



Ruj. Tuan : L/APSB/2019/122R1
Ruj. Kami : JKKP IS 127/682/1-587
Tarikh : 20 Disember 2019

Pengurus
ASIA PROPEL SDN BHD
No 6, Lot 199 Jalan KPK 1/6
Kundang Jaya Industrial Area
48020 Kundang Rawang
SELANGOR

Tuan,

Kelulusan Penambahan Skop Pengiktirafan Sebagai Syarikat Pembaikpulih Bejana Tekanan Tak Berapi (PVR01)

No. Pendaftaran : BT 21/587
Tempoh Kelulusan : 20 Disember 2019 hingga 19 Disember 2022

Adalah saya dengan hormatnya merujuk kepada permohonan tuan berhubung dengan perkara di atas.

2. Sukacita dimaklumkan bahawa Jabatan ini meluluskan permohonan syarikat tuan untuk menambah skop pengiktirafan seperti ketetapan berikut :

Kod Pendaftaran	Perkara
PVR 01	Membaikpulih Bejana Tekanan Tak Berapi

3. Walaubagaimanapun kelulusan penambahan skop pengiktirafan ini tertakluk kepada syarat-syarat seperti di bawah :-

- Jabatan ini hendaklah diberitahu sekiranya ada sebarang pertukaran/tambahan/pemindahan pada pegawai, jentera dan premis yang sedia ada. Jabatan ini boleh membatalkan pendaftaran ini jika pihak tuan gagal memaklumkan dengan segera.
- Sebelum kerja-kerja membaikpulih Bejana Tekanan Tak Berapi dijalankan pihak tuan hendaklah mendapatkan kelulusan membaikpulih dari Jabatan ini terlebih dahulu.

- iii. Segala prosedur kerja-kerja membaikpulih Bejana Tekanan Tak Berapi mestilah mengikut apa yang dinyatakan di dalam '*Quality Control Manual*' yang telah disemak dan diterima oleh Jabatan ini dan sebarang perubahan yang akan dilakukan pada '*Quality Control Manual*' mestilah dimaklumkan ke Jabatan ini.
- iv. Semua kerja-kerja kimpalan hendaklah dibuat oleh pengimpal syarikat tuan mengikut Spesifikasi Tatacara Kimpalan (*Welding Procedure Specification*) yang diluluskan oleh Badankuasa Memeriksa yang diiktiraf oleh Jabatan ini. Semua kerja-kerja kimpalan juga perlu dijalankan di bawah penyeliaan dan kawalan yang rapi oleh pihak kawalan mutu tuan sendiri dan semua rekod-rekod kimpalan mestilah disimpan dengan baik.
- v. Pihak tuan dikehendaki mengambil perhatian terhadap rekod kawalan mutu dan rekod pematuhan keselamatan dan kesihatan pekerjaan bagi setiap projek yang dijalankan. Antaranya termasuk :-
 - a. Rekod 'Welding Procedure Specification' (WPS),
 - b. 'Procedure Qualification Record' (PQR)
 - c. Welder Qualification Record (WQT)
 - d. Rekod Ujian Hidrostatik (JKJ 127)
 - e. Rekod Kimpalan ke atas Pengandung Tekanan Tak Berapi (Kej. 175A)
 - f. Rekod Pengurusan Pelaksanaan Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan

Semua rekod ini perlu disimpan dan diselenggara dengan sempurna untuk semakan Jabatan ini dari masa ke semasa. Rekod-Rekod ini juga akan disemak semasa membuat permohonan pembaharuan pendaftaran.

- vi. Semua kerja-kerja pembuatan Pintu Cepat Terbuka hendaklah dibuat di premis yang beralamat seperti di bawah :-

No 6, Lot 199 Jalan KPK 1/6
Kundang Jaya Industrial Area
48020 Kundang Rawang
Selangor

atau di tempat pemilik Bejana Tekanan Tak Berapi tersebut. Jika berlaku perubahan permis, sila dapatkan kebenaran bertulis dari Jabatan ini terlebih dahulu.

- vii. Pihak tuan hendaklah memastikan semua syarat-syarat yang terkandung dalam ***Lampiran I*** hendaklah dipatuhi sebelum tempoh kelulusan yang dinyatakan ini berakhir.
- viii. Pihak tuan hendaklah mestilah mematuhi semua kehendak-kehendak Akta Kilang dan Jentera 1967, Akta Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan 1994 dan Peraturan-peraturan yang dikuatkuasakan dari masa ke semasa.

4. Pihak tuan perlu memohon pembaharuan pendaftaran dengan jabatan ini **sekurang – kurangnya tiga (3) bulan** sebelum tarikh tamat tempoh kelulusan.

5. Perlu diingatkan bahawa kebenaran ini boleh ditarik balik pada bila-bila tanpa diberi sebarang sebab oleh **Ketua Pengarah , Jabatan Keselamatan Dan Kesihatan Pekerjaan Malaysia** sekiranya syarat-syarat di atas dan lain-lain syarat Jabatan ini tidak dipenuhi.

6. Sekiranya pihak tuan bersetuju untuk mematuhi syarat-syarat di atas, sila maklumkan ke Jabatan ini secara bertulis dalam masa **empat belas (14) hari** dari tarikh surat ini dikeluarkan.

Sekian, terima kasih.

‘BERKHIDMAT UNTUK NEGARA’

Saya yang menjalankan amanah,



(IR.HJ MOHD HATTA BIN ZAKARIA)

Pengarah

Bahagian Keselamatan Industri

b/p Ketua Pengarah

Jabatan Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan

Malaysia.

1. Manual Kawalan Kualiti hendaklah dilengkapkan dengan Prosedur-Prosedur Kawalan Kualiti dan Arahan Kerja yang terlibat berkaitan rekabentuk dalam proses modifikasi, baikpulih dan penggantian kelengkapan pemasangan, pemeriksaan dan pengujian Bejana Tekanan Tak Berapi yang telah menjalani proses modifikasi dan baikpulih
2. Semua dokumen-dokumen dan senarai semak kawalan kualiti hendaklah boleh diakses dan mudah diperolehi oleh para pekerja serta ketersediaan di Pejabat Pengeluaran dan kawasan membaikpulih Bejana Tekanan Tak Berapi.
3. Design Code' dan 'Welding Code' yang digunakan dalam rekabentuk Bejana Tekanan Tak Berapi hendaklah dari versi yang terkini dan tersedia di Jabatan Kejuruteraan, Jabatan Worksyop dan Jabatan Kawalan Kualiti
4. Semua kakitangan teknikal, kualiti dan penyeliaan yang terlibat dalam proses kerja rekabentuk, pembuatan dan kawalan kualiti hendaklah menghadiri latihan, Design and Fabrication of Pressure Vessels, BPV Code, Section VIII, Alternative Rules – Design and Fabrication of Pressure Vessels, BPVC Section IX-Welding, Brazing, and Fusing Qualifications BPVC-IX – 2017, NBIC, PCC2 dan, ASTM's nondestructive testing standards yang terkini
5. Syarikat hendaklah mengadakan menggalakan Manual Pengurusan Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan yang lengkap dan komprehensif. Manual yang digalakan hendaklah mencerminkan secara jelas aktiviti yang dijalankan oleh pihak syarikat
6. Syarikat juga perlu memastikan setiap aktiviti pembuatan dan jentera yang digunakan mempunyai Prosedur Kerja Selamat @ Safe Work Procedure serta penaksiran risiko berdasarkan aktiviti yang dijalankan oleh syarikat
7. Syarikat hendaklah memastikan semua pekerja dan kakitangan sub-kontraktor, diberikan latihan Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan terutama Safety Induction sebelum memulakan kerja dipremis.
8. Syarikat hendaklah memastikan Pegawai Keselamatan dan Kesihatan yang diambil kerja mematuhi Peraturan-Peraturan Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan (Pegawai Keselamatan dan Kesihatan) untuk membantu melaksanakan Sistem Pengurusan Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan serta menyelaraskan aktiviti KKP syarikat
9. Syarikat hendaklah memastikan Peraturan-Peraturan Keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan (Jawatankuasa Keselamatan dan Kesihatan) dipatuhi sepenuhnya dari segi komposisi keahlian Jawatankuasa, agenda, pelaporan mesyuarat dan aktiviti- KKP yang perlu dijalankan oleh Jawatankuasa
10. Syarikat hendaklah mewujudkan Training Plan bagi tahun 2020 hingga 2022, Training Needs Analysis (TNA) dan Training Needs Assessment bagi para pekerja dan perjawatan.