



**REPUBLIK INDONESIA**  
**KEMENTERIAN PEKERJAAN UMUM**  
**DIREKTORAT JENDERAL BINA MARGA**

**SPESIFIKASI KHUSUS INTERIM**



**PEMBUATAN DAN PEMASANGAN *BLOCK PULLEY 1X* (PELUNCUR)**

**SKh.1.9.31**



**2026**



# KEMENTERIAN PEKERJAAN UMUM DIREKTORAT JENDERAL BINA MARGA

Jl. Pattimura No.20, Selong Keb. Baru, Jakarta Selatan, DKI Jakarta 12110, Telepon (021) 7203165 Surel dirjenbm@pu.go.id

Nomor : **BM0301/B/06/2026/165**  
Sifat : Biasa  
Lampiran : Satu berkas  
Hal : Persetujuan Penggunaan 16 (Enam Belas)  
Spesifikasi Khusus Interim

Jakarta, 30 April 2026

- Yth
1. Sekretaris Direktorat Jenderal Bina Marga
  2. Para Direktur di Direktorat Jenderal Bina Marga
  3. Para Kepala Balai Besar Pelaksanaan Jalan Nasional/Balai Pelaksanaan Jalan Nasional
  4. Para Kepala Balai Teknik di Direktorat Jenderal Bina Marga
  5. Para Kepala Satuan Kerja di Direktorat Jenderal Bina Marga

di Tempat

Bersama ini disampaikan dokumen Spesifikasi Khusus Interim dengan detail informasi sebagai berikut

No.	Nomor	Judul
1.	SKh.1.1.23	Spesifikasi Khusus Interim Kantor <i>Masterdock</i>
2.	SKh.1.7.61	Spesifikasi Khusus Interim Beton <i>Micro Concrete</i>
3.	SKh.1.7.62	Spesifikasi Khusus Interim Pengadaan dan Pemasangan Rel di Darat dan Air
4.	SKh.1.7.63	Spesifikasi Khusus Interim Pembongkaran dan Pemasangan Beton dalam Air
5.	SKh.1.7.64	Spesifikasi Khusus Interim Pemotongan Kepala Tiang Pancang Beton
6.	SKh.1.7.65	Spesifikasi Khusus Interim Perlindungan Korosi dengan <i>Katodic</i>
7.	SKh.1.9.22	Spesifikasi Khusus Interim Sistem Pemadam Kebakaran ( <i>Hydrant</i> )
8.	SKh.1.9.23	Spesifikasi Khusus Interim Rumah <i>Winch</i> dan Rumah Pompa
9.	SKh.1.9.24	Spesifikasi Khusus Interim Pekerjaan <i>Winch</i> pada Dudukan
10.	SKh.1.9.25	Spesifikasi Khusus Interim <i>Winch</i> dan <i>Wire Rope</i>
11.	SKh.1.9.26	Spesifikasi Khusus Interim <i>Bollard</i>
12.	SKh.1.9.27	Spesifikasi Khusus Interim Aksesoris <i>Cradle</i>
13.	SKh.1.9.28	Spesifikasi Khusus Interim Instalasi Listrik
14.	SKh.1.9.29	Spesifikasi Khusus Interim Instalasi Air Bersih dan Air Kotor
15.	SKh.1.9.30	Spesifikasi Khusus Interim <i>Fixed Pulley</i> (Darat dan Laut) dan <i>Roller Bantalan Sling</i>
16.	SKh.1.9.31	Spesifikasi Khusus Interim Pembuatan dan Pemasangan <i>Block Pulley 1x</i> (Peluncur)

Spesifikasi ...

Spesifikasi khusus tersebut di atas telah memperoleh persetujuan untuk digunakan sebagai acuan pelaksanaan pekerjaan pembangunan dermaga TNI AL Tawiri (*Beaching Plate* dan *Slipway*) di Direktorat Jenderal Bina Marga. Penggunaan untuk pekerjaan di lokasi lain harus memperhatikan kesesuaiannya dengan lingkup dan karakteristik yang tercantum dalam spesifikasi khusus.

Demikian disampaikan, untuk dapat dipergunakan dengan penuh tanggung jawab.

Direktur Jenderal Bina Marga,



Tembusan:  
Direktur Bina Teknik Jalan dan Jembatan

## SPESIFIKASIKHUSUS INTERIM

### SKh.1.9.31

#### **PEMBUATAN DAN PEMASANGAN *BLOCK PULLEY 1X (PELUNCUR)***

##### **SKh.1.9.31.1 UMUM**

###### 1) Uraian

- a) Pekerjaan ini mencakup penyediaan bahan, peralatan, tenaga kerja, dan pembuatan serta pemasangan satu set (1x) *Block Pulley* (peluncur) *heavy duty* tipe *snatch block* atau sesuai gambar kerja pada struktur *slipway*.
- b) Pekerjaan Pembuatan dan Pemasangan *Block Pulley 1x (snatch block/single sheave pulley)* bertujuan untuk memberikan panduan mengenai fabrikasi dan instalasi alat bantu angkat guna mengubah arah tali kawat (*wire rope*) atau meningkatkan kemampuan angkat pada sistem peluncur (*launcher*) atau *crane*. *Block pulley 1x* artinya menggunakan satu roda (*sheave*).
- c) Pekerjaan ini meliputi pengecoran dudukan beton (jika ada), pemasangan angkur, *pulley block*, dan pengujian beban (*load test*) sebelum dioperasikan.
- d) *Pulley* berfungsi sebagai pengarah *wire rope* untuk menarik/menurunkan kapal pada lintasan *slipway*.

###### 2) Pekerjaan Seksi Lain pada Spesifikasi Umum yang Berkaitan dengan Spesifikasi Khusus Ini

- |  |              |
|--|--------------|
| a) Kajian Teknis Lapangan ( <i>Field Engineering</i> ) | : Seksi 1.9  |
| b) Dokumen Rekaman Pekerjaan                           | : Seksi 1.15 |
| c) Keselamatan dan Kesehatan Kerja                     | : Seksi 1.19 |
| d) Manajemen Mutu                                      | : Seksi 1.21 |

###### 3) Standar Rujukan

###### Standar Nasional Indonesia (SNI)

- |                  |   |
|------------------|---|
| SNI 07-0068-1987 | : Pipa baja karbon untuk konstruksi umum, mutu dan cara uji |
| SNI 03-1729-2002 | : Tata cara perencanaan struktur baja untuk bangunan gedung |

###### American Society for Testing and Materials (ASTM)

- |                   |   |
|-------------------|---|
| ASTM A572 / A572M | : <i>Standard specification for high-strength low-alloy columbium-vanadium structural steel</i> |
| ASTM A123         | : Standar untuk pelapisan (galvanisasi celup panas/ <i>hot-dip</i> )                            |

###### American Society of Mechanical Engineers (ASME)

- |             |  |
|-------------|--|
| ASME B30.26 | : Mengatur tentang <i>rigging hardware</i> (perangkat keras pengangkatan yang dapat dilepas) |
|-------------|--|



Deutsches Institut für Normung (DIN)

DIN 15020 : Mengatur prinsip perhitungan, konstruksi, dan pengoperasian sistem penggerak tali (*principles for rope drives*)

4) Pengajuan Kesiapan Kerja

a) Kesiapan Teknis dan Dokumen

- i) Gambar Kerja (*Shop Drawing*): Mencakup gambar detail fabrikasi *block pulley*, detail kedalaman angkur pada landasan beton, dan toleransi kelurusan.
- ii) Metode Kerja: Penjelasan cara penentuan titik koordinat (*marking*), pengeboran lubang angkur (jika *post-installed*), atau penyetelan *setting-out* (jika *cast-in*). Jika menggunakan semen *non-shrink* atau *epoxy* untuk pengankuran, harus dilampirkan waktu pengerasan sebelum beban diujikan. Prosedur uji putar tanpa beban dan uji beban statis di lapangan.
- iii) Izin Material (*Approval*): Sertifikat material baja, bearing, dan hasil uji *galvanized*.
- iv) Hasil Uji Laboratorium: Sertifikat mill (*mill certificate*) baja untuk poros dan roda, serta hasil uji tarik baut angkur (*bolt tensile test*).

b) Kesiapan Personel dan Alat

- i) Daftar Personel Inti: Fotokopi Sertifikat Keahlian (SKA/SKT) untuk Tenaga Ahli Struktur, serta sertifikat juru las (*Welder Certificate*) kelas 3G/4G minimal dari lembaga yang berwenang (BNSP atau instansi terkait).
- ii) Daftar Peralatan: Daftar alat yang akan digunakan di lokasi (seperti mesin las DC, kompresor untuk *sandblasting*, mesin gerinda, dan alat angkat/*crane*) beserta bukti kelayakan fungsi atau sertifikat inspeksi alat (Sertifikat Layak Operasi).
- iii) Alat Ukur: Bukti kalibrasi untuk alat ukur presisi seperti *Theodolite/Total Station*, *DFT Gauge* (pengukur ketebalan cat), dan jangka sorong.

c) Kesiapan Material di lapangan

- i) Sertifikat Pabrik (*Mill Certificate*): Untuk seluruh material *block pulley*, pelat, baut mutu tinggi, dan kawat las.
- ii) Material angkur dan pasta *epoxy/grout*: Dipastikan tersedia di gudang lapangan.
- iii) Data Teknis Cat (*Technical Data Sheet*): Informasi dari pabrikan cat mengenai rasio pencampuran, waktu pengeringan (*re-coating interval*), dan standar persiapan permukaan yang disyaratkan.
- iv) Sampel Material: Jika diminta oleh Pengawas, Penyedia Jasa harus menyerahkan contoh material aksesoris untuk pengujian awal.

d) Rencana Keselamatan Konstruksi (RKK)

- i) Analisis Keselamatan Pekerjaan (JSA): Dokumen identifikasi bahaya khusus untuk pekerjaan di area *slipway* dan perairan, termasuk prosedur bekerja di ketinggian atau di area basah.
- ii) Alat Pelindung Diri (APD): Komitmen penyediaan APD standar Bina Marga ditambah pelampung (*life jacket*) bagi personel yang bekerja di area dekat air.