIP

Mengetahui
Kepala Jurusan Nautika



Capt. Rhima Siwa Putro, MM

Perata (III/c)

NIP. 19730526 200812 1 001

**KEMENTERIAN PERHUBUNGAN
BADAN PENGEMBANGAN SDM PERHUBUNGAN
SEKOLAH TINGGI ILMU PELAYARAN**



TANDA PENGESAHAN MAKALAH

Nama : NURIMAN
No. Induk Siswa : 02639/N-1
Program Pendidikan : DIKLAT PELAUT - 1
Jurusan : NAUTIKA
Judul : OPTIMALISASI PERSIAPAN DECK DEPARTEMENT
DALAM MENGHADAPI INSPEKSI VEETING DI MT.
PEARL ORCHID

Penguji I

Capt. SUHARTINIS.SLT MM,TR

Penata (III d)

Nip : 198003072005022002

Penguji II

Capt. ROEDY PRIJADI

DOSEN STIP

Mengetahui
Kepala Jurusan Nautika

Capt. Bhima Suroyo Petro, MM

Penata (III/c)

NIP. 19730526 200812 1 001

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kehadiran Allah SWT karena atas berkah dan rahmat serta karunia-nya sehingga penyusun dapat menyelesaikan makalah ini dengan judul :

“OPTIMALISASI PERSIAPAN DECK DEPARTEMENT DALAM MENGHADAPI INSPEKSI VEETING DI MT. PEARL ORCHID”

Makalah ini diajukan dalam rangka melengkapi tugas dan untuk memenuhi persyaratan dalam menyelesaikan program pendidikan Ahli Nautika Tingkat - I (ANT -I).

Dalam rangka pembuatan atau penulisan makalah ini, penulis sepenuhnya merasa bahwa masih banyak kekurangan baik dalam teknik penulisan makalah maupun kualitas materi yang disajikan. Untuk itu saran dan kritik yang bersifat membangun sangat penulis harapkan.

Dalam penyusunan makalah ini juga tidak lepas dari keterlibatan banyak pihak yang telah membantu, sehingga dalam kesempatan ini pula penulis mengucapkan rasa terima kasih yang terhormat :

1. Capt. Sudiono, M.Mar, selaku Ketua Sekolah tinggi Ilmu Pelayaran (STIP) Jakarta.
2. Bapak Dr. Ali Muktar Sitompul, MT, selaku Kepala Divisi Pengembangan Usaha Sekolah tinggi Ilmu Pelayaran (STIP) Jakarta.
3. Capt. Bhima Siswo Putro, MM, selaku Ketua Jurusan Nautika Sekolah Tinggi Ilmu Pelayaran Jakarta.
4. Ibu Sari Kusumaningrum, M.Hum, selaku dosen pembimbing I yang telah meluangkan waktu untuk memberikan saran dan pikirannya mengarahkan penulis pada sistematika materi yang baik dan benar
5. Capt. Roedy Prijadi, selaku dosen pembimbing II yang telah meberikan waktunya untuk membimbing proses penulisan makalah ini
6. Seluruh Dosen dan staf pengajar Sekolah Tinggi Ilmu Pelayaran (STIP) Jakarta yang telah memberikan bantuan dan dorongan kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan tugas makalah ini.

7. Seluruh rekan-rekan yang ikut memberikan sumbangsih pikiran dan saran serta keluarga besar, istri dan anak-anak saya yang telah memberikan motivasi selama penyusunan makalah ini.

Akhir kata semoga makalah ini dapat memberikan manfaat bagi penulis dan semua pihak yang membutuhkannya.

Jakarta, Juni 2022

Penulis,

NURIMAN

NIS. 02639/N-1

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
TANDA PERSETUJUAN MAKALAH	ii
TANDA PENGESAHAN MAKALAH	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
 BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Identifikasi, Batasan dan Rumusan Masalah	3
C. Tujuan dan Manfaat Penelitian	4
D. Metode Penelitian	5
E. Waktu dan Tempat Penelitian	7
F. Sistematika Penulisan	7
 BAB II LANDASAN TEORI	
A. Tinjauan Pustaka	9
B. Kerangka Pemikiran	25
 BAB III ANALISIS DAN PEMBAHASAN	
A. Deskripsi Data	26
B. Analisis Data	28
C. Pemecahan Masalah	33
 BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN	
A. Kesimpulan	48
B. Saran	48
 DAFTAR PUSTAKA	50
 DAFTAR ISTILAH	

BAB I

PENDAHULUAN

A. LATAR BELAKANG

Kapal adalah alat transportasi laut yang penting yang dapat mengangkut atau memindahkan orang dan barang dari satu tempat ke tempat lain, karena lebih efisien dibanding dengan sarana lainnya dalam pengangkutan barang, terutama sebagai alat angkut dengan kapasitas besar seperti memuat kargo dalam bentuk container ataupun curah, minyak mentah, gas alam, dan produk hasil olahannya.

Kapal menurut fungsinya dibagi beberapa macam yaitu kapal dengan muatan barang yang disebut kapal kargo (*cargo ship*), kapal dengan muatan penumpang yang disebut kapal penumpang (*passanger ship*). kapal dengan muatan barang dan penumpang yang disebut kapal barang penumpang (*cargo passanger ship*), kapal pengangkut kayu (*log carrier*). kapal yang mengangkut muatan cair yang disebut kapal tanker (*tanker ship*), kapal pengangkut peti kemas yang disebut kapal kontainer (*container ship*), kapal pengangkut muatan curah (*bulk carrier*), dan kapal yang khusus yang memuat muatan yang perlu didinginkan (*refrigated cargo vessel*).

MT. Pearl Orchid adalah sebuah kapal pengangkut minyak product (Premium, Kerosene, Solar) yang diwajibkan memenuhi standar agar lulus inspeksi yang nantinya digunakan oleh perusahaan minyak dunia sebagai salah satu armada pengangkut produk minyak, dan untuk menghadapi inspeksi tersebut pihak kapal harus memiliki persiapan yang matang sehingga dapat lulus inspeksi.

Berdasarkan pengalaman penulis saat berada di kapal MT. Pearl Orchid, diadakan inspeksi dari pihak Penyewa / Oil Company. Ditemukan bahwa adanya pressure yang kurang dari pengetesan Fire Pump oleh *inspector*. Dimana pada saat akan dilaksanakan inspeksi pada ruangan tersebut terlebih dahulu mualim I diinstruksikan oleh *inspector* untuk menyiapkan selang /fire hose sampai di tempat paling tinggi yaitu disekitar anjungan. Berdasarkan hasil temuan *inspector* tersebut

dikategorikan sebagai *Non Conformity major*.Terkait dengan temuan inspector tersebut yang bersifat major, maka kapal tersebut tidak diijinkan beroperasi (*Off Hire*) sehingga perusahaan kami mengalami kerugian.

Oleh karena itu, untuk mengurangi dan menghindari resiko di atas dan untuk memastikan kapal-kapal yang dioperasikan di area perusahaan *Oil Company* itu sesuai dengan standar keselamatan adalah kapal - kapal yang memiliki kualitas dan manajemen yang sesuai dengan standar perusahaan minyak, maka perusahaan minyak tersebut mengadakan inspeksi yang dinamakan *Oil Major* atau *vetting inspection*.

Vetting inspection adalah proses penilaian resiko yang dilakukan oleh penyewa terminal operator untuk menghindari resiko pada saat barang atau muatan diangkut melalui transportasi darat ataupun laut. Dengan semakin ketatnya inspeksi yang dilakukan oleh perusahaan minyak di seluruh dunia terhadap setiap kapal yang disewanya, maka hal tersebut menuntut pihak kapal dan awaknya memiliki kesiapan untuk menghadapi inspeksi tersebut.

Sebenarnya perusahaan kami telah menerapkan sistem manajemen di atas kapal yang berisi peraturan penituran yang berlaku di atas kapal seperti *International Safety Management Code (ISM Code)*, *Safety of life at sea (Solas)*, *Oil Companies International Marine Forum (OCIMF)*, dan lain-lain. Selain itu manajemen perusahaan selalu melaksanakan internal audit atau *pre-vetting inspection* sebelum pelaksanaan inspeksi dari perusahaan yang akan menggunakan kapal tersebut.

Berdasarkan pengalaman penulis selama bekerja di atas MT. Pearl Orchid bahwa dalam menghadapi *Pertamina Vetting* masih belum maksimal khususnya dalam persiapan dalam menghadapi internal audit di atas kapal. Sebagaimana saat diadakan internal audit dari pihak QHSSE DEPT perusahaan pada kapal MT. Pearl Orchid. Hasil inspeksi tersebut kurang maksimal, karena hanya focus kepada pemeriksaan administrasi seperti SOP (*Standard Operation Procedure*) dan kurang melaksanakan test operasional peralatan.

Masih ditemukan beberapa masalah seperti kurangnya persiapan dalam menghadapi internal audit di atas kapal dan pada saat pelaksanaan eksternal audit masih ditemukan *non-conformity (NC)*. Ini diketahui ketika dilakukan pengetesan peralatan keselamatan oleh auditor, mendapatkan kebocoran pada selang air

pemadam kebakaran dan air yang disemprotkan masih kurang maksimal. Sedangkan cadangan selang pemadam yang baru belum datang, sehingga auditor mencatat hasil temuan dengan kategori “*Major*” *finding* yang belum ada tindakan perbaikan dan penggantian pada alat tersebut, mempengaruhi kelulusan dari hasil inspeksi tersebut.

Lemahnya pengawasan terhadap kinerja kapal sehingga tanda-tanda kerusakan tidak diketahui sejak dini. Dengan kata lain, kerusakan baru diketahui saat dilakukan inspeksi, sehingga menyebabkan pelaksanaan inspeksi tidak berjalan lancar. Selain pengawasan, permasalahan ini juga dipengaruhi oleh perawatan kapal yang tidak terencana di atas kapal.

Disamping masalah itu, kurangnya kerjasama dari pihak kantor dalam memberikan alat-alat yang diperlukan dalam perawatan kapal juga menjadi faktor penghambat dalam pelaksanaan Pertamina Vetting.

Berdasarkan latar belakang di atas, maka penulis tertarik pada makalah ini dengan mengambil judul :

“OPTIMALISASI PERSIAPAN DECK DEPARTEMENT DALAM MENGHADAPI INSPEKSI VEETING DI MT. PEARL ORCHID”

B. IDENTIFIKASI, BATASAN DAN RUMUSAN MASALAH

1. Identifikasi Masalah

Seperti telah penulis uraikan di dalam latar belakang, maka dapatlah diidentifikasi masalah sekitar inspeksi di atas kapal MT. Pearl Orchid yang menyebabkan gagal dalam menghadapi inspeksi yang dilakukan *oil marine company* antara lain sebagai berikut :

- a. Kurangnya optimalnya persiapan dalam menghadapi inspeksi veeting
- b. Ditemukannya peralatan keselamatan yang tidak berfungsi dengan baik
- c. Kurang maksimalnya pengawasan terhadap kinerja kapal
- d. Kurangnya kerjasama dari pihak kantor dalam memberikan alat-alat yang diperlukan dalam perawatan kapal.

2. Batasan Masalah

Karena keterbatasan penulis dalam hal waktu tenaga dan biaya serta untuk menjaga makalah ini tetap fokus dan terarah maka penulis membatasi masalah yang meliputi :

- a. Kurangnya optimalnya persiapan dalam menghadapi inspeksi veeting
- b. Ditemukannya peralatan keselamatan yang tidak berfungsi dengan baik

3. Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah dan batasan masalah yang telah penulis kemukakan pada pembahasan sebelumnya, maka penulis menetapkan rumus masalah yang ada yaitu:

- a. Apa penyebab kurang maksimalnya persiapan dalam menghadapi inspeksi veeting di atas kapal ?
- b. Apa penyebab peralatan keselamatan yang tidak berfungsi dengan baik ?

C. TUJUAN DAN MANFAAT PENELITIAN

1. Tujuan Penelitian

Dengan adanya kejadian kegagalan kapal MT. Pearl Orchid dalam inspeksi dari *oil major company*, maka penulis di dalam pembuatan makalah ini mempunyai tujuan sebagai berikut:

- a. Untuk menganalisis penyebab dan mencari solusi dalam menghadapi masalah kurangnya persiapan dalam menghadapi internal audit di atas kapal.
- b. Untuk menganalisis penyebab dan mencari solusi kurang optimalnya perawatan alat-alat keselamatan di MT. Pearl Orchid.

2. Manfaat Penelitian

Manfaat dari penulisan makalah ini adalah diharapkan dapat memberikan kontribusi yang berguna bagi semua pihak yang berkepentingan ditinjau dari berbagai aspek yaitu:

a. Aspek Praktis

- 1) Sebagai bahan masukan bagi pihak perusahaan pelayaran agar memberikan pelatihan dan tambahan pengetahuan sebelum *crew* bekerja di atas kapal agar dapat menghadapi Pertamina *Vetting* selain itu sebagai saran kepada pihak perusahaan pelayaran agar lebih selektif dalam merekrut calon ABK yang akan ditempatkan di atas kapal tanker.
- 2) Untuk mengetahui langkah-langkah yang harus dilakukan oleh nahkoda agar persiapan inspeksi yang kurang optimal tidak terulang kembali di masa yang akan datang.

b. Aspek Teoritis

- 1) Memberikan pengetahuan kepada para pelaut umumnya dan nahkoda khususnya dalam menghadapi inspeksi dari Pertamina *Vetting*.
- 2) Sebagai tambahan bahan bacaan bagi shipping company lain yang berkaitan dengan persiapan *oil major inspection*

D. METODE PENELITIAN

1. Metode Pendekatan

Dalam pembuatan makalah ini penulis melakukan penelitian dengan menggunakan metode-metode antara lain :

a. Studi Kasus

Penulis menyelenggarakan penelitian dalam rangka mengatasi masalah berupa kejadian nyata dalam kehidupan dalam hal ini kegagalan kapal MT. Pearl Orchid dalam inspeksi vetting dari Pertamina *Vetting* yang disebabkan kurangnya persiapan yang dilakukan oleh minvak kapal.

b. Deskriptif Kualitatif

Metode deskriptif kualitatif yang dikumpulkan berdasarkan pengamatan dan pengalaman penulis saat bekerja di MT. Pearl Orchid terkait dengan persiapan deck departement dalam menghadapi inspeksi veeting.

2. Teknik Pengumpulan Data

Dalam mengumpulkan data-data, penulis menggunakan teknik-teknik pengumpulan data sebagai berikut :

a. Teknik Observasi (Pengamatan)

Penulis melakukan pengamatan secara langsung di atas MT. Pearl Orchid terutama terhadap persiapan-persiapan yang dilakukan oleh awak kapal yang kurang optimal.

b. Teknik Dokumentasi

Penulis melakukan studi perpustakaan dengan pengamatan melalui pengumpulan data dengan memanfaatkan penulisan makalah ini.

3. Subjek Penelitian

Dalam penyusunan makalah ini, penulis mengambil kapal MT. Pearl Orchid sebagai subjek pada penelitian lakukan dengan kaitannya dengan persiapan dalam menghadapi inspeksi. Populasi adalah keseluruhan dari subjek penelitian, sedangkan sampel adalah sebagian dari populasi tersebut. Nilai yang dihitung dan diperoleh dari populasi ini disebut dengan parameter.

a. Populasi

Populasi merupakan seluruh jumlah dari subjek yang akan diteliti oleh seorang peneliti. Misalnya 1000 orang dikatakan sebagai populasi karena terkait dalam suatu penelitian. Kemudian pada pendapat lain mengatakan bahwa secara harfiah pengertian populasi adalah seluruh variabel yang terkait dengan topik pada penelitian. Dalam penelitian ini populasi yaitu keseluruhan persiapan pada *deck departement*.

b. Sampel

Sampel adalah bagian dari populasi yang memiliki karakteristik mirip dengan populasi itu sendiri. Sampel disebut juga contoh. Nilai hitungan yang diperoleh dari sampel inilah yang disebut dengan statistik.

4. Teknik Analisa Analisis Data

Teknik analisis data yang penulis gunakan dalam pembuatan makalah ini adalah teknik analisis deskripsi kualitatif, dimana penulis mencoba untuk menggambarkan permasalahan yang terjadi yaitu mulai dari faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kegagalan, seperti tidak dilaksanakan perencanaan perawatan yang tidak teratur dan sistem *ISM code* yang tidak berjalan dengan baik di atas MT. Pearl Orchid.

E. WAKTU DAN TEMPAT PENELITIAN

1. Waktu Penelitian

Pelaksanaan pengambilan data dilakukan pada saat penulis bekerja sebagai Chief Officer di atas kapal MT. Pearl Orchid pada tanggal 23 Mei 2021 sampai dengan 08 Agustus 2021.

2. Tempat Penelitian

Tempat penelitian yang dilakukan penulis adalah di atas kapal MT. Pearl Orchid, salah satu armada milik perusahaan PT. Waruna Nusa Sentana yang sedang beroperasi di perairan Indonesia.

SISTEMATIKA PENULISAN

Penulisan makalah ini disajikan sesuai dengan sistematika penulisan makalah yang telah ditetapkan dalam buku pedoman penulisan makalah yang dianjurkan oleh STIP Jakarta. Dengan sistematika yang ada maka diharapkan mempermudah penulisan makalah ini secara benar dan terperinci. Makalah ini terbagi dalam 4 (empat) bab sesuai dengan urutan penelitian ini. Adapun sistematika penulisan makalah ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Berisikan pendahuluan yang mengutarakan latar belakang, identifikasi, batasan dan rumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, metode penelitian, waktu dan tempat penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisikan teori-teori yang digunakan untuk menganalisa menganalisis data-data yang didapat melalui buku-buku sebagai referensi untuk mendapatkan informasi dan juga sebagai tinjauan pustaka. Juga dari aturan ISM Code Manual sebagai data penunjang. Pada landasan teori ini juga tedapat kerangka pemikiran yang merupakan model konseptual tentang bagaimana teori berhubungan dengan berbagai faktor yang telah diidentifikasi sebagai masalah yang penting.

BAB III ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Data yang diambil dari lapangan berupa fakta-fakta yang terjadi selama penulis bekerja di atas MT. Pearl Orchid. Dengan digambarkan dalam deskripsi data, kemudian dianalisis mengenai permasalahan yang terjadi dan menjabarkan pemecahan dari permasalahan tersebut sehingga permasalahan yang sama tidak terjadi lagi dengan kata lain menawarkan solusi terhadap penyelesaian masalah tersebut.

BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN

Berisikan penutup yang mengemukakan kesimpulan dari perumusan masalah yang dibahas dan saran yang berasal dari evaluasi pemecahan masalah yang dibahas didalam penulisan makalah ini dan merupakan masukan untuk perbaikan yang akan dicapai

BAB II

LANDASAN TEORI

A. TINJAUAN PUSTAKA

Di dalam bab ini memaparkan tentang istilah-istilah dan teori-teori yang mendukung dan berhubungan dengan pembahasan skripsi ini, yang bersumber dari referensi buku-buku.

1. Persiapan

a. Definisi Persiapan

Menurut Kamus Besar Bahasa Indoensia (2010:300) bahwa persiapan adalah suatu kegiatan yang akan dipersiapkan sebelum melakukan sebuah kegiatan tanpa persiapan, kegiatan tidak akan terlaksanakan dengan baik atau pun susah untuk dilaksanakan. Sebaliknya jika kita persiapkan, maka kegiatan itu akan terlaksana dengan baik. Hasil dari persiapan adalah sebuah kegiatan yang memuaskan.

Menurut Suyono, dan Hariyanto (2015:12) persiapan adalah perlengkapan atau persediaan untuk sesuatu agar mampu melaksanakan perbuatan belajar dengan baik, anak perlu memiliki persiapan, baik itu kesiapan fisik, psikis, maupun persiapan yang berupa kematangan untuk melakukan sesuatu yang terkait dengan pengalaman belajar.

Menurut Poerwadarminta (2010:23) persiapan berasal dari kata siap yang dapat diartikan perlengkapan dan persediaan (untuk sesuatu), tindakan (rancangan dsb) untuk melakukan sesuatu.

Berdasarkan pengertian di atas penulis memilih definisi dari Poerwadarminta yaitu perlengkapan dan persediaan (untuk sesuatu), tindakan (rancangan dsb) untuk melakukan sesuatu. Sedangkan persiapan yang dimaksud dalam makalah ini yaitu persiapan apa saja yang perlu diketahui dan disiapkan sebelum menghadapi *vetting* (Pemeriksaan),

sebagai syarat untuk mendapatkan dokumen *Safety Approval*. *Safety Approval* berlaku 6 - 12 bulan sesuai hasil analisa *vetting* dan tingkat resiko kapal.

b. Minimum Safety Criteria

1). *General Information*

- a) Operator kapal harus menyediakan salinan *up-to-date Harmonized Vessel Particulars* (HVPQ) untuk kapal yang akan diinspeksi SIRE atau *Vessel Particulars* untuk kapal-kapal Non-SIRE.
- b) Untuk Inspeksi SIRE, Operator harus mengupload HVPQ ke SIRE Website sebelum inspektor datang ke kapal. Ketentuan untuk pemberlakuan SIRE dan non-SIRE akan diatur terpisah.
- c) Data yang terkandung dalam HVPQ maupun *Ship Particulars* harus akurat terutama *compatibility* dengan dermaga. Keakuratan data-data tersebut dapat mempengaruhi keputusan *vetting* maupun komersial.
- d) Nomor identitas kapal (IMO No) atau *Local Register Number* (Tanda Selar) harus sesuai dengan HVPQ / *Ship Particulars*.
- e) Permintaan untuk inspeksi akan ditolak jika tidak ada HVPQ yang di-upload di OCIMF Website.

2). *Certification And Documentation*

- a) Semua sertifikat dan dokumen yang dipersyaratkan harus ada dan masih berlaku, meliputi sertifikat berikut namun tidak terbatas pada:
 - (1) *Document of Compliance*
 - (2) *Safety Management Certificate*
 - (3) *Safety Equipment Certificate & Attachment Form E*
 - (4) *Safety Radio Certificate & Attachment Form R*
 - (5) *Safety Construction Certificate*
 - (6) *IOPP Certificate & Supplement Form A atau Form B*
 - (7) *Classification Certificate*

- (8) *Certificate of Fitness for the Carriage of Gas or Chemical*
- (9) *CAP Certificates*, jika ada.

b) Salinan sertifikat tersebut diatas dilampirkan bersama Formulir Permohonan Vetting.

- (1) Kapal oil tanker dengan ukuran 150 GT ke atas harus menerapkan ISM Code dan memiliki sertifikat SMC.
- (2) Kapal harus menyediakan dokumen class survey status terkini dan class survey reports termasuk Enhanced Survey Report.
- (3) Kapal harus memiliki jaminan asuransi untuk kerugian akibat pencemaran (P&I Club).
- (4) Kapal dengan ukuran 2000 DWT ke atas harus memiliki Civil Liability Convention (1992) Certificate.
- (5) Kapal dengan jenis dan ukuran tertentu harus diklasifikasikan pada badan klasifikasi dengan kriteria panjang 20 meter atau lebih; GT 100 atau lebih; atau Bermesin 250 HP atau lebih.

3). *Crew Management*

- a) Semua Nakhoda harus memiliki pengalaman yang cukup dan sesuai sebagai Nakhoda atau berpengalaman sebagai *Chief Officer* untuk Nakhoda yang baru dipromosikan, yang harus mencakup:
- b) Pengalaman manuver terakhir sebagai *Chief Officer* atau sebagai supernumerary pada kapal yang sama atau kelas kapal memiliki karakteristik penanganan yang sama atau mirip, atau
- c) Telah mengikuti *Ship Handling Course* pada institusi yang diakui.
- d) Semua *Officer* yang bertugas jaga navigasi, menangani operasi cargo dan/atau bunker untuk kapal Kapal Sea going harus memiliki kemampuan komunikasi dalam bahasa Inggris.
- e) Semua *Officer* harus memiliki sertifikat / ijazah yang sah yang diperlukan untuk jabatan dan/atau posisi di kapal mereka. Dan

harus menyertakan *Dangerous Cargo Endorsement* (OT/GT/CT) sebagaimana ditentukan dalam STCW/BCH/IBC/IGC.

- f) Operator harus memastikan bahwa Master dan *Deck Officers* telah menjalani pelatihan *Bridge Resource Management*.
- g) Selain memenuhi *Safe Manning Document*, kapal yang beroperasi 24 jam terus menerus, harus memenuhi persyaratan minimum sebagai berikut:
 - (1) Untuk kapal-kapal yang lebih besar dari 17.500 DWT-tingkat manning minimal harus terdiri dari setidaknya satu Master dan 3 (tiga) Perwira Dek berijazah, dan untuk departemen mesin, terlepas dari kapal UMS atau tidak, setidaknya satu *Chief Engineer* dan 2 (dua) *Engineer* berijazah.
 - (2) Untuk kapal kurang dari 17.500 DWT - tingkat manning Minimum harus terdiri dari setidaknya 1 (satu) Master dan 2 (dua) Perwira Deck berijazah, dan setidaknya 1 (satu) *Chief Engineer* dan 1 (satu) *Engineer* berijazah.
- h) Operator harus menyediakan prosedur yang mencakup ketentuan-ketentuan untuk pemantauan, pencatatan dan pengendalian jam kerja maksimum dan pencegahan kelelahan.
- i) Operator harus menjamin bahwa kapal beroperasi di bawah *Drug and Alcohol Policy* yang memenuhi atau melebihi standar yang ditetapkan dalam publikasi ICS/OCIMF " *Guidelines for the Control of Drugs and Alcohol On Board Ships*", dan / atau persyaratan STCW dan *Flag State*. Kebijakan tersebut harus, minimal memuat ketentuan untuk pengujian obat dan alkohol yang mencakup pemeriksaan medical rutin dan pemeriksaan drug & alcohol test tanpa pemberitahuan di atas kapal untuk semua awak kapal, setidaknya setahun sekali.
- j) Sangat diutamakan jika operator menerapkan kebijakan *zero alcohol*.

- k) Jika kapal tidak dioperasikan di bawah kebijakan *zero alcohol*, Operator harus memiliki prosedur terdokumentasi yang membahas hal-hal berikut:
 - (1) Sistem untuk mengendalikan masalah alkohol.
 - (2) Otoritas di kapal yang bertanggung jawab untuk mengendalikan masalah alkohol.
 - (3) Sistem untuk memantau masalah alkohol di kapal.
 - (4) Metode verifikasi kepatuhan yang ketat terhadap kebijakan.
- l) Sangat Diutamakan jika ada 2 (dua) Perwira di atas kapal telah mengikuti pelatihan penyelidikan kecelakaan (incident investigation).
- m) Sangat Diutamakan jika Perwira Keselamatan (*Safety Officer*) telah mengikuti *Safety Officer Training*.
- n) Kapal harus diawaki oleh awak kapal yang berpengalaman serta memahami proses dan prosedur perusahaan.

2. Departemen Dek

Yang dimaksud dengan Departemen Dek yaitu semua awak kapal yang bertugas di departemen dek. Sedangkan awak kapal berdasarkan UU No. 17 Tahun 2008 Tentang Pelayaran, butir 40 adalah orang yang bekerja atau dipekerjakan di atas kapal oleh pemilik atau operator kapal untuk melakukan tugas di atas kapal sesuai dengan jabatannya yang tercantum dalam buku siji.

3. Inspeksi *Vetting*

a. Definisi Inspeksi *Vetting*

Menurut William Suryagama yang dikutip dari website <http://ezinearticles.com/> bahwa *vetting inspection* adalah sebuah kegiatan pemeriksaan kelengkapan dokumen/sertifikat kapal, kompetensi crew, dan fisik kapal apakah laik laut atau tidak. Tujuan dari *vetting inspection* ini adalah untuk mengetahui ketidaksesuaian atau kekurangan yang ada di

dalam kapal tersebut, vetting inspection dilaksanakan rutin setiap 6 bulan sekali baik kapal yang telah disewa ataupun sebelum kapal disewa oleh pencharter

b. Tujuan *Vetting*

Pelaksanaan inspeksi vetting secara sistematis mempunyai beberapa tujuan dan sasaran yang dapat dijelaskan sebagai berikut:

- 1) Inspeksi Vetting secara sistematis mempunyai peran penting di dalam upaya melakukan pengendalian dan pengawasan terhadap sumber-sumber bahaya. Permasalahan - permasalahan dapat dideteksi secara lebih awal untuk resolusi sebelum kecelakaan dan penyakit akibat kerja benar-benar terjadi.
- 2) Inspeksi dilakukan untuk menjamin agar setiap tempat kerja berjalan sesuai dengan peraturan perundang-undangan, standar, norma, maupun petunjuk teknis yang berkaitan dengan bidang yang ditetapkan baik oleh pemerintah maupun kebijakan perusahaan.
- 3) Inspeksi secara regular dan khusus akan dapat digunakan sebagai bahan diskusi awak kapal terhadap yang sedang dihadapi. Awak kapal merupakan orang yang paling mengenal terhadap aspek kerja, peralatan, mesin-mesin dan proses operasional di tempat kerja, sehingga mereka merupakan sumber informasi yang sangat berharga. Dengan adanya komunikasi dan koordinasi yang lancar antara manajemen dan tenaga kerja akan dapat memperbaiki performansi di perusahaan.

c. Jenis-Jenis Inspeksi di kapal Tanker

Menurut Wisnu Firstdhitama (2015:6) khusus untuk kapal tanker ada inspeksi tambahan sebagai berikut :

1) Inspeksi tambahan khusus untuk kapal tanker

- a) *Weather deck* (bukan tanki muat termasuk packing penutup, ambang, katup tekanan lebih dan penahan bunga api, penahan

bunga api pada ventilasi ke tanki bahan bakar, tanki ballast, tanki slop dan ruang kosong sejauh dapat dilihat, sistem pipa muat minyak, sistem pipa pembersih tanki dengan minyak mentah, sistem pipa bahan bakar, sistem ballast dan sistem pipa ventilasi termasuk ventilasi mast dan bak pengumpul, peralatan listrik di daerah berbahaya).

- b) Ruang pompa muatan (barang-barang yang mudah menyala di dalam atau di dekat ruang pompa telah disingkirkan, tangga turun, semua peralatan listrik, semua sekat ke ruang pompa, pemeriksaan sejauh memungkinkan terhadap kebocoran seal pengedap dari pompa bilga, pompa ballast, pompa stripping, pengoperasian kendali jarak jauh dari peralatan listrik dan mekanis serta alat-alat penyetop, sistem bilga ruang pompa, pondasi pompa, kondisi semua sistem ventilasi ruang pompa termasuk peredamnya dari ruang pompa, penunjuk tekanan (manometer) pada pipa bongkar muat minyak dan indikator tanki permukaan muatan minyak).
- c) Sistem gas inert (Survey periodik sesuai yang telah ditetapkan untuk sistem gas inert untuk kapal tanki).

2) Catatan inspeksi khusus untuk kapal tanki minyak umur di bawah 10 tahun

- a) *Weather deck* : Pemeriksaan sistem pipa muatan minyak, sistem pipa pembersih tanki, sistem pipa bunker, sistem pipa ballast, sistem pipa uap, sistem pipa ventilasi termasuk ventilasi mast dan bak pengumpul
- b) Peralatan listrik di daerah bahaya gas cukup memadai dan harus memenuhi hal sebagai berikut :
 - (1) Perlindungan pembumian
 - (2) Integritas alat pengaman dari tipe yang disetujui
 - (3) Kerusakan lapis luar dan bagian ujung dari kabel

3). Catatan inspeksi untuk kapal tanki minyak umur 10 tahun atau lebih

- 1) Pemeriksaan katup laut, katup buang dan pelekatnya ke pelat lambung kapal.
- 2) Perlengkapan jangkar dan alat tambat sejauh memungkinkan untuk perlengkapan jangkar harus dicoba dinaikturunkan dengan menggunakan mesin jangkar.
- 3) Sistem kekedapan poros baling-baling sejauh memungkinkan.
- 4) Memastikan bahwa survey rutin ketel dan bejana tekan lainnya seperti yang ditentukan otoritas kelas atau survey, telah dilaksanakan sesuai persyaratan dan alat-alat keamanan telah di uji coba.

a. Variabel dalam proses inspeksi

Variabel-variabel dalam proses inspeksi yang dapat mempengaruhi efektivitas tim kerja :

- 1) *Team viability* adalah kemampuan anggota tim untuk melanjutkan bekerjasama, dimana semangat kooperatif membuat tim mengembangkan kemampuan berjangka panjang untuk melanjutkan bekerja bersama.
- 2) Pembagian beban kerja adalah kemampuan anggota tim untuk melakukan pembagian kerja secara adil.
- 3) Fleksibilitas anggota, yaitu kemampuan adaptasi anggota tim.
- 4) Komunikasi tim adalah pembagian informasi antara anggota tim untuk mencapai pemahaman bersama. Pertemuan terjadwal yang dilakukan antara anggota tim produksi untuk mendiskusikan kemajuan tim, dan memastikan anggota berkomunikasi dan kebergantungan dalam bekerja untuk mencapai tujuan.
- 5) Kohesivitas tim yaitu derajat dimana keinginan setiap anggota tim untuk tetap berada di dalam tim, dan komitmen atau ketertarikan pada tujuan tim.

4. Koordinasi

a. Definisi Koordinasi

Menurut Malayu SP Hasibuan dalam Manajemen Sumber Daya Manusia (2006 : 25), pengertian koordinasi yaitu suatu usaha yang sinkron dan teratur untuk menyediakan jumlah dan waktu yang tepat, dan mengarahkan pelaksanaan untuk menghasilkan suatu tindakan yang seragam dan harmonis pada sasaran yang telah ditentukan. Sedangkan menurut E.F.L. Brech (2002 : 85), koordinasi adalah mengimbangi dan menggerakkan tim dengan memberikan lokasi kegiatan pekerjaan yang cocok dengan masing-masing dan menjaga agar kegiatan itu dilaksanakan dengan keselarasan yang semestinya di antara para anggota itu sendiri.

Menurut James A.F stoner dan Charles Wankel (1990 : 118) dalam buku management, edisi kelima, “koordinasi adalah proses menggabungkan tujuan-tujuan dan kegiatan-kegiatan dari unit-unit (bagian-bagian atau bidang-bidang fungsional) suatu organisasi yang terpisah untuk mencapai sasaran-sasaran organisasi secara efisien”.

b. Pentingnya Koordinasi dan hubungan Kerja

Koordinasi dan hubungan kerja sangat penting dalam organisasi untuk mencapai tujuan. Untuk itu secara rinci dapat di uraikan sebagai berikut :

- 1) Memastikan adanya kesatuan gerak dalam organisasi.
- 2) Saling berkomunikasi dan bantu membantu antar sesama pegawai atau karyawan.
- 3) Menjamin kesatuan kebijaksanaan untuk hal-hal yang sama.
- 4) Menghindarkan kecenderungan merasa “paling penting” dalam organisasi.
- 5) Memelihara dan mengembangkan saling pengertian di antara para pelaksana, sehingga dapat menumbuhkan kerjasama dalam pelaksanaan tugas masing-masing.

- 6) Memelihara dan mengembangkan saling memenuhi, sehingga kontak atas dasar kebijaksanaan dan saling membantu antara pihak-pihak yang tugasnya saling berkaitan.

c. Tujuan Koordinasi dan Hubungan Kerja

Koordinasi dan hubungan kerja timbul dan sangat di butuhkan sebagai konsekuensi adanya upaya untuk mencapai tujuan organisasi secara efektif dan efisien melalui pembagian tugas. Tugas-tugas ini di wadahkan dalam unit-unit sebagai pelaksanaan dan penanggung jawab satu atau beberapa fungsi. Akan tetapi semua pihak dalam organisasi, terutama para pimpinan sangat berkepentingan agar semua unit beserta seluruh petugas dan kegiatannya termasuk sumber-sumber lainnya dapat berjalan terpadu, serasi dan selaras dalam pencapaian tujuan dan sasaran bersama.

5. Familiarisasi

Malayu S.P Hasibuan (2017:16) di dalam bukunya Manajemen Sumber Daya Manusia, familiarisasi merupakan kegiatan yang berisi tentang pengenalan dan pengarahan yang sangat penting bagi ABK dek. Familiarisasi merupakan suatu hal yang sangat penting bagi awak kapal, khususnya bagi ABK dek yang akan bekerja di atas kapal. Dalam hal ini perusahaan harus memperhatikan keutamaan familiarisasi ini agar berjalan dengan efektif sesuai dengan prosedur perusahaan.

Pengarahan dan pengenalan dalam sebuah familiarisasi bertujuan agar tugas-tugas dapat terselesaikan dengan baik. Para ahli banyak berpendapat kalau suatu pengarahan merupakan fungsi terpenting dalam manajemen. Karena merupakan fungsi terpenting maka hendaknya pengarahan ini benar-benar dilakukan dengan baik oleh seorang pemimpin atau atasan di atas kapal. Konsep dasar dari familiarisasi adalah suatu proses pengenalan, pembimbingan, pemberian petunjuk, dan instruksi kepada bawahan agar mereka bekerja sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan. Dalam melakukan familiarisasi, Perwira memberikan pengarahan melalui beberapa proses standar dibantu dengan pedoman dan buku panduan.

- a. Berdasarkan Kodefikasi Manajemen Keselamatan Internasional (ISM Code), Edisi 2002 menyatakan sebagai berikut :
- 1) Perusahaan harus memastikan bahwa setiap kapal diawaki oleh pelaut-pelaut yang memenuhi kualifikasi, bersertifikat dan secara medis fit, sesuai persyaratan nasional maupun internasional. (ISM Code 6.2)
 - 2) Perusahaan harus menyusun prosedur untuk memastikan agar personil baru atau personel personel yang dipindahkan ke tugas baru yang berhubungan dengan keselamatan dan perlindungan lingkungan diberikan pembiasaan yang cukup terhadap tugas-tugasnya. Instruksi yang penting harus disiapkan sebelum berlayar, harus dikenali, didokumentasi dan diberikan. (ISM Code 6.3)
 - 3) Perusahaan harus menyusun dan memelihara prosedur untuk mengenal setiap pelatihan yang mungkin diisyaratkan dalam menunjang sistem manajemen keselamatan dan memastikan bahwa pelatihan dimaksud, diberikan kepada semua personil terkait. (ISM Code 6.5)
 - 4) Perusahaan harus menyusun prosedur dari mana semua personil kapal menerima informasi yang berkaitan dengan sistem manajemen keselamatan dalam bahasa lapangan atau bahasa yang dimengerti oleh mereka. (ISM Code 6.6)
- b. Dalam Konvensi STCW 1978 amandemen 2017 dijelaskan sebagai berikut:
- 1) Seksi A-VI/1.1
Setiap awak kapal harus mendapat pelatihan pengenalan dasar keselamatan sesuai dengan seksi A-VI/1 dari peraturan-peraturan STCW sesuai dengan standar kompetensinya.
 - 2) Seksi A-.1/14.5
Setiap Pelaut yang baru naik kapal milik mana saja harus mendapatkan familiarisasi sesuai dengan tugas-tugas khususnya untuk mengenal kapalnya secara menyeluruh tentang pengaturan,

perlengkapan, prosedur-prosedur dan karakteristik kapal yang relevan untuk tugas-tugas rutin dan keadaan darurat.

6. Pelatihan

a. Definisi Pelatihan

Wilson Bangun (2002:200) menyatakan bahwa pengembangan sumber daya manusia (*human resource development*) adalah proses untuk meningkatkan kemampuan sumber daya manusia dalam membantu tercapainya tujuan organisasi. Kemampuan sumber daya manusia dalam perusahaan dapat ditingkatkan melalui program-program pelatihan dan pendidikan. Pelatihan karyawan akan dilakukan bagi karyawan yang dinilai kurang terampil dalam mengerjakan pekerjaannya. Pada aspek lain peningkatan pendidikan karyawan dilakukan bagi karyawan yang dinilai kurang memiliki pengetahuan dalam pekerjaannya.

Supriyatin (2013:58) menyatakan bahwa pelatihan, secara singkat didefinisikan sebagai suatu kegiatan untuk meningkatkan kinerja saat ini dan kinerja di masa mendatang. Definisi pelatihan untuk sumber daya manusia dalam manajemen sumber daya manusia menurut beberapa ahli sebagai berikut:

- 1) Pelatihan adalah proses secara sistematis mengubah tingkah laku pegawai untuk mencapai tujuan organisasi. Pelatihan berkaitan dengan keahlian dan kemampuan tertentu agar berhasil dalam melaksanakan pekerjaannya (Veithzal Rivai, 2008:226).
- 2) Pelatihan adalah merupakan kegiatan untuk memperbaiki penguasaan berbagai keterampilan kerja dalam waktu yang relatif singkat (pendek) karena suatu pelatihan berupaya menyiapkan para karyawan untuk melakukan pekerjaan yang dihadapi (Sadili, Samsudin, 2009:110).
- 3) Pelatihan adalah sebuah proses di mana orang mendapatkan kapabilitas untuk membantu pencapaian tujuan-tujuan organisasional karena pelatihan dapat memberikan pengetahuan dan keterampilan yang spesifik dan dapat diidentifikasi untuk digunakan dalam pekerjaan mereka saat ini (Mathis dan Jackson, 2006: hal. 301).

- 4) Pelatihan adalah teknik belajar yang melibatkan pengamatan individual pada pekerjaan dan penentuan umpan balik untuk memperbaiki kinerja atau mengoreksi kesalahan (Sudarwan Danim, 2008:43).
- 5) Pelatihan standar sertifikat dan tingkat-tingkat batas kapal. Ketentuan yang diinginkan STCW dan kode, diberikan pelatihan sertifikat standard dan tugas jaga untuk pelaut adalah :
 - a) Ditegaskan bahwa konvensi STCW dan sebuah instrument kode dikaitkan dengan pelatihan standar serta sertifikat dan tidak ditentukan tingkat ABK.
 - b) Ditegaskan juga bahwa apapun keputusan yang berhubungan ke tingkat ABK harus bertanggung jawab dalam administrasi dan pemilik kapal dikaitkan pengambilan dalam perhitungan sebuah prinsip keselamatan, artinya diakui oleh *International Maritime Organization* (IMO).
- 6) Menurut *International Safety Management (ISM) Code chapter 6.5* yaitu Perusahaan harus membentuk dan memelihara prosedur yang akan digunakan untuk menetapkan jenis latihan yang mungkin diperlakukan, dalam menunjang pelaksanaan SMS lebih lanjut dan harus menjamin bahwa latihan dimaksud diberikan pada seluruh personil yang memerlukan

b. Jenis Pelatihan

Supriyatin (2013:58) menyatakan bahwa menurut Mathis dan Jackson pelatihan dapat dirancang untuk memenuhi sejumlah tujuan berbeda dan dapat diklasifikasikan ke dalam berbagai cara. Beberapa pengelompokan yang umum meliputi :

- 1) Pelatihan yang dibutuhkan dan rutin : Dilakukan untuk memenuhi berbagai syarat hukum yang diharuskan dan berlaku sebagai pelatihan untuk semua karyawan (orientasi karyawan baru).

- 2) Pelatihan pekerjaan/teknis : Memungkinkan para karyawan untuk melakukan pekerjaan, tugas dan tanggung jawab mereka dengan baik (misalnya : pengetahuan tentang produk, proses dan prosedur teknis dan hubungan pelanggan).
- 3) Pelatihan antarpribadi dan pemecahan masalah : Dimaksudkan untuk mengatasi masalah operasional dan antarpribadi serta meningkatkan hubungan dalam pekerjaan organisasional (misalnya : komunikasi antarpribadi, keterampilan-keterampilan manajerial kepemimpinan dan pemecahan konflik).
- 4) Pelatihan perkembangan dan inovatif : Menyediakan 22ocus jangka panJang untuk meningkatkan kapasitas individual dan organisasional untuk masa depan (misalnya : praktik-praktik bisnis, perkembangan eksekutif dan perubahan organisasional).

7. *Safety Management System (SMS)*

Mengutip dari <http://kompasiana.com> menurut Windu Hernowo bahwa *Safety Management System (SMS)* atau Sistem Manajemen Keselamatan adalah istilah yang digunakan untuk merujuk kepada suatu sistem manajemen bisnis yang komprehensif yang dirancang untuk mengelola unsur-unsur keselamatan dan kesehatan di tempat kerja. *Safety Management System (SMS)* adalah prosedur tentang kebijakan keselamatan dan perlindungan lingkungan yang ditetapkan perusahaan. SMS merupakan pedoman manajemen keselamatan yang ditetapkan oleh perusahaan sesuai dengan ISM Code. Sebuah SMS menyediakan cara sistematis untuk mengidentifikasi bahaya dan mengendalikan risiko dengan tetap menjaga jaminan bahwa kontrol risiko ini yang efektif.

Safety Management System (SMS) memuat antara lain:

- a. Kebijakan perusahaan tentang keselamatan dan perlindungan lingkungan
- b. Tugas dan tanggung jawab awak kapal
- c. Prosedur pengoperasian kapal
- d. Prosedur perawatan kapal dan perlengkapan
- e. Prosedur menghadapi keadaan darurat

8. *Online Report menggunakan Aplikasi Google Drive*

Menurut Jogiyanto, (2004:23) aplikasi merupakan sistem yang dirancang dan disusun sedemikian rupa untuk menghasilkan informasi yang terpadu dengan menggunakan sarana komputer sebagai sarana penunjangnya. Aplikasi dapat diartikan sebagai alat yang dilengkapi dengan program tertentu yang telah disusun dengan berbagai modifikasi pada komputer, digunakan untuk mempermudah kegiatan manusia.

Penggunaan aplikasi dibutuhkan penyusunan program dengan langkah awal yaitu melakukan penginstalan pada komputer. Aplikasi terdiri dari berbagai macam salah satunya aplikasi *google drive*. Aplikasi *google drive* adalah layanan penyimpanan daring milik *google* yang diluncurkan pada tanggal 24 April 2012. Layanan ini merupakan eksistensi dari *google docs* dan akan mengganti URL *docs.google.com* dengan *drive.google.com* setelah diaktifkan. Fitur-fitur yang menjadi kelebihan aplikasi *google drive* antara lain:

a. Memungkinkan membuat dokumen

Pada fitur ini *google drive* memungkinkan para penggunanya untuk membuat dokumen, seperti mengolah data, mengolah angka, membuat presentasi, form dan dokumen lainnya.

b. Berbagi file

Google drive memudahkan untuk berbagi file dengan orang lain, dan juga memudahkan orang lain untuk melakukan pengeditan terhadap file yang kita buat.

c. Terintegrasi dengan layanan google lainnya

Para pengguna layanan google lainnya akan merasakan kemudahan dalam manajemen file dari *google drive*, karena *google drive* secara otomatis terintegrasi dengan layanan google lainnya.

d. Fasilitas pencarian

Google drive memberikan layanan pencarian yang lebih baik dan lebih cepat untuk para penggunanya dengan menggunakan kata kunci tertentu. *Google drive* juga dapat mengenali gambar atau teks dari dokumen hasil scan.

e. Menampilkan berbagai file

Lebih dari 30 tipe file yang dapat dibuka dan ditampilkan oleh Google drive, termasuk file video, file image, dan lain-lain tanpa mengharuskan pengguna untuk mengunduh dan menginstal software yang sesuai dengan tipe atau ekstensi file tersebut.

Laporan secara online juga dikenal dengan istilah *paperless office* yaitu suatu sistem yang diciptakan untuk mengelola sistem administrasi. Terdapat beberapa keuntungan dalam penerapan *paperless office* yaitu :

- 1) Efisiensi biaya karena mengurangi jumlah pemakaian kertas dan juga pengadaan filing cabinet ataupun tempat penyimpanan dokumen lainnya.
- 2) Efisiensi waktu dan tenaga dalam distribusi maupun pencarian dokumen yang diperlukan.
- 2) Berkurangnya tumpukan kertas yang dapat mengganggu kerapian ruangan sebuah kantor dan mengganggu kenyamanan bekerja.
- 3) Menjamin keamanan dokumen, karena sebuah dokumen hanya dapat diakses oleh orang-orang tertentu saja sesuai opsi yang ditentukan oleh distributor data.

B. KERANGKA PEMIKIRAN



BAB III

ANALISIS DAN PEMBAHASAN

A. DESKRIPSI DATA

Ketika kapal akan menghadapi internal audit, dibutuhkan suatu persiapan inspeksi yang sangat tidak terencana. Sehingga menyebabkan persiapan yang dilakukan sangat tidak maksimal yang akibatnya menimbulkan temuan-temuan pada saat internal audit berlangsung.

Adapun fakta yang terjadi di atas MT. Pearl Orchid selama penulis bekerja di atas kapal tersebut diantaranya yaitu :

1. Kurang optimalnya persiapan dalam menghadapi inspeksi veeting

Pada tanggal 15 Juli 2021 diadakan internal audit dari pihak QHSSE DEPT perusahaan pada kapal MT. Pearl Orchid. Hasil inspeksi tersebut mengalami kegagalan karena banyaknya temuan dari hasil inspeksi tersebut adalah selang pemadam kebakaran yang berada di *main deck* dan tangga luar akomodasi deck yang sudah banyak karat dan keropos.

Pada saat pemeriksaan *Inspector* menyuruh Perwira untuk mencoba selang pemadam kebakaran di *main deck*, Pada saat mengetes alat selang pemadam kebakaran tersebut ada ke bocor pada selang air pemadam dan air yang disemprot keluar sangatlah kecil dengan tekanan pada *GS pump* yang sudah maksimal mencapai 4 bar, akibat dari itu auditor mencatatnya sebagai temuan “*Major*” dikarenakan alat selang air pemadaman kebakaran di *main deck* tidak dapat berfungsi dengan baik. Selain itu pada tangga luar akomodasi ditemukan tangga yang sudah banyak karat dan keropos yang tidak diganti dengan plat baru, tangga tersebut hanya di cat ulang sehingga secara visual tampak kelihatan bagus namun secara fisik kondisi plat tersebut dapat membahayakan awak kapal yang melewati tangga tersebut.

Menurut jadwal yang ada dalam *Planned Maintenance System* (PMS) sebelum inspeksi seharusnya sudah diadakan pengecekan pompa-pompa tekanan ulang pada semua *FI-FI line* pipa pemadam kebakaran karena ditakutkan ada kebocoran pada pipa line tersebut akibat karat ataupun ada penyumbatan pada pipa line pemadam kebakaran di deck dan pengecekan / pengetesan selang-selang pemadam kebakaran dan fungsi perlengkapan alat-alatnya seperti *hydran valve, nozzel, coupling, and spanner*. pada hari sebelum diadakan inspeksi, bosun memberikan laporan kepada Perwira bahwa kondisi tangga di luar akomodasi deck banyak yang sudah berkarat.

Akhirnya, pada hari itu Perwira memerintahkan bosun untuk melakukan perawatan dan perbaikan pada tangga tersebut. Selanjutnya diberikan penandaan yang sesuai untuk warna tangga tanpa *safety meeting* terlebih dahulu. Pada hari itu juga selesailah pekerjaan bosun untuk memperbaiki tangga sampai habis waktu berkerja pada hari itu dan Perwira mempercayakan sepenuhnya perawatan tangga tersebut tanpa memeriksa ulang setelah pekerjaan selesai dan mengerjakan pekerjaan lainnya.

2. Ditemukannya peralatan keselamatan yang tidak berfungsi dengan baik

Shell Global Service dari pihak *ship charterer* akan melaksanakan OVID *survey* pada tanggal 10 Juli 2021, MT. Pearl Orchid dalam persiapan pelaksanaan eksternal audit di Singapore. Pada saat *inspection* berlangsung *Inspector* menginginkan hasil temuan pada saat pelaksanaan internal audit. Ketika pengetesan peralatan keselamatan berlangsung auditor masih mendapatkan kebocoran pada selang air pemadam kebakaran dan air yang disemprotkan masih kurang maksimal, sehingga langsung dihentikan sementara untuk mengganti selang pemadam dengan yang baru.

Setelah dilakukan pengecekan, ternyata tidak ada cadangan selang pemadam yang baru, sehingga auditor mencatat hasil temuan dengan kategori “*Major*” *finding* yang belum ada tindakan perbaikan dan penggantian pada alat tersebut, mempengaruhi kelulusan dari hasil inspeksi tersebut. Keterlambatan penerimaan suku cadang dari alat selang pemadam kebakaran tersebut yang menyebabkan salah satu kelulusan dari inspeksi menjadi terhambat. Selain auditor mencatat selang pemadam kebakaran yang bocor, auditor juga

mencatat ketidaktahuan dari salah satu ABK tentang *Material safety data sheet* (MSDS). Dimana pada ruang *paint store* ada bahan *chemical* berada di tempat itu dan dianggap kelalaian ABK dari informasi MSDS tersebut berisi tentang uraian umum bahan, sifat fisik dan kimiawi, cara penggunaan, penyimpanan hingga pengelola bahan buangan.

Familiarisasi yang kurang maksimal menyebabkan pemahaman ABK tentang inspeksi kurang maksimal sehingga dalam persiapannya kurang maksimal. Begitu juga pemahaman ABK tentang perawatan di atas kapal, baik itu perawatan peralatan keselamatan, perlengkapan kerja maupun perlengkapan kapal lainnya. Sebagaimana tercantum dalam aturan ISM Code, akan tetapi dikarenakan kurangnya familiarisasi mengenai ISM Code, ABK tidak memahami hal tersebut.

B. ANALISIS DATA

Berdasarkan fakta-fakta tersebut Penulis menemukan beberapa masalah MT. Pearl Orchid tidak lulus dalam inspeksi sebagai berikut :

1. Kurang optimalnya persiapan dalam menghadapi inspeksi vetting

Pada kasus yang telah dipaparkan dalam deskripsi data diatas ditemukan bahwa :

a. Kurangnya Tanggung Jawab Perwira Dalam Persiapan Internal Audit

Meskipun peraturan, prosedur dan *Safety Management System* (SMS) yang ada di atas kapal sudah cukup memadai sebagai pedoman persiapan dalam menghadapi inspeksi vetting namun masih ditemukan persiapan yang dilakukan oleh awak kapal kurang optimal sehingga menyebabkan temuan-temuan kelemahan di deck yang ditemukan oleh auditor yang akan menyebabkan kapal tidak lulus inspeksi. Berdasarkan hal tersebut diatas, maka berdasarkan hasil penelitian timbul suatu permasalahan yaitu cara untuk mengoptimalkan persiapan yang dilakukan awak kapal MT. Pearl Orchid dalam menghadapi inspeksi vetting.

Seperti pada kasus sebelumnya Perwira menerima ide yang disampaikan oleh bosun mengenai pekerjaan yang tidak begitu *urgent* dan belum

waktunya untuk melakukan perawatan, akibatnya Perwira membuat perencanaan yang tidak sesuai dengan *planned maintenance system* yang telah dibuat oleh perusahaan sebelum memeriksa kondisi yang sebenarnya di lapangan seperti selang air pemadam kebakaran yang bocor dan tangga luar akomodasi sudah berkarat dan keropos, akibat terhadap pekerjaan yang seharusnya dilakukan perawatan, Karena kondisinya yang sudah rusak dan sudah tiba pada waktu perawatannya menjadi terbengkalai dan pada saat inspeksi tiba alat dan sarana tersebut ditemukan dalam keadaan yang tidak dapat berfungsi dengan baik,

Perwira melakukan pekerjaan yang tidak sesuai dengan perencanaan yang telah di buat perusahaan berupa *Planned Maintenance System* atau jadwal perencanaan perawatan dan membuat perencanaan lain diluar itu yang belum jelas penting atau tidaknya dilakukan pekerjaan itu sekarang dan seberapa perlunya kondisi pekerjaan yang akan dilakukan tersebut akibatnya pekerjaan yang dilakukan tanpa perencanaan dan tidak sesuai jadwal menyebabkan terbengkalai pekerjaan lain yang sudah sesuai dengan perencanaan dan sudah sampai masa perawatannya, akibatnya pada saat dilakukan inspeksi pihak auditor menemukan hal tersebut dan mencatatnya sebagai kelemahan yang ada pada kapal tersebut yang akan menyebabkan tidak lulus inspeksi vetting.

Perwira tidak melakukan *review* terhadap pekerjaan yang telah dilakukan Awak Kapal seperti pekerjaan yang di perintahkannya kepada bosun. Hal ini sangatlah penting karena dengan melakukan pekerjaan yang telah diselesaikan Perwira dapat mengetahui berapa persentase selesainya pekerjaan tersebut. Hal ini dipaparkan ketika ditemukan oleh auditor sebagai catatan/temuan kategori “*Major*” Perwira hanya mempercayakan sepenuh pekerjaan kepada bosun tanpa memeriksa kembali setelah menyelesaikan pekerjaannya.

b. Kurangnya Familiarisasi Tentang Persiapan Internal Audit

Perwira sebagai pimpinan kerja dan *safety officer* di deck tidak melaksanakan pemeriksaan secara menyeluruh terutama untuk *safety equipment* dan kondisi prasarana di main deck sehingga tidak mengetahui

peralatan tersebut tidak dapat berfungsi dengan baik. Perwira tidak mengetahui secara persis bagaimana kondisi sebenarnya di lapangan dan tidak langsung mengadakan tindakan koreksi dengan melakukan perbaikan pada keesokan hari setelah melakukan perawatan tangga luar akomodasi, pada saat perawatan tidak dilakukannya *safety meeting* terlebih dahulu yang dikarenakan pekerjaan tersebut adalah pekerjaan hal biasa dan tidak dapat membahayakan.

Familiarisasi harus diberikan setiap saat kepada awak kapal atau saat persiapan audit kapal untuk mengingatkan tugas dan tanggung jawab masing-masing awak kapal dan mensosialisasikan aturan-aturan dan kebijakan-kebijakan yang telah dibuat perusahaan. Ini harus dibiasakan, sebab tidak gampang mengubah kebiasaan pengarahan yang biasanya tidak maksimal. kebanyakan ABK menganggap remeh kebiasaan pengarahan yang dilakukan setiap hari, padahal sebetulnya pengarahan sangat penting agar aturan ISM Code dapat diterima dengan cepat. Tak perlu menjadi soal mengenai materi pengarahan yang dilakukan setiap hari, bahkan setidaknya membiasakan *safety meeting* berkumpul bersama di setiap sebelum memulai pekerjaan. Dan jika sudah terbiasa, maka apabila ada informasi yang sangat penting Perwira atau *officer deck* tidak perlu susah lagi untuk mengumpulkan para ABK. Bahkan hanya dari berkumpul bersama biasanya suatu ide akan muncul secara tak terduga.

Familiarisasi dilakukan dalam waktu yang bervariasi tergantung kebutuhan. Bisa 10 menit, bahkan mungkin pula selama 1 jam. Lama atau tidaknya suatu pengarahan tergantung dari faktor urgensi materi yang dibahas. Namun harus diingat bahwa kunci pengarahan adalah singkat, padat, dan jelas. Jangan membuang-buang waktu dengan membahas sesuatu hal yang sebenarnya tidak membutuhkan banyak waktu. Hal ini tujuannya adalah agar pekerjaan yang akan dilakukan tidak tertunda pelaksanaannya, dan menghindari kebosanan para bawahan yang menyebabkan mereka menjadi malas untuk mengikuti pengarahan di hari-hari selanjutnya.

Ada beberapa hal yang menyebabkan pengarahan atau familiarisasi gagal dilakukan, yaitu:

- 1) Pemimpin kerja dan bawahan sama-sama tidak berdisiplin dalam menerapkan kebiasaan pengarahan.
- 2) Pemimpin terlalu percaya diri dengan kemampuannya sehingga merasa tidak perlu melakukan pengarahan.
- 3) Pemimpin merasa kurang percaya diri dan kehilangan ide/materi yang akan disampaikan dalam familiarisasi, sehingga untuk melindungi ketidakpercayaan dirinya tersebut maka pengarahan ditiadakan.
- 4) Awak kapal menganggap familiarisasi itu tidak penting, dan merasa tidak ada manfaatnya dalam mengikuti pengarahan.

2. Ditemukannya peralatan keselamatan yang tidak berfungsi dengan baik

Pada kasus yang telah dipaparkan dalam deskripsi data diatas ditemukan penyebabnya yaitu :

a. Perawatan Terhadap Peralatan Keselamatan Belum Terlaksana Secara Maksimal

Perwira sebagai pemimpin kerja di deck tidak melakukan pengarahan langsung kepada awak kapal sebelum melaksanakan perawatan sehingga awak kapal yang akan melakukan pekerjaan perawatan tersebut dapat sepenuhnya memahami pekerjaan yang akan mereka hadapi baik dari apa saja persiapan yang harus dilakukan, hal keselamatan apa saja yang harus diperhatikan, proses pekerjaan yang sesuai dengan prosedur seperti halnya pada data diatas.

Perwira dalam hal ini yang bertanggung jawab atas implementasi *planned maintenance system* yang telah dibuat oleh perusahaan untuk diterapkan di atas kapal MT. Pearl Orchid dan pada contoh kasus di atas terbukti bahwa pelaksanaan *planned maintenance system* yang ada di atas kapal tidak dilaksanakan secara maksimal. Hal ini dapat diketahui dari data diatas dimana hasil temuan dari inspeksi, dimana selang air pemadam kebakaran yang masih bocor saat pengetesan dan tak adanya cadangan selang pemadam yang baru dikarenakan keterlambatan permintaan barang.

Dalam aturan ISM Code elemen 10 (ISM code as amended in 2002, code 10.1) dijelaskan tentang pemeliharaan kapal dan perlengkapannya *planned maintenance system* (PMS). Disebutkan dalam ISM code 2002, bahwa item-item yang harus ada didalam penyusunan prosedur rencana pemeliharaan kapal dan perlengkapannya (PMS) antara lain :

- 1) Struktur bangunan kapal.
- 2) Alat keselamatan, pemadam kebakaran dan anti polusi.
- 3) Alat navigasi.
- 4) Kemudi.
- 5) Alat jangkar dan tali.
- 6) Mesin utama dan mesin pembantu.
- 7) *Pipeline and valve*.
- 8) Alat memuat / bongkar muatan.
- 9) Sistem Inert.
- 10) Sistem pemisah, got, dan pompa ballast.
- 11) Alat komunikasi.
- 12) Sistem pembuangan.
- 13) Sistem pendeteksi gas panas dan kebakaran.

b. Adanya Kelalaian Dalam Pencatatan (*Record*) berdasarkan Prosedur yang Telah Ditetapkan

Dalam hal perawatan terhadap alat-alat keselamatan belum dijalankan sebagaimana mestinya. Sebagai bahan catatan untuk laporan dari hasil kegiatan didaftar periksa dan dicatat mereka hanya menyalin arsip yang sudah ada dari catatan bulan sebelumnya. Dengan demikian maka penerapan *safety management system* di atas kapal kurang berjalan sebagai mana mestinya. Alat-alat keselamatan yang tidak siap pakai harus segera diganti dengan yang baru dan setiap bulan membuat laporan ke kantor mengenai kondisi terakhir semua alat-alat keselamatan yang ada di atas kapal. Dengan demikian supaya mendapat perhatian dari pihak perusahaan setiap membuat laporan permintaan dilampirkan dengan foto-foto kondisi alat-alat keselamatan yang rusak maupun yang kadaluarsa dan tulis status penting (*urgent*) dibukti permintaan barang.

C. PEMECAHAN MASALAH

Dari fakta-fakta tersebut diatas, maka penulis akan memberikan evaluasi pemecahan masalah yang akan penulis paparkan secara berurut berdasarkan masing-masing permasalahannya, antara lain sebagai berikut :

1. Alternatif Pemecahan Masalah

a. Kurang optimalnya persiapan dalam menghadapi inspeksi veeting

Alternatif pemecahan masalahnya yaitu :

1) Memberikan Pembinaan kepada Perwira Secara Maksimal

Pembinaan adalah suatu proses dimana orang-orang mencapai kemampuan tertentu untuk membantu mencapai tujuan organisasi. Oleh karena itu, proses ini terkait dengan berbagai tujuan organisasi, pembinaan terkait dengan keterampilan dan kemampuan (kompetensi) yang spesifik diperlukan untuk keberhasilan dalam pekerjaan yang sekarang dilakukan.

Persiapan internal audit yang baik harus dimulai dengan sikap perilaku positif untuk keberhasilan tugas internal audit tersebut, merencanakan internal audit secara baik, menentukan apa-apa yang akan dilihat, mengetahui apa-apa yang akan dicari, membuat *checklist* yang relevan, mempelajari laporan inspeksi sebelumnya dan menyiapkan alat dan bahan untuk inspeksi. Untuk mencapai tujuan tersebut dibutuhkan peran dari Perwira dalam menjalankan tugas secara maksimal. Untuk itu Master sebagai pemimpin tertinggi di atas kapal perlu memberikan pembinaan kepada Perwira dengan cara yang tepat.

Dalam memberikan pembinaan kepada Perwira, Master harus memperhatikan fungsi pembinaan sebagai berikut :

a) Memupuk kesetiaan dan ketaatan

Dengan adanya pembinaan, sehingga Perwira lebih mentaati segala aturan dan prosedur yang ada. Dengan demikian Perwira akan menjalankan tugasnya dengan penuh tanggung jawab sehingga mendapatkan hasil yang maksimal.

- b) Meningkatkan adanya rasa pengabdian rasa tanggung jawab, kesungguhan dan kegairahan bekerja dalam melaksanakan tugasnya
- c) Pembinaan akan meningkatkan semangat kerja Perwira dalam melaksanakan tugasnya.
- d) Meningkatkan gairah dan produktivitas kerja secara optimal. Dengan gairah dan produktivitas kerja yang optimal sehingga pekerjaan dapat terselesaikan dengan baik. Dengan meningkatnya produktivitas kerja tersebut, maka persiapan menghadapi internal audit lebih maksimal.

Nakhoda dalam bentuk pembinaan dan pengawasan terhadap Perwira antara lain :

- (1) Inspeksi dilakukan pada kurun waktu yang tepat. memastikan dimana pengecekan dan pengetesan alat-alat dan sarana tersebut berfungsi dengan baik.
- (2) Setiap kerusakan dilaporkan dan disertai dengan kemungkinan penyebabnya.
- (3) Dilakukan tindakan perbaikan yang tepat. sesuai dengan prosedur yang ditetapkan.
- (4) Lakukan permintaan *requisition* apabila alat tersebut tak dapat diperbaiki.
- (5) *Record defect* dari aktifitas ini di jaga

2) Meningkatkan Familiarisasi Tentang Persiapan Internal Audit Secara Rutin

Dalam persiapan internal audit Perwira terlebih dahulu harus memahami apa saja persiapan yang perlu dilakukan. Untuk itu perlu adanya familiarisasi atau pengarahan agar Perwira benar-benar memahami langkah-langkah yang harus ia lakukan sebelum pelaksanaan internal audit. Faktor penting dalam pelaksanaan familiarisasi adalah media penyampaian dan familiarisasi mengenai

program *Safety Management System*. Hal-hal yang terkandung dalam sistem tersebut yang diharapkan awak kapal akan lebih terbiasa sehingga para Awak Kapal sedikit banyak akan mengetahui isi dari *Safety Management System* tersebut. Pemahaman mengenai prosedur keselamatan dan pengerjaan di atas kapal, sehingga proses pengerjaan akan berjalan dengan aman, selamat dan efektif dan hasil dari pekerjaan tersebut akan maksimal dan kapal akan lulus dalam menghadapi inspeksi dari pihak audit.

Secara umum, hal-hal yang perlu diperhatikan dalam tahap persiapan inspeksi adalah:

a) Memulai dengan sikap perilaku positif.

Salah satu konsep modern di dalam teknik inspeksi adalah memberikan perhatian penuh, bahwa segala sesuatu yang ada ditempat kerja sesuai dengan standar aturan yang berlaku. dengan demikian perlu dipersiapkan untuk tidak hanya melihat apa yang salah, tetapi juga apa yang benar. agar dapat menilai secara tepat mana yang salah dan mana yang sudah baik.

Nakhoda dan Perwira di atas kapal yang di dukung oleh awak kapal MT. Pearl Orchid harus melakukan sebuah persiapan yang sistematis dengan perencanaan yang terjadwal dan sesuai dengan *Plan Maintenance Schedule* yang telah di tetapkan dalam *Safety Management System* yang dibuat perusahaan untuk diaplikasikan di atas armadanya.

b) Merencanakan inspeksi

Langkah pertama di dalam perencanaan adalah mendefinisikan area yang menjadi tanggung jawab masing-masing awak kapal untuk melakukan inspeksi dan daftar peralatan kerja yang ada di masing-masing tempat kerja.

c) Menentukan apa yang akan dilihat

Agar inspeksi berjalan dengan efektif, Perwira perlu memahami objek mana saja yang akan diinspeksi. Dengan demikian dalam

persiapan menghadapi inspeksi, Perwira lebih dahulu telah mempersiapkannya dengan tepat.

d) Memahami yang akan dicari

Mencari sesuatu sifatnya lebih dari hanya sekedar melihat. Dengan demikian perlu dipersiapkan tentang peraturan perundangan dan standar yang dapat memberikan gambaran tentang apa yang ingin dicari dalam inspeksi. peraturan perundangan dan standar akan menunjukkan apa yang seharusnya (*what should be*) sedangkan faktanya adalah yang ada di tempat kerja (*what is*).

e) Membuat *checklist*

Checklist merupakan alat utama untuk inspeksi. Membuat *checklist* yang sederhana yang sekiranya dapat membantu dalam inspeksi dan bukan justru sebaliknya membuat bingung pada waktu inspeksi. Untuk keperluan inspeksi umum, penyusunan *checklist* dapat dimulai dari identifikasi tentang fasilitas, peralatan kerja, bahan dan proses ditempat kerja yang akan diinspeksi. perlu disadari, bahwa tidak mungkin hanya membuat satu macam *checklist* dapat digunakan untuk semua tempat kerja.

f) Melihat laporan inspeksi sebelumnya

Inspeksi yang akan dilakukan mungkin merupakan suatu kesempatan untuk menindak lanjuti hasil inspeksi sebelumnya. dalam laporan inspeksi sebelumnya mungkin juga terdapat hal-hal penting yang perlu mendapat perhatian.

g) Menyiapkan alat dan bahan untuk inspeksi

Alat dan bahan untuk kegiatan inspeksi ini mungkin dapat berupa pakaian pengaman khusus, alat pelindung diri, *checklist*, alat tulis, alat ukur, dan kamera.

Pengarahan atau familiarisasi yang dilakukan secara langsung oleh Perwira baik sebelum melakukan pekerjaan ataupun pada saat pengerjaan berlangsung apabila awak kapal masih belum faham dan

diperlukan pengarahan dengan melakukan contoh yang dilakukan ketika proses pengerjaan berlangsung dan hal ini akan sangat berguna untuk proses pekerjaan yang tepat dan pekerjaan yang awak kapal lakukan akan sesuai dengan prosedur kerja dan hasil dari pekerjaan yang dilakukan akan maksimal dan semua ketidaksesuaian (*non-conformity*) yang ada di deck akan dapat ditutupi sehingga ketika kapal menghadapi inspeksi internal audit kapal akan lulus dalam menghadapi inspeksi tersebut.

Kedua hal tersebut, diatas merupakan faktor yang sangat utama dalam pelaksanaan *safety management system* diatas Kapal MT. Pearl Orchid dan semua awak kapal MT. Pearl Orchid dapat lebih familiar dengan *safety management system* perusahaan sehingga dapat sepenuhnya mendukung kegiatan operasional kapal sehingga lebih efektif dan aman termasuk memegang peranan yang sangat penting dalam proses persiapan yang akan dilakukan awak kapal MT. Pearl Orchid dalam rangka menghadapi inspeksi baik internal/eksternal audit, atau bahkan vetting sekalipun Kapal akan lulus menghadapi inspeksi tersebut

Dari semua pemecahan masalah yang telah dikemukakan di atas maka untuk memperoleh suatu hasil yang optimal dalam proses persiapan dalam menghadapi sebuah inspeksi sangat banyak faktor yang bisa mempengaruhi terutama dari pihak Nahkoda dan awak kapal MT. Pearl Orchid yang menjadi hal yang sangat utama. Dalam proses persiapan di butuhkan sebuah perencanaan yang matang dan dengan berdasarkan perencanaan tersebut kita dapat melakukan pada kerja yang sistematis dan terjadwal sehingga tidak terbentur satu sama lain dan pekerjaan demi pekerjaan dapat terselasaikan sesuai jadwal.

Ketika proses pengerjaan berlangsung dan tentunya disamping perencanaan yang matang juga kita harus mengetahui apakah awak kapal MT. Pearl Orchid yang ada memahami pekerjaan yang akan dilakukan dan untuk memastikannya kita harus melakukan pengarahan kepada awak kapal MT. Pearl Orchid setiap sebelum melakukan pekerjaan sehingga mereka akan sepenuhnya memahami

dan semakin familiar dengan pekerjaan yang akan mereka hadapi mengenai prosedur keselamatan dan pengerjaan yang baik dan benar, setelah diberikan pengarahan tidak cukup hanya sampai disitu dan seterusnya kita harus pastikan ketika pelaksanaan kerjanya harus dengan pengawasan yang maksimal dan awak kapal MT. Pearl Orchid akan lebih terpantau dan memeriksa setiap pekerjaan mereka sehingga mereka akan bekerja sesuai dengan prosedur.

Disamping hal tersebut di atas kita juga perlu memastikan setiap awak kapal MT. Pearl Orchid yang akan mengerjakan pekerjaan tersebut memiliki semangat untuk bekerja dan tidak bekerja karena terpaksa dan oleh karena itu sebagai pihak manajemen di atas kapal MT. Pearl Orchid, kita harus memberikan motivasi kepada awak kapal yang bisa berupa penghargaan melalui ucapan terimakasih, pujian, atau bahkan hadiah untuk pekerjaan yang telah mereka lakukan dengan baik sehingga akan timbul semangat bekerja mereka dan mereka akan melakukan semua pekerjaan yang kita perintahkan tanpa ada perasaan terpaksa, dengan motivasi juga mereka akan dapat melakukan pekerjaan dengan lebih efektif dan efisien dengan hasil yang maksimal dan waktu yang relatif singkat sehingga jadwal yang sesuai dengan perencanaan bisa kita ikuti dan target yang direncanakan akan dapat tercapai dengan baik.

Setelah semua pekerjaan yang dilakukan sudah sesuai dengan perencanaan yang telah ditetapkan dan semua hasil dirasakan baik tetap kegiatan pengecekan ulang atau *review* sangat diperlukan untuk memeriksa ulang seberapa optimal persiapan yang telah dilakukan awak kapal selama ini dan diadakannya *safety meeting* bulanan sebagai sebuah forum yang akan menjembatani semua awak kapal baik dalam mengemukakan suatu pendapat atau ide bahkan *review* yang mungkin Master dan Perwira tidak menyadarinya sehingga semua perencanaan diharapkan akan terlaksana dengan hasil yang optimal sebagai persiapan kapal MT. Pearl Orchid dalam menghadapi inspeksi yang akan dilakukan oleh pihak internal audit, atau bahkan inspeksi *vetting* oleh perusahaan minyak dan dengan persiapan yang

optimal kapal akan selalu dalam keadaan siap menghadapi inspeksi-inspeksi tersebut dan diharapkan dapat lulus dalam inspeksi-inspeksi tersebut.

b. Ditemukannya peralatan keselamatan yang tidak berfungsi dengan baik

Alternatif pemecahan masalahnya yaitu :

1) Melakukan Perawatan Terhadap Peralatan Keselamatan Sesuai PMS

Didalam *Planned Maintenance System* (PMS), perawatan alat - alat keselamatan di atas kapal dilakukan dengan periode : *daily* (harian), *weekly* (mingguan), *monthly* (bulanan), *quarterly* (tiap 3 bulan), per semester (tiap 6 bulan) dan tahunan. Perawatan dalam periode waktu tersebut diatas harus menunjuk pada pedoman pekerjaan atau perawatan yang harus dilakukan.

Perwira mengatur sedemikian rupa jadwal perawatan yang telah disesuaikan dengan kondisi kapal. Dengan demikian perawatan dapat dilakukan sesuai dengan kebutuhan. Bagian-bagian kapal yang memang membutuhkan perawatan dan dilaksanakan tepat waktu sebelum terjadinya kerusakan yang lebih fatal, sehingga ketika inspeksi diadakan bagian-bagian tersebut bisa berfungsi normal kembali dan kapal dinyatakan lulus dalam menghadapi inspeksi.

Dalam hal perawatan terhadap peralatan keselamatan ada beberapa hal yang perlu diperhatikan sebagai berikut :

a) Yang seharusnya dilakukan oleh Perwira dalam tugas dan tanggung jawabnya sebagai perwira keselamatan di atas kapal adalah :

- (1) Mendata semua kelengkapan semua alat keselamatan diatas kapal dan membuat daftar inventaris.
- (2) Mengecek dari kelengkapan semua alat keselamatan diatas kapal dan melakukan uji coba atau test

- (3) Memeriksa masa berlaku dari setiap alat keselamatan yang mempunyai *life time* atau batas waktunya.
 - (4) Membuat catatan terhadap kekurangan-kekurangan yang didapatkan kemudian segera dibuatkan daftar permintaan yang ditujukan ke kantor untuk segera dilengkapi.
- b) Untuk memudahkan pelaksanaan perawatan, maka kegiatan perawatan yang dilakukan sebaiknya berdasarkan :
- (1) Sistem perintah kerja atau *work order system* merupakan kegiatan Perawatan yang dilaksanakan berdasarkan pesanan dari kepala kerja pada bagian mesin. *Work order* atau perintah kerja memuat tentang :
 - (a) Apa yang harus dikerjakan.
 - (b) Siapa yang mengerjakan dan bertanggung jawab.
 - (c) Alat-alat yang dibutuhkan serta macamnya.
 - (d) Suku cadang yang dibutuhkan.
 - (e) Waktu yang dibutuhkan untuk mengerjakan pekerjaan Perawatan tersebut dan kapan waktu penyelesaiannya.
 - (2) *Checklist system* merupakan daftar atau *schedule* yang telah dibuat untuk melakukan kegiatan perawatan dengan cara pemeriksaan terhadap setiap mesin secara berkala.
 - (3) Rencana kerja bulanan (*monthly maintenance*) atau 3 bulanan (*quarterly maintenance*), yaitu kegiatan perawatan yang dilaksanakan berdasarkan pengalaman atau berdasarkan catatan, misalnya kondisi keadaan sarana dan prasarana di main deck kapan akan dilakukan diperbaiki.
- c) Membuat Perencanaan Perawatan
- Pekerjaan perawatan harus direncanakan dengan menimbang keterbatasan pengoperasian (menyangkut ketersediaan suku cadang, dan sebagainya).

(1) Perawatan secara terencana

Suatu perawatan yang bertujuan memperkecil kerusakan, sehingga beban kerja kecil. Di sisi lain perawatan berencana dibagi menjadi :

(a) Perawatan korektif

Perawatan secara sadar membuat suatu pilihan dengan membiarkan adanya kerusakan-kerusakan, atau mendekati suatu kerusakan dengan dasar pertimbangan evaluasi biaya. Jadi di dalam perawatan ini, kerusakan dari peralatan masih ringan sehingga dipandang masih belum perlu diperbaiki. Sehingga kecenderungan dalam melakukan peningkatan analisa dan perencanaan perawatan.

Perawatan yang bertujuan menemukan kerusakan sedini mungkin, sehingga selalu memeriksa terjadi kerusakan di dalam peralatan tersebut. Biasanya orang yang bertanggung jawab dalam membuat metode tertentu, untuk mencegah kerusakan dari peralatan tersebut.

(b) Perawatan Pencegahan

Perawatan yang bertujuan menemukan kerusakan sedini mungkin, sehingga selalu memeriksa terjadi kerusakan di dalam peralatan tersebut biasanya orang yang bertanggung jawab harus membuat metode tertentu, untuk mencegah kerusakan dari peralatan tersebut.

(2) Perawatan insidental

Dalam memenuhi perawatan ini harus dilaksanakan pemeriksaan pada kurun waktu yang tepat Ketidaksesuaian pada waktu pemeriksaan alat, kapal dilaporkan ke perusahaan dengan disertai penyebabnya. Sebelum melakukan perawatan, harus terlebih dahulu dilakukan pemeriksaan meliputi:

(a) Tes saat pemeriksaan

Pada saat tersebut, dilakukan pengetesan yang bertujuan apakah alat tersebut baik dan layak untuk dipakai.

(b) Pemeriksaan sebelum digunakan

Peralatan yang sudah di tes tersebut diperiksa dahulu sebelum penggunaannya.

(c) Pemeriksaan dalam penggunaan

Pemeriksaan yang dilakukan pada waktu penggunaannya, apakah alat tersebut dapat digunakan dengan baik tanpa mengalami suatu kerusakan.

(d) Pemeriksaan setelah penggunaan

Pemeriksaan yang dilakukan pada waktu penggunaannya, apakah alat tersebut dapat di gunakan dengan baik tanpa mengalami suatu kerusakan.

(e) Pemeriksaan alat yang sering di gunakan

Peralatan cadangan yang jarang di gunakan sering kali di simpan dalam gudang. Orang yang bertanggung jawab harus selalu memeriksa peralatan tersebut baik dari jumlah maupun kualitas, hal ini bertujuan dapat memperkecil terjadinya kerusakan pada saat alat tersebut digunakan.

(f) Siapa penanggung jawabnya

Perlu ditunjuk seseorang untuk menjadi penanggung jawab peralatan tersebut, sehingga perawatannya menjadi lebih terorganisir.

(g) Pencatatan hasil pemeriksaan

Setelah proses pemeriksaan dari awal selesai, perlunya pencatatan hasil dari awal selesai, perlunya pencatatan hasil dari pemeriksaan tersebut dilaporkan ke pihak yang berwenang agar bisa di evaluasi.

(3) Hal-hal yang perlu direncanakan dalam hal perawatan adalah:

- (a) Perawatan yang dilaksanakan oleh awak kapal bagian mesin, adalah menambah atau mengganti mengganti pipa-pipa yang sudah berkarat yang sudah bocor, dan pengecekan pompa pompa pemadam kebakaran
- (b) Perawatan pada alat pemadam kebakaran dalam hal pengecekan pada selang pemadam kebakaran dan sebagainya.

d) Pelaksanaan pekerjaan perawatan

Pelaksanaan perawatan tersebut dilaksanakan sesuai dengan perawatan rutin. Terlebih dahulu kumpulkan alat-alat dan bahan-bahan yang dibutuhkan setelah itu pekerjaan perawatan dapat dilaksanakan.

Berikut adalah peralatan serta bahan-bahan yang dibutuhkan dalam perawatan, yaitu :

- (1) Pipa yang baru sebagai pengganti pipa yang lama.
- (2) *Grease* atau yang sering disebut gemuk.
- (3) *Grease gun* merupakan alat yang digunakan untuk memompa *grease* dan berbentuk seperti pistol.
- (4) Ember yang di gunakan sebagai wadah *grease*
- (5) Sikat kawat, yaitu sikat yang terbuat dari kawat yang berfungsi untuk membersihkan karat.
- (6) Cat untuk membuat benda tersebut enak dilihat secara visual, dll

2) Melakukan Pengecekan Terhadap Pencatatan (*Record*) Secara Maksimal

Perwira sebagai pemimpin kerja bagian deck diatas kapal wajib mengadakan pengecekan ulang atau review untuk setiap pekerjaan

yang telah dilakukan awak kapal setelah adanya laporan dari Bosun atau kepala kerja yang menyatakan bahwa pekerjaan tersebut telah selesai di laksanakan sehingga Perwira sebagai pemimpin kerja bisa mengetahui secara pasti dan menilai hasil pekerjaan yang dilakukan oleh awak kapal apakah sudah sesuai dengan *Plan Maintenance Shchedule* dan bagian yang dilakukan pekerjaan itu dapat berfungsi normal kembali, apabila dari hasil pengecekan ulang atau review tersebut masih ditemukan ketidak sesuaian maka kita dapat mengetahuinya secara langsung dan dilakukan kembali tindakan koreksi untuk menutup ketidaksesuaian tersebut.

Apabila hal-hal tersebut di atas telah dilaksanakan secara benar dan sesuai maka proses persiapan yang dilakukan awak kapal akan lebih sistematis dan dengan perencanaan yang sesuai, melakukan tindakan koreksi untuk setiap ketidak sesuaian dan melakukan pengecekan ulang atau review untuk proses pekerjaan yang awak kapal lakukan akan menghasilkan sebuah persiapan yang optimal sehingga pada saat diadakannya internal audit atau vetting pihak external auditor tidak menemukan hal-hal yang dianggap bisa menghambat operasional kapal dan kapal akan lulus dalam menghadapi inspeksi tersebut.

Setiap pekerjaan hanya dapat dikerjakan apabila personel yang mengerjakannya memahami betul apa yang akan dikerjakannya dan apabila personel yang akan melakukan pekerjaan tersebut kurang memahami atau bahkan tidak paham sama sekali mengenai pekerjaan yang akan dilakukan tersebut maka Perwira sebagai pemimpin kerja di deck memastikan dengan terjun langsung kelapangan dengan melakukan beberapa hal berikut ini sehingga dapat dipastikan awak kapal dapat melakukan kerjanya dengan baik dan dengan hasil yang maksimal, beberapa hal tersebut adalah :

a) Memberikan arahan langsung ketika proses pengerjaan

Perwira harus memberikan arahan langsung kepada para awak kapal MT. Pearl Orchid yang akan mengerjakan pekerjaan tersebut terutama bagi mereka yang belum begitu mengerti dan

tidak mengerti sama sekali mengenai pekerjaan tersebut, arahan tersebut bisa dikemukakan dalam bentuk percakapan ataupun memberikan contoh langsung bagaimana cara mengerjakannya dan memastikan kembali awak kapal tersebut menerima dan memahami sepenuhnya pengerahan yang kita berikan sehingga mereka akan mampu melaksanakan pekerjaannya sesuai dengan prosedur dengan efektif sehingga hasil pekerjaan mereka bisa maksimal.

b) Melakukan pengecekan langsung

Disamping itu Perwira juga harus mengadakan pengecekan ke lokasi kerja sesering mungkin untuk memastikan apakah pekerjaan yang Awak Kapal lakukan telah sesuai atau belum sehingga waktu yang tidak akan terbuang dengan pekerjaan yang salah dan harus di ulang lagi atau bahkan beresiko lain karena pekerjaan tersebut tidak dapat di ulang lagi sehingga pada saat inspeksi hal tersebut masih tidak sesuai dengan prosedur dan tidak dapat beroperasi atau berfungsi secara normal.

c) Pencatatan dan pelaporan

Semua pekerjaan yang diselesaikan harus dicatat dan dilaporkan. Pengamatan serta pencatatan yang khusus yang berhubungan dengan pekerjaan akan berguna sebagai data masukan untuk perawatan yang akan datang.

Berikut ini adalah hal-hal yang perlu dicatat setelah dilaksanakannya pekerjaan perawatan, yaitu :

- a) Waktu dan tempat pelaksanaan pekerjaan perawatan.
- b) Kondisi peralatan dapat bekerja sesuai fungsinya.
- c) Kondisi peralatan setelah dilakukan perawatan.

2. Evaluasi Terhadap Alternatif Pemecahan Masalah

a. Kurang optimalnya persiapan dalam menghadapi inspeksi veeting

1) Memberikan Pembinaan kepada Perwira Secara Maksimal

Keuntungannya :

Perwira lebih bertanggung jawab melaksanakan tugas dalam persiapan internal audit.

Kerugiannya :

Membutuhkan peran Nakhoda dalam memberikan pembinaan kepada Perwira.

2) Meningkatkan Familiarisasi tentang Persiapan Internal Audit Secara Rutin

Keuntungannya :

Perwira maupun rating lebih memahami tentang prosedur persiapan internal audit, sehingga masing-masing dapat melaksanakan tugasnya dengan baik.

Kerugiannya :

Familiarisasi harus dilaksanakan secara rutin.

b. Ditemukannya Peralatan Keselamatan Yang Tidak Berfungsi Dengan Baik

1) Melakukan Perawatan terhadap Peralatan Keselamatan Sesuai PMS

Keuntungannya :

Peralatan keselamatan di atas kapal dapat berfungsi dengan baik sesuai standar yang ditetapkan.

Kerugiannya :

Membutuhkan waktu dan kedisiplinan dalam pelaksanaannya.

2) Melakukan Pengecekan terhadap Pencatatan (*Record*) secara Maksimal

Keuntungannya :

Laporan perawatan dan peralatan keselamatan sesuai dengan kondisi sebenarnya sehingga saat diadakan audit tidak ditemukan adanya ketidaksesuaian atau *non conformity* (NC).

Kerugiannya :

Membutuhkan ketelitian dalam melakukan pengecekan.

3. Pemecahan Masalah

a. Kurangnya optimalnya persiapan dalam menghadapi inspeksi veeting

Berdasarkan evaluasi terhadap alternatif pemecahan masalah di atas, maka untuk memaksimalkan persiapan dalam menghadapi internal audit di atas kapal yaitu dengan meningkatkan familiarisasi tentang persiapan internal audit secara rutin.

b. Ditemukannya peralatan keselamatan yang tidak berfungsi dengan baik

Berdasarkan evaluasi terhadap alternatif pemecahan masalah di atas, maka untuk mengatasi masalah tersebut yaitu dengan melakukan pengecekan terhadap pencatatan (*record*) secara maksimal.

3. ABK seyogyanya harus melakukan perawatan terhadap peralatan keselamatan sesuai *Planned Maintenance System* (PMS) agar dapat berfungsi dengan baik sehingga saat pelaksanaan eksternal audit tidak ditemukan *non-conformity* (NC).
4. Perwira seyogyanya melakukan pengecekan terhadap pencatatan (*record*) atas pekerjaan perawatan dan semua pekerjaan yang telah dilaksanakan secara maksimal.

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

A.KESIMPULAN

Berdasarkan dari pemaparan permasalahan bab-bab sebelumnya mengenai optimalisasi Persiapan menghadapi veeting inspection di MT.PEARL ORCHID,yaitu :

- 1.Persiapan maksimal dalam menghadapi inspeksi veeting yang meliputi Familiarisasi Semua crew dan pelatihan pelatihan di atas kapal yang teratur di perlukan untuk mendapatkan hasil yang maksimal pada saat internal veeting maupun eksternal veeting.
- 2.Perawatan peralatan keselamatan dan pengecekan secara berkala di perlukan untuk menunjang hasil yang maksimal dalam pelaksanaan inspeksi veeting.
- 3.Perusahaan harus memberikan support dengan merespon dan mensuply alat-alat alat-alat keselamatan yang di perlukan yang di minta oleh kapal dan barang-barang yang diperlukan untuk perawatan kapal.

SARAN-SARAN

- 1. Nakhoda untuk memberikan pembinaan kepada perwira secara maksimal untuk meningkatkan tanggung jawabnya dalam melakukan persiapan pelaksanaan internal audit maupun eksternal audit.**
- 2. Nakhoda untuk meningkatkan familirasi kepada perwira di kapal tentang persiapan audit secara rutin sehingga lebih bertanggung jawab terhadap tugas tugas yang harus di lakukan dalam pelaksanaan internal audit dan eksternal audit.**
- 3. Crew di atas kapal harus melakukan perawatan terhadap peralatan keselamatan sesuai Planned Maintenance System (PMS) agar dapat berfungsi dengan baik sehingga saat pelaksanaan eksternal audit tidak di temukan non-comformity (NC)**
- 4. Perwira harus melakukan pengecekan dan pencatatan(record) atas pekerjaan perawatan dan semua pekerjaan yang telah di laksanakan.**

DAFTAR PUSTAKA

- Daryanto. (2006). *Administrasi Pendidikan*. Jakarta : Gramedia.
- Guntur, Alex. (2015). *Strategi Perencanaan Kerja*. Jakarta : Salemba Empat.
- Habibie, JE dalam NSOS. (2003). *Manajemen Perawatan dan Perbaikan Kapal*. Jakarta : Direktorat Jenderal Perhubungan Laut.
- Hasibuan, Malayu S.P (2006). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta : Raja Grafindo Persada.
- IMO. (2010). *Safety of life at Sea (SOLAS) 1974*. London : IMO Publication
- IMO. (2014). *International Safety Management (ISM) Code*. London : IMO Publication
- IMO. (2010). *Standards of Training, Certification and Watchkeeping (STCW) 1978 Amandement 2010*. London : IMO Publication
- Ivancevich. (2008). *Perilaku dan Manajemen Organisasi*, jilid 1 dan 2 Jakarta : Erlangga.
- Mangkunegara. (2005). *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Bandung : Alfabeta.
- Mathis. (2009). *Manajemen Sumber Daya Manusia*, Edisi 10. Jakarta : Salemba. Empat.
- Situmorang. (2000). *Manajemen Perawatan*. Jakarta : Rineka Cipta. 1
- Soebandono, Prijo. (2006). *Membangun Poros Maritim Dunia: Dalam Perspektif Tata Ruang Laut*. Jakarta : Kementrian Kelautan dan Perikanan.



PERUSAHAAN PELAYARAN P.T. WARUNA NUSA SENTANA

Jl. Hunderland Ham Plaza, Kelapa Gading, Jakarta 14241 - Indonesia
Telp +62-2145819441 - 42, Email : info@warunaindonesia.com

SHIP PARTICULAR


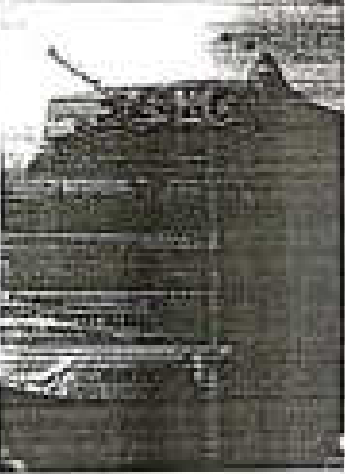
1. SHIP'S NAME	MT PEARL ORCHID			
2. NATIONALITY	INDONESIA			
3. PORT OF REGISTRY	BELAWAN			
4. OFFICIAL NUMBER	393047			
5. CALL SIGN	YCA12			
6. IMO NUMBER	9407055			
7. SHIP'S BUILDING	FUKOKA SHIPBUILDING CO.LTD			
8. OWNER	PT.WARUNA NUSA SENTANA			
9. OPERATOR	PT.WARUNA NUSA SENTANA			
10. MASTER'S NAME	CAPT.ARIYADI SERAWA			
11. NUMBER OF CREW	21 INCLUDING MASTER			
12. CLASSIFICATION	NE			
13. TYPE OF SHIP	OIL TANKER			
14. MAIN ENGINE MODEL	HITACHI-MAN B&W 6S42MC (MARK6)			
15. TYPE & NUMBER OF SET	1 SET			
16. MAX.BATTING OUTPUT x R.P.M	8150 X W (81370kw) X 136 MIN -1			
17. NORMAL SERVICE OUTPUT x R.P.M	5535 X W (7533kw) X 133 MIN -1			
18. NO. OF CYL x CYL BORE x STROKE	6 CYL			
19. HEIGHT FROM KEEL TO MASTHEAD	39.560 M			
20. DIMENSION :				
LOA	LENGTH OVER ALL	144.039 M	NLD BREADTH	
LR	LENGTH OF REGISTERED	136.46 M	NLD BREADTH	
LBP	LENGTH BETWEEN PERL	136.00 M	DRAFT (DESIGNED)	
21. LOAD LINE	FREBOARD	DRAFT	DWT	DISPLACEMENT
TROPICAL	1.1	9.833	20,557.41	25,897.49
SUMMER	3.3	9.637	19,979.81	25,299.89
WINTER	3.5	9.433	19,835.29	24,705.56
BALLAST CONDITION				12,188.56
LIGHTSHIP		2.118	532.08	
22. REGISTERED TONNAGE	GROSS TONNAGE		NET TONNAGE	
TONNAGE INTERNATIONAL	11.866		5.855	
23. COMMUNICATION NUMBERS				
TEL SAT-F		FAX SET	SAT-C	
BRIDGE:	870773192574	870781796574	4565349107	

MMW 525119089
CAPT. MULTADI SERAWA
MASTER MT. PEARL ORCHID

12

PERMINTAAN PERSEDIAAN ATAU SURU CADANG INVENTORY / STOKS / PART REQUEST		
Kategori Peralatan / Request Category		
<input type="checkbox"/> Tools (Mekanikal, Elektrik, dll) Tools (Mechanical, Electrical, etc)	<input type="checkbox"/> Peralatan Instalasi Safety & Equipment	<input type="checkbox"/> Book / Buku Book / Buku
<input type="checkbox"/> Furniture / IT Furniture / IT	<input type="checkbox"/> Benda Peralatan Miscellaneous Item	<input checked="" type="checkbox"/> Printing / Cetak Printing / Cetak
<input type="checkbox"/> Car / Mobil Car / Mobil	<input type="checkbox"/> Parts / Spare Parts / Spare	<input type="checkbox"/> Blank / Kosong Blank / Kosong
<input type="checkbox"/> Spare / Cadangan Spare / Cadangan	<input type="checkbox"/> Lainnya / Others Lainnya / Others	<input type="checkbox"/> Material / Material Material / Material
Model / Model / Brand Equipment / Type No. / No. Serial / No.	Nama / Name Equipment / Model Equipment / Type Year of Birth	Nama / Name No. / No. Tanggal / Date Lokasi / Location Foto / Photo Detail / Details Other / Other
Submit / Submit		
Cancel / Cancel		
Close / Close		

[illegible]

PERMINTAAN PERSEDIAAN / SURUT CADANG (LAMPIRAN) INVENTORY / SPARE PART REQUESTS (ATTACHMENT)		
No.	Foto/Gambar (Photo/Picture)	Keterangan Foto/Gambar (Photo/Picture Remarks)
1		• FOOD RATION EXPIRED JANUARI 2021
2		• DRINKING WATER EXPIRED JANUARI 2021
No.	Keterangan Lain-lain (Other Information)	
Catatan Basis:	<p>1. Nomor yang dicantumkan pada lampiran adalah nomor urut pada kolom No. dari halaman depan. The number listed in the attachment is the serial number in the column No. from the first page.</p> <p>2. Apabila tidak ada penjelasan halaman ini tidak perlu dilampirkan. (If there is no explanation, this page does not need to be attached.)</p>	

PERMINTAAN PERISTIDHAAN ATAU SIRIIS CATANCI
INVENTORY / SPARE PART REQUEST

Kategori Peristidhaan Request Category		Tipe Type		Merek Supplier		Proses Request		Status Status		<input type="checkbox"/> Transit <input type="checkbox"/> Cancel	
<input type="checkbox"/> Motor (Bahan selubung/Lat Motor (Cover/Lat)		<input type="checkbox"/> Perisahan Berulungan Spigot / Spigot		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Pelumas / Oli Lubricant		<input type="checkbox"/> Bahan Padatan Publication Pad		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Cat Paint		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Teksa Cat Spacer Part		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi	
<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi Isi		<input type="checkbox"/> Isi <			

PERMINTAAN PERSEDIAAN ATAU SIBUK LA'YANG
INVENTORY / SPARE PART REQUEST

Kategori Peralatan
Request Category

☒ Tengg (Bahan untuk paku)

☐ Peralatan / On

☐ Part

☐ Tengg (Bahan untuk paku)

☐ Model Mering/Zero

☐ No. Serial

☐ Serial No

☐ Peralatan Kawat /

☐ Buku / Pabrik

☐ Part

☐ Tengg (Bahan untuk paku)

☐ Model Mering/Zero

☐ No. Serial

☐ Serial No

☐ Dik
Dik

☐ Dik
Dik

☐ Dik
Dik

☐ Dik
Dik

☐ Dik
Dik

Waktu Pukul

Waktu / Waktu

Waktu / Waktu

Waktu / Waktu

Waktu / Waktu

Waktu / Waktu

Waktu / Waktu

MT. PDR 100000

MT. PDR 100000

12 FEBRUARI 2021

MARATOLAR

Alasan Permintaan

Reason for Request

Detail / Sub Kriteria

Notes by Office

REPUTATION OPERATIONAL BAKAL

No.	Barang / Item	No. BAKAL / No. Gambar / BAKAL No. / Nomor Pk.	No. Diagram / Part No.	Jumlah / Tersedia / Inventory / Quantity	Jumlah / Dikirim / Dispatched / Quantity	Jumlah / Dikirim / Dispatched / Quantity	Penyediaan / Nomor / Kode / Samudra / No. / Number
1	SIGNAL HALYARDS (FLAG LINE) DIAMETER 8mm- Cotton / Untuk Tali Bendera	21 13 07		0	2 coil		
2	SIGNAL HALYARDS (FLAG LINE) DIAMETER 8mm- Polypropylene / Untuk Tali Messenger	21 13 03		0	2 coil		
3	3 strand Polypropylene Mono-Filament rope / Cr 1 inch Diam 8mm / Untuk Tali Stopper	21 02 01		0	1 coil		
4	Flag block brass 50mm / Kabel Bendera	17 13 08		0	6 Pcs		
5	Day Signal Single Black Ball / Bola Jaring Hitam	17 05 01		0	2 Pcs		

Diketahui Oleh / Proposed By

Diketahui Oleh / Approved By

Diketahui Oleh / Checked By

Diketahui Oleh / Approved By

nama : Mutman

nama

jabatan : Chief Engineer

Chief Engineer
Hakikada / RKM
Master / Chief Engineer

[Prima]

Master/Chief Superintendent
Master/Chief Superintendent

[Prima]
DPA/Masalah DPA/Teknik
DPA/DPS/Task Manager



SHIPMENT REQUEST

1999, 2000, 2001, 2002, 2003, 2004, 2005, 2006, 2007, 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022, 2023, 2024, 2025, 2026, 2027, 2028, 2029, 2030, 2031, 2032, 2033, 2034, 2035, 2036, 2037, 2038, 2039, 2040, 2041, 2042, 2043, 2044, 2045, 2046, 2047, 2048, 2049, 2050, 2051, 2052, 2053, 2054, 2055, 2056, 2057, 2058, 2059, 2060, 2061, 2062, 2063, 2064, 2065, 2066, 2067, 2068, 2069, 2070, 2071, 2072, 2073, 2074, 2075, 2076, 2077, 2078, 2079, 2080, 2081, 2082, 2083, 2084, 2085, 2086, 2087, 2088, 2089, 2090, 2091, 2092, 2093, 2094, 2095, 2096, 2097, 2098, 2099, 2100, 2101, 2102, 2103, 2104, 2105, 2106, 2107, 2108, 2109, 2110, 2111, 2112, 2113, 2114, 2115, 2116, 2117, 2118, 2119, 2120, 2121, 2122, 2123, 2124, 2125, 2126, 2127, 2128, 2129, 2130, 2131, 2132, 2133, 2134, 2135, 2136, 2137, 2138, 2139, 2140, 2141, 2142, 2143, 2144, 2145, 2146, 2147, 2148, 2149, 2150, 2151, 2152, 2153, 2154, 2155, 2156, 2157, 2158, 2159, 2160, 2161, 2162, 2163, 2164, 2165, 2166, 2167, 2168, 2169, 2170, 2171, 2172, 2173, 2174, 2175, 2176, 2177, 2178, 2179, 2180, 2181, 2182, 2183, 2184, 2185, 2186, 2187, 2188, 2189, 2190, 2191, 2192, 2193, 2194, 2195, 2196, 2197, 2198, 2199, 2200, 2201, 2202, 2203, 2204, 2205, 2206, 2207, 2208, 2209, 2210, 2211, 2212, 2213, 2214, 2215, 2216, 2217, 2218, 2219, 2220, 2221, 2222, 2223, 2224, 2225, 2226, 2227, 2228, 2229, 2230, 2231, 2232, 2233, 2234, 2235, 2236, 2237, 2238, 2239, 2240, 2241, 2242, 2243, 2244, 2245, 2246, 2247, 2248, 2249, 2250, 2251, 2252, 2253, 2254, 2255, 2256, 2257, 2258, 2259, 2260, 2261, 2262, 2263, 2264, 2265, 2266, 2267, 2268, 2269, 2270, 2271, 2272, 2273, 2274, 2275, 2276, 2277, 2278, 2279, 2280, 2281, 2282, 2283, 2284, 2285, 2286, 2287, 2288, 2289, 2290, 2291, 2292, 2293, 2294, 2295, 2296, 2297, 2298, 2299, 2300, 2301, 2302, 2303, 2304, 2305, 2306, 2307, 2308, 2309, 2310, 2311, 2312, 2313, 2314, 2315, 2316, 2317, 2318, 2319, 2320, 2321, 2322, 2323, 2324, 2325, 2326, 2327, 2328, 2329, 2330, 2331, 2332, 2333, 2334, 2335, 2336, 2337, 2338, 2339, 2340, 2341, 2342, 2343, 2344, 2345, 2346, 2347, 2348, 2349, 2350, 2351, 2352, 2353, 2354, 2355, 2356, 2357, 2358, 2359, 2360, 2361, 2362, 2363, 2364, 2365, 2366, 2367, 2368, 2369, 2370, 2371, 2372, 2373, 2374, 2375, 2376, 2377, 2378, 2379, 2380, 2381, 2382, 2383, 2384, 2385, 2386, 2387, 2388, 2389, 2390, 2391, 2392, 2393, 2394, 2395, 2396, 2397, 2398, 2399, 2400, 2401, 2402, 2403, 2404, 2405, 2406, 2407, 2408, 2409, 2410, 2411, 2412, 2413, 2414, 2415, 2416, 2417, 2418, 2419, 2420, 2421, 2422, 2423, 2424, 2425, 2426, 2427, 2428, 2429, 2430, 2431, 2432, 2433, 2434, 2435, 2436, 2437, 2438, 2439, 2440, 2441, 2442, 2443, 2444, 2445, 2446, 2447, 2448, 2449, 2450, 2451, 2452, 2453, 2454, 2455, 2456, 2457, 2458, 2459, 2460, 2461, 2462, 2463, 2464, 2465, 2466, 2467, 2468, 2469, 2470, 2471, 2472, 2473, 2474, 2475, 2476, 2477, 2478, 2479, 2480, 2481, 2482, 2483, 2484, 2485, 2486, 2487, 2488, 2489, 2490, 2491, 2492, 2493, 2494, 2495, 2496, 2497, 2498, 2499, 2500, 2501, 2502, 2503, 2504, 2505, 2506, 2507, 2508, 2509, 2510, 2511, 2512, 2513, 2514, 2515, 2516, 2517, 2518, 2519, 2520, 2521, 2522, 2523, 2524, 2525, 2526, 2527, 2528, 2529, 2530, 2531, 2532, 2533, 2534, 2535, 2536, 2537, 2538, 2539, 2540, 2541, 2542, 2543, 2544, 2545, 2546, 2547, 2548, 2549, 2550, 2551, 2552, 2553, 2554, 2555, 2556, 2557, 2558, 2559, 2560, 2561, 2562, 2563, 2564, 2565, 2566, 2567, 2568, 2569, 2570, 2571, 2572, 2573, 2574, 2575, 2576, 2577, 2578, 2579, 2580, 2581, 2582, 2583, 2584, 2585, 2586, 2587, 2588, 2589, 2590, 2591, 2592, 2593, 2594, 2595, 2596, 2597, 2598, 2599, 2600, 2601, 2602, 2603, 2604, 2605, 2606, 2607, 2608, 2609, 2610, 2611, 2612, 2613, 2614, 2615, 2616, 2617, 2618, 2619, 2620, 2621, 2622, 2623, 2624, 2625, 2626, 2627, 2628, 2629, 2630, 2631, 2632, 2633, 2634, 2635, 2636, 2637, 2638, 2639, 2640, 2641, 2642, 2643, 2644, 2645, 2646, 2647, 2648, 2649, 2650, 2651, 2652, 2653, 2654, 2655, 2656, 2657, 2658, 2659, 2660, 2661, 2662, 2663, 2664, 2665, 2666, 2667, 2668, 2669, 2670, 2671, 2672, 2673, 2674, 2675, 2676, 2677, 2678, 2679, 2680, 26

Abstract

Fig. 10. *Phragmites australis* (A) and *Spartina patens* (B) in the marsh.

MARIA KAFIR	MT PEARL (ongoing)
KHONGSAL	91 April 2021
ASAL	LINCOLN (SA) (ongoing)
TILJUM	JETTY
BOTE	SR BERNARD (ongoing)
PERRON IN CHARGE	CAPT (ongoing)



ENTER PROMPT

No	Nama Barang	Qty	Unit	Spesifikasi	Unit Price	Total
1 BLOK + 134 KG						
1	REYNOLDS ALUMINUM (119.000.000)	1.00	KG	ALUMINUM REYNOLDS	119.000.000	119.000.000
1 KAWUNG = 88 KG						
2	BOLA LAMPU TL LED 8W 110V (TANJANG)	88.00	PCS	BOLA LAMPU TL LED 8W 110V	1.000.000	88.000.000
3	BOLA LAMPU TL LED 8W 220V (TANJANG)	88.00	PCS	BOLA LAMPU TL LED 8W 220V	1.000.000	88.000.000
4	FLOODLIGHT LED 500W 110V (TANJANG)	2.00	PCS	FLOODLIGHT LED 500W 110V	1.000.000	2.000.000
5	KABEL ROLL UK. 3MM (TANJANG)	1.00	PCS	KABEL ROLL UK. 3MM	1.000.000	1.000.000
6	SARUNG LAMPU KEMAS BUKLIT KABEL SAKET	2.00	SET	SARUNG LAMPU KEMAS BUKLIT KABEL SAKET	1.000.000	2.000.000
7	SMOKER DETECTOR TESTER NON FLAMMABLE HE	3.00	PCS	SMOKER DETECTOR TESTER NON FLAMMABLE HE	1.000.000	3.000.000
8	DRENING WATER (TANJANG)	12.00	PCS	DRENING WATER (TANJANG)	1.000.000	12.000.000
9	KAWAT STAINLESS STEEL UK. 3 MM (TANJANG)	5.00	KG	KAWAT STAINLESS STEEL UK. 3 MM	1.000.000	5.000.000
10	BATU GREHA POTONG UK. 1/4" (TANJANG)	5.00	PCS	BATU GREHA POTONG UK. 1/4"	1.000.000	5.000.000
11	MARTIL KODE 2 KG (TANJANG)	1.00	PCS	MARTIL KODE 2 KG	1.000.000	1.000.000
12	SHEETMETAL UK. 12" (TANJANG)	1.00	PCS	SHEETMETAL UK. 12"	1.000.000	1.000.000
13	HOLLOW PUNCH SET (TANJANG)	1.00	SET	HOLLOW PUNCH SET	1.000.000	1.000.000
14	KAWAT LAS INKON 2 KG (TANJANG)	12.00	PCS	KAWAT LAS INKON 2 KG	1.000.000	12.000.000
15	KAWAT LAS INKON 2 KG (TANJANG)	2.00	KG	KAWAT LAS INKON 2 KG	1.000.000	2.000.000
16	KABEL TL UK. 10MM (TANJANG)	1.00	PCS	KABEL TL UK. 10MM	1.000.000	1.000.000
17	FOOD RATION (TANJANG)	88.00	PCS	FOOD RATION (TANJANG)	1.000.000	88.000.000
18	PADUNG KARET UK. 3MM (TANJANG)	5.00	METER	PADUNG KARET UK. 3MM	1.000.000	5.000.000
19	KLEMAN BELANG 50 UK. 3" (TANJANG)	12.00	PCS	KLEMAN BELANG 50 UK. 3"	1.000.000	12.000.000
20	KABEL TL UK. 20MM (TANJANG)	1.00	PCS	KABEL TL UK. 20MM	1.000.000	1.000.000
21	LAMP JACKET LIGHT (TANJANG)	14.00	PCS	LAMP JACKET LIGHT (TANJANG)	1.000.000	14.000.000

[illegible]

INTERVIEW **ON** **THE** **GO**



Keywords: child sexual abuse; disclosure; disclosure strategies

1000

PENGANTARAN BARANG KAPAL MT.PEARL ORONO

NAMA KAPAL : MT.PEARL ORONO
 TANGGAL : 01-Apr-2021
 ASAL : LOGISTIK BALKRAPHAN
 TUJUAN : JETTY
 NOSE : BR KEMAYAN BARANG
 PERSON IN CHARGE : CAPT/IRM



DETAIL PACKAGE

No.	Nama Barang	Qty	Satuan	Uk	Jumlah Barang		
					NO	IN	ST
21	Packing KURSI UT. 2MM (T14.004.000)	1.00	METER	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
22	GASANG CERSAJ BESI (T22.003.000)	5.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
23	LIM FOR KURSI (T04.001.000)	3.00	KALENG	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
24	SAKONG BOKAL (T04.003.000)	4.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
25	MO-KURSI 3MM (T14.004.000)	6.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
26	RED HAND FLARE (T04.008.000)	5.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
27	Packing TOMBO UK. 2MM (T14.004.000)	3.00	LEMBAR	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
28	MATA BOR SET (T22.003.000)	1.00	SET	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
29	Packing KARET UK. 3MM (T14.004.000)	3.00	METER	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
30	SAK KEMAYAN UK. 4" (T22.003.000)	3.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
31	METERAN UK. 3M (T22.003.000)	1.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
32	PLASTIK SAMPAH UK. 30X120-CM (T14.004.000)	14.00	PACK	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
33	KERTAS PAKSI NO. 120 (T14.004.000)	1.00	ROLL	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
34	KLEMAN BELANG 55 UK. 1" (T22.003.000)	12.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
35	KERTAS PAKSI NO. 240 (T14.004.000)	1.00	ROLL	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
36	KLEMAN BELANG 55 UK. 2.10" (T22.003.000)	12.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
37	BAJI BANYOLAN HUJAH (T22.003.000)	8.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
38	DETER RECHARGEABLE (T22.003.000)	3.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
39	PACK LAD PULSH (T22.003.000)	10.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
40	SABUNG TANGAN LAIS (T22.003.000)	4.00	PIKANG	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
41	KAMOT LAD KORE 18 32 UK. 3.2MM (T22.003.000)	10.00	KILOGRAM	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
42	CUP BRUSH KEPANG UK. 4" (T14.004.000)	5.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
43	KADAMATA SAFETY EXPOSURE/EXPOSURE	10.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
44	SNICK LOG BOKA (T04.001.000)	3.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
45	SABUNG TANGAN KAKAS (T14.004.000)	25.00	LURUP	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100
46	MATA CERSAJ BESI UK. 12" (T22.003.000)	8.00	PCS	0000000100	0000000100	0000000100	0000000100

DIPERIKSA OLEH,

DITERIMA OLEH,

Fathulhik Nuzi

01547001

DAFTAR ISTILAH

- ABK : (Anak Buah Kapal) Semua orang kecuali Nakhoda yang bekerja di atas kapal yang memiliki PKL, buku pelaut dan masuk dalam daftar sijil.
- ISM Code : *International Safety Management Code* merupakan standard system Manajemen keselamatan untuk pengoperasian kapal secara aman dan untuk pencegahan pencemaran di laut.
- Job Description* : Membuat status tiap jabatan menjadi jelas akan fungsi dan perannya, hasilnya, serta tanggung jawabnya.
- Planned Maintenance System (PMS)* : Sistem perawatan terencana, yang merupakan standarisasi perusahaan ataupun pembuat mesin.
- Safety meeting* : Pertemuan (*meeting*) yang membahas hal-hal yang berkaitan dengan keselamatan di atas kapal.
- Ship Inspection Report (SIRE)* : SIRE Programme merupakan alat penilaian resiko tanker unik yang bernilai bagi penyewa, operator kapal, operator terminal, dan badan pemerintah yang peduli dengan keselamatan kapal
- Tanker* : Kapal yang dibentuk/ dibuat untuk mengangkut muatan minyak cair dalam jumlah besar.
- Terminal* : Suatu tempat dimana tanker-tanker disandarkan untuk tujuan muat atau bongkar muatan minyak

- Tool Box Meeting* : Pertemuan (*meeting*) yang diadakan, hal-hal yang dibahas atau dibicarakan adalah meliputi pekerjaan dan kondisi keseluruhan kapal.
- Valve* : Katup pipa-pipa muat dan bongkar biasanya untuk membuka dan menutup dengan cara memutar *fly wheel* atau secara elektro hidrolik dengan memutar atau menekan tombol di *cargo control panel* di dalam *cargo control room*.
- Vetting Inspection* : Sebuah kegiatan pemeriksaan kelengkapan dokumen/sertifikat kapal, kompetensi crew dan fisik kapal, apakah laik laut atau tidak.