

LAMPIRAN 1

DATA ANTHROPOMETRI

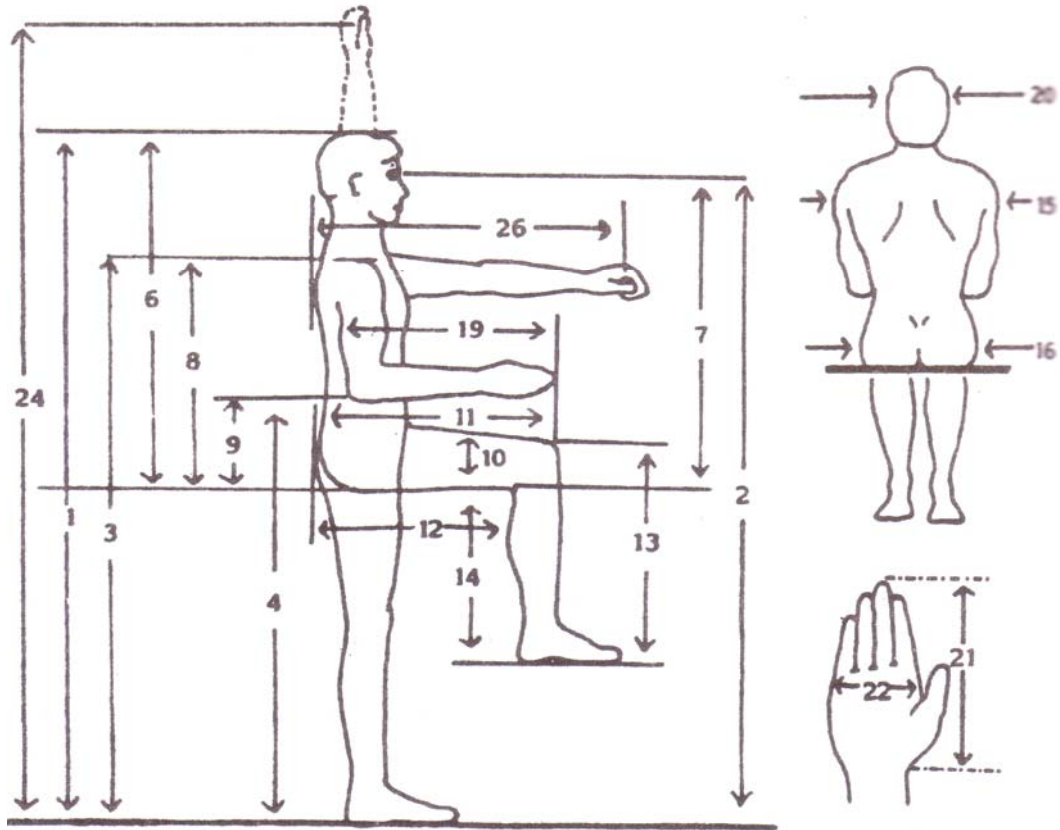
ORANG INDONESIA MENURUT

EKO NURMIANTO

Tabel Data Anthropometri Tubuh Masyarakat Indonesia

DIMENSI TUBUH	P R I A				WANITA			
	5%	X	95%	S.D	5%	X	95%	S.D
1. Tinggi Tubuh Posisi berdiri Tegak	1.532	1.632	1.732	61	1.464	1.563	1.662	60
2. Tinggi Mata	1.425	1.520	1.615	58	1.350	1.446	1.542	58
3. Tinggi Bahu	1.247	1.338	1.429	55	1.184	1.272	1.361	54
4. Tinggi Siku	932	1.003	1.074	43	886	957	1.028	43
5. Tinggi Genggaman Tangan (<i>Knuckle</i>) pada Posisi Relaks kebawah	655	718	782	39	646	708	771	38
6. Tinggi Badan pada Posisi Duduk	809	864	919	33	775	834	893	36
7. Tinggi Mata pada Posisi Duduk	694	749	804	33	666	721	776	33
8. Tinggi Bahu pada Posisi Duduk	523	572	621	30	501	550	599	30
9. Tinggi siku pada Posisi Duduk	181	231	282	31	175	229	283	33
10. Tebal Paha	117	140	163	14	115	140	165	15
11. Jarak dari Pantat ke Lutut	500	545	590	27	488	537	586	30
12. Jarak dari Lipat Lutut (<i>popliteal</i>) ke Pantat	405	450	495	27	488	537	586	30
13. Tinggi Lutut	448	496	544	29	428	472	516	27
14. Tinggi Lipat Lutut (<i>popliteal</i>)	361	403	445	26	337	382	428	28
15. Lebar Bahu (<i>bideltoid</i>)	382	424	466	26	342	385	428	26
16. Lebar Panggul	291	331	371	24	298	345	392	29
17. Tebal Dada	174	212	250	23	178	228	278	30
18. Tebal Perut (<i>abdominal</i>)	174	228	282	33	175	231	287	34
19. Jarak dari Siku ke Ujung Jari	405	439	473	21	374	409	444	21
20. Lebar Kepala	140	150	160	6	135	146	157	7
21. Panjang Tangan	161	176	191	9	153	168	183	9
22. Lebar Tangan	71	79	87	5	64	71	78	4
23. Jarak Bentang dari Ujung Jari Tangan Kiri ke Kanan	1.520	1.663	1.806	87	1.400	1.523	1.646	75
24. Tinggi Pegangan Tangan (<i>grip</i>) pada Posisi Tangan Vertikal ke Atas & Berdiri Tegak	1.795	1.923	2.051	78	1.713	1.841	1.969	79
25. Tinggi Pegangan Tangan (<i>grip</i>) pada Posisi Tangan Vertikal ke Atas & Duduk	1.065	1.169	1.273	63	945	1.030	1.115	52
26. Jarak Genggaman Tangan (<i>grip</i>) ke Punggung pada Posisi Tangan ke Depan (horisontal)	649	708	767	37	610	661	712	31

Gambar Anthropometri Tubuh Manusia



Tabel Data Anthropometri Telapak Tangan Masyarakat Indonesia

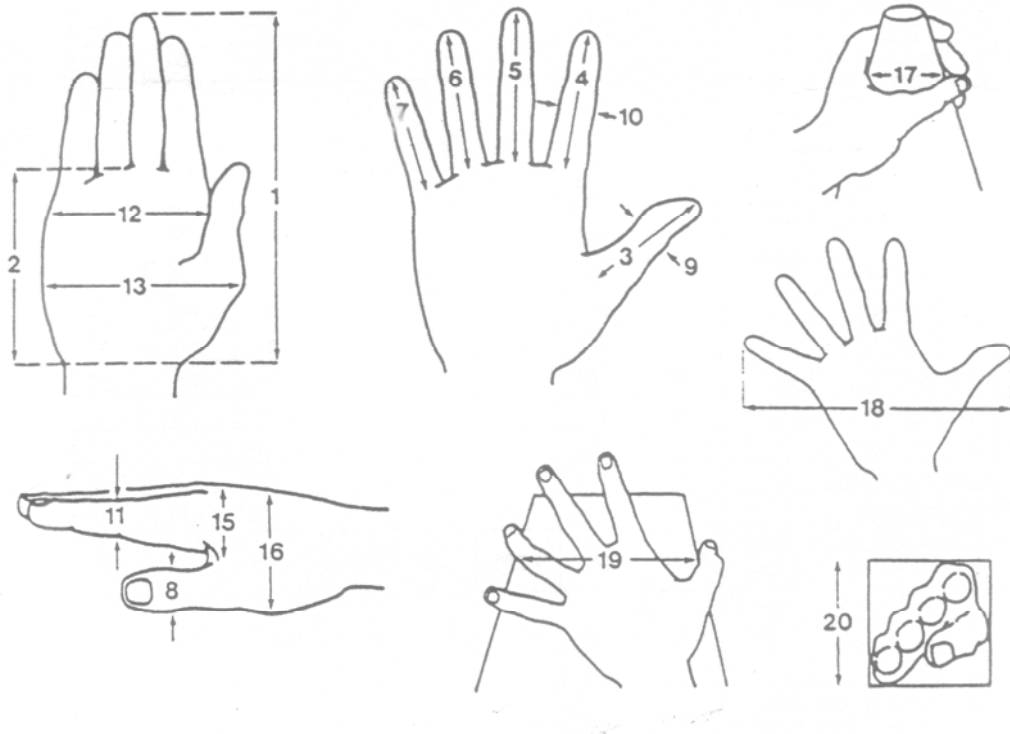
D I M E N S I	P R I A				W A N I T A			
	5th	50th	95th	S.D.	5th	50th	95th	S.D.
1. Panjang Tangan	163	176	189	8	155	168	181	8
2. Panjang Telapak Tangan	92	100	108	5	87	94	101	4
3. Panjang Ibu Jari	45	48	51	2	42	45	48	2
4. Panjang Jari Telunjuk	62	67	72	3	60	65	70	3
5. Panjang Jari Tengah	70	77	84	4	69	74	79	3
6. Panjang Jari Manis	62	67	72	3	59	64	69	3
7. Panjang Jari Kelingking	48	51	54	2	45	48	51	2
8. Lebar Ibu Jari (IPJ)	19	21	23	1	16	18	20	1
9. Tebal Ibu Jari (IPJ)	19	21	23	1	15	17	19	1
10. Lebar Jari Telunjuk (PIPJ)	18	20	22	1	15	17	19	1
11. Tebal Jari Telunjuk (PIPJ)	16	18	20	1	13	15	17	1
12. Lebar Telapak Tangan (<i>Metacarpal</i>)	74	81	88	4	68	73	78	3
13. Lebar Telapak Tangan (sampai Ibu Jari)	88	98	108	6	82	89	96	4
14. Lebar Telapak Tangan (Minimum)	68	75	82	4	64	59	74	3
15. Tebal Telapak Tangan (<i>Metacarpal</i>)	28	31	34	2	25	27	29	1
16. Tebal Telapak Tangan (sampai Ibu Jari)	41	48	47	2	41	44	47	2
17. Diameter Genggam (maksimum)	45	48	51	2	43	46	49	2
18. Lebar Maksimum (Ibu Jari ke Jari Kelingking)	177	192	206	9	169	184	199	9
19. Lebar Fungsional Maksimum (Ibu Jari ke Jari lain)	122	132	142	6	113	123	134	6
20. Segi Empat Minimum yang dapat dilewati Telapak Tangan	57	62	67	3	51	56	61	3

Catatan :

IPJ = Interphalangeal Joint (Sambungan antar ruas tulang jari).

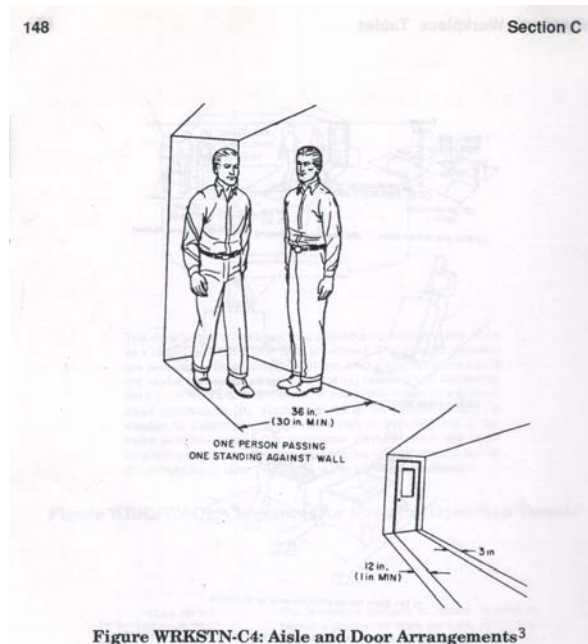
PIPJ = Proximal Interphalangeal Joint (Sambungan antar ruas tulang jari ke arah mendekati tubuh).

Gambar Anthropometri Telapak Tangan Manusia



LAMPIRAN 2

HANDBOOK OF ERGONOMICS



164 Section D

**Table WRKSTN-D4: Recommended Illumination Levels (Footcandles)
For a Variety of Different Tasks¹**

Assembly		Inspection	
Rough easy seeing	30	Ordinary	50
Rough difficult seeing	50	Difficult	100
Medium	100	Highly difficult	200
Fine	500	Very difficult	500
Extra fine	1000	Most difficult	1000
Auditoriums		Library	
Assembly only	15	Reading areas	
Exhibitions	30	Reading printed material	30
Social activities	5	Study and note taking	70
Banks		Card files	100
Lobby		Circulation desks	70
General	50	Offices	
Writing areas	70	Reading handwriting in pencil, active filing, mail sorting	100
Teller's stations	150	Reading handwriting in ink, intermittent filing	70
Posting and keying	150	Reading high contrast or well printed materials	30
Conference rooms		Conferring and interviewing	30
Critical seeing tasks	100	Corridors	20
Conferring	30	Residences	
Note-taking during projection	30	Specific visual tasks	
Hospitals		Dining	15
Anesthetizing and preparation room	30	Grooming, shaving, make-up	50
Lobby (or entrance foyer)		Food preparation	50
During day	50	Ironing	50
During night	20	Sewing	
Medical records room	100	Dark fabrics	200
Nurses station		Medium fabrics	100
General—day	70	Light fabrics	50
General—night	30	General lighting	
Patients' rooms		Conversation, relaxation	10
General	20	Visual tasks	30
Reading	30		
Observation (by nurse)	2		
Surgical suite			
Operating room, general	200		
Operating table	2500		

Table WRKSTN-D5: Recommended Illumination Levels for Interior Lighting²

Activity type	Illumination level (lx)
Rough orientation	75
Occasional rough visual tasks	150
Rough assembly	320
Rough toolmaking	550
Office work—simple	750
Bookkeeping—small character size	1,500
Difficult inspection	1,500
Technical drawing	2,200
Precise assembly work	5,000
Prolonged difficult visual task	7,500
Precise and delicate visual work	11,000
Very special visual tasks—extremely low contrast and small object size	15,000

Table WRKSTN-D7: Reflectance Factors for Surface Color³

Color	Reflectance	Color	Reflectance
White.....	85		
Light:		Dark:	
Cream.....	75	Gray.....	30
Gray.....	75	Red.....	13
Yellow.....	75	Brown.....	10
Buff.....	70	Blue.....	8
Green.....	65	Green.....	7
Blue.....	55		
Medium:		Wood Finish:	
Yellow.....	65	Maple.....	42
Buff.....	63	Satinwood.....	34
Gray.....	55	English Oak.....	17
Green.....	52	Walnut.....	16
Blue.....	35	Mahogany.....	12

Table WRKSTN-D8: Techniques for Controlling Glare⁴

To Control Direct Glare	To Control Indirect Glare (Veiling Reflections and Reflected Glare)
Position luminaires, the lighting units, as far from the operator's line of sight as is practical	Avoid placing luminaires in the indirect-glare offending zone (see Figure VC-2)
Use several low-intensity luminaires instead of one bright one	Use luminaires with diffusing or polarizing lenses
Use luminaires that produce a batwing light distribution*, and position workers so that the highest light level comes from the sides, not front and back	Use surfaces that diffuse light, such as flat paint, non-gloss paper, and textured finishes
Use luminaires with louvers or prismatic lenses	Change the orientation of a workplace, task, viewing angle, or viewing direction until maximum visibility is achieved
Use indirect lighting	
Use light shields, hoods, and visors at the workplace if other methods are impractical	

* The effectiveness of the batwing distribution varies with the orientation of the workplace and worker. It can also be used to control indirect glare, because maximum output is in the arc between approximately 35° to 45° angles.

Examples of ways to control direct glare (column 1) and indirect glare (column 2) at the workplace are given. These methods include design approaches that can be used when installing the lighting, as well as interventions that can be made after glare has been identified in a workplace.

EXPOSURE TO NOISE

Table WRKSTN-E9: Intensity and Effects of Common Noises ²

Common Sounds	Noise Level (dB)	Effect
Carrier deck jet operation Air raid siren	140	Painfully loud (blurring vision, nausea, dizziness)
Jet takeoff (200 feet) Thunderclap	130	Begin to "feel" the sound
Loud Disco Auto horn (3 feet)	120	Hearing becomes uncomfortable
Pile drivers	110	Cannot speak over the sound
Garbage truck	100	
Heavy truck (50 feet) City traffic	90	Very annoying
Alarm clock (2 feet) Hair dryer	80	Annoying
Noisy restaurant Freeway traffic Man's voice (3 feet)	70	Telephone use difficult
Air conditioning unit (20 feet)	60	Intrusive
Light auto traffic (100 feet)	50	Quiet
Living room Bedroom Quiet office	40	
Library Soft whisper (15 feet)	30	Very quiet
Broadcasting studio	20	
	10	Just audible
	0	Hearing begins

LAMPIRAN 3

RINGKASAN DAN

KETERANGAN BADAN

KERETA

1.1 UMUM

Badan kereta makan ini dirancang sebagai konstruksi tabung (monoque) yang ringan, kereta api ini mempunyai kecepatan 100 km/jam. Konstruksi badan kereta berupa rakitan las baja, yang memiliki kekuatan dan kekakuan tinggi terhadap pembebanan tanpa terjadi deformasi tetap.

1.1.1 Ukuran Utama

Panjang badan kereta	: 20.000 mm
Panjang badan kereta maksimum termasuk alat perangkai	: 20.920 mm
Lebar badan kereta	: 2.990 mm
Tinggi badan kereta dari kepala rel ke atap	: 3.610 mm
Jarak antar pusat bogie	: 14.000 mm
Jarak sumbu roda (wheel base)	: 2.200 mm
Tinggi sumbu alat perangkai (coupler) dari rel pada muatan kosong	: 775 $+^{10}/-^0$ mm
Diameter roda	: 774 mm
Tinggi lantai kereta dari kepala rel	: 1.000 mm
Berat kosong maksimum	: 36 ton

PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yps Sudarso No. 71 Madiun - INDONESIA
Tel. 62-351-452271-452274, Fax. 62-351-452275



1.1.2 Komponen Utama

Jenis bogie	: TB - 398
Sistem pengereman	: Air brake KNORR KE GP-12
Coupler	: Automatic coupler
Sistem pendinginan udara	: SEM,KO model RSK 502 MR

1.2 SUSUNAN UTAMA

Kereta ini terdiri dari 7 bagian ruang yaitu ruang operator, ruang istirahat kru pria, ruang istirahat kru wanita, ruang mushola, gudang, ruang dapur, tempat troli dan ruang bar, Susunan Umum Kereta , gambar no. B130-1-00.0-001.

1.3 PABRIK PEMBUAT

PT. INDUSTRI KERETA API

PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yps Sudarso No: 71 Madiun - INDONESIA
Tel. 62-351-452271~452274, Fax. 62-351-452275



1.4 BADAN KERETA

Badan kereta dirakit dengan kelengkungan (camber) positif agar ketika dimuati beban, badan kereta menjadi agak datar, tidak melendut ke bawah. Juga badan kereta dirancang agar bisa diangkat dengan dongkrak atau crane/derek tanpa terjadi deformasi tetap pada konstruksi.

Komponen badan kereta terdiri dari rangka atap, dinding samping, dinding ujung dan rangka dasar termasuk lantai. Komponen utama tersebut dirakit dengan metode pengelasan sehingga menghasilkan konstruksi yang rigid.

Rangka dasar terdiri dari bagian-bagian bolster, end sill, side sill, cross beam dan penyangga peralatan bawah lantai. Lantai memanjang dilas terhadap balok melintang (cross beam).

Atap berbentuk rangka melengkung melintang (carline) dan longitudinal (purline) serta panel lengkung. Lubang untuk penyegar udara (AC unit) dibuat pada ujung kereta. Pada lokasi tersebut juga ditempatkan ventilator yang dirancang sedemikian rupa sehingga terjamin terhadap kebocoran.

Dinding ujung dan dinding samping terdiri dari rangka, penguat (stringer) dan panel.

Talang air hujan dipasang pada sisi atas luar dinding kereta, sedangkan pipa penampung berada di balik dinding ujung sebelah dalam. Dinding ujung antar gang dilengkapi dengan konstruksi untuk penempatan rubber bellow dan plat penyeberangan antar kereta.

PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yos Sudarso No. 71, Madiun - INDONESIA
Tel. 62-351-452271~452274, Fax. 62-351-452275



1.5 DINDING INTERIOR

Interior dari kereta makan dirancang agar mudah dalam perawatan dan pemasangan. Panel-panel interior dipasang supaya mudah dibersihkan, dibuka untuk pemeriksaan dan perbaikan dinding maupun komponen lain yang ada di dalamnya.

Bahan panel dinding ruang operator, ruang istirahat kru pria dan wanita, mushola, ruang bar dan ruang antara pintu masuk dan ruang bar serta gang terbuat dari MPH (Melamine Phenol Hard Board) warna abu-abu tebal 5 mm. Sedangkan panel dinding ruang dapur terbuat dari pelat stainless tebal 1 mm.

Bahan panel langit-langit ruang operator, ruang istirahat kru pria dan wanita, mushola, ruang bar, ruang antara pintu masuk dan ruang bar, gang, serta ruang dapur terbuat dari pelat aluminium tebal 1 mm.

Sambungan antar ujung panel ditutup dengan lis aluminium sehingga kelihatan rapi.

Tata cara membersihkan panel yaitu dengan memakai lap secara lembut dengan kain yang telah dibasahi dengan larutan sabun netral. Hindari pembersihan dengan penggunaan bahan bensin thinner, atau bahan lainnya yang sejenis.

1.6 ISOLASI SUARA DAN PERPINDAHAN PANAS

Ruangan dirancang agar terisolir dari kebisingan dan perpindahan panas dari luar. Tingkat kebisingan ruang penumpang berkisar 70 dBA pada saat kereta api berjalan pada kecepatan 90 km / jam diatas kondisi rel normal dan seluruh jendela dan pintu dalam kondisi tertutup.

PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yos Sudarso No. 71 Madiun - INDONESIA

Tel. 62-351-452271~452274, Fax. 62-351-452275



Untuk dinding samping, dinding ujung dan atap, bahan isolasi dipilih dari bahan rockwool tebal 50 mm dengan kerapatan minimal 55 kg/m^3 dan ditutup dengan aluminium foil. Sebelum ditutup rapat dengan rockwool bagian dalam dicat dengan jenis cat bituminous, pada lantai bagian luar juga dicat bituminous yang berfungsi sebagai anti karat sedangkan lapisan isolasi bagian dalam berupa campuran resin, agregat (batu apung), semen dan perekat yang disebut unitex.

Cat bituminous yang di gunakan pada lantai bagian bawah adalah "Bituminous Anti Corrosive Paint" (Underseal = 500) tebal 3 mm yang dibuat dari Hydrocarbonic resin, bitumen, syntetic resin, asbestos dan lai-lain dicampurkan sampai rata hitam.

Ciri-ciri utama dari material Rockwool adalah sebagai berikut :

- a). Terbuat dari Fiber Glass tipis dan sangat ringan.
- b). Dapat menahan panas cukup tinggi.
- c). Memiliki peredam suara yang tinggi bermanfaat pada ambang frekuensi suara menengah.
- d). Tahan terhadap rambatan api.

Sedangkan ciri-ciri utama dari underseal :

- a). Tahan terhadap karat yang disebabkan oleh air dan kelembaban.
- b). Tahan terhadap rambatan api.

Peringatan !

Pada saat pelapisan dilarang merokok dan mengelas sampai underseal mengering.

PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yos Sudarso No. 71 Madiun - INDONESIA
Tel. 62-351-452271~452274, Fax. 62-351-452275



Cara pemakaian underseal :

a). Persiapan permukaan yang akan dilapis.

Persiapan diperlukan untuk menghilangkan minyak, karat, pasir blasting dan menghilangkan bagian yang berkarat.

b). Pelapisan

Dalam pelaksanaan pelapisan digunakan alat semprot yang khusus untuk underseal diameter Nozzle 6 mm dengan tekanan udara 3 - 5 kg/cm². Jarak antar alat penyemprot (spray gun) dengan benda kerja 50 cm. Tebal cat sekitar 2 - 3 mm. Jaga peringatan sewaktu pelapisan dengan sungguh-sungguh untuk menghindarkan resiko kebakaran karena semua larutan mudah terbakar selama penyemprotan.

c). Pengeringan (tebal film 3 mm).

Pengeringan alamiah dapat diraba setengah keras kondisi 48 s/d 75 jam suhu 20 °C

Pengeringan dengan pemanasan kondisi 10 menit dengan suhu 100 °C

d). Bahan pelarut.

Bahan pelarut berupa : Toluene, Xylol, Naphta

e). Catatan.

Apabila akan mengerjakan pengelasan dalam waktu 48 jam setelah pelapisan harus diberikan perhatian khusus.

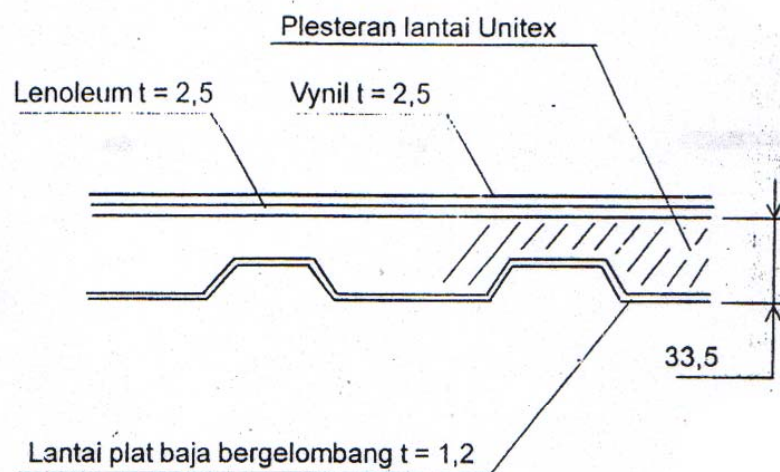
PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yos Sudarso No. 71 Madiun - INDONESIA
Tel. 62-351-452271~452274, Fax. 62-351-452275



1.7 LANTAI

Lantai terdiri dari beberapa bahan utama seperti konstruksi gambar dibawah ini :



- a). Penutup lantai (lenoleum) tebal 2,5 mm mempunyai warna merah. Di atas lenoleum ditutup vynil bermotif dari bahan yang mudah dicuci, dipasang sedemikian rupa untuk memudahkan pemeliharaan.
- b). Pemasangan plester lantai (Unitex) diratakan diseluruh permukaan lantai plat baja gelombang dengan kedalaman 8 mm diatas puncak gelombang.

PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yos Sudarso No. 71 Madiun - INDONESIA
Tel. 62-351-452271~452274, Fax. 62-351-452275



- c). Lantai plat baja bergelombang dibuat dengan pengepresan dari baja High Atmospheric Corrosion Resisting dan memberikan kekakuan yang cukup tinggi.

1.7.1 Ciri - Ciri Unitex Serta Penggunaannya

- a). Keuntungan.

Unitex merupakan merk dagang yang biasa membuat campuran bahan lantai dengan menggunakan bahan sintetis. Bahan buatan tersebut biasa dipakai untuk membuat lantai bangunan, lantai kapal, lantai kereta api, lantai bus dan lainnya. Kegunaan lain dari lantai tersebut diantaranya sebagai peredam suara, penyekat panas dan terasa lunak pada telapak kaki.

Unitex terdiri dari portland cement, Unicalon - Light Weight Aggregates atau pasir silika dan bahan sintetis sebagai bahan pengikat. Bahan campuran tersebut mudah diplesterkan seperti adukan semen. Bahan pengikat memberikan sifat yang liat pada bahan lantai. Sifat liat yang dimiliki bahan campuran ini dapat menahan beban yang berulang - ulang, getaran dari dasar lantai dan menyerap bunyi.

- b). Cara - Cara Penggunaan.

Unitex biasanya diplesterkan dengan tiga lapisan yaitu : lapisan perekat, lapisan dasar dan lapisan perata. Ketebalannya 10 - 30 mm.

PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yos Sudarso No. 71 Madiun - INDONESIA
Tel. 62-351-452271~452274, Fax. 62-351-452275



Uraian :

Lapisan perekat : Dibuat dengan memplesterkan atau meratakan dengan plat karet sintetis dan semen dengan tebal 2 mm, waktu pengeringan 12 - 24 jam.

Lapisan dasar :

Lapisan ini terdiri dari bahan pengikat pecah unicalon atau pasir silika dengan cara pemlesteran. Ketebalan 8 - 32,3 mm, waktu pengeringan 12 - 24 jam.

Lapisan perata :

Dimaksudkan untuk memberikan ketahanan terhadap air, ketahanan terhadap zat kimia pada lantai. Ketebalan 3 mm, waktu pengeringan 5 jam.

Sifat lapisan	Berat jenis kg/cm ²	Tegangan lentur kg/cm ²	Tegangan tekan kg/cm ²	Penyerap air %	Hantaran panas kcal/mh°C
Lapisan dasar	1,2	45	252	12	
Lapisan perata	1,2	85	134	3,5	0,29 suhu bakar (300 - 400 °C)

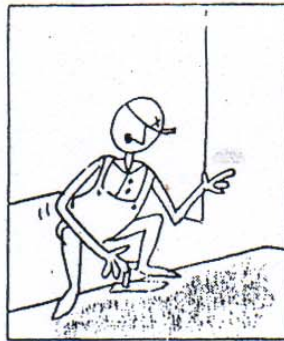
PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yos Sudarso No. 71 Madiun - INDONESIA
Tel. 62-351-452271~452274, Fax. 62-351-452275





1. Lapisan Perekat



2. Lapisan Dasar



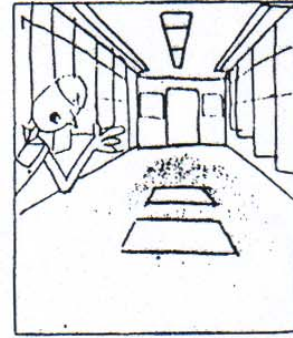
3. Pemasangan dan Perataan



4. Penghalusan Permukaan



5. Pelapisan akhir dan Membuat datar



6. Selesai

PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yos Sudarso No. 71 Madiun - INDONESIA
Tel. 62-351-452271~452274, Fax. 62-351-452275



c). Sifat dan Penggunaan.

Kelenturan	: Terasa lunak ditelapak kaki.
Ringan	: Cocok untuk lantai kereta penumpang dan lantai kapal.
Menyerap suara	: Cocok untuk ruang tertutup.
Pengkerutan yang rendah	: Dapat melindungi pelat metal dari pengkaratan dengan baik.
Merekat dengan baik	: Pada metal, kayu dan baja, menghambat keretakan.
Hantaran panas yang rendah	: Cocok untuk penyekat.
Menghambat api	: Aman dalam kebakaran.
Tanpa sambungan dan rata	: Cocok untuk di tumpangi lenoleum.

PT. INDUSTRI KERETA API

Head Office : Jl. Yos Sudarso No. 71 Madiun - INDONESIA

Tel. 62-351-452271~452274, Fax. 62-351-452275











LAMPIRAN 4

SEJARAH KERETA API

INDONESIA

HOME	PROFIL	INFORMASI	FORUM	KONTAK	GALERI
			<h2>Sejarah Perusahaan</h2> <p>Kereta api di Indonesia ditandai dengan pengayunan cangkul pertama oleh Gubernur Jendral Hindia Belanda, Mr. L.A.J Baron Sloet van den Beele di desa Kemijen Jum'at tanggal 17 Juni 1864 yang diprakasai oleh "Naamlooze Venootschap Nederlandsch Indische Spoorweg Maatschappij" (NV. NISM). Perusahaan swasta NV. NISM membangun jalan kereta api antara Kemijen – Tanggung dan pada tanggal 10 Februari 1870 dapat menghubungkan kota Semarang – Surakarta (110 Km). selain di Jawa, pembangunan jalan kereta api juga dilakukan di Sumatera Selatan (1914), Sumatera Barat (1891), Sumatera Utara(1886), Aceh (1874), bahkan pada tahun 1922 di Sulawesi juga telah dibangun jalan kereta api sepanjang 47 KM antara Makasar – Takalar.</p> <p>Setelah kemerdekaan Indonesia diproklamasikan pada tanggal 17 Agustus 1945, karyawan kereta api yang tergabung dalam "Angkatan Moeda Kereta Api" (AMKA) mengambil alih kekuasaan perkeretaapian dari pihak Jepang. Peristiwa bersejarah yang terjadi pada tanggal 28 September 1945, yaitu pembacaan pernyataan sikap oleh Ismail dan sejumlah anggota AMKA lainnya, menegaskan bahwa kekuasaan perkeretaapian berada di tangan bangsa Indonesia. Inilah yang melandasi ditetapkannya 28 September 1945 sebagai Hari Kereta Api Republik Indonesia" (DKARI). Lima tahun kemudian, berdasarkan Pengumuman Menteri Perhubungan, Tenaga dan Pekerjaan Umum No. 2 Tanggal 6 Januari 1950, ditetapkan bahwa mulai 1 Januari 1950 DKARI dan "Staat-spoor Wegen en Verenigde Spoorweg Bedrijf (SS/VS) digabung menjadi satu perusahaan kereta api bernama "Djawatan Kereta Api" (DKA).</p> <p>Dalam rangka pembenahan badan usaha, pemerintah mengeluarkan UU No. 19 Tahun 1960, yang menetapkan bentuk usaha BUMN. Atas dasar UU ini, dengan Peraturan Pemerintah No. 22 Tahun 1963, tanggal 25 Mei 1963 dibentuk "Perusahaan Negara Kereta Api" (PNKA), sehingga Djawatan Kereta Api dilebur kedalamnya. Pemerintah mengeluarkan UU No. 9 Tahun 1969 tanggal 1 Agustus 1969, yang menetapkan jenis BUMN menjadi tiga Perseroan, Perusahaan Umum dan Perusahaan Jawatan. Sejalan dengan UU dimaksud, berdasarkan Peraturan Pemerintah No. 61 Tahun 1971 tanggal 15 September 1971, bentuk perusahaan PNKA mengalami perubahan menjadi "Perusahaan Jawatan Kereta Api" (PJKA).</p> <p>Berdasarkan Peraturan Pemerintah No. 57 Tahun 1990, pada tanggal 2 Januari 1991, PJKA mengalami perubahan menjadi Perusahaan Umum Kereta Api disingkat Perumka. Sejalan dengan perubahan status ini kinerja perkeretaapian di Indonesia kian membaik.</p> <p>Selanjutnya, berdasarkan "Loan Agreement" No. 4106-IND tanggal 15 Januari 1997 berupa bantuan proyek dari Bank Dunia, yang kemudian lebih dikenal dengan Proyek Efisiensi Perkeretaapian atau "Railway Efficiency Project" (REP), dan Peraturan Pemerintah No. 19 Tahun 1998, tanggal 3 Februari 1998, Pemerintah menetapkan pengalihan bentuk Perusahaan Umum (PERUM) Kereta Api menjadi Perusahaan Perseroan (Persero). Prosesi perubahan status perusahaan dari Perum menjadi Persero secara "de-facto" dilakukan tanggal 1 Juni 1999, saat Menhub Giri S. Hadiharjono mengukuhkan susunan Direksi PT Kereta Api (Persero) di Bandung.</p>		
<p>BERITA KA</p> <p>ANGKUTAN LEBARAN 1429H Masa Angkutan Penumpang Lebaran 1429H tgl. 21 September s/d 12 Oktober 2008</p> <p>Perubahan Jadwal Perjalanan Kereta Api Dengan diberlakukannya grafik perjalanan kereta api yang baru, maka per 1 Juli 2008 sebagian besar jadwal perjalanan kereta api akan mengalami perubahan.</p> <p>Frekuensi Perjalanan KA Argo Gede Bertambah Mulai hari Minggu dan Senin tanggal 23 dan 24 Maret 2008, perjalanan KA Argo Gede ditambah. Hari Minggu, berangkat dari Bandung 09.30, Gambir 12.45. Hari Senin, berangkat dari Bandung 07.00, Gambir 10.10</p> <p>SELANJUTNYA</p>					
<p>ANGKUTAN LEBARAN 1429H Masa Angkutan Penumpang Lebaran 1429H tgl. 21 September s/d 12 Oktober 2008</p> <p>Perubahan Jadwal Perjalanan Kereta Api Dengan diberlakukannya grafik perjalanan kereta api yang baru, maka per 1 Juli 2008 sebagian besar jadwal perjalanan kereta api akan mengalami perubahan.</p> <p>Frekuensi Perjalanan KA Argo Gede Bertambah Mulai hari Minggu dan Senin tanggal 23 dan 24 Maret 2008, perjalanan KA Argo Gede ditambah. Hari Minggu, berangkat dari Bandung 09.30, Gambir 12.45. Hari Senin, berangkat dari Bandung 07.00, Gambir 10.10</p> <p>SELANJUTNYA</p>					
<p>SITE MAP</p> <p>Sejarah Perusahaan</p> <p>Layanan Angk. KA</p> <p>KA Penumpang</p> <p>Kota Lintasan KA</p> <p>Aset Perusahaan</p> <p>Jadwal dan Tarif KA</p> <p>Tips Perjalanan</p> <p>Nomor Telepon Penting & Data Agen</p> <p>Layanan 121</p> <p>Persyaratan Angkutan Penumpang</p> <p>Peta Perjalanan</p> <p>Berita</p> <p>Forum</p> <p>Kontak</p> <p>Galeri</p>			<p>BAHASA - LANGUAGE</p> <p>-----Indonesia----- <input type="button" value="v"/></p>		
<p>© All rights reserved PT. Kereta Api (Persero) Privacy Policy Website Development by Soluzen</p>					

HOME	PROFIL	INFORMASI	FORUM	KONTAK	GALERI
Perusahaan					
Dewan Komisaris					
Komisaris Utama			: Sumino Eko Saputro		
Komisaris			: Omar Berto		
Komisaris			: Heckinus Manao		
Komisaris			: Pandu Djajanto		
Komisaris			: Koessuyudono		
Komisaris			: Agus Gurlaya Kartasasmita		
Dewan Direksi					
Direktur Utama			: Ronny Wahyudi		
Direktur Keuangan			: Achmad Kuntjoro		
Direktur Teknik			: Makbul Sujudi Sumadilaga		
Direktur Operasi			: Soedarmo Ramadhan		
Direktur Sumber Daya Manusia			: Amien Abdurachman		
Direktur Pengembangan dan Usaha			: Julison Arifin		
Sekretaris Perusahaan			: Tjutjud Trijoga		
Kepala Pusat Perencanaan & Pengembangan			: Agus Sasongko Hadi		
Kepala Satuan Pengawasan Intern (SPI)			: Djoko Margono		
 BERITA KA					
 ANGKUTAN LEBARAN 1429H Masa Angkutan Penumpang Lebaran 1429H tgl. 21 September s/d 12 Oktober 2008					
 Perubahan Jadwal Perjalanan Kereta Api Dengan diberlakukannya grafik perjalanan kereta api yang baru, maka per 1 Juli 2008 sebagian besar jadwal perjalanan kereta api akan mengalami perubahan.					
 Frekuensi Perjalanan KA Argo Gede Bertambah Mulai hari Minggu dan Senin tanggal 23 dan 24 Maret 2008, perjalanan KA Argo Gede ditambah. Hari Minggu, berangkat dari Bandung 09.30, Gambir 12.45. Hari Senin, berangkat dari Bandung 07.00, Gambir 10.10					
SELANJUTNYA					

HOME	PROFIL	INFORMASI	FORUM	KONTAK	GALERI
Perusahaan					
<ul style="list-style-type: none"> + Manajemen + Visi & Misi Perusahaan + Logo + TOP-21 		<ul style="list-style-type: none"> + Budaya Perusahaan + Tujuan Perusahaan + Sasaran Perusahaan 			
Manajemen:					
Dewan Komisaris					
Komisaris Utama			: Ir. Iskandar Abubakar, MSc		
Komisaris			: Drs. Anang Sunarto, MSc, MM		
Komisaris			: Ir. Haris Fabilah		
Komisaris			: Victor Hoetapea, SH		
Komisaris			: Firman Siregar, MA		
Dewan Direksi					
Direktur Utama			: Ir. Omar Berto, MBA		
Direktur Keuangan			: Drs. Imam Pamudji, Ak, MBA		
Direktur Teknik			: Ir. Sjahrizal Siregar, MSc		
Direktur Operasi			: Ir. Judo Sitepu		
Direktur Personalia & Umum			: Ir. Masjraul Hidayat, MM		
Direktur Pengembangan Usaha			: Ir. Edward Bosi Mardohar Nababan, M. Eng, Sc		
▲ Kembali ke atas					
 BERITA KA					
 ANGKUTAN LEBARAN 1429H Masa Angkutan Penumpang Lebaran 1429H tgl. 21 September s/d 12 Oktober 2008					
 Perubahan Jadwal Perjalanan Kereta Api Dengan diberlakukannya grafik perjalanan kereta api yang baru, maka per 1 Juli 2008 sebagian besar jadwal perjalanan kereta api akan mengalami perubahan.					
 Frekuensi Perjalanan KA Argo Gede Bertambah Mulai hari Minggu dan Senin tanggal 23 dan 24 Maret 2008, perjalanan KA Argo Gede ditambah. Hari Minggu, berangkat dari Bandung 09.30, Gambir					

HOME	PROFIL	INFORMASI	FORUM	KONTAK	GALERI
<p>Visi Perusahaan: Penyediaan jasa Kereta Api sebagai pilihan utama dengan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Seluruh lapisan masyarakat adalah pelanggan 2. Berkembang dan terdepan dalam keselamatan dan keandalan 3. Pelopor dalam pembangunan yang berwawasan lingkungan 4. Karyawan bangga dan sejahtera 5. Keuangan perusahaan sehat <p>Melalui semangat top-21 yang merupakan "RAILWAY SPIRIT FOR STRATEGIC CHANGE" untuk mencapai misi perusahaan.</p> <p>Misi Perusahaan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mewujudkan transportasi yang bersifat massal untuk pertumbuhan ekonomi serta menunjang pembangunan sektor lain dan pemerataannya. 2. Mampu menghidupkan diri sendiri dan memupuk keuntungan untuk meningkatkan kualitas dan pelayanan. <p style="text-align: right;">▲ Kembali ke atas</p>					
<p>BERITA KA</p> <p>ANGKUTAN LEBARAN 1429H Masa Angkutan Penumpang Lebaran 1429H tgl. 21 September s/d 12 Oktober 2008 Perubahan Jadwal Perjalanan Kereta Api</p>					

HOME	PROFIL	INFORMASI	FORUM	KONTAK	GALERI
<p>Makna Karakter Logo Kereta Api: Gambar lambang menyiratkan sifat: tegas, pasti, tajam, gerak horisontal, juga bolak balik. Dua garis lurus dengan ujung lengkung meruncing, dengan arah berlawanan, selain menggambarkan arah bolak balik perjalanan kereta api, juga melambangkan pelayanan (memberi dan menerima).</p> <p>Gaya gambar: lugas, langsung, tajam, selaras dengan staf teknis kereta api. Ujung garis tajam tapi melengkung untuk menyiratkan arah / kecepatan (aerodinamis), tetapi cenderung agak tumpul melengkung, tidak terlampaui tajam, agar memberi kesan aman (sesuatu bentuk yang terlampaui runcing lebih memberi kesan ancaman, rasa sakit dan agresivitas; asosiatif kepada senjata tajam, duri dan semacamnya).</p> <p>Sifat gambar: Sifat gambar lebih lugas, obyektif, karena bentuk geometrisnya yang dominan dan lebih bersifat maskulin. Kesan sangat modern, teknis, jelas terlihat.</p> <p style="text-align: right;">▲ Kembali ke atas</p>					

HOME	PROFIL	INFORMASI	FORUM	KONTAK	GALERI
<p>Makna Top-21:</p> <p>Teknologi Kemajuan teknologi dimanfaatkan untuk peningkatan pelayanan, kapasitas angkut, keandalan operasi dan nilai lebih pegawai</p> <p>Operasi Keselamatan, ketetapan, kenyamanan yang tinggi dari operasi kereta api menjadikan kereta api terpercaya sebagai sarana transportasi utama.</p> <p>Pelayanan Prima Perbaikan terus menerus atas pelayanan untuk meningkatkan kepuasan pelanggan.</p> <p>21 (dua satu)</p> <p>Dua: Selain mengandung arti abad ke-21, juga berarti:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Kereta api merupakan alat utama dalam SISTRANAS untuk mendukung pembangunan nasional. 2. Keuangan yang sehat menjamin pertumbuhan yang tinggi dan meningkatkan kemampuan sumber daya perusahaan. <p>Satu: Penyediaan jasa kereta api yang andal merupakan bukti nyata kemampuan perusahaan.</p> <p style="text-align: right;">▲ Kembali ke atas</p>					
<p>BERITA KA</p> <p>ANGKUTAN LEBARAN 1429H Masa Angkutan Penumpang Lebaran 1429H tgl. 21 September s/d 12 Oktober 2008 Perubahan Jadwal Perjalanan Kereta Api Dengan diberlakukannya grafik perjalanan kereta api yang baru, maka per 1 Juli 2008 sebagian besar jadwal perjalanan kereta api akan mengalami perubahan.</p>					

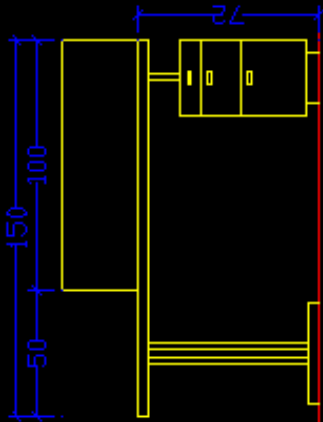
HOME	PROFIL	INFORMASI	FORUM	KONTAK	GALERI
			<p>Budaya Perusahaan: Budaya perusahaan merupakan pola sikap, keyakinan, asumsi dan harapan yang dimiliki bersama menjadi pegangan teguh dan pedoman dalam melakukan interaksi antar karyawan dalam usaha mencapai sasaran perusahaan, yang disebut RELA.</p> <p>RELA berarti ikhlas bekerja, ikhlas berjuang, ikhlas berkorban dan ikhlas belajar untuk kemajuan perusahaan. RELA juga merupakan penjabaran dari R = Ramah, E = Efisien dan efektif, L = Lancar, dan A = Aman.</p> <p style="text-align: right;">▲ Kembali ke atas</p>		

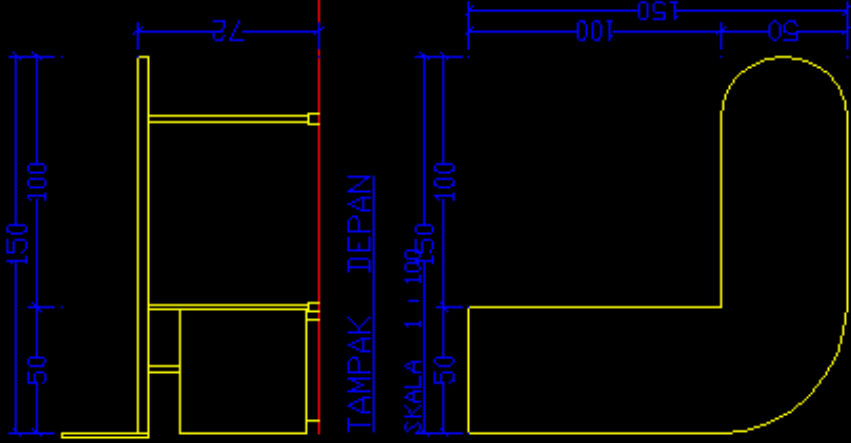
HOME	PROFIL	INFORMASI	FORUM	KONTAK	GALERI
			<p style="text-align: right;">▲ Kembali ke atas</p> <p>Tujuan Perusahaan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Turut serta melaksanakan dan menunjang kebijaksanaan pemerintah di bidang ekonomi dan pembangunan nasional khususnya di bidang transportasi. 2. Mendukung penyediaan barang atau jasa di bidang perkeretaapian yang bermutu tinggi dan berdaya saing kuat di pasar domestik maupun mancanegara. 3. Meningkatkan kemampuan perawatan prasarana dan sarana perkeretaapian, serta menyelenggarakan usaha penunjang di bidang prasarana dan sarana kereta api dan kemanfaatan umum dengan menerapkan prinsip-prinsip perseroan terbatas. <p style="text-align: right;">▲ Kembali ke atas</p> <p>Sasaran Perusahaan:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Kuantitatif, secara terus menerus dan bertahap meningkatkan kinerja pelayanan dan keuangan melalui berbagai strategi pertumbuhan, antara lain peningkatan produktifitas, efektifitas, efisiensi serta investasi secara selektif. 2. Kualitatif, memproyeksikan pertumbuhan angkutan penumpang rata-rata 4,68 % per tahun, sasaran kinerja tahun 2004 dapat mengangkut 241,66 juta penumpang atau 22,192 Milyar Pnp – Km, dan memproyeksikan pertumbuhan angkutan barang rata-rata 4,29 % per tahun, sasaran kinerja tahun 2004 dapat mengangkut 23,43 juta ton barang atau 6,341 Milyar Ton – km. <p style="text-align: right;">▲ Kembali ke atas</p>		
<p>BERITA KA</p> <p>ANGKUTAN LEBARAN 1429H Masa Angkutan Penumpang Lebaran 1429H tgl. 21 September s/d 12 Oktober 2008</p> <p>Perubahan Jadwal Perjalanan Kereta Api Dengan diberlakukannya grafik perjalanan kereta api yang baru, maka per 1 Juli 2008 sebagian besar jadwal perjalanan kereta api akan mengalami perubahan.</p> <p>Frekuensi Perjalanan KA Argo Gede Bertambah Mulai hari Minggu dan Senin tanggal 23 dan 24 Maret 2008, perjalanan KA Argo Gede ditambah. Hari Minggu, berangkat dari Bandung 09.30, Gambir 12.45. Hari Senin, berangkat dari Bandung 07.00, Gambir 10.10</p> <p style="text-align: right;">SELANJUTNYA</p>					

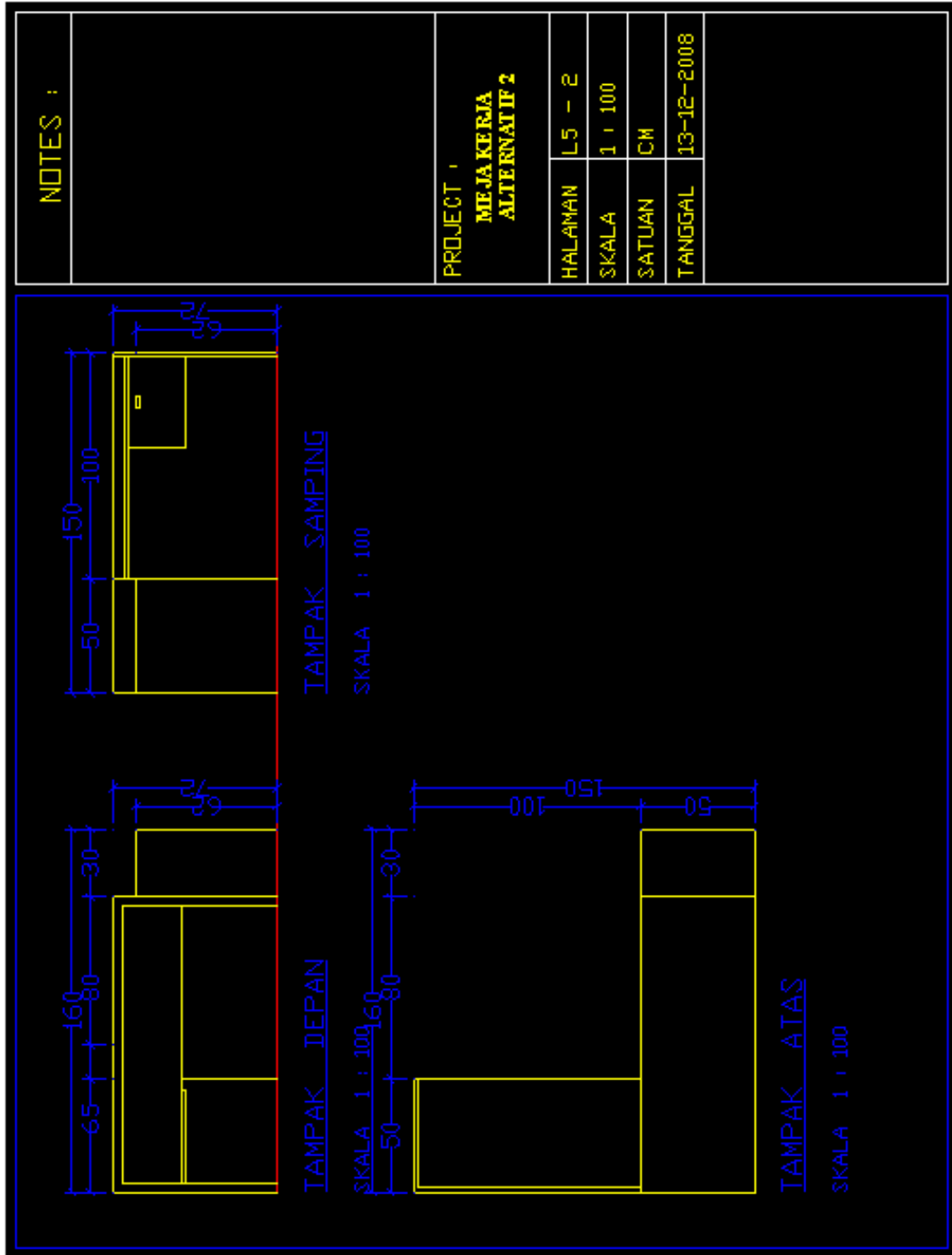
LAMPIRAN 5

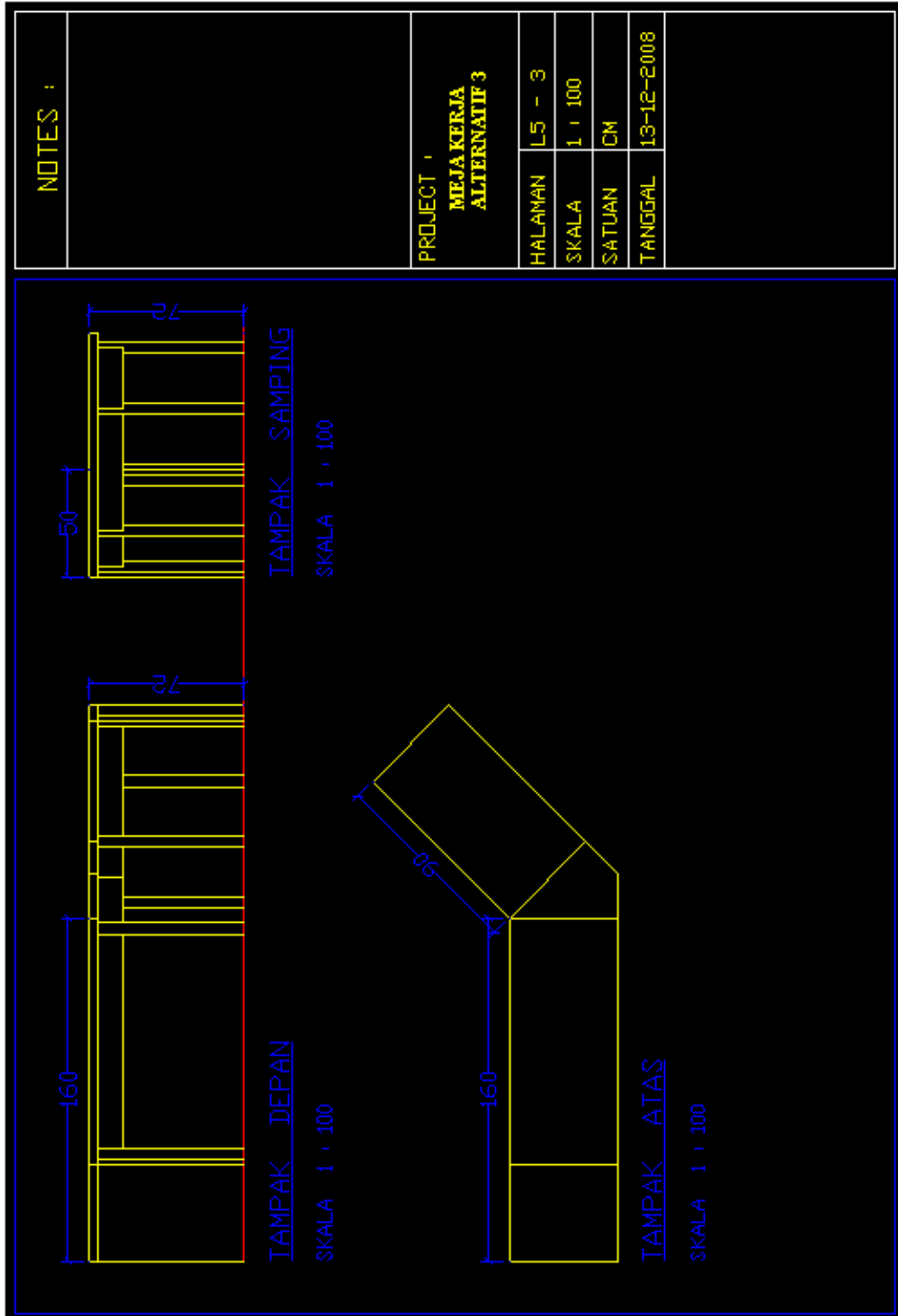
GAMBAR TEKNIK FASILITAS

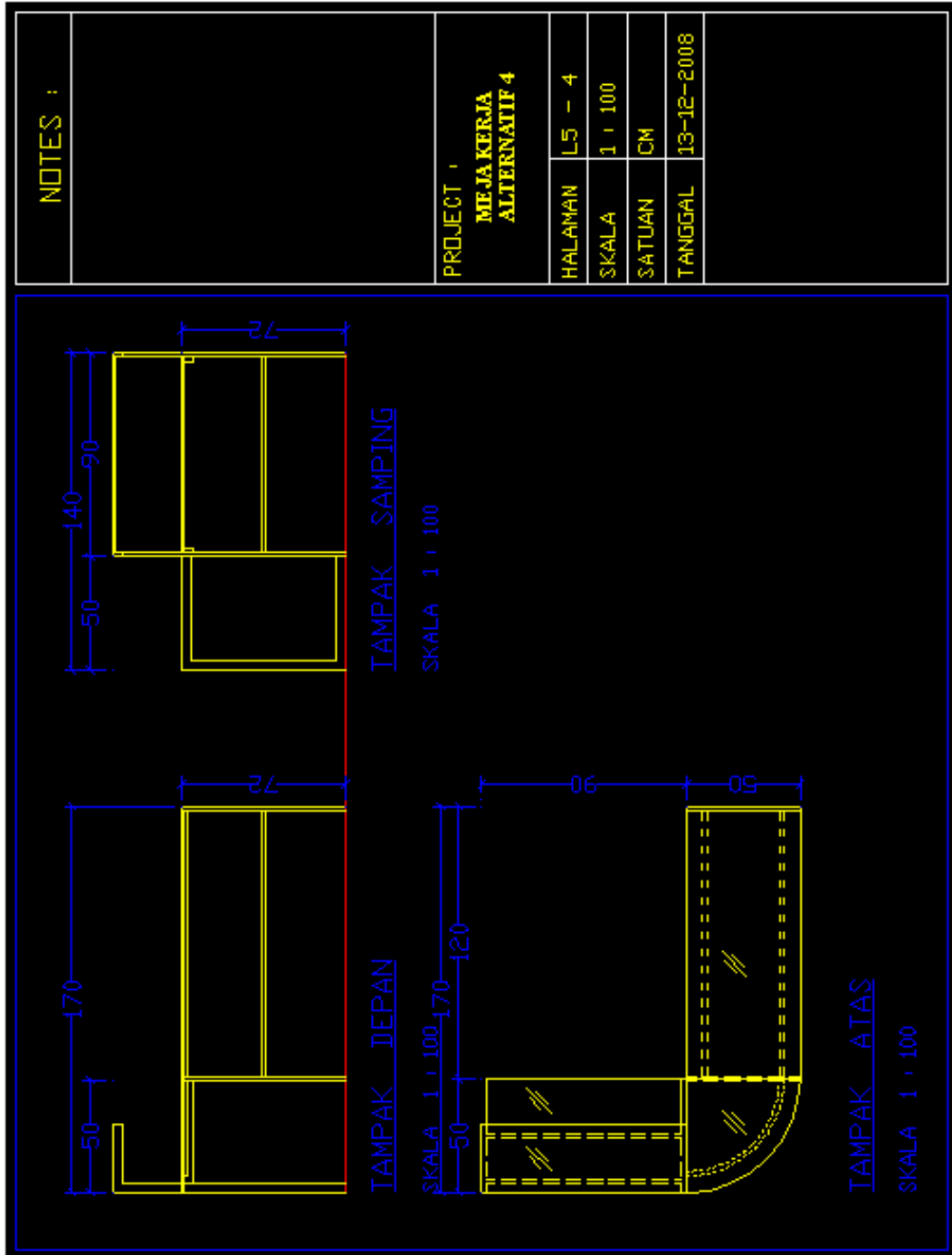
GERBONG

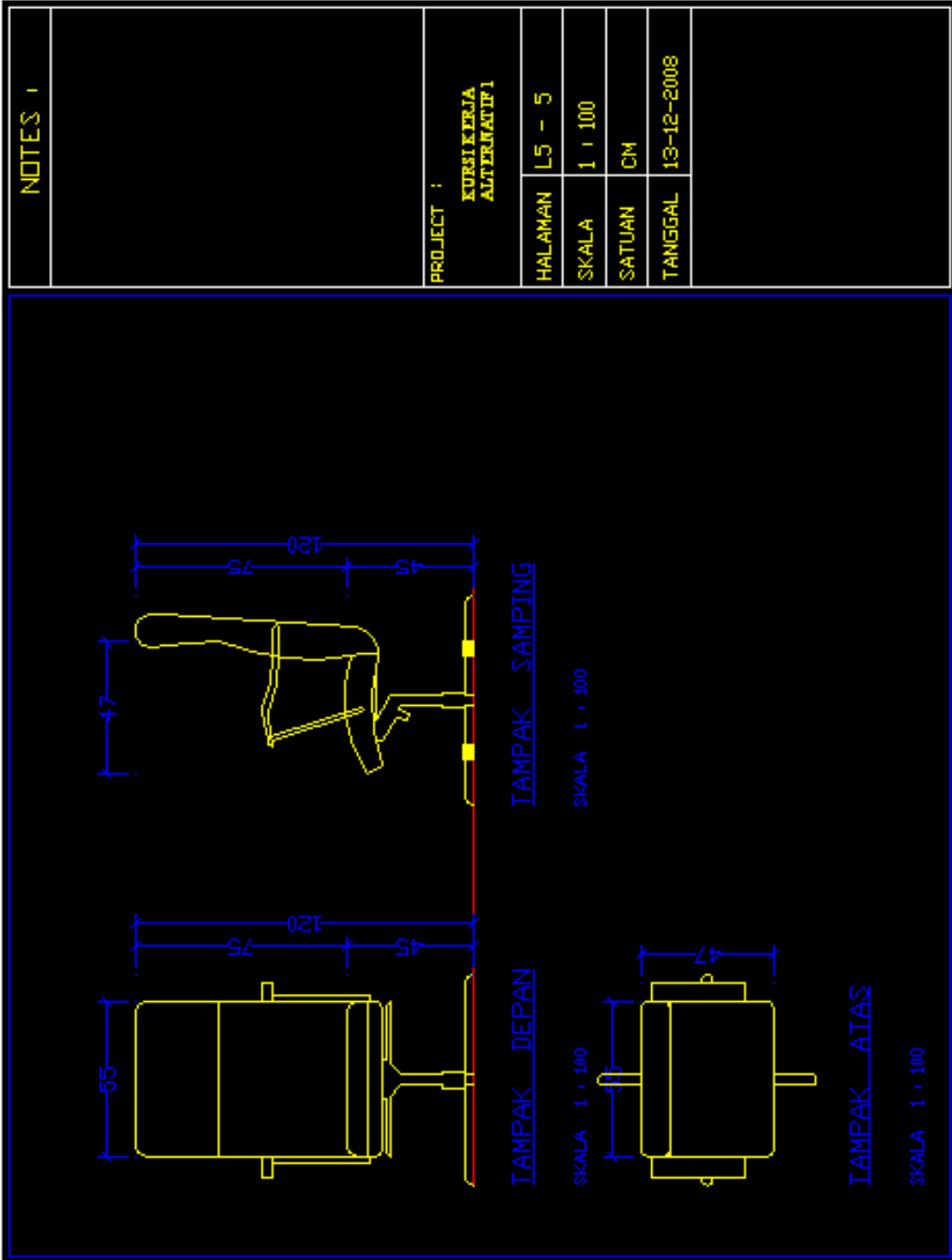
NOTES :		
	<p>TAMPAK DEPAN SKALA 1 : 100</p> <p>TAMPAK SAMPING SKALA 1 : 100</p>	
PROJECT :	MEJAKERJA ALTERNATIF I	
HALAMAN	L5 - 1	
SKALA	1 : 100	
SATUAN	CM	
TANGGAL	13-12-2008	

	
<p>TAMPAK ATAS SKALA 1 : 100</p>	

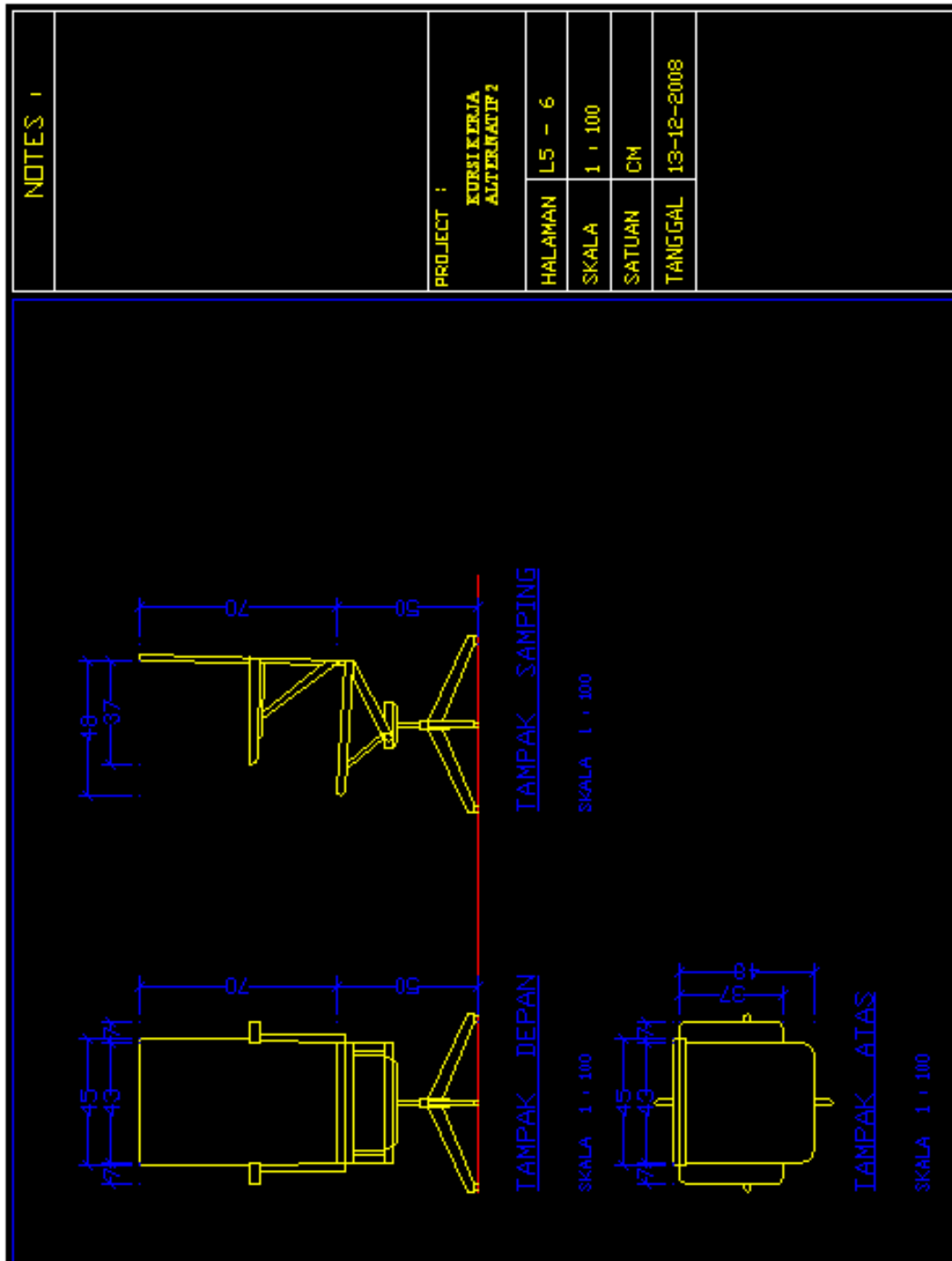


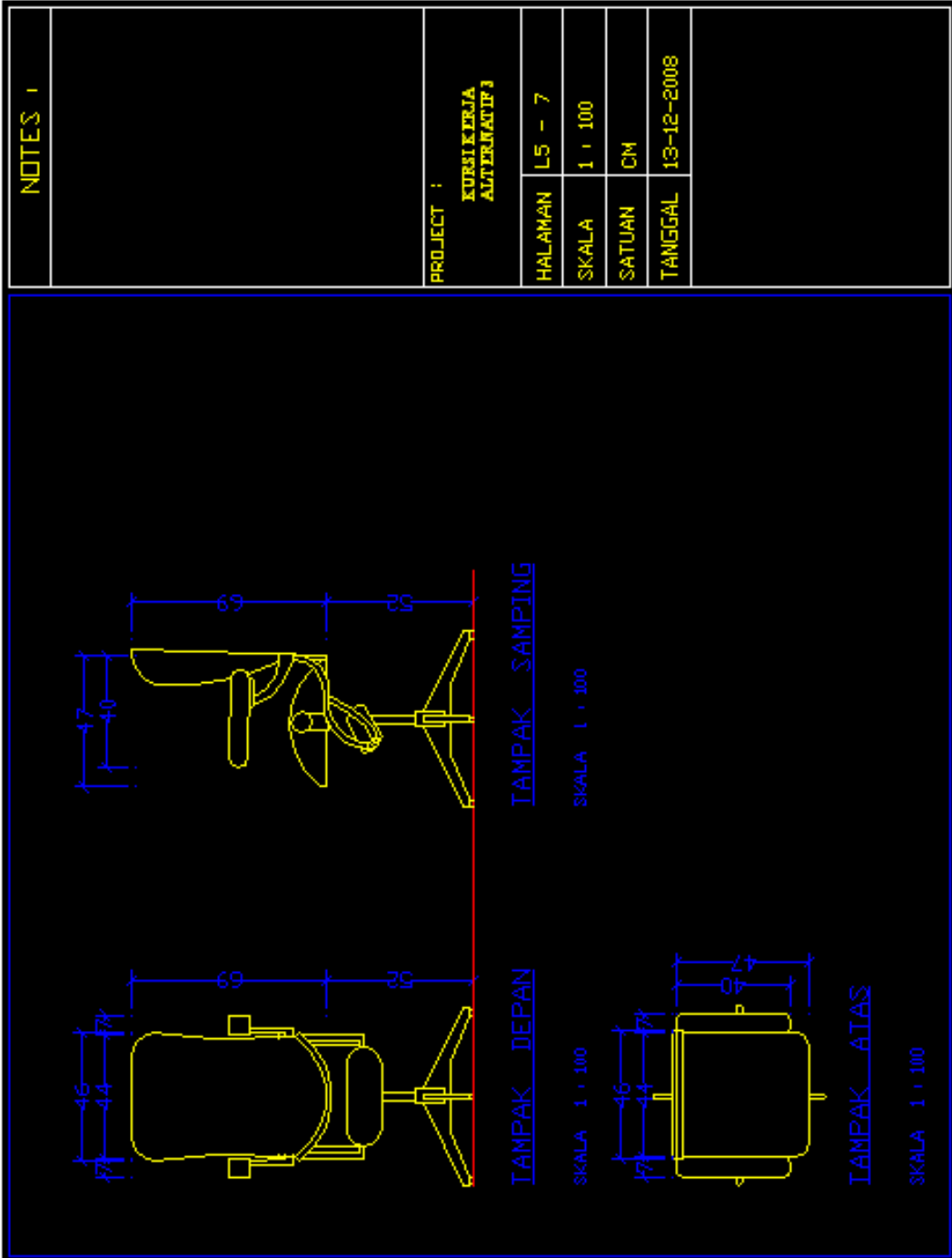


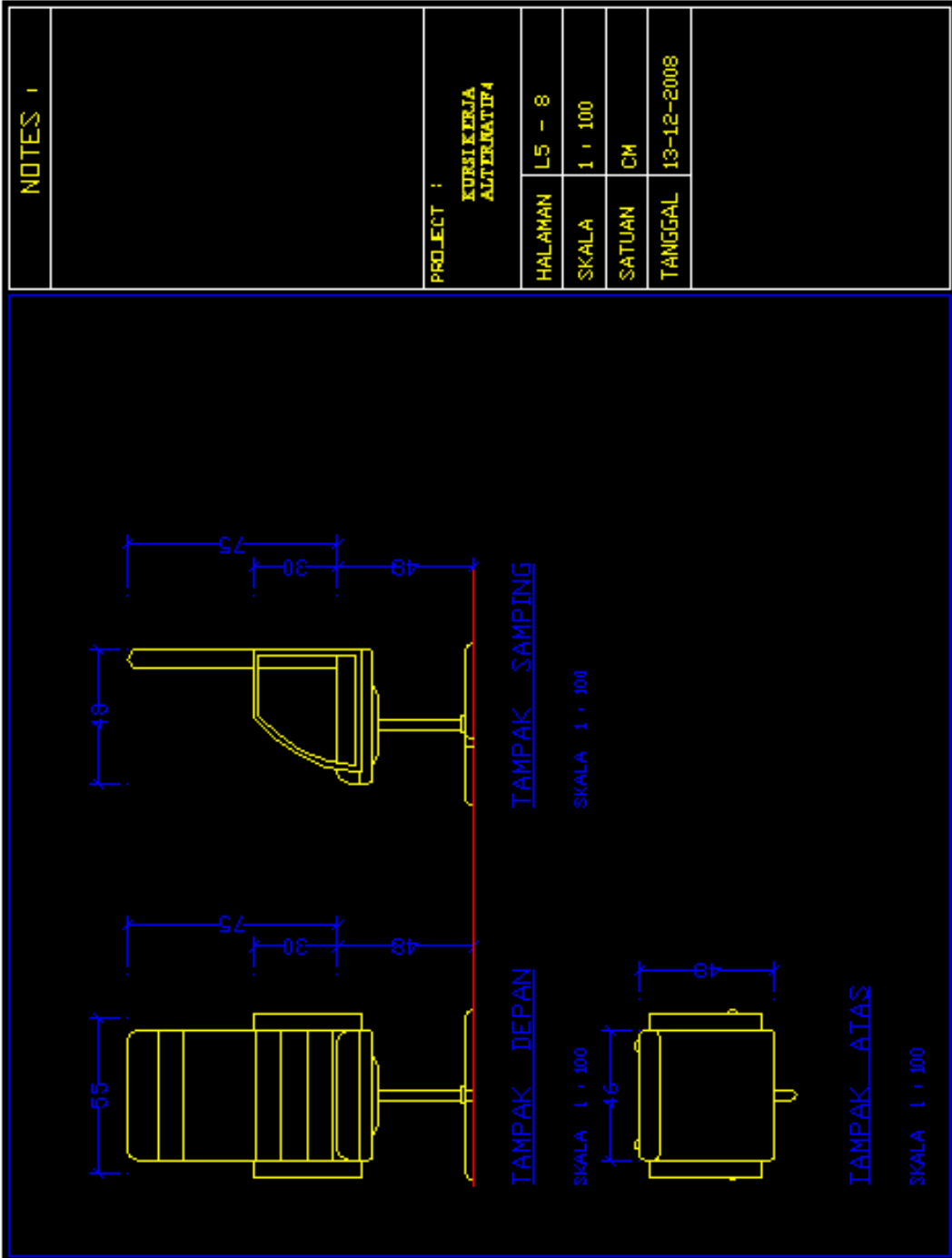


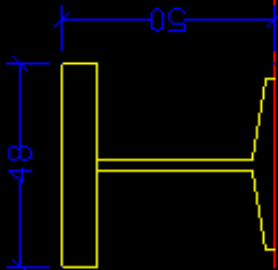
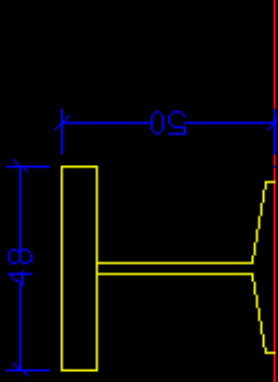
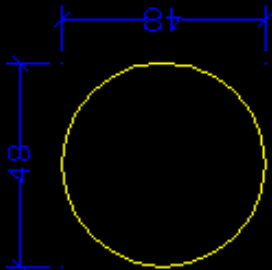


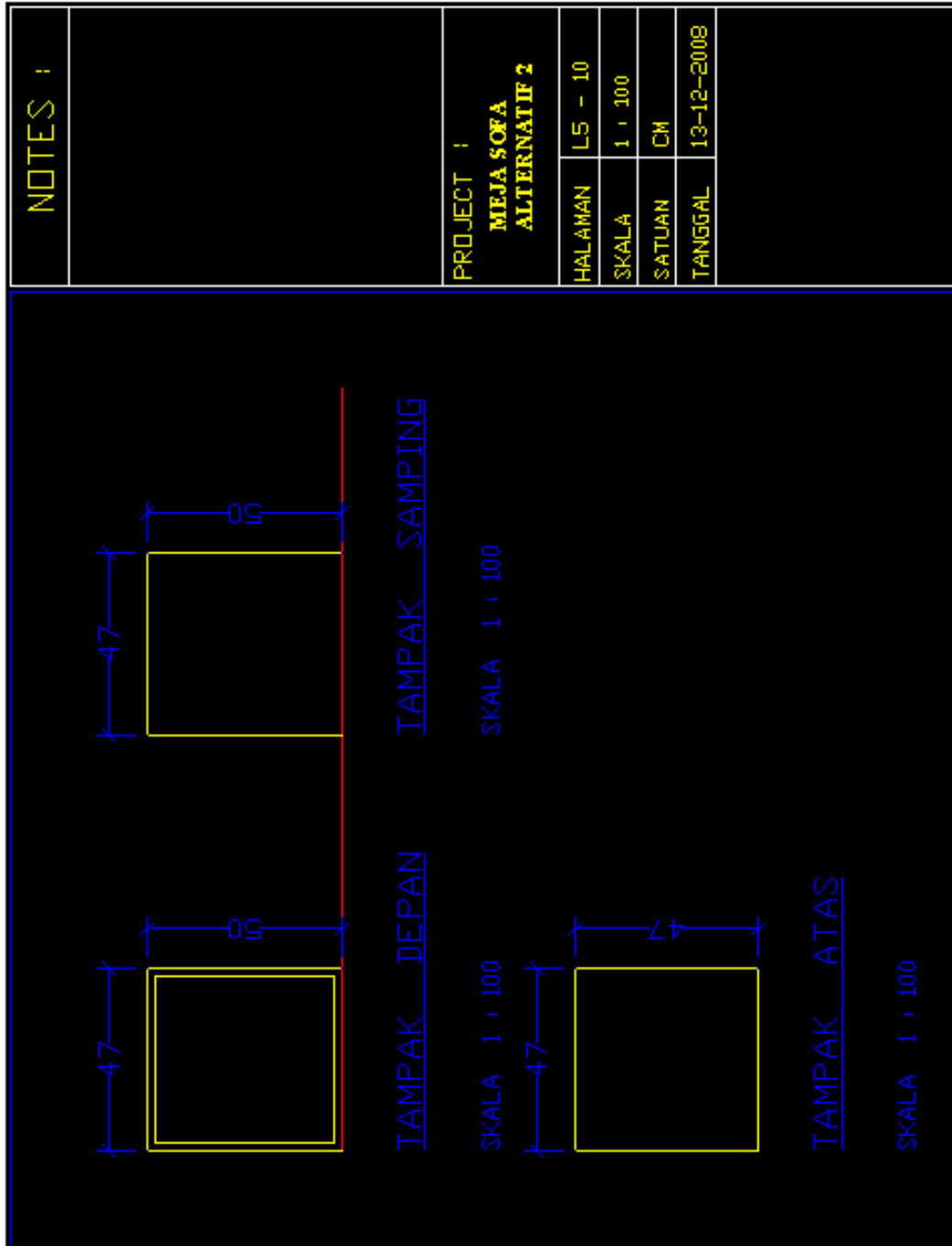
NOTES :	
PROJECT : KURSI KERJA ALTERNATIF 1	
HALAMAN	L5 - 5
SKALA	1 : 100
SATUAN	CM
TANGGAL	13-12-2008



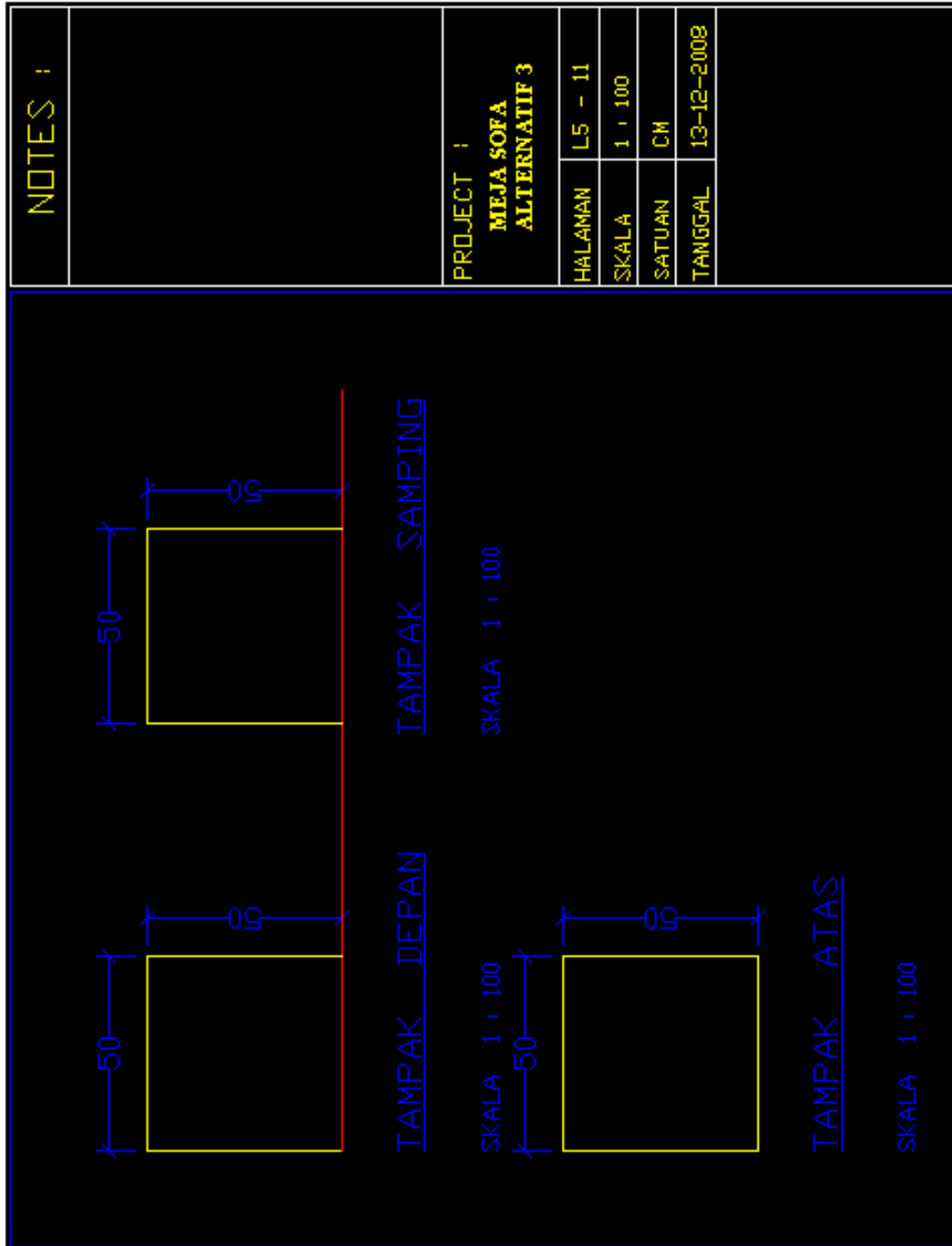


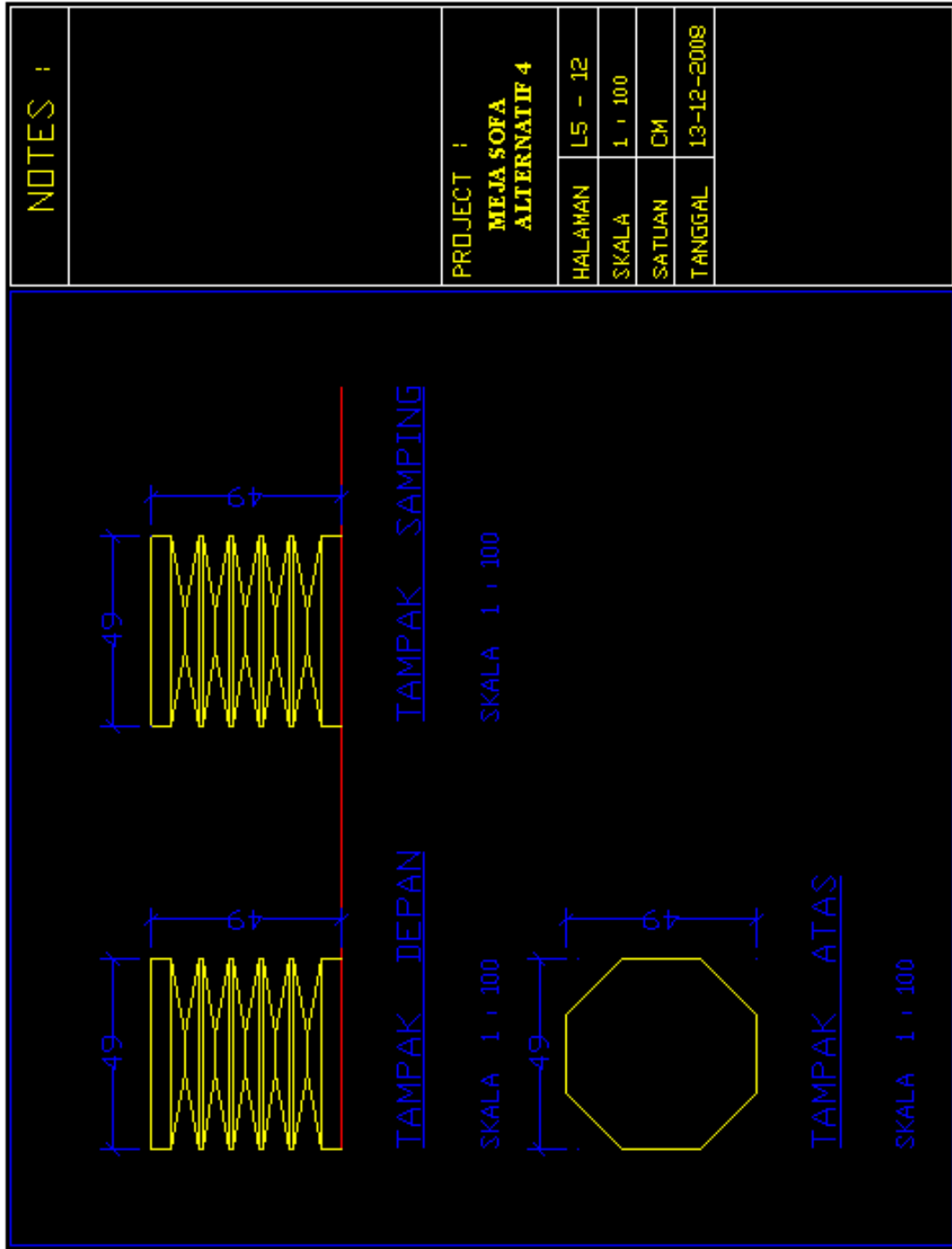


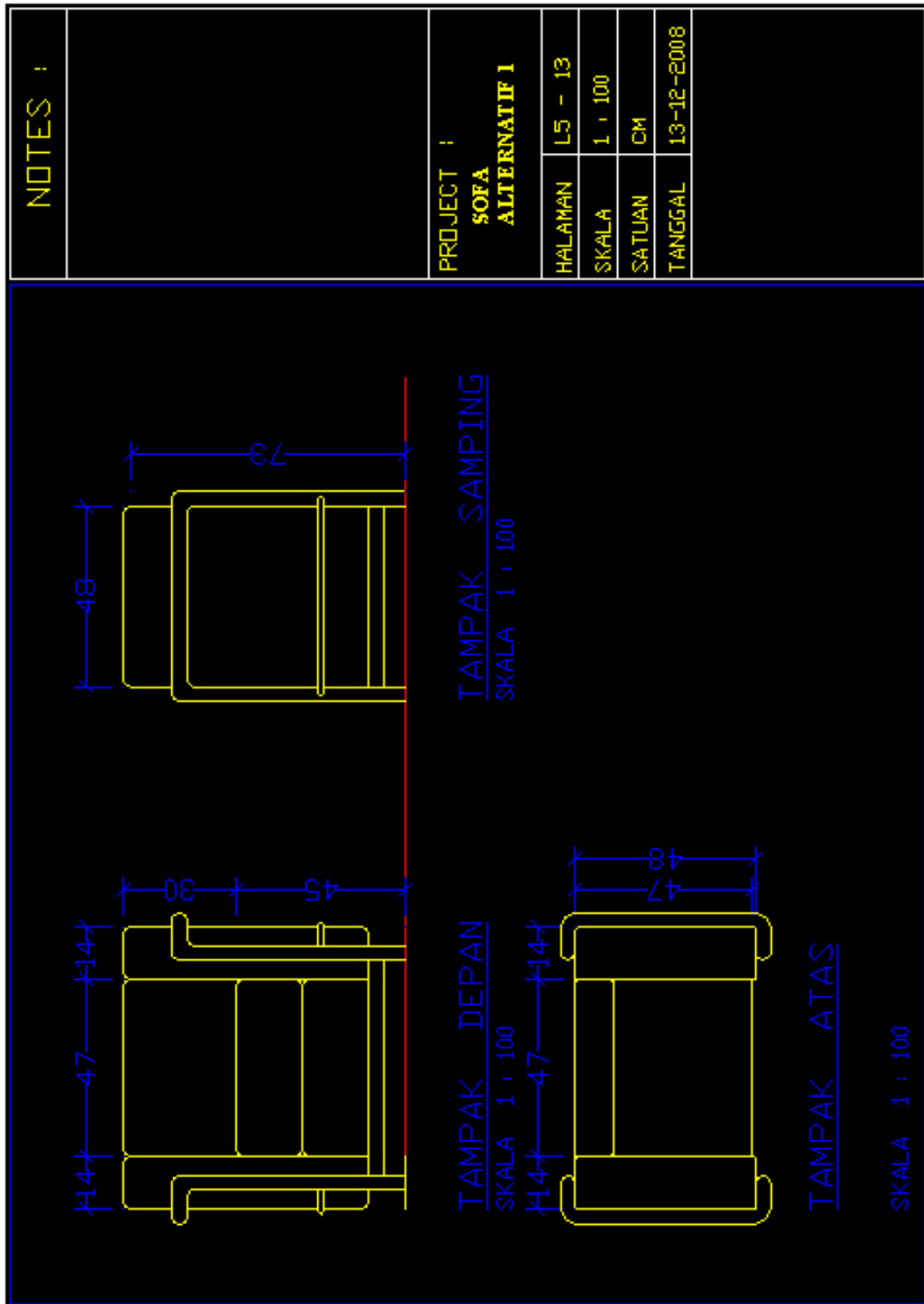
NOTES :	 <p>TAMPAK DEPAN SKALA 1 : 100</p>		 <p>TAMPAK SAMPING SKALA 1 : 100</p>	
	 <p>TAMPAK ATAS SKALA 1 : 100</p>		<p>PROJECT : MEJA SOFA ALTERNATIF 1</p> <p>HALAMAN L5 - 9 SKALA 1 : 100 SATUAN CM TANGGAL 13-12-2008</p>	

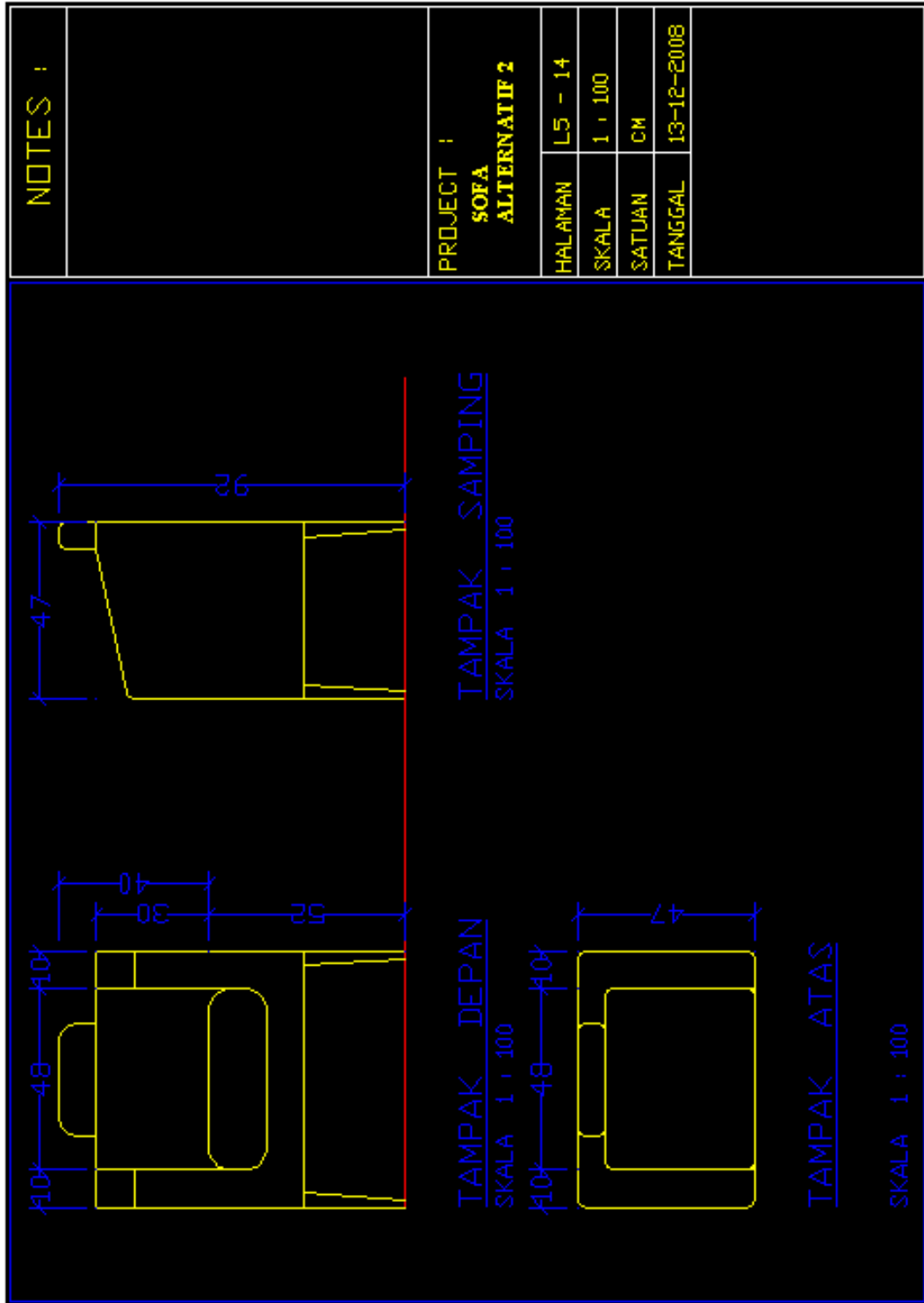


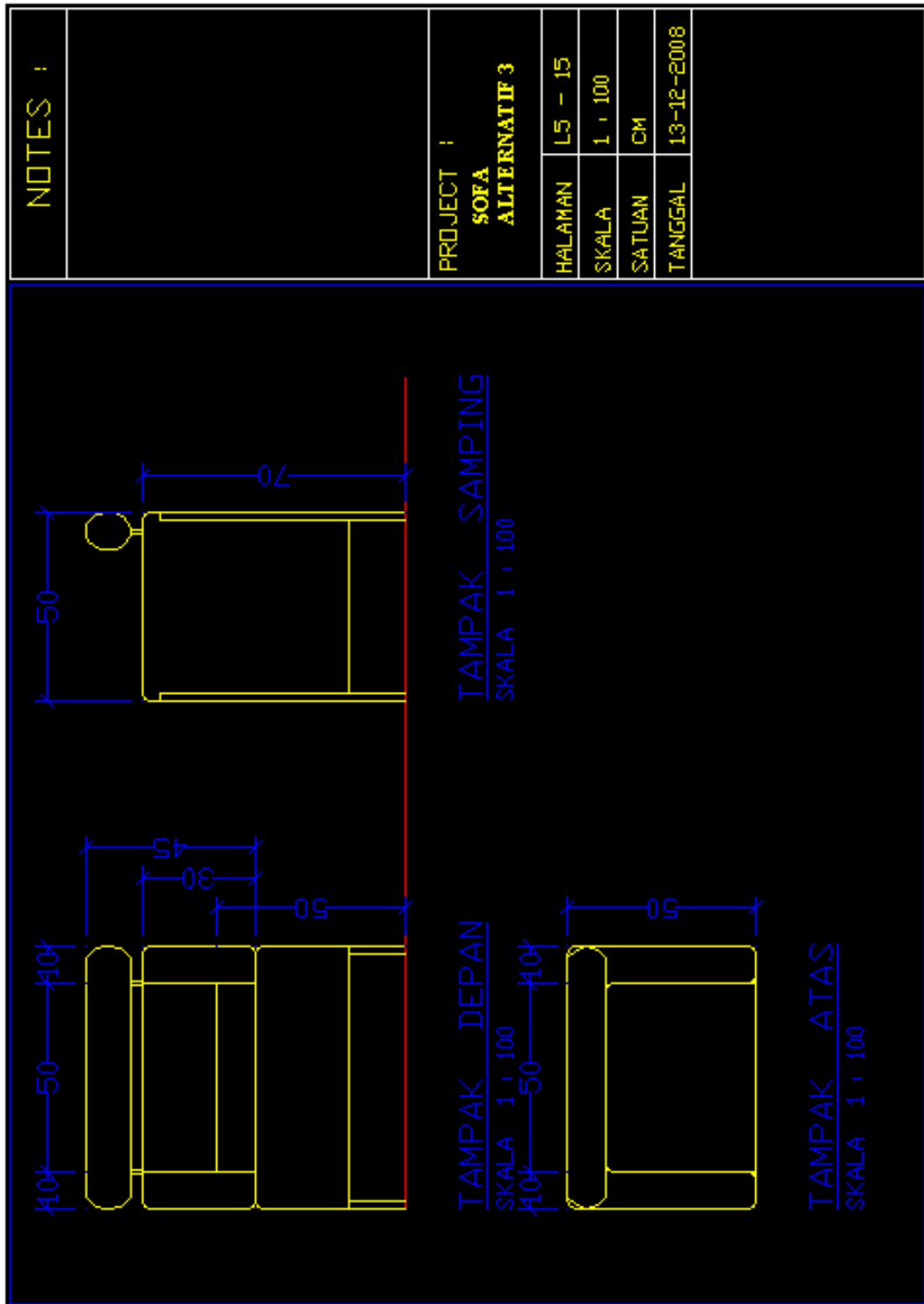
NOTES :	
PROJECT : MEJA SOFA ALTERNATIF 2	
HALAMAN	L5 - 10
SKALA	1 : 100
SATUAN	CM
TANGGAL	13-12-2008

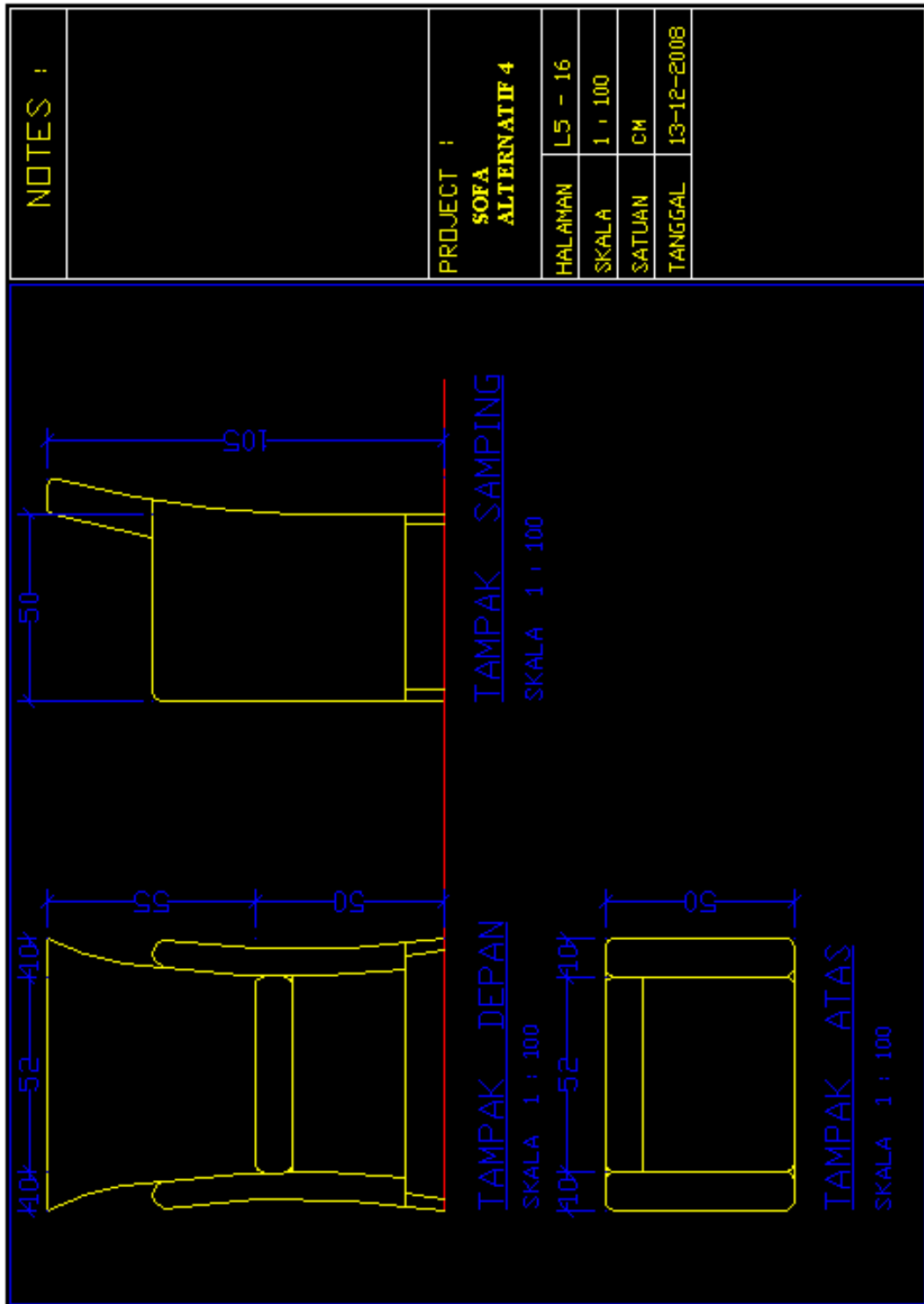




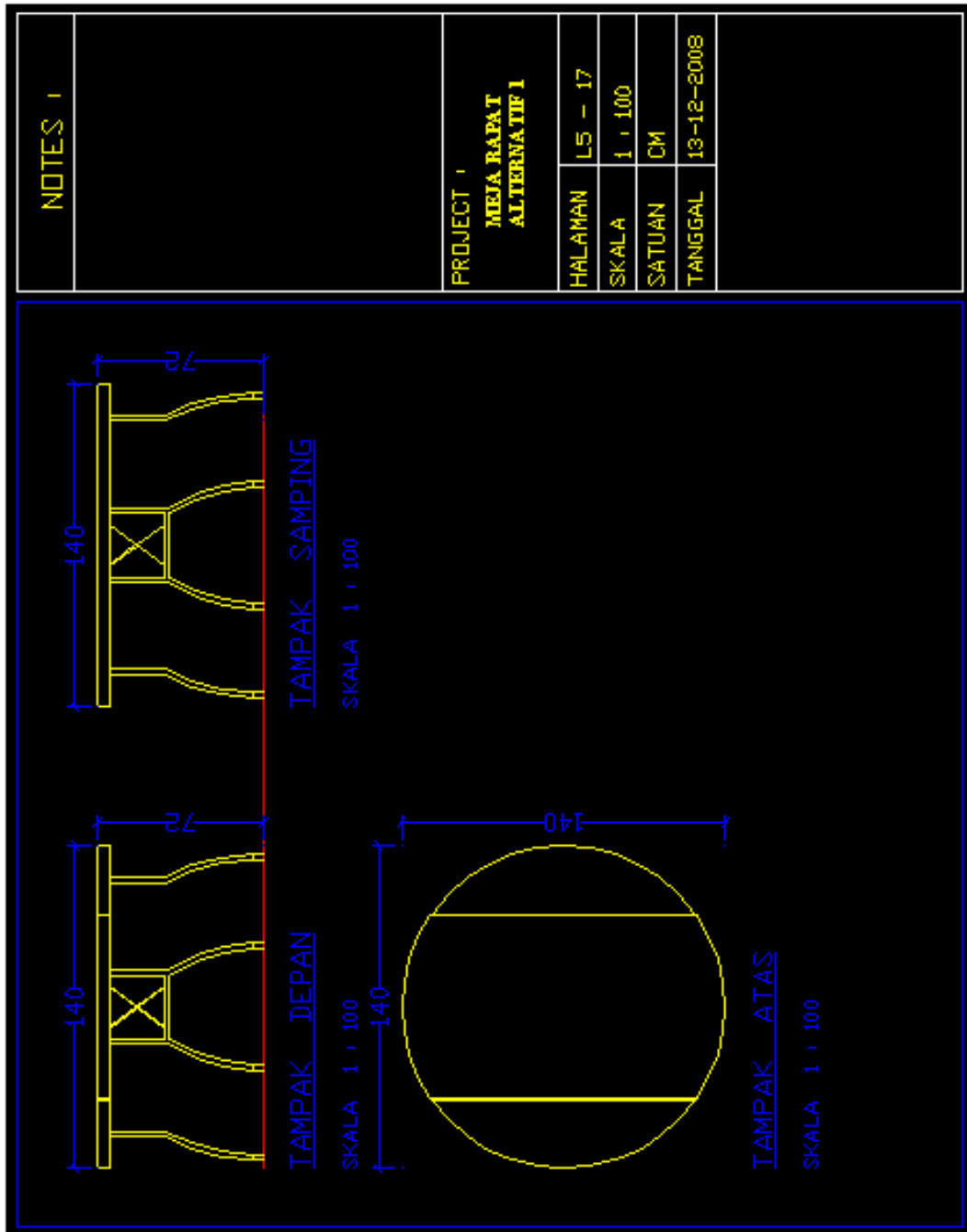








NOTES :



NOTES :

PROJECT :

MEJA RAPAT
ALTERNATIF 1

HALAMAN

L5 - 17

SKALA

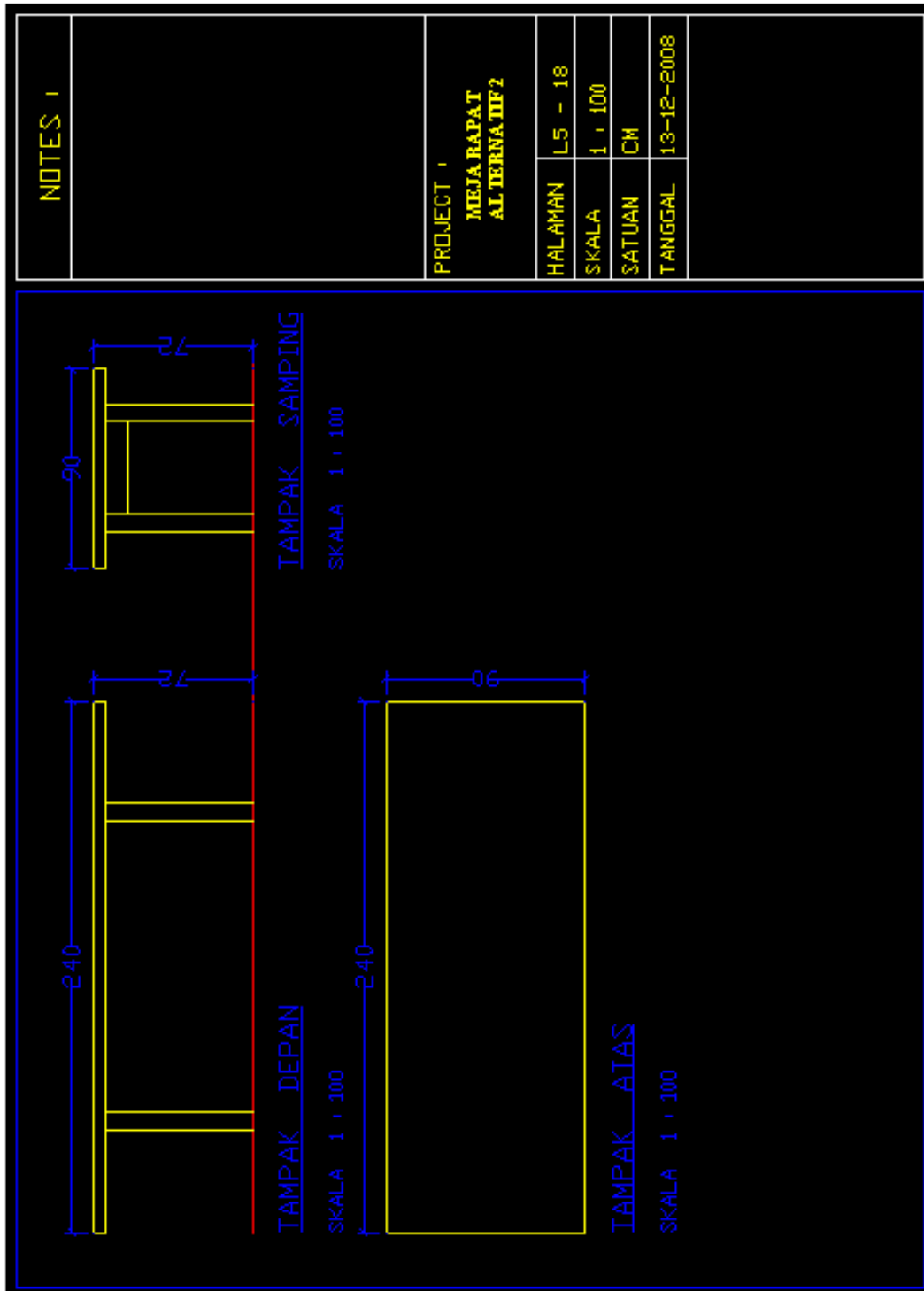
1 : 100

SATUAN

CM

TANGGAL

13-12-2008



NOTES :

PROJECT :

MEJA RAPAT
AL TERNA IIF2

HALAMAN

L5 - 18

SKALA

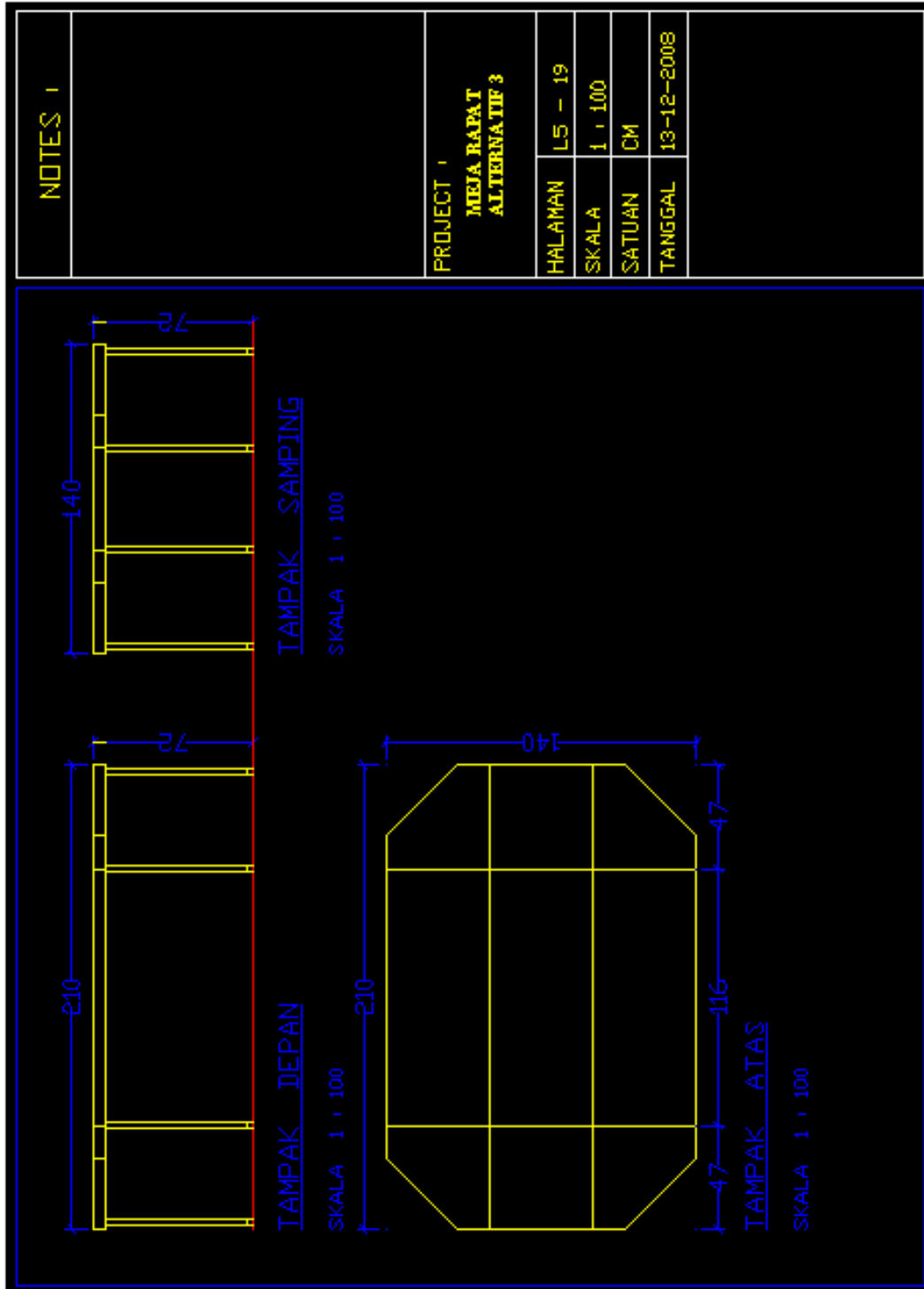
1 : 100

SATUAN

CM

TANGGAL

13-12-2008



NOTES :

PROJECT :

MEJA RAPAT
ALTERNATIF 3

HALAMAN

L5 - 19

SKALA

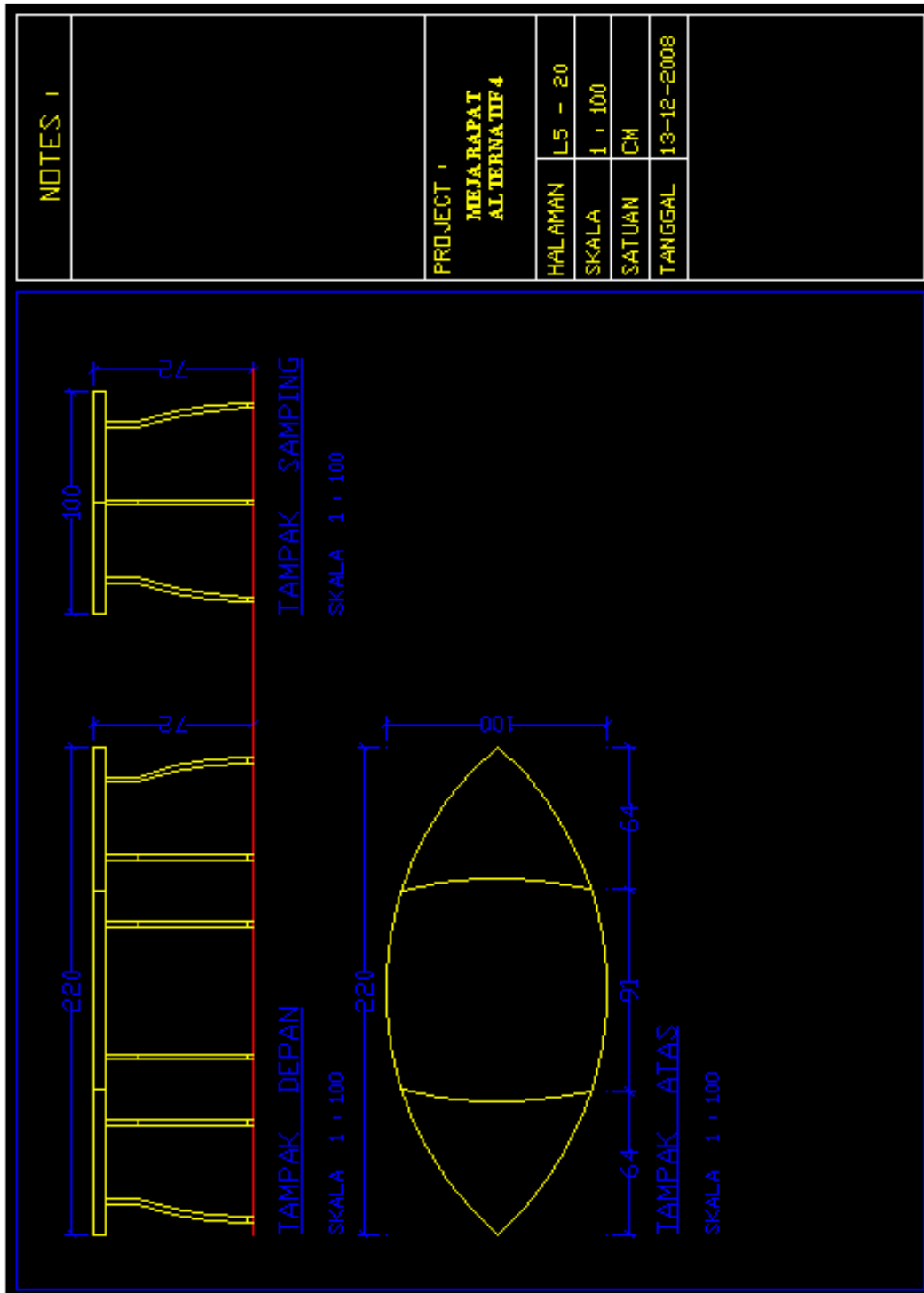
1 : 100

SATUAN

CM

TANGGAL

13-12-2008



NOTES :

PROJECT :

**MEJA RAPAT
AL TERNA III 4**

HALAMAN

L5 - 20

SKALA

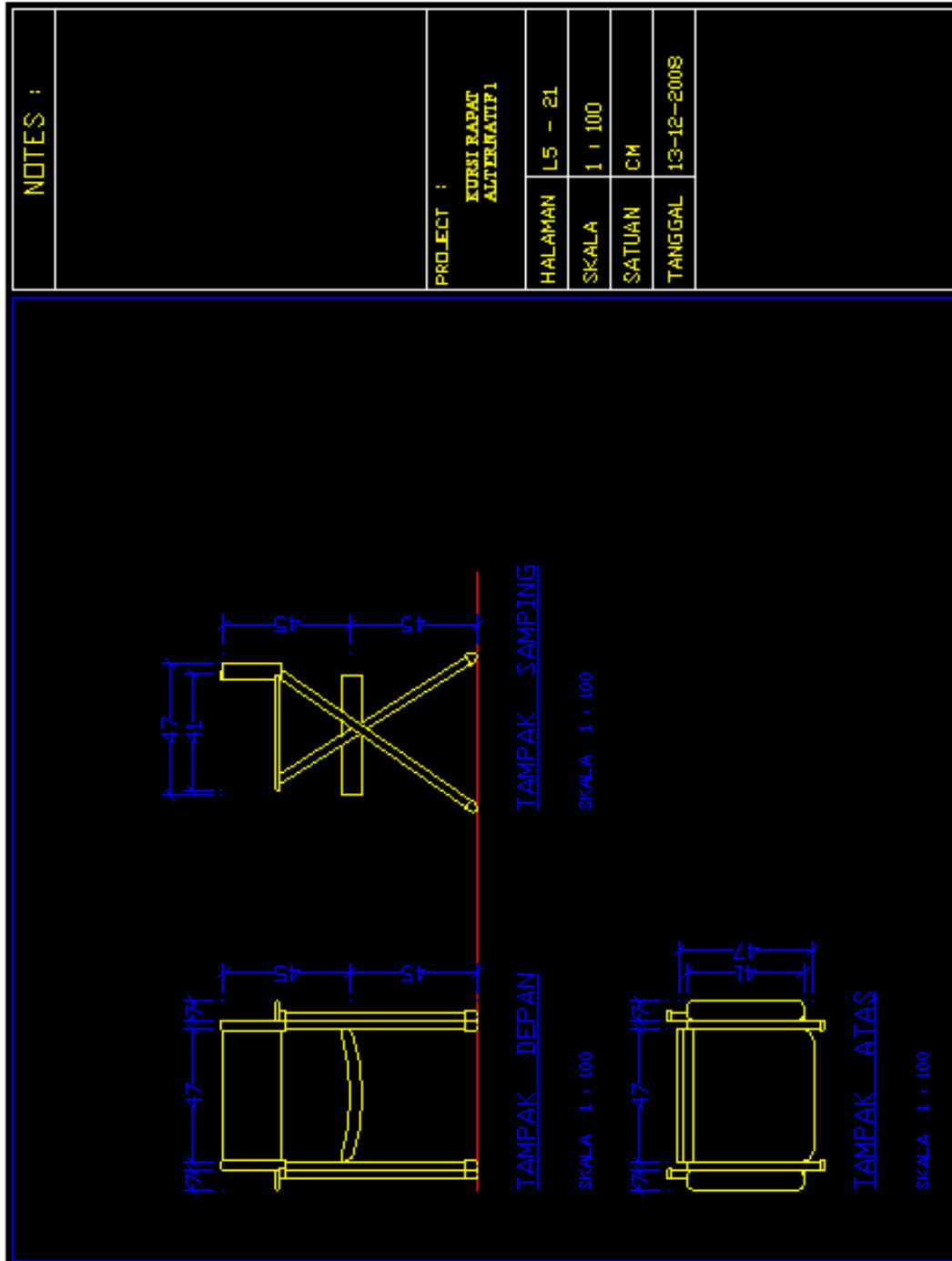
1 : 100

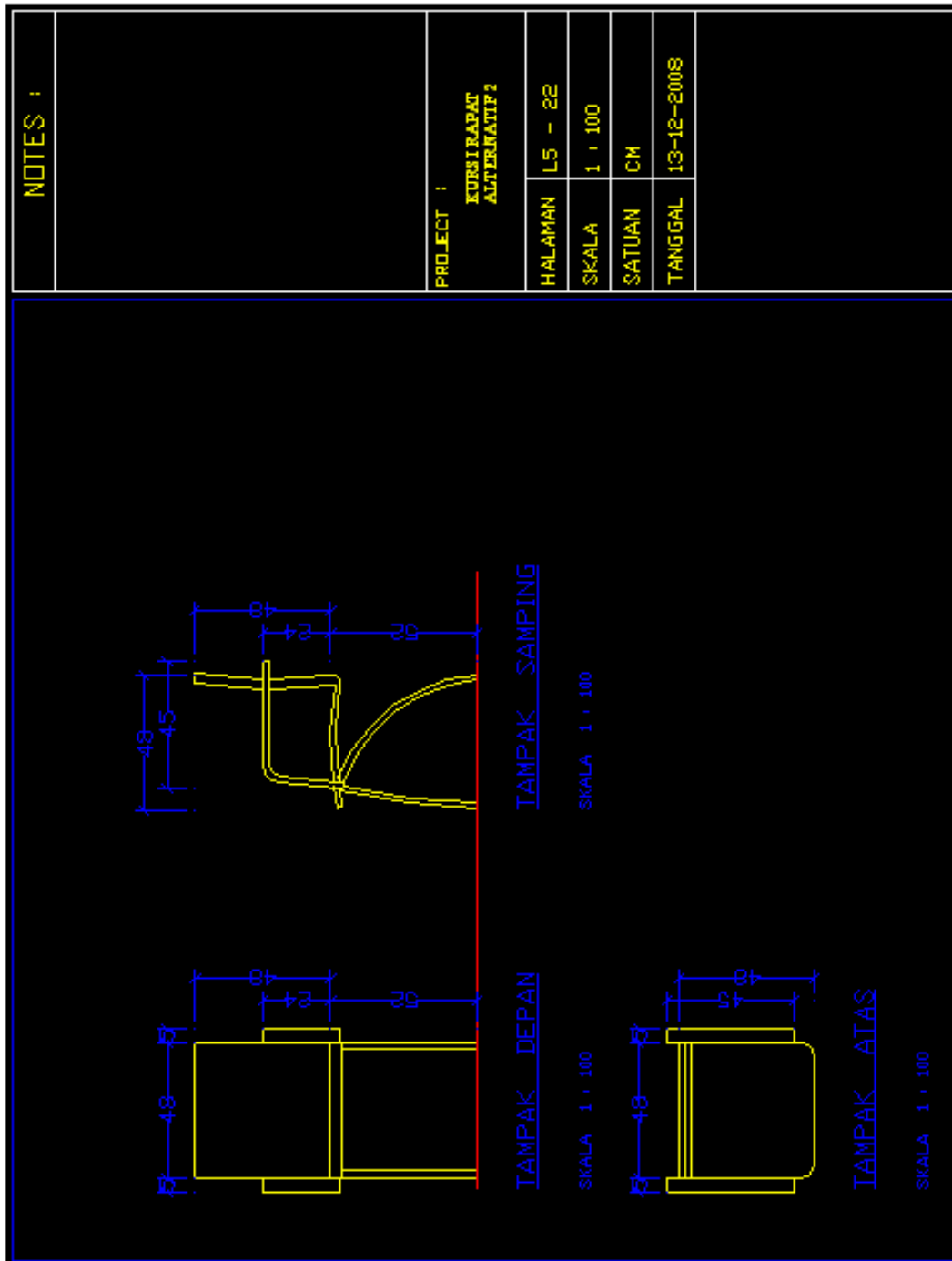
SATUAN

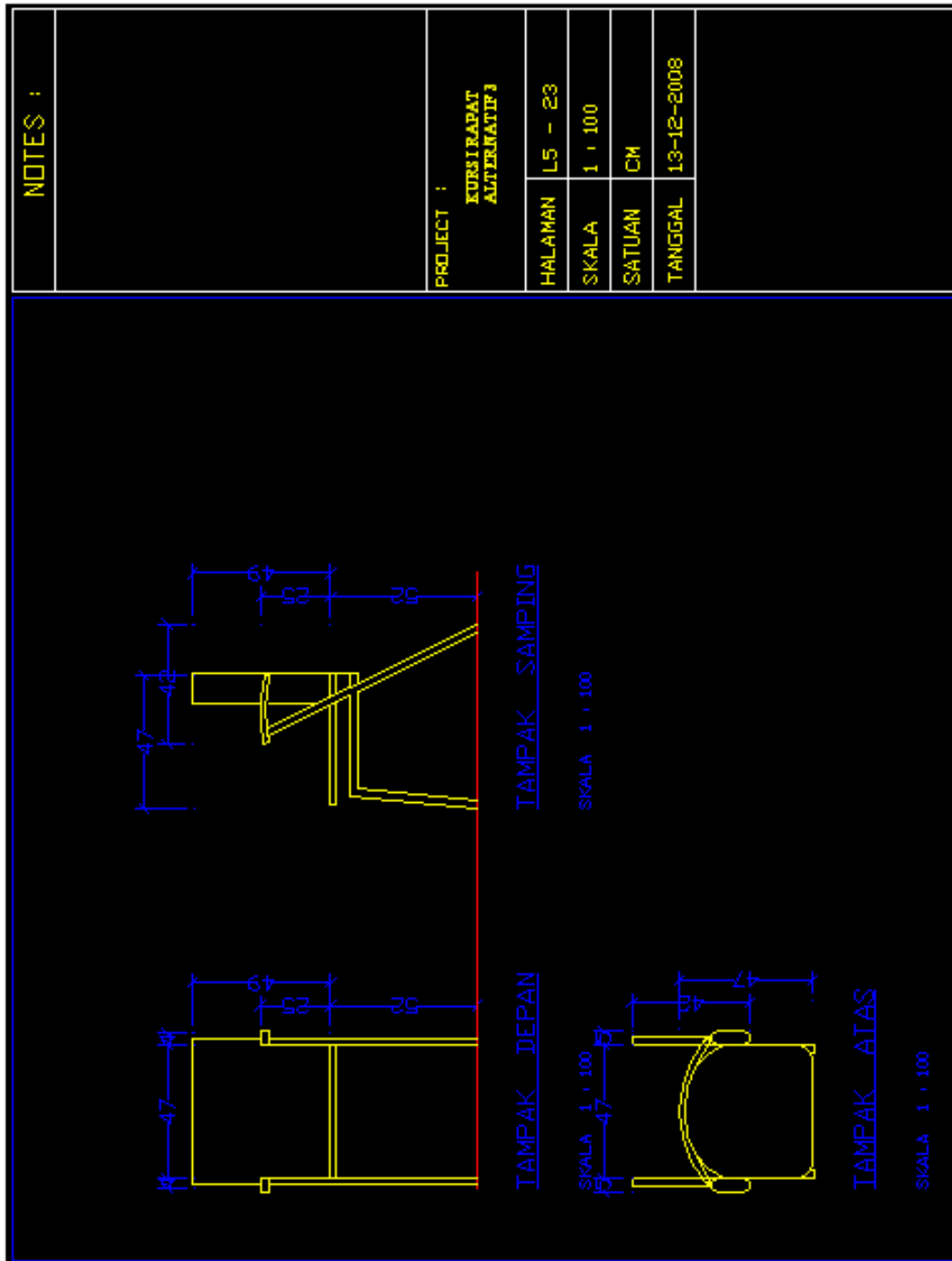
CM

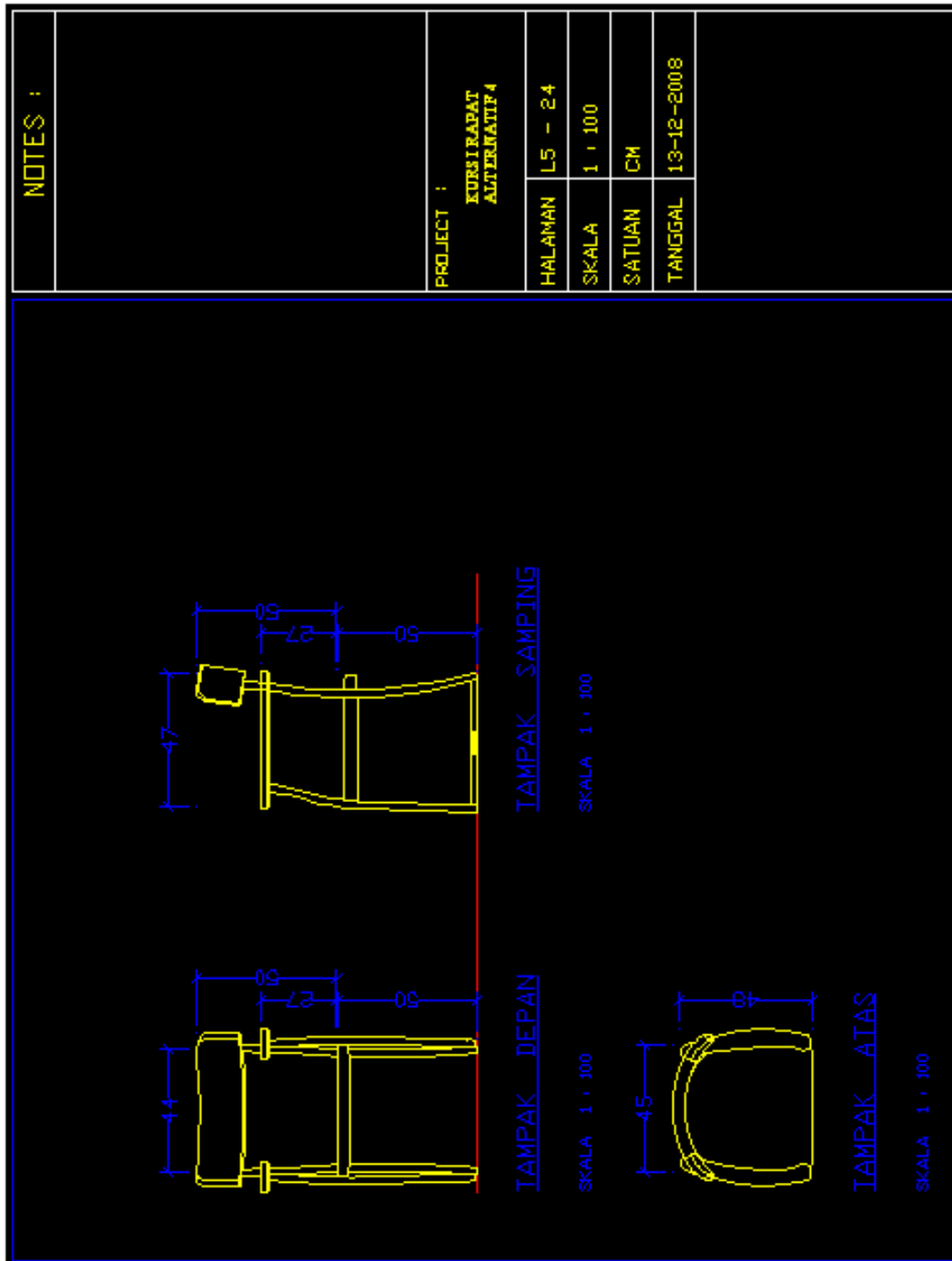
TANGGAL

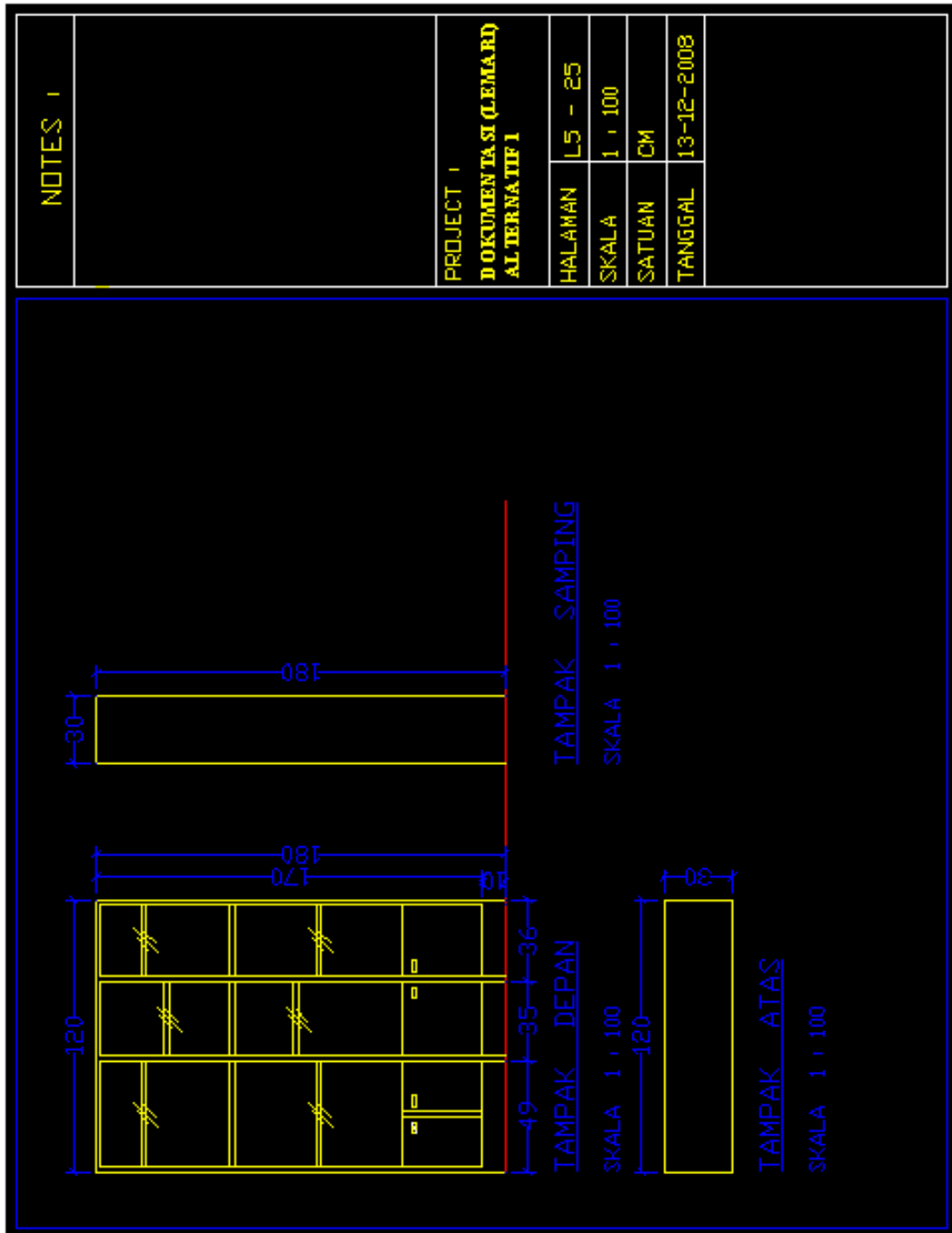
13-12-2008

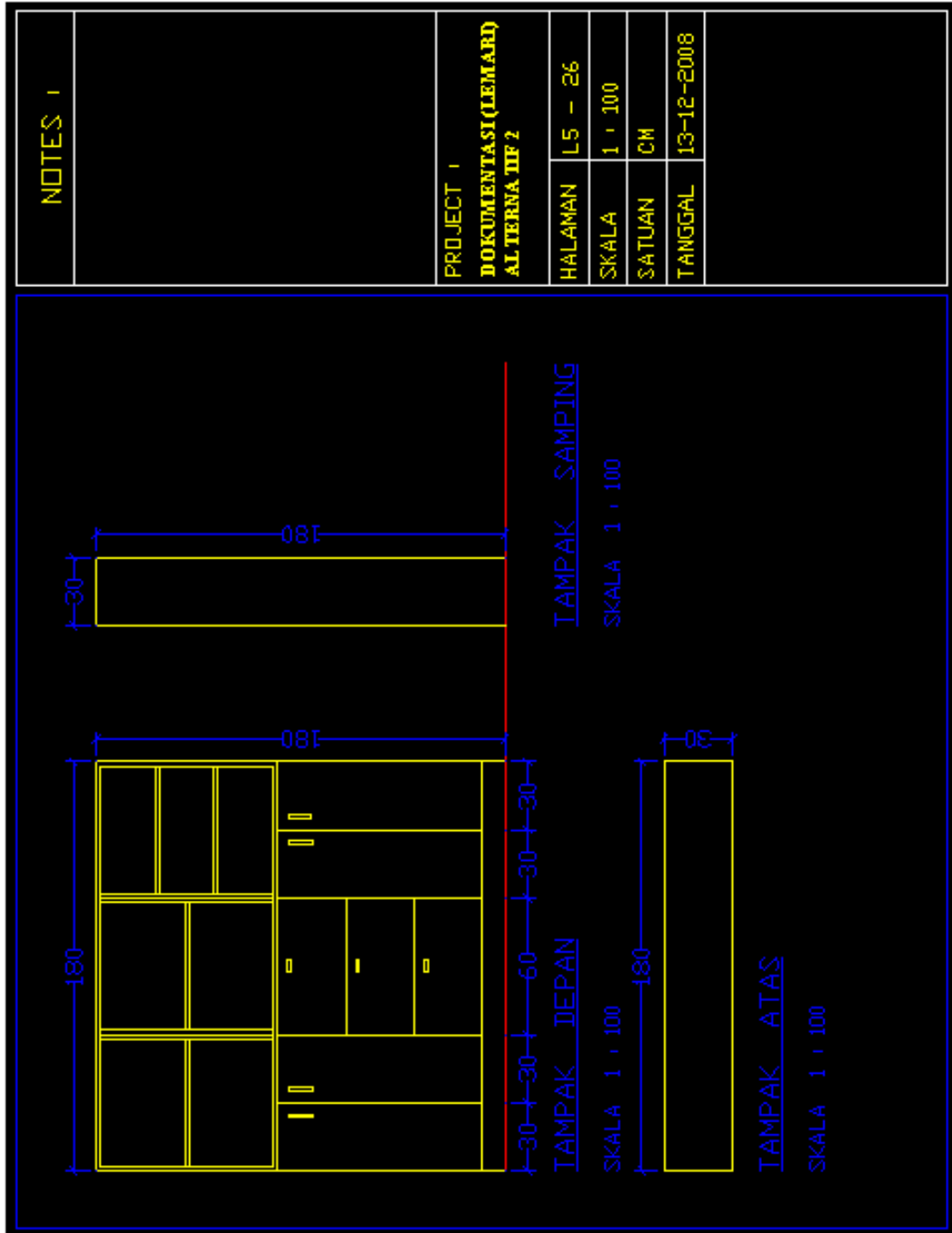


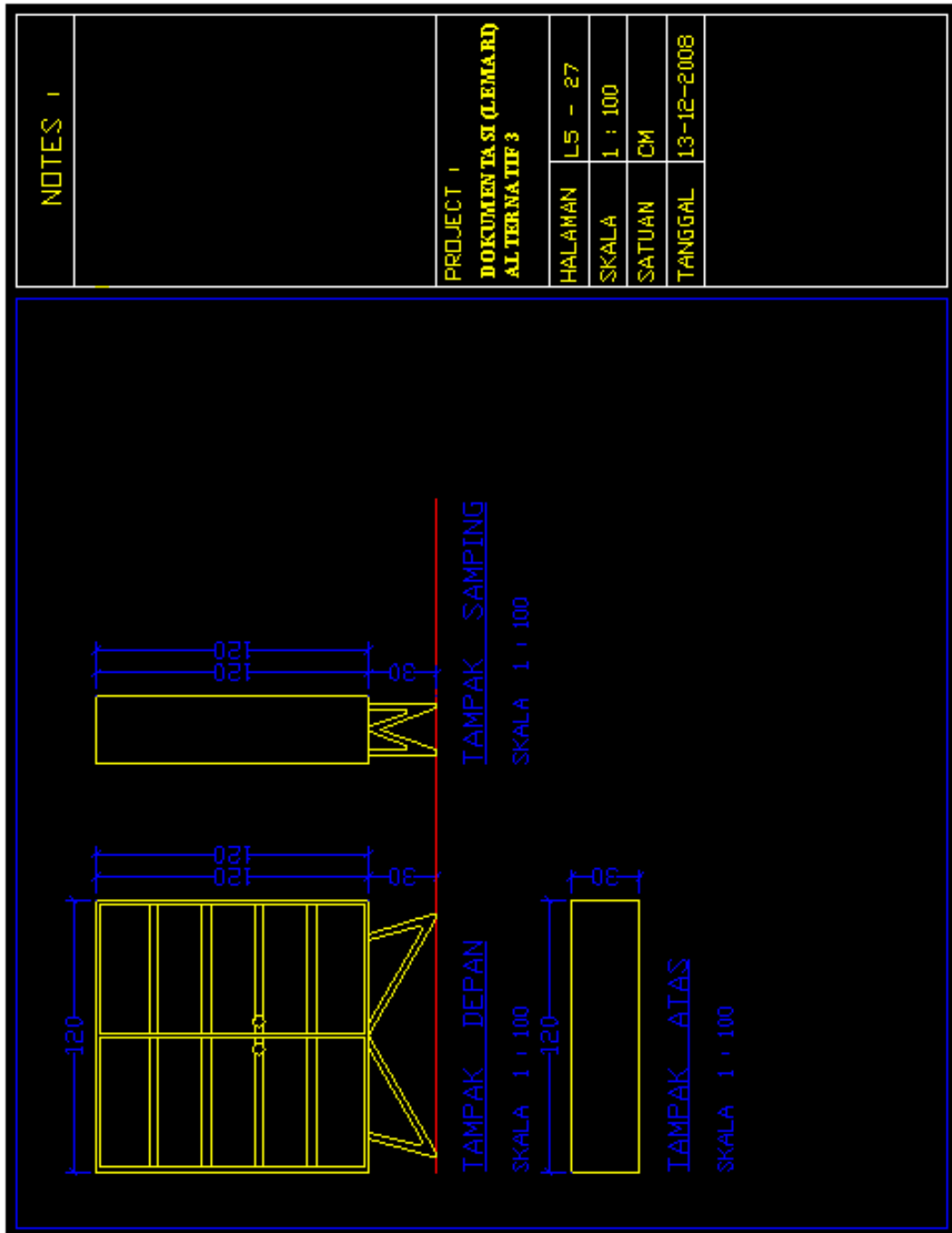








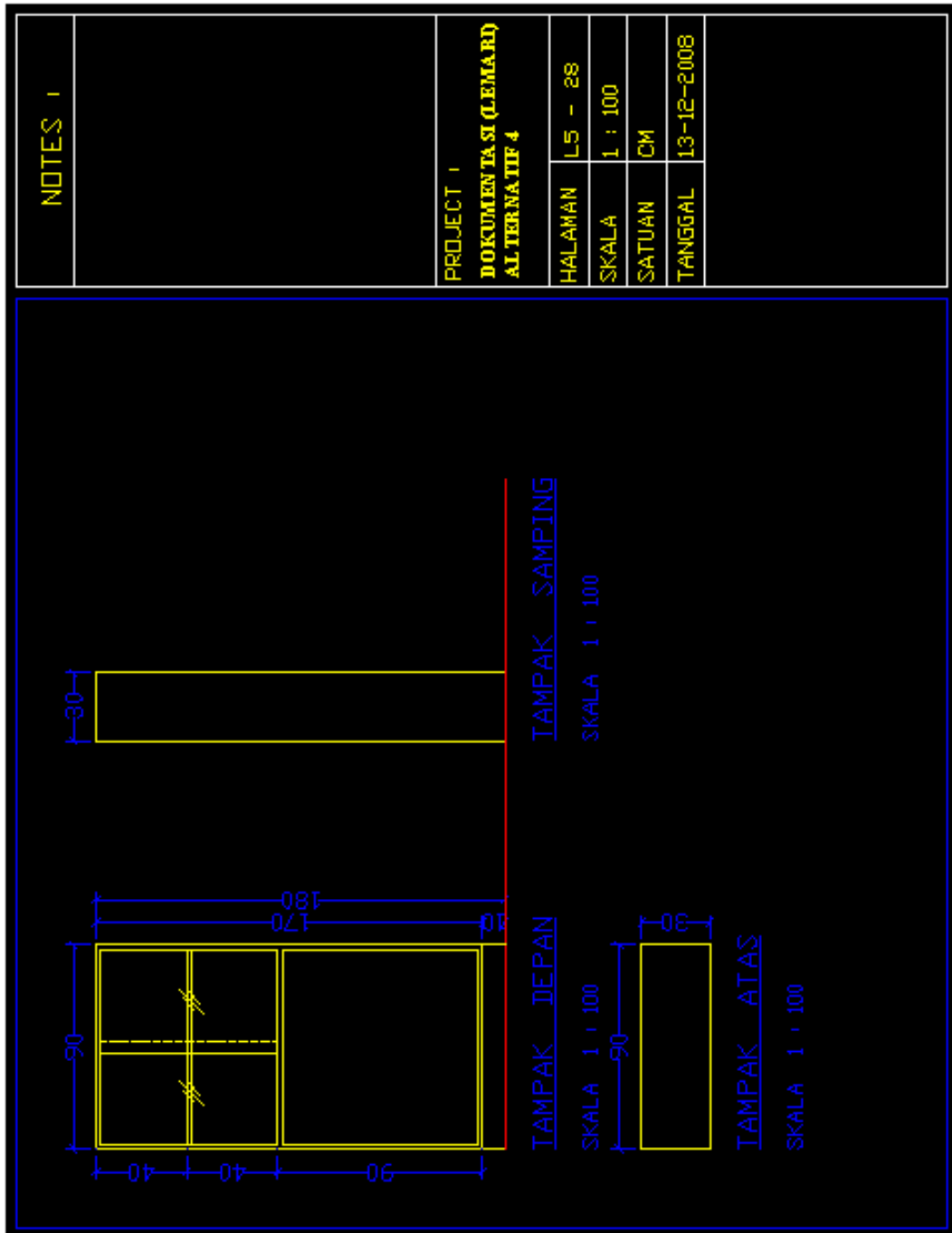




NOTES :

PROJECT :
DOKUMEN T.A.SI (LEMBAR)
ALTERNATIF 3

HALAMAN	L5 - 27
SKALA	1 : 100
SATUAN	CM
TANGGAL	13-12-2008



NOTES :

PROJECT :
**DOKUMEN TASI (LEMBAR)
ALTERNATIF 4**

HALAMAN	L5 - 28
SKALA	1 : 100
SATUAN	CM
TANGGAL	13-12-2008

LAMPIRAN 6

ALAT PERTOLONGAN

PERTAMA PADA

KECELAKAAN

ALAT PERTOLONGAN PERTAMA PADA KECELAKAAN

TABEL JUMLAH PETUGAS P3K BERDASARKAN JUMLAH PEKERJA

KATEGORI RESIKO	JUMLAH NAKER	PETUGAS P3K
Resiko Rendah Toko, kantor/office, perpustakaan	<ul style="list-style-type: none"> < 50 pekerja diantara 50 dan 200 pekerja > 200 pekerja 	Orang yang ditunjuk paling sedikit 1 (satu) orang. Paling tidak 1 (satu) orang untuk 200 pekerja.
Resiko Menengah Teknik ringan, Gudang/warehouse, Proses Makanan	<ul style="list-style-type: none"> < 20 pekerja diantara 20 dan 100 orang pekerja > 100 pekerja 	Orang yang ditunjuk paling sedikit 1 (satu) orang. Sedikitnya 1 (satu) orang untuk 100 pekerja
Resiko Tinggi Industri berat, industri kimia, slaughter houses	<ul style="list-style-type: none"> < 5 pekerja diantara 5 dan 50 pekerja > 50 pekerja 	Orang yang ditunjuk paling sedikit 1 (satu) orang. Sedikitnya 1 (satu) orang untuk 50 pekerja. Sedikitnya 1 (satu) orang petugas P3K telah dilatih untuk kondisi darurat.

Sumber: HSE (First Aid) ISBN 0-7176-0426-8

Jumlah Naker	Tempat Kerja Dg Sedikit Kemungkinan Terjadi Kecelakaan	Tempat Kerja Dg Ada Kemungkinan Terjadi Kecelakaan	Tempat Kerja Dg Banyak Kemungkinan Terjadi Kecelakaan
0 s/d 25	Kotak P3K Bentuk I	Kotak P3K Bentuk I&II	Kotak P3K Bentuk II
25 s/d 100	I	II	III
100 s/d 500	II	III	III + Kotak Dokter
> 500	II Setiap 500 naker	III + Kotak Dokter Setiap 500 naker Kotak Dokter	III Setiap 500 naker + Kotak Dokter

Daftar Isi Kotak P3K menurut bentuknya masing-masing:

a. Kotak Bentuk I berisi:

<ul style="list-style-type: none"> 10 gram kapas putih 1 rol pembalut gulung lebar 2.5 cm 1 rol pembalut gulung lebar 5 cm 1 pembalut segitiga (mitella) 1 pembalut cepat steril/snelverband 10 buah kassa steril ukuran 5x5 cm 1 rol plester lebar 2.5 cm 	<ul style="list-style-type: none"> 10 buah plester cepat (mis. Tensoplast, dll.) 1 buah gunting 1 buku catatan 1 buku pedoman P3K 1 daftar isi kotak P3K
---	---

Obat-obatan untuk Kotak P3K Bentuk I

<ul style="list-style-type: none"> • Obat pelawan rasa sakit (mis. Antalgin, Acetosai, dll) • Obat sakit perut (mis. Paverin, enterovioform, dll) • Norit • Obat anti alergi 	<ul style="list-style-type: none"> • Obat merah • Soda Kue • Obat tetes mata • Obat gosok
--	---

b. Kotak Bentuk II berisi:

<ul style="list-style-type: none"> • 50 gram kapas putih • 100 gram kapas gemuk • 3 rol pembalut gulung lebar 2.5 cm • 2 rol pembalut gulung lebar 5 cm • 2 rol pembalut gulung lebar 7.5 cm • 2 pembalut segitiga (mitella) • 2 pembalut cepat steril/snelverband • 10 buah kassa steril ukuran 5x5 cm • 10 buah kassa steril ukuran 7.5x7.5 cm • 1 rol plester lebar 1 cm • 20 buah plester lebar 1 cm • 20 buah plester cepat (mis. Tensoplast) 	<ul style="list-style-type: none"> • 1 buah bidal • 1 buah gunting pembalut • 1 buah sabun • 1 dos kertas pembersih (<i>cleansing tissue</i>) • 1 pinset • 1 lampu senter • 1 buku catatan • 1 buku pedoman P3K • 1 daftar isi kotak P3K
--	---

Obat-obatan untuk Kotak P3K Bentuk II

<ul style="list-style-type: none"> • Obat pelawan rasa sakit (mis. Antalgin, Acetosai, dll) • Obat sakit perut (mis. Paverin, enterovioform, dll) • Norit • Obat anti alergi • Soda Kue, garam dapur • Mercurochrom • Obat tetes mata 	<ul style="list-style-type: none"> • Obat gosok • Salep anti histamimka • Salep sulfa atau S.A. powder • Boor zalif • Sofratulle • Larutan rivanol 1/10 500 cc • Amoniak cair 25% 100 cc
--	---

c. Kotak Bentuk III berisi:

<ul style="list-style-type: none"> • 300 gram kapas putih • 300 gram kapas gemuk • 6 rol pembalut gulung lebar 2.5 cm • 8 rol pembalut gulung lebar 5 cm • 2 rol pembalut gulung lebar 10 cm • 4 pembalut segitiga (mitella) • 2 pembalut cepat steril/snelverband • 20 buah kassa steril ukuran 5x5 cm • 40 buah kassa steril ukuran 7.5x7.5 cm • 1 rol plester lebar 1 cm • 20 buah plester cepat (mis. Tensoplast) 	<ul style="list-style-type: none"> • 1 rol plester lebar 2.5 cm • 3 bidal • 1 gunting pembalut • 1 buah sabun • 2 dos kertas pembersih (<i>cleansing tissue</i>) • 1 pinset • 1 lampu senter • 1 buku catatan • 1 buku pedoman P3K • 1 daftar isi kotak P3K
--	---

Obat-obatan untuk Kotak P3K Bentuk III sama dengan obat-obatan untuk Kotak P3K Bentuk II

d. Kotak Khusus Dokter berisi:

<ul style="list-style-type: none"> ● 1 set alat-alat minor surgery lengkap ● 1 botol Alcohol 70% isi 100cc ● 1 botol Aquadest isi 100 cc ● 1 botol Betadine solution 60 cc ● 1 botol Lysol isi 100 cc ● 5 spnit injection diskosable 2 ½ cc ● 5 spnit injection diskosable 5 cc ● 20 lidi kapas ● 2 flakon ATS injection isi 100 cc (disimpan ditempat sejuk) ● 5 flakon P.S. 4:½ atau 4:1 atau PP injectie ● Ampul morphine injectie ● 2 flakon antihistamine injectie 	<ul style="list-style-type: none"> ● 2 flakon anti panas injectie ● 5 ampul adrenaline injectie ● 1 flakon cartison injectie ● 2 ampul cardizol injectie ● 2 ampul aminophyline injectie ● 10 sulfas atropine injectie 0.25 g ● 10 sulfas atropine injectie 0.5 g ● 5 ampul anti spascodik injectie ● 2 handuk ● 1 tempat cuci tangan ● 1 mangkok bengkok ● 1 buku catatan ● 1 buku pedoman P3K ● 1 daftar isi
---	--

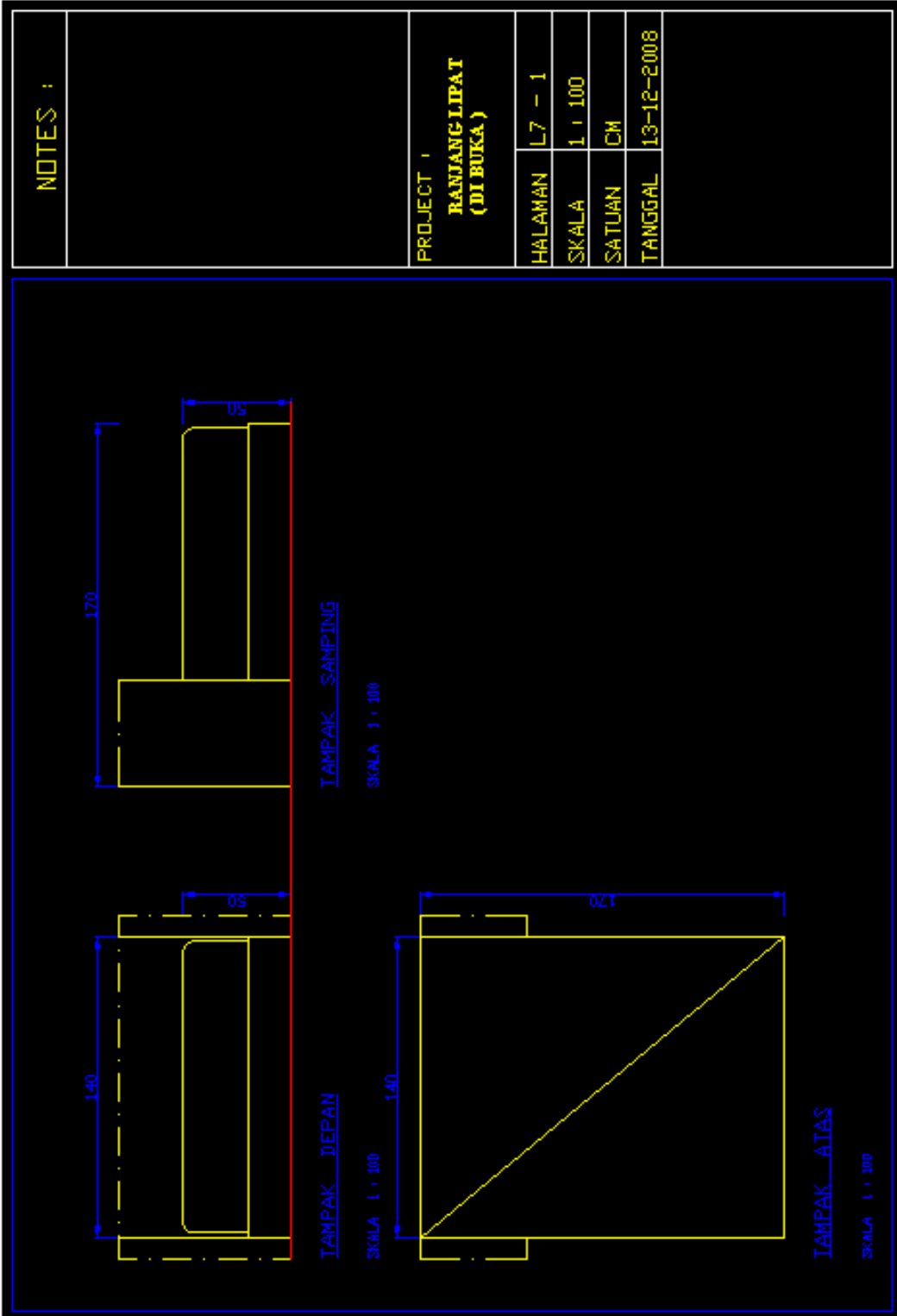
Sumber: SNI-19-3994-1995

LAMPIRAN 7

GAMBAR TEKNIK

PERANCANGAN TAMBAHAN

FASILITAS GERBONG



NOTES :

PROJECT :

**BAJANG LIPAT
(DI BUKA)**

HALAMAN

L7 - 1

SKALA

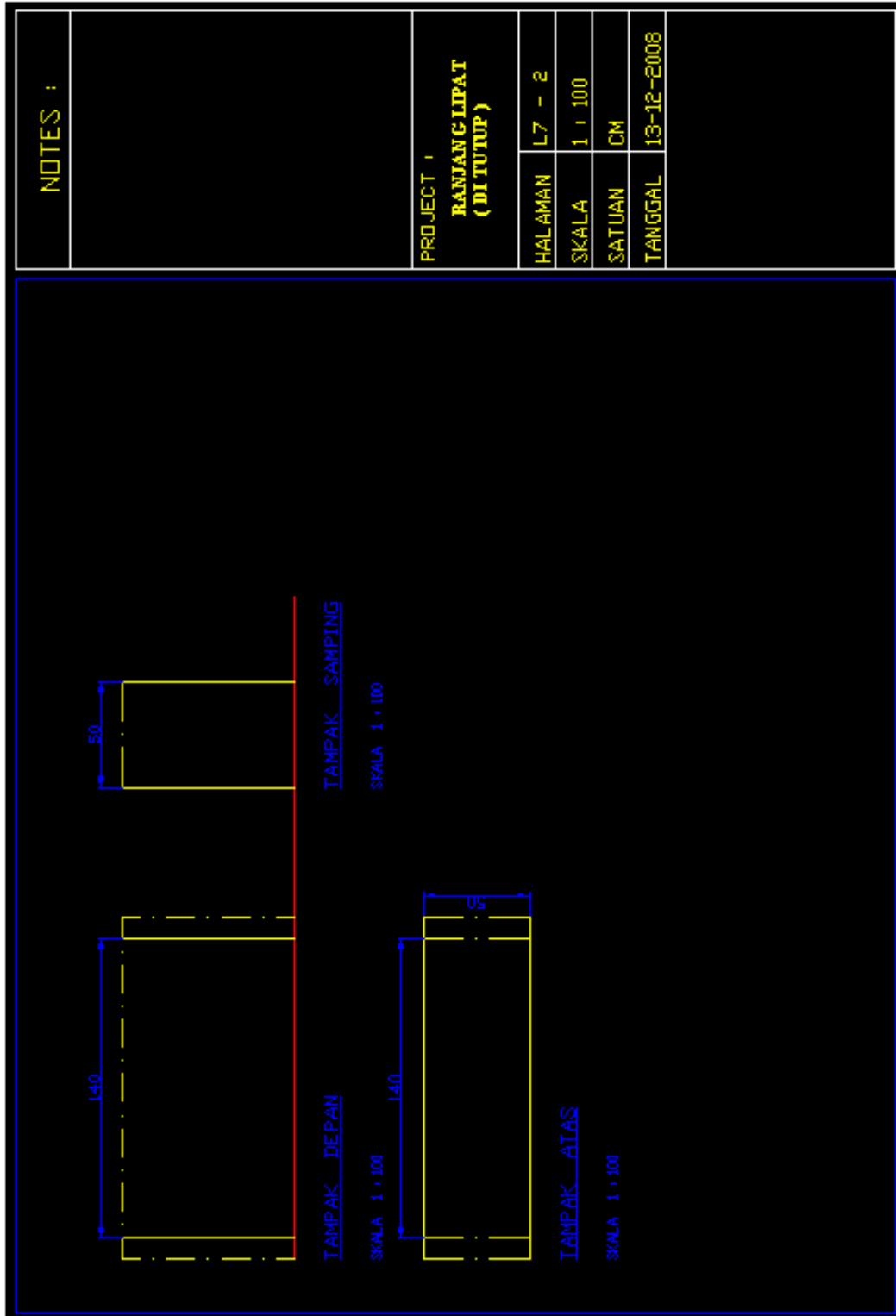
1 : 100

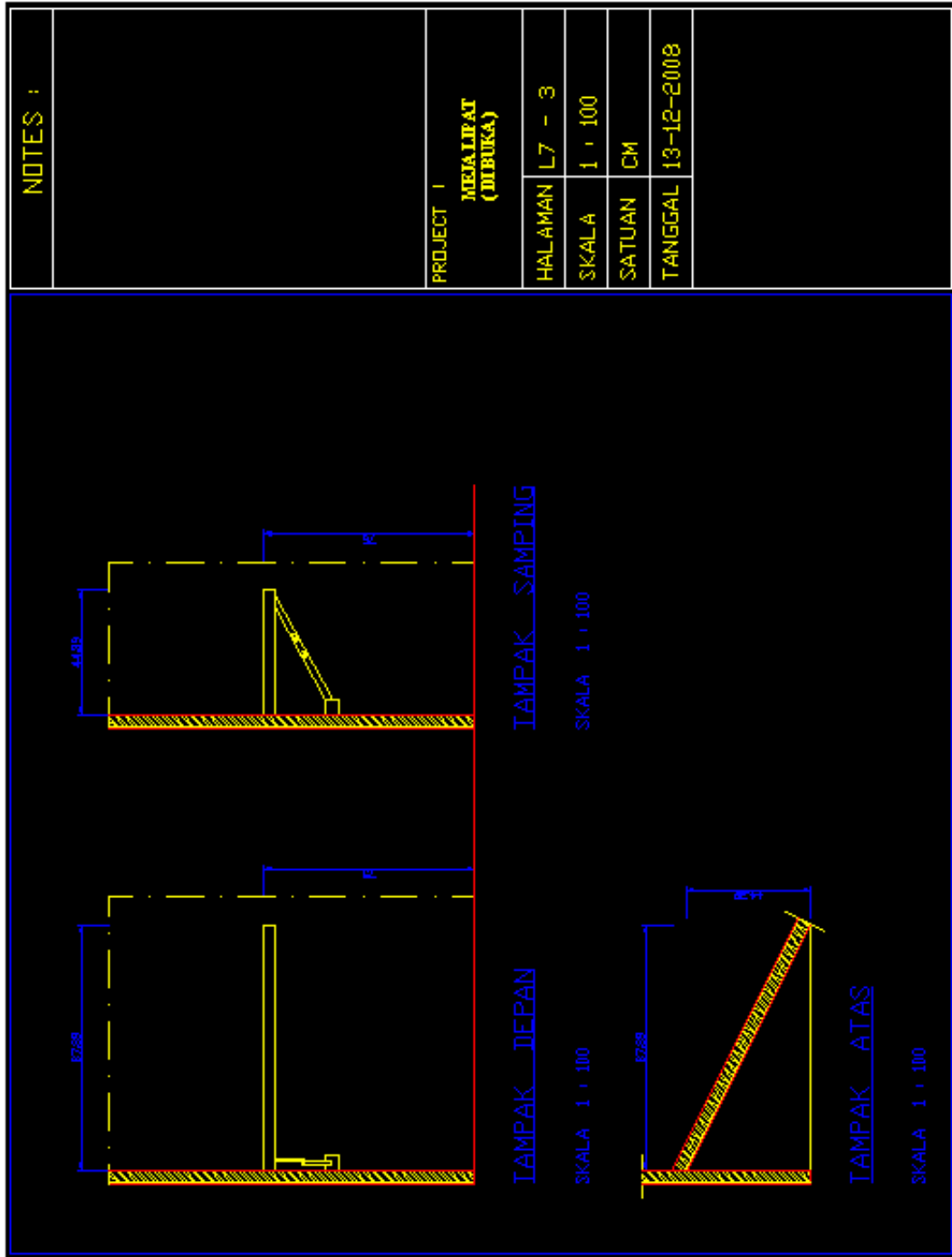
SATUAN

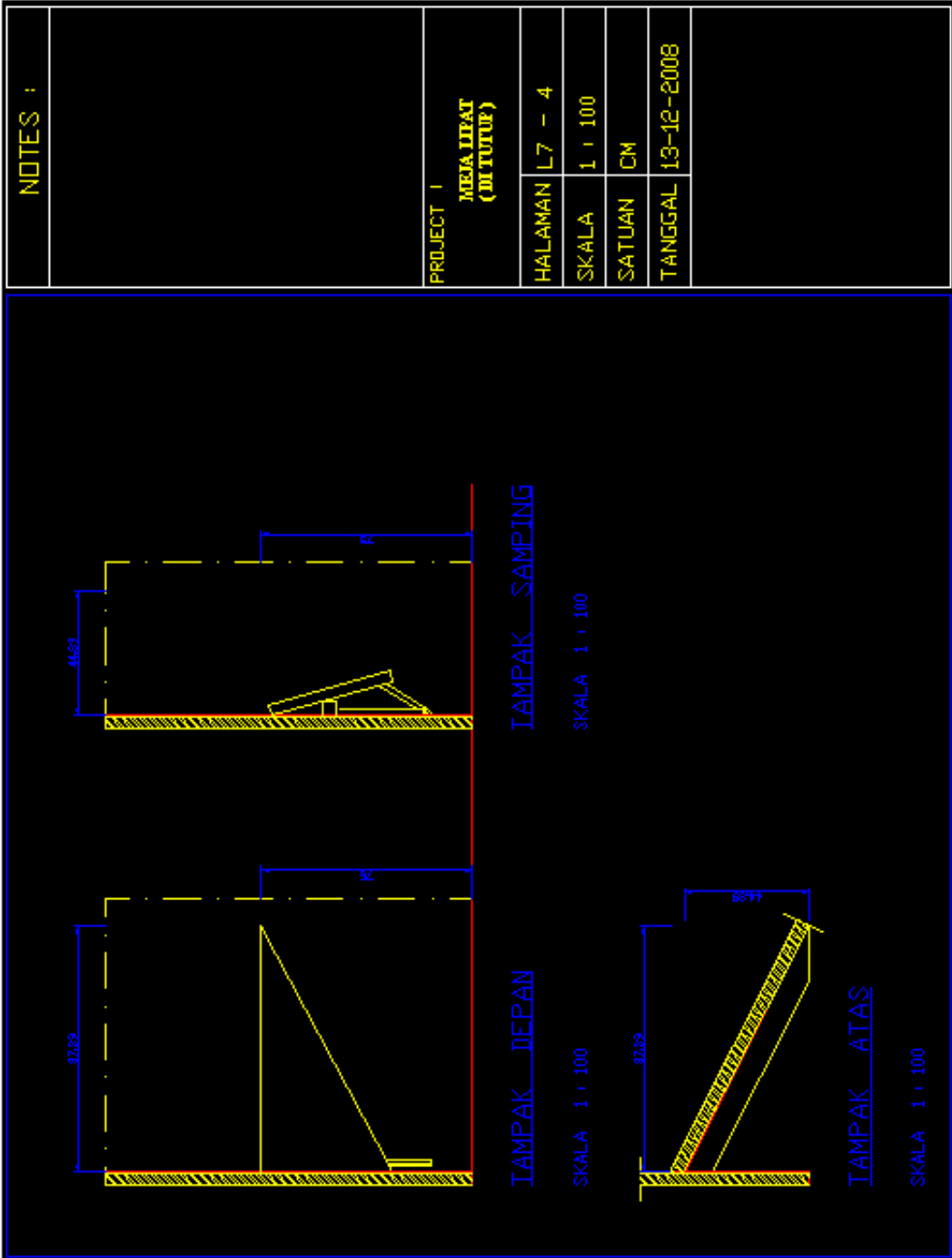
CM

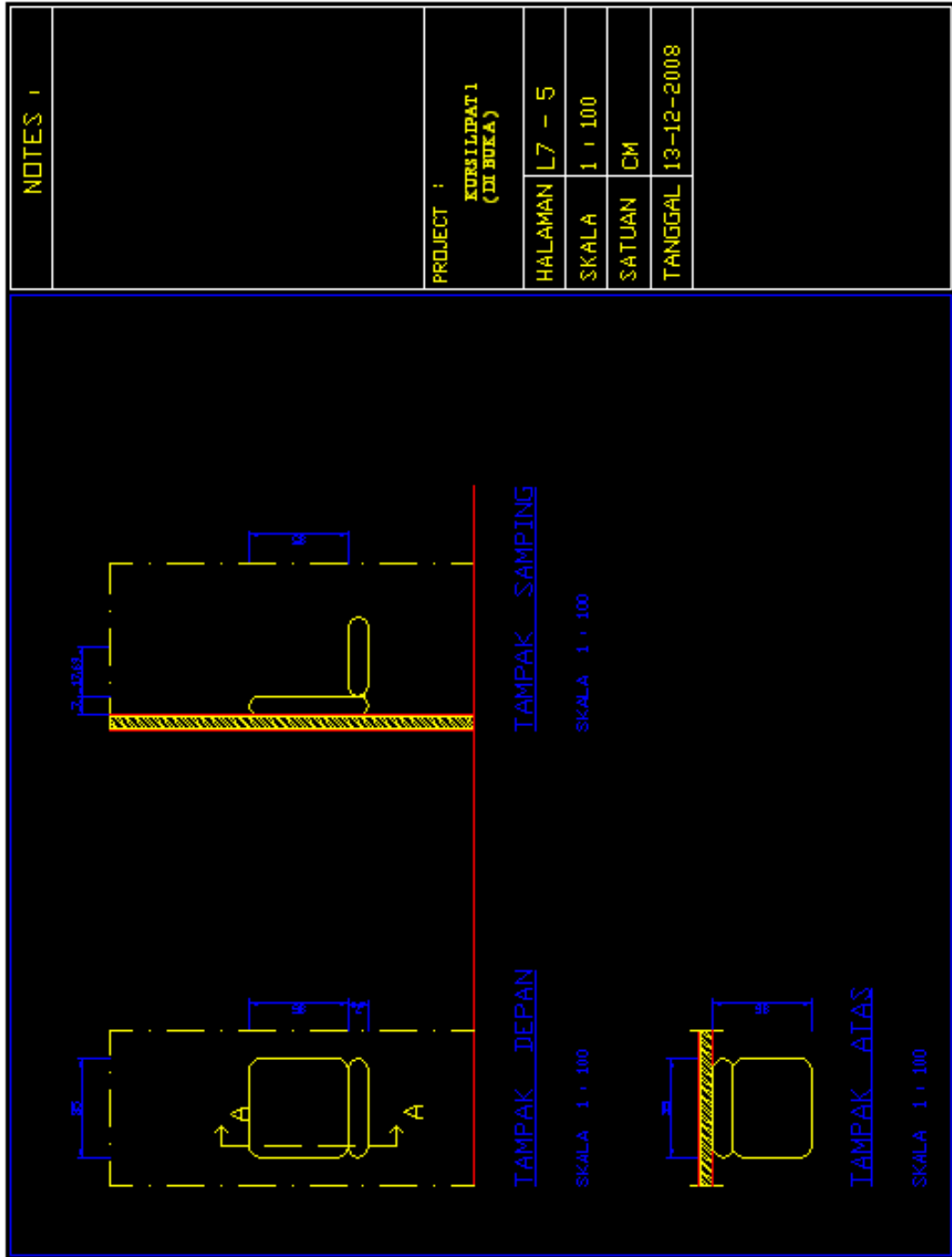
TANGGAL

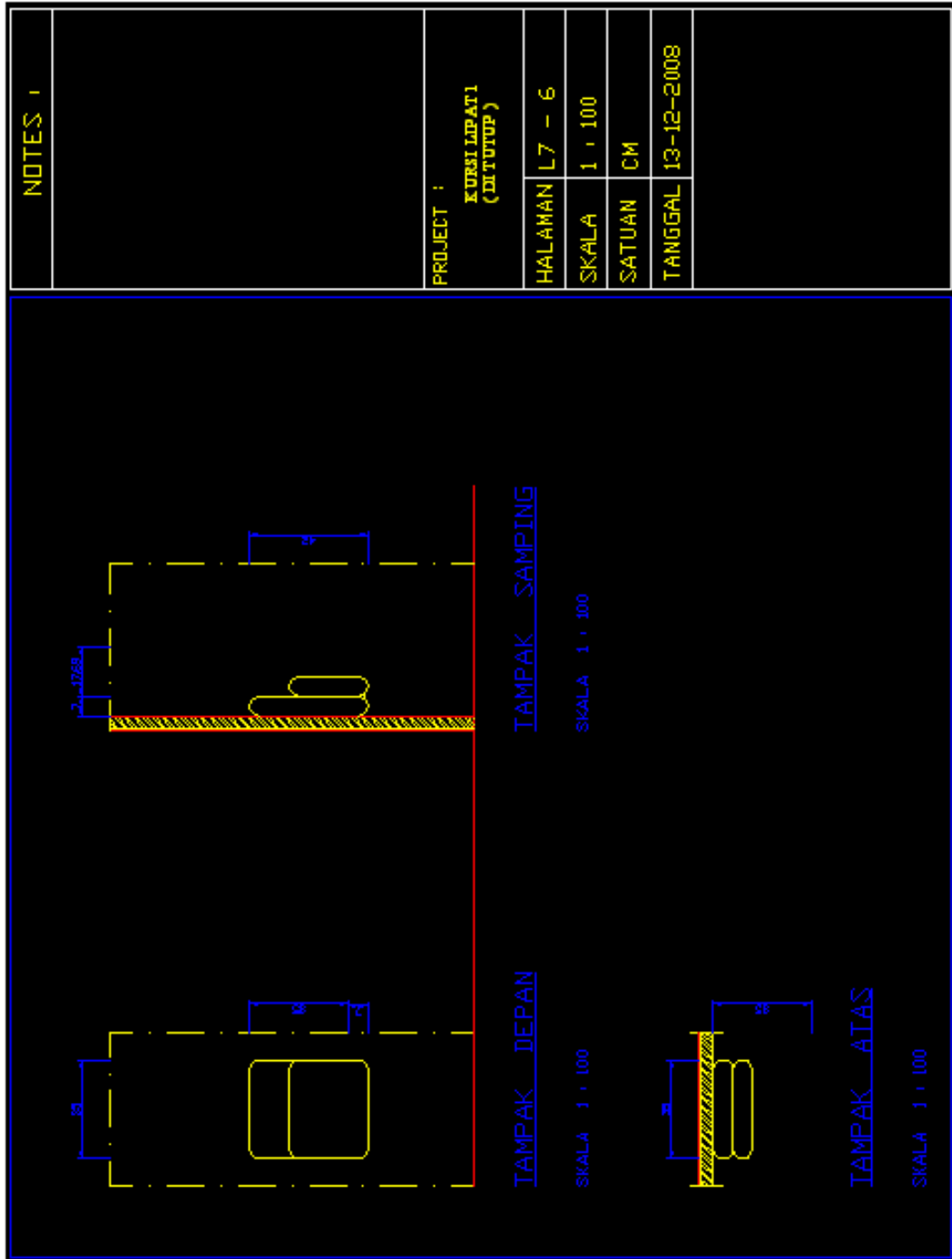
13-12-2008







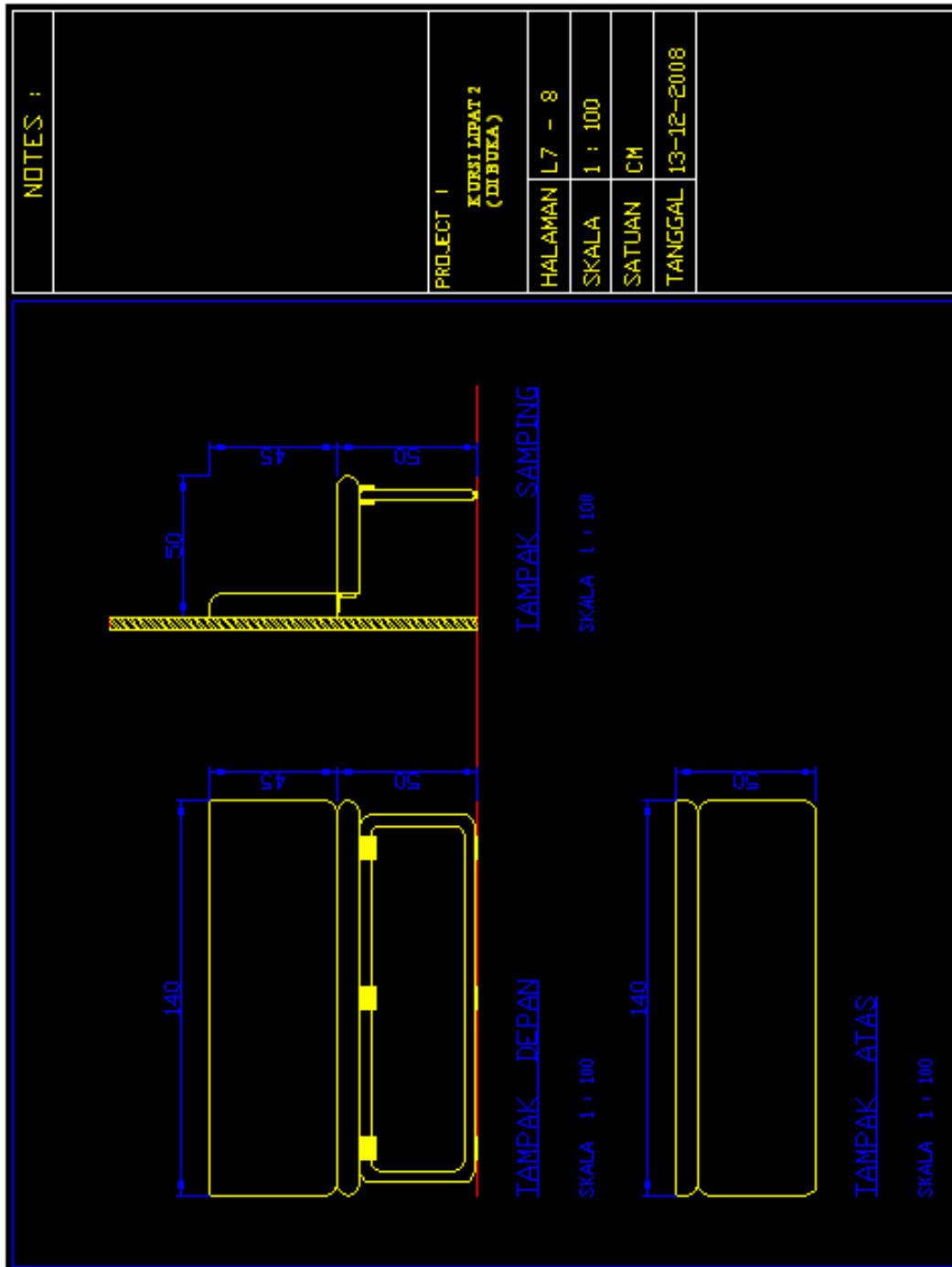


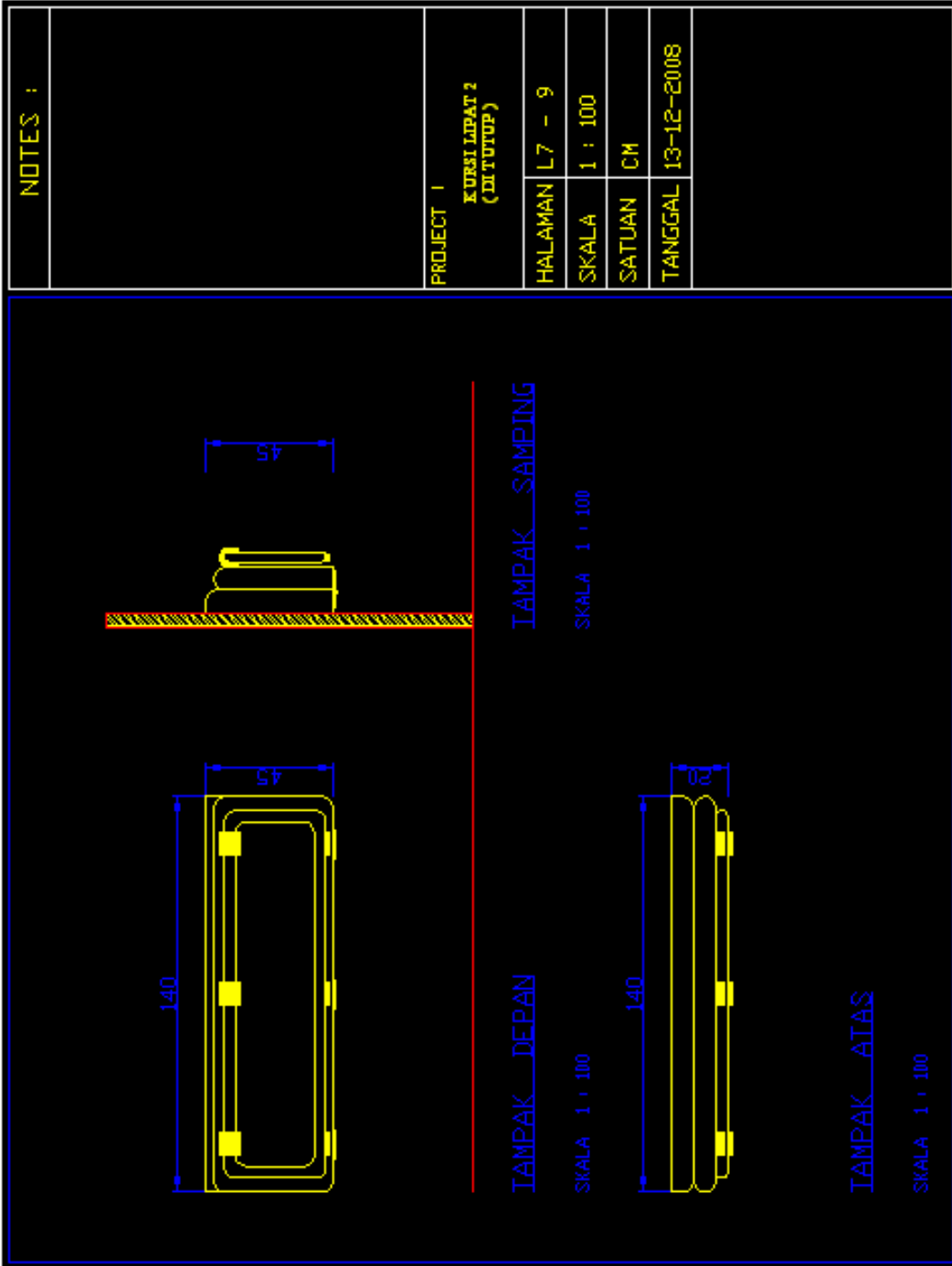


NOTES :	
1. RAMSET	
2. PELAT BAJA 1,5 cm	
3. PELAT SIKU 4 cm	
4. PELAT SIKU 2,5 cm	
5. PELAT BAJA 1 cm	
PROJECT :	
POTONGAN A-A	
HALAMAN	L7 - 7
SKALA	1 : 100
SATUAN	CM
TANGGAL	13-12-2008

TAMPAK SAMPING

SKALA 1 : 100

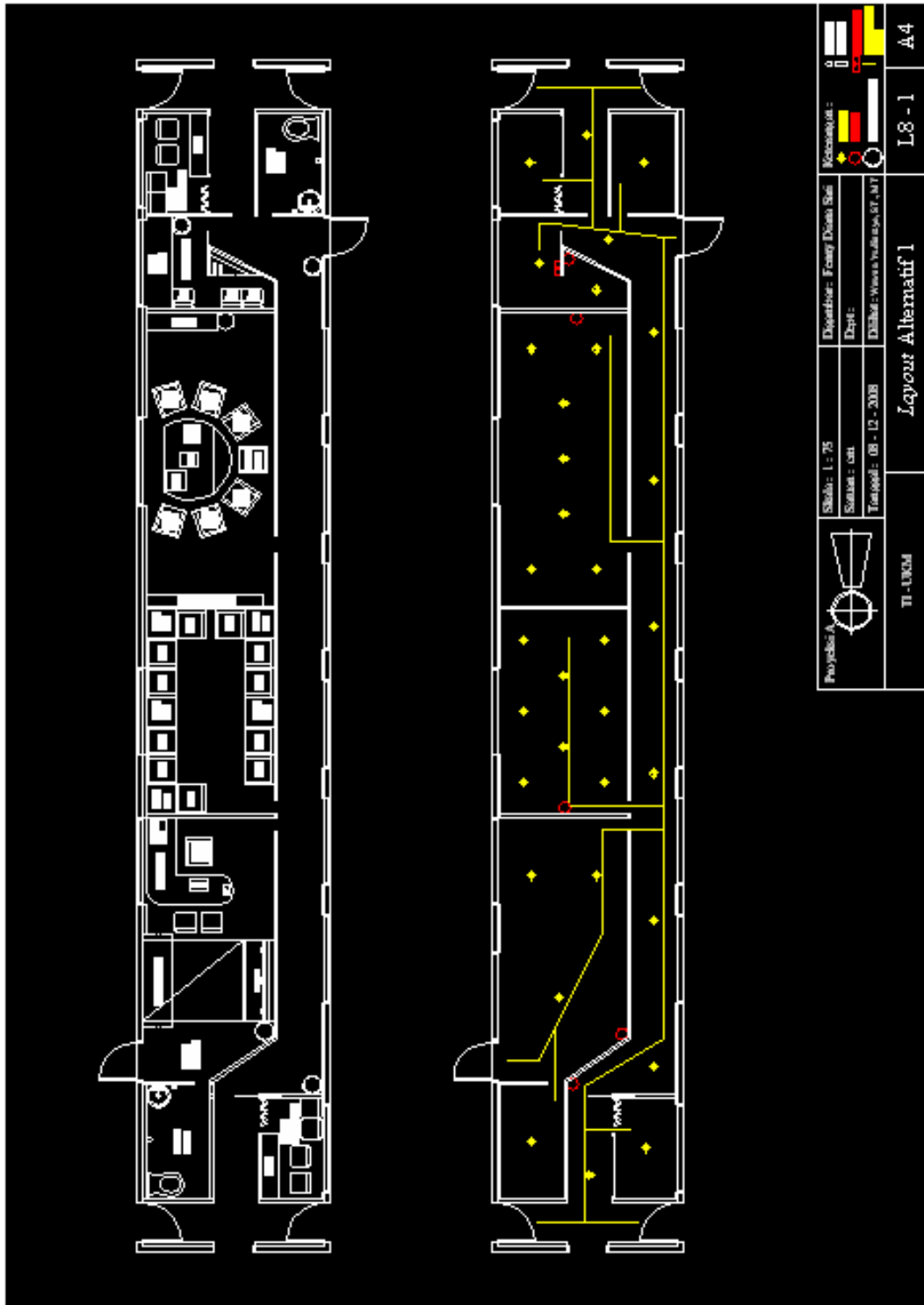


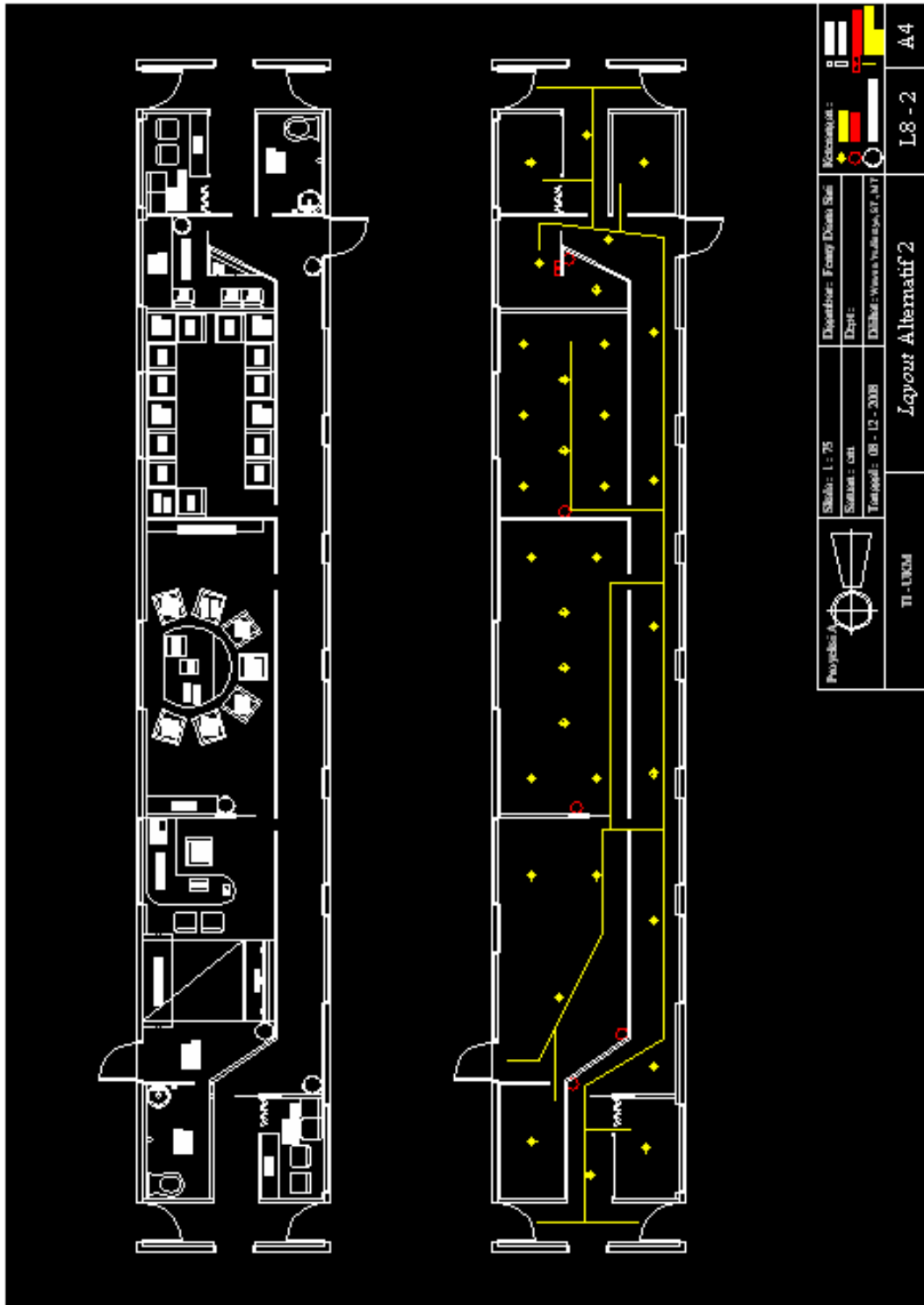


LAMPIRAN 8

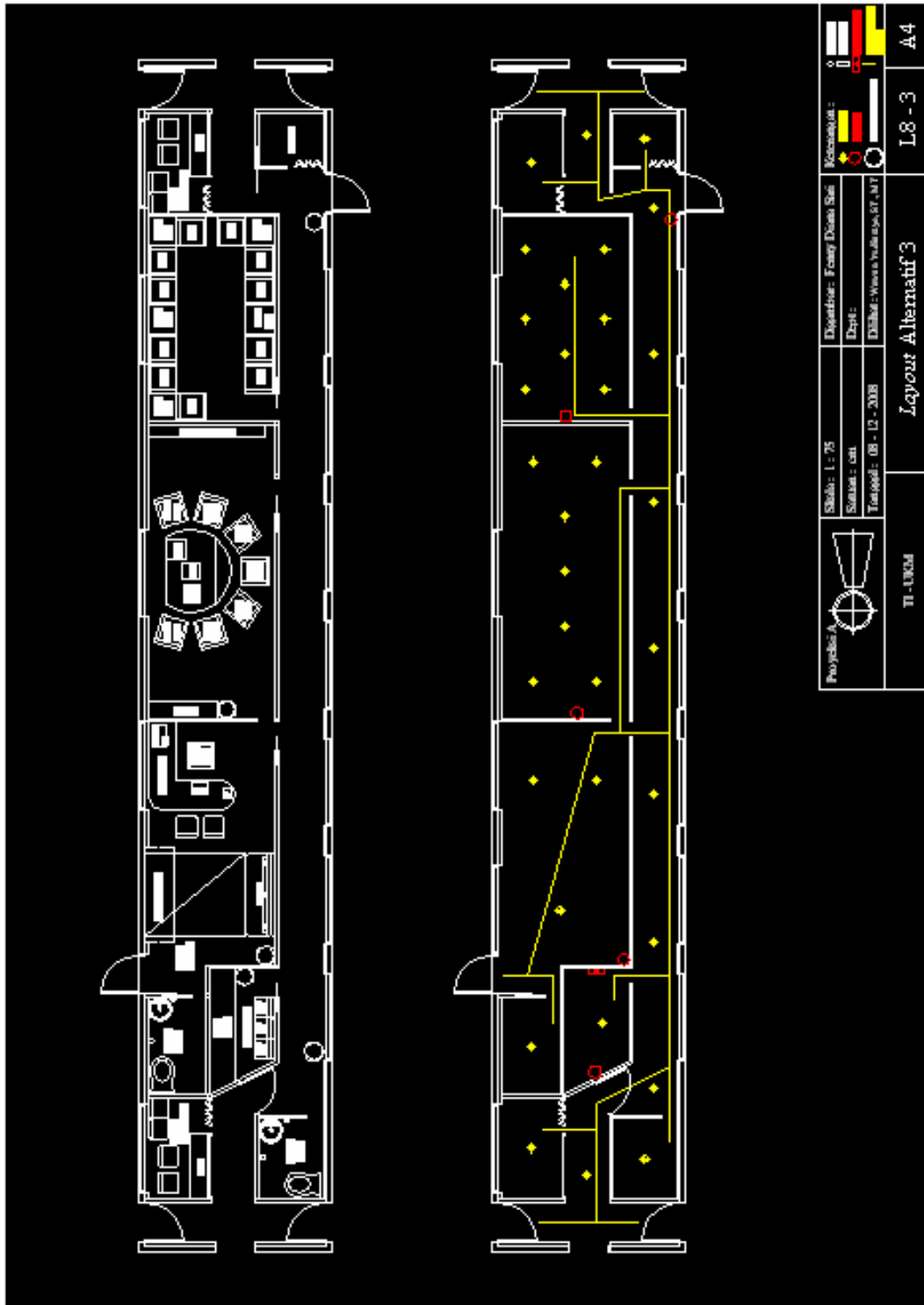
GAMBAR ALTERNATIF

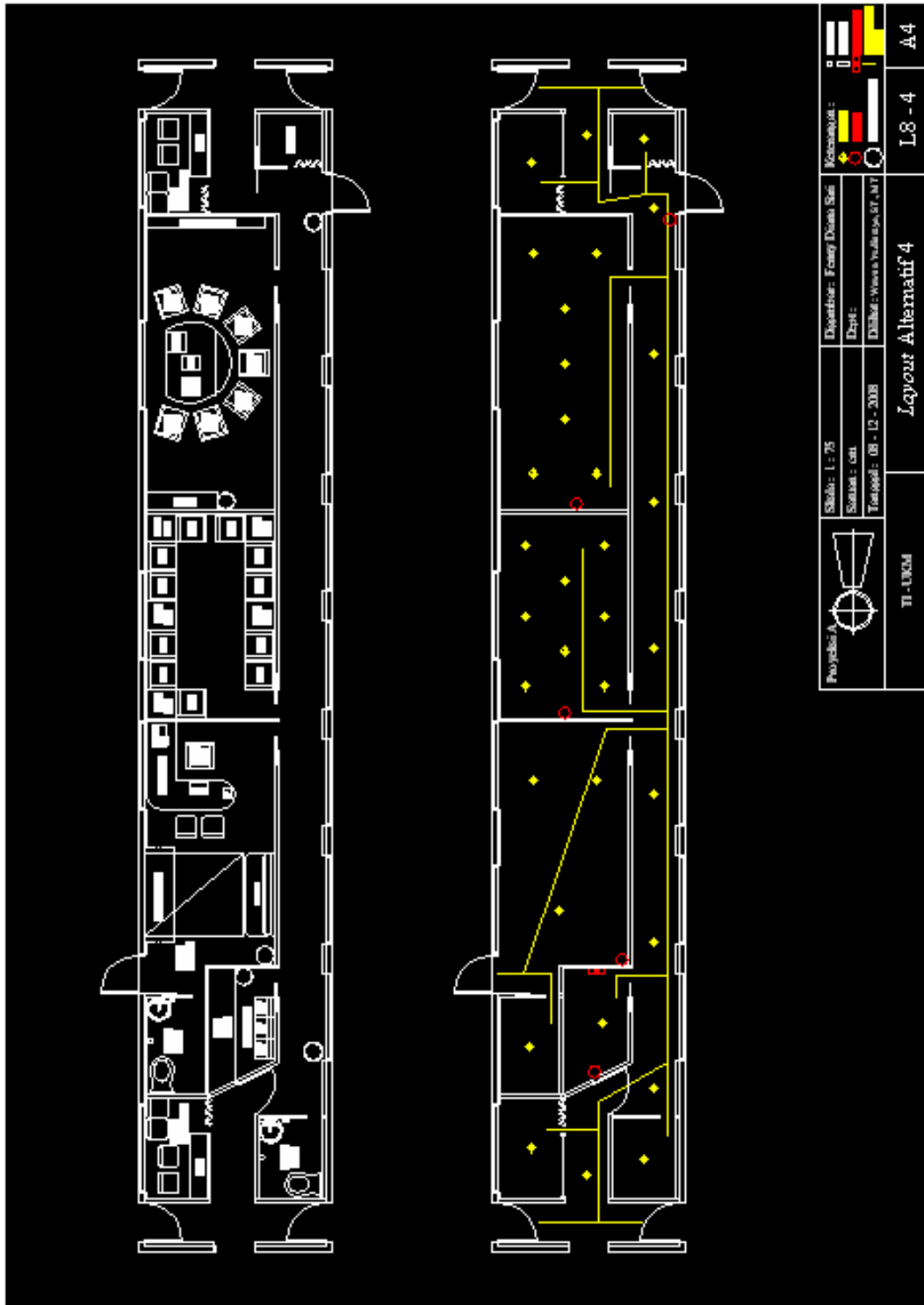
LAYOUT



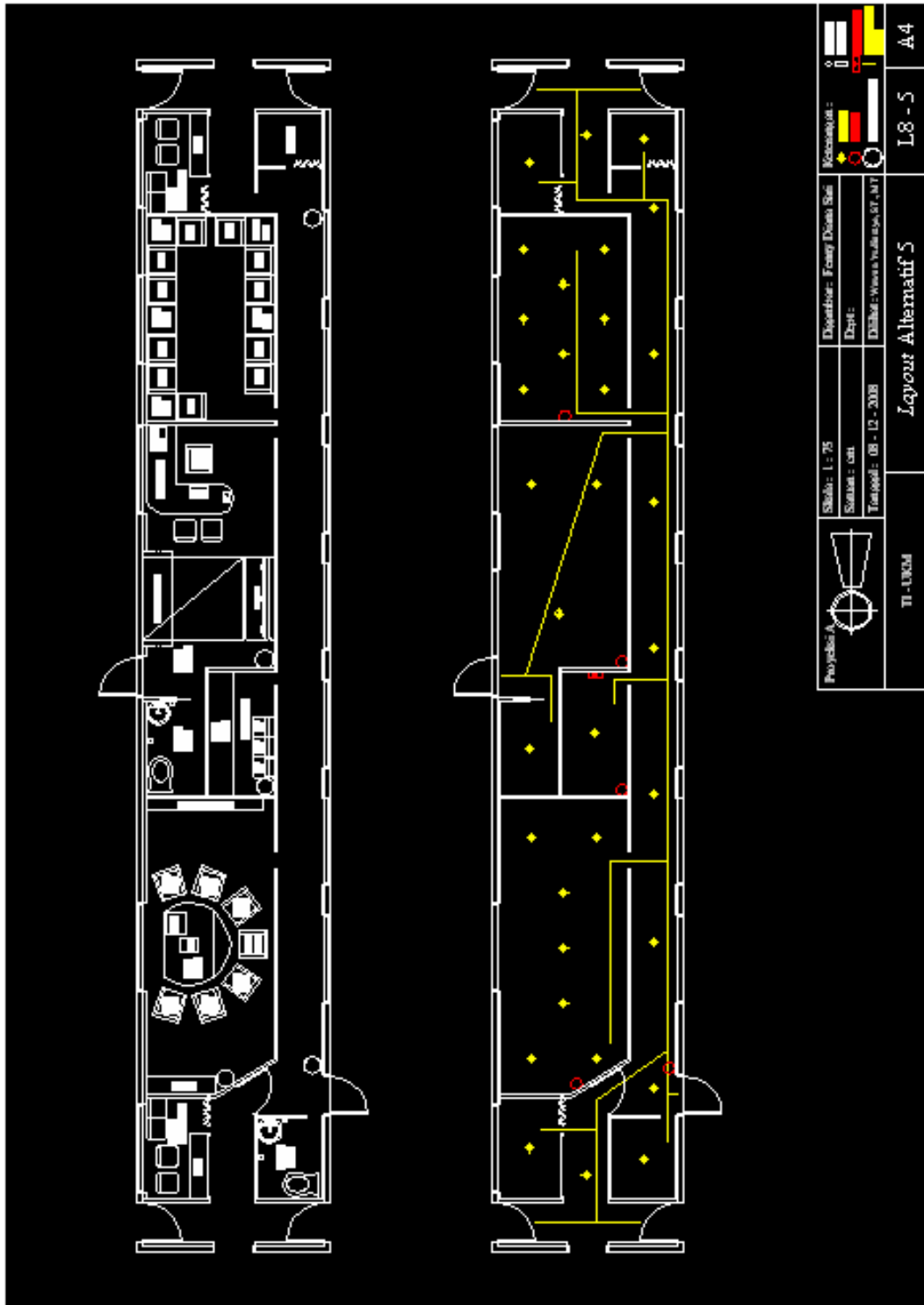


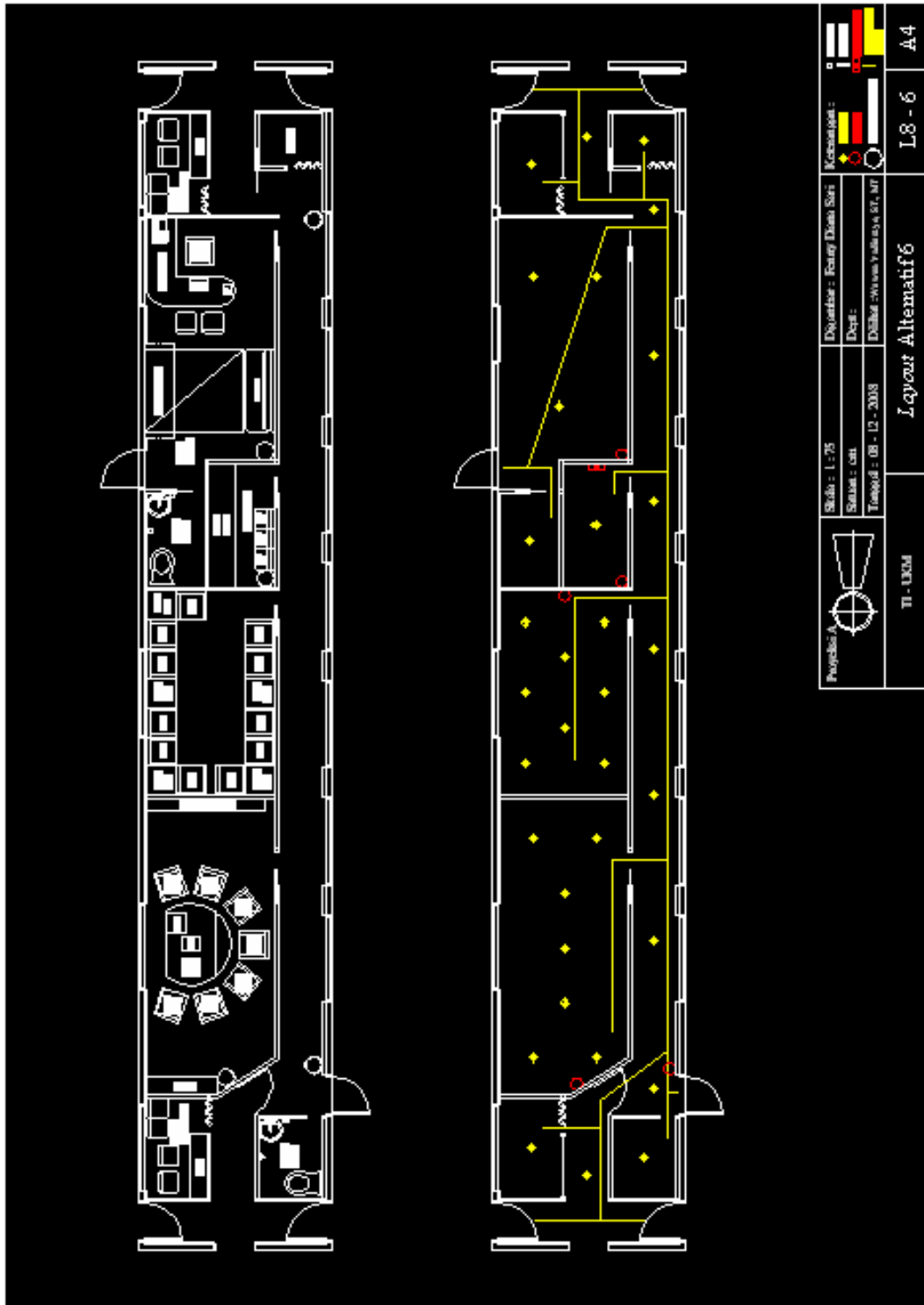
 PT-URUM	Skala: 1 : 75	Departemen: Faculty Design Studio	Kategori:   
	Subjek: Cam	Dept:	Kelas:   
	Tanggal: 08 - 12 - 2008	Disain: Wawan Pradana ST, MT	L8 - 2
<i>Layout Alternatif 2</i>			A4

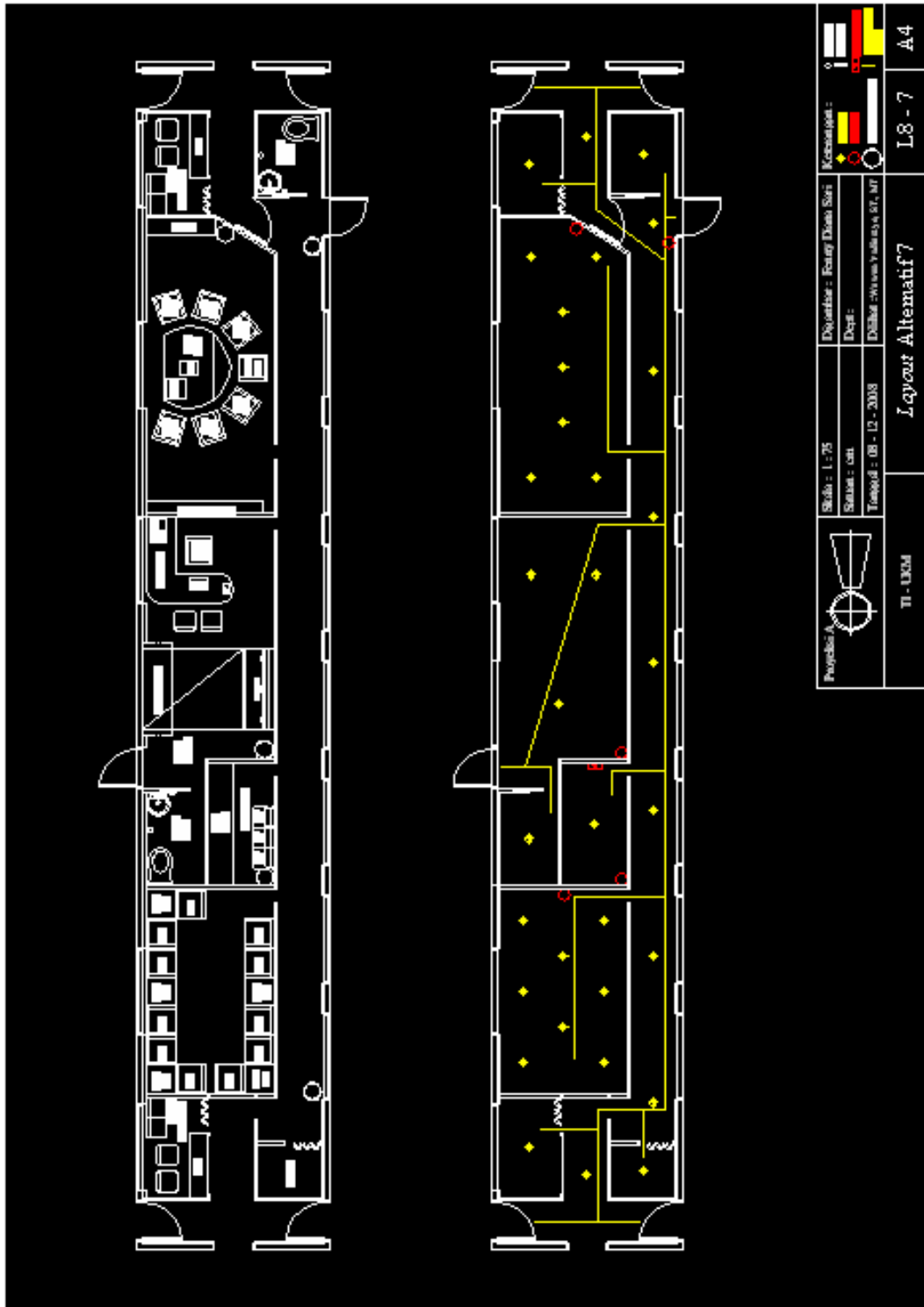




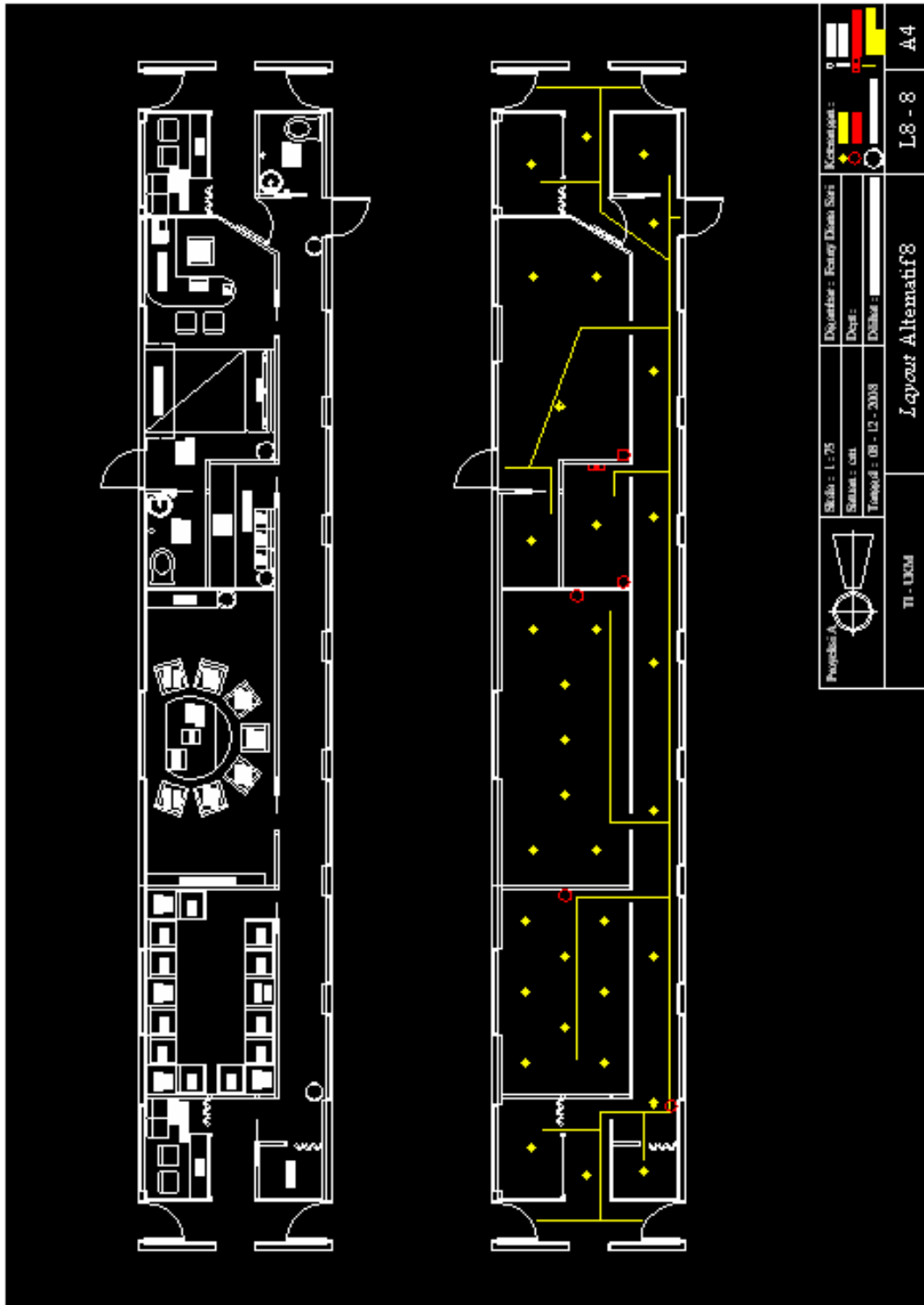
Proyek: A 	Skala: 1 : 75	Disain: Ferry Diansi Sidi		Kategori: L8 - 4	A4
	Skala: cm	Desain: Ferry Diansi Sidi			
	Tanggal: 08 - 12 - 2008	Desain: Wawan Pradana ST, MT			
TI - UKM		<i>Layout Alternatif 4</i>			

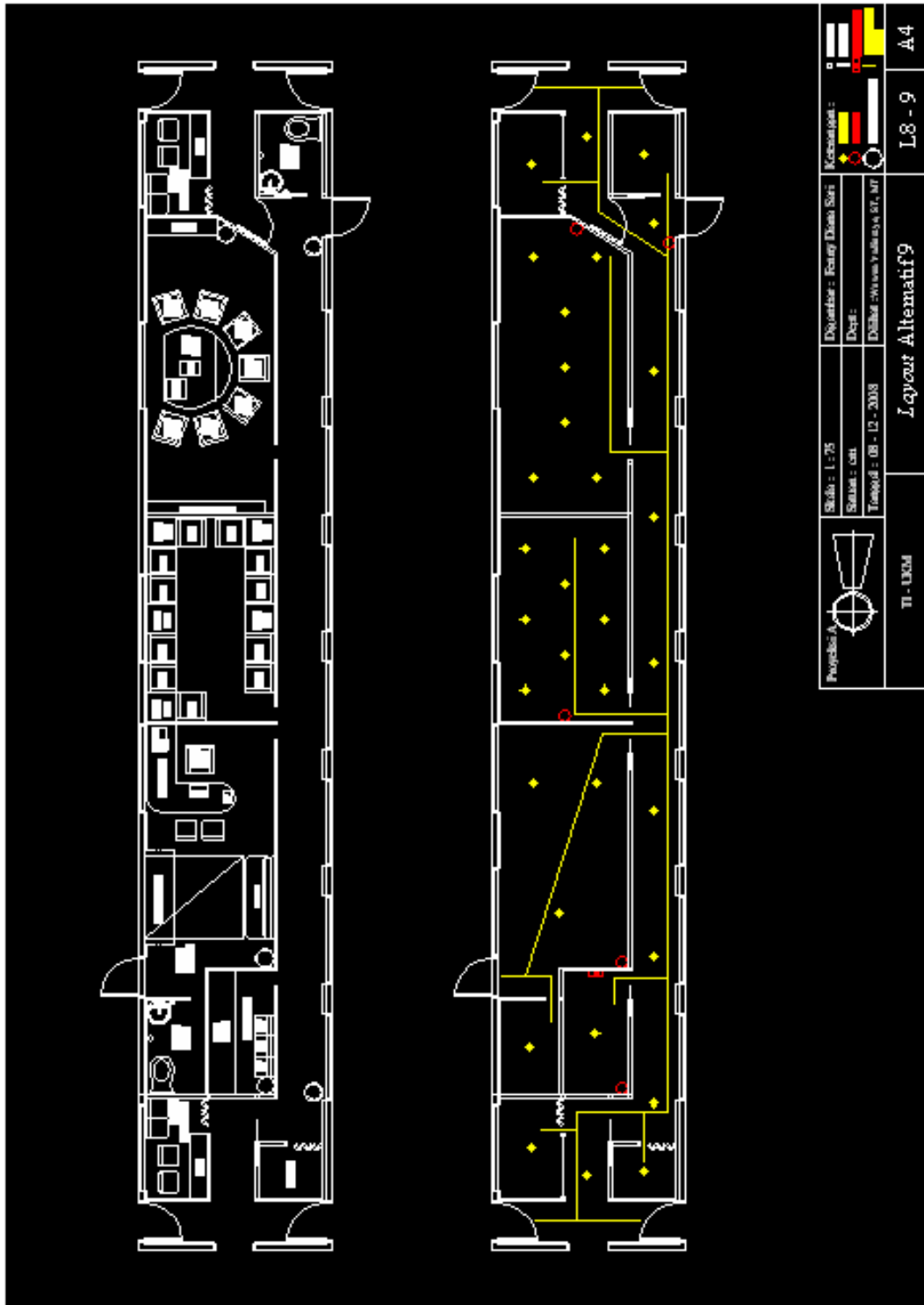


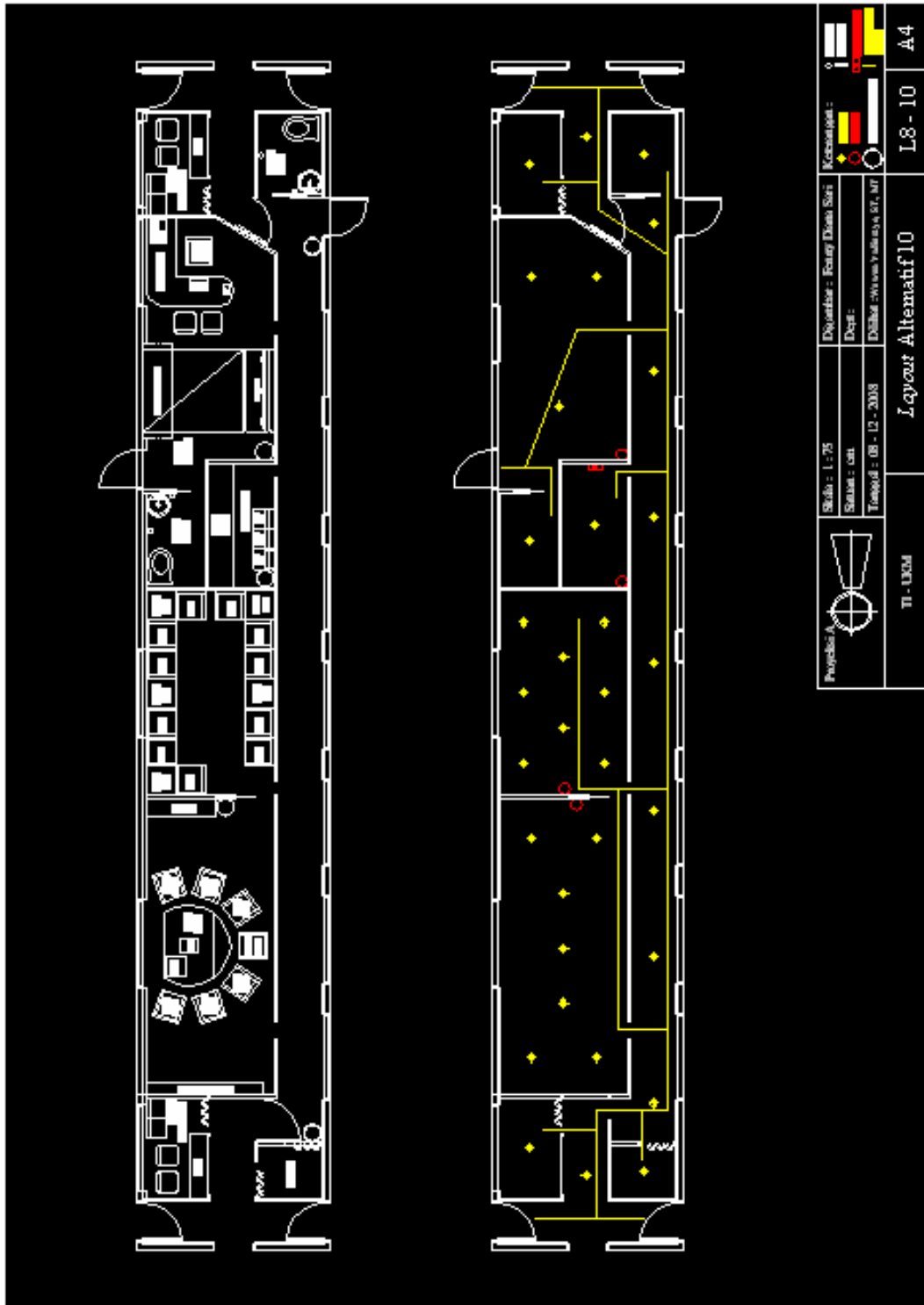


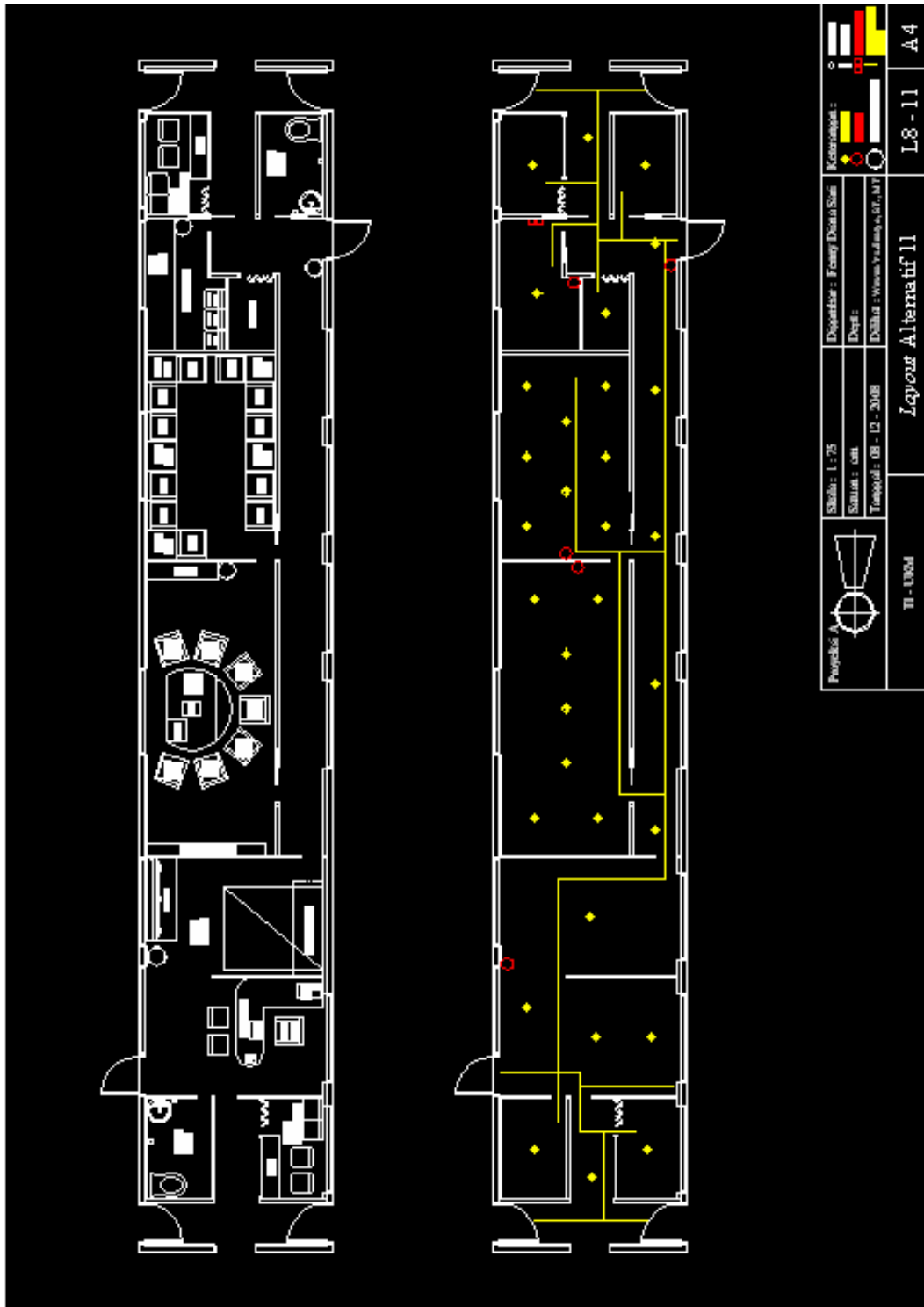


 PT. UMM	Skala : 1 : 75 Status : cati Tanggal : 08 - 12 - 2008	Disusun oleh : Ferry Dandi Satri Dept : Disetujui : Wawan Yudianto ST, MT	Ketersediaan : 0
	Layout Alternatif 7		L8 - 7
			A4

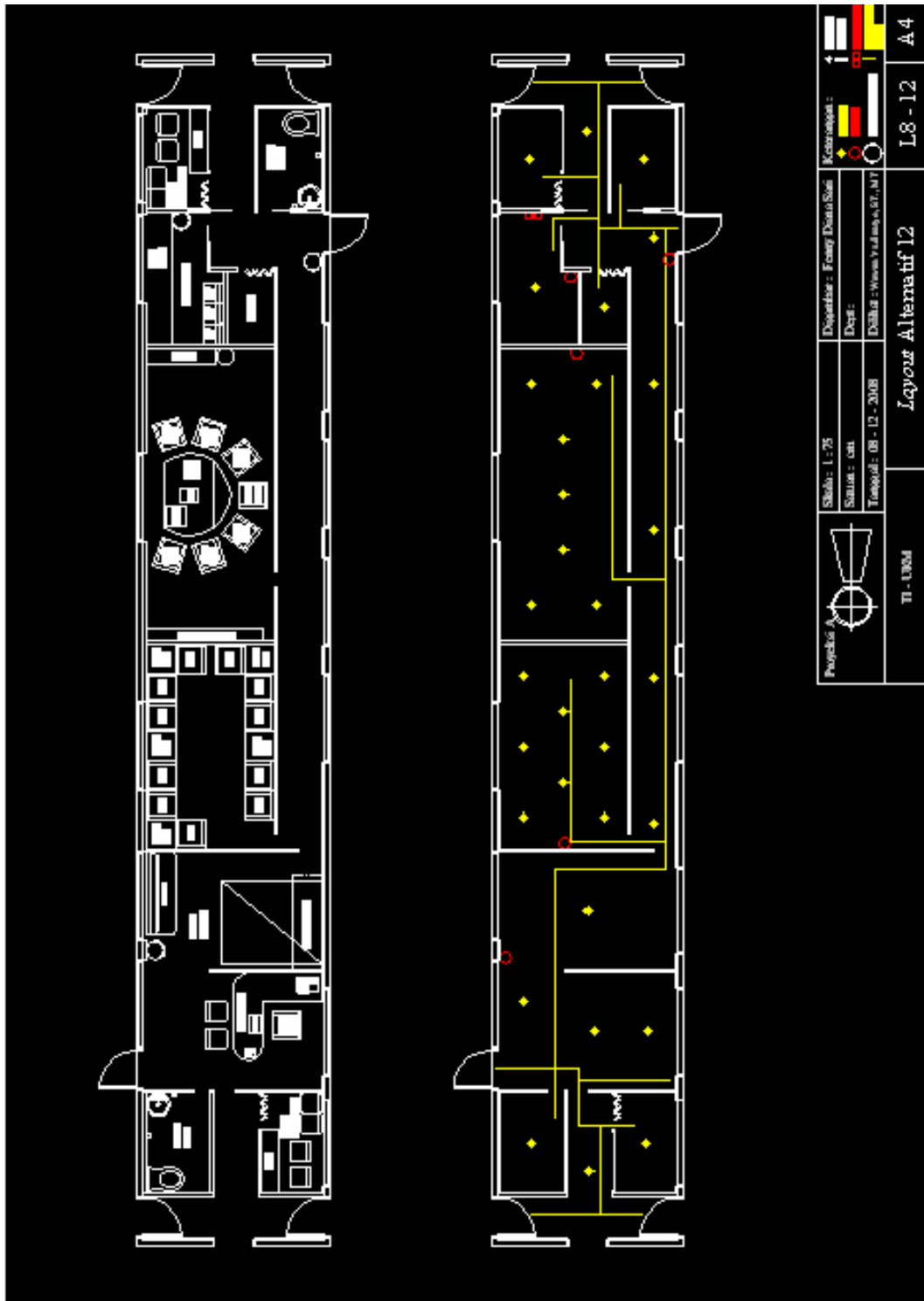






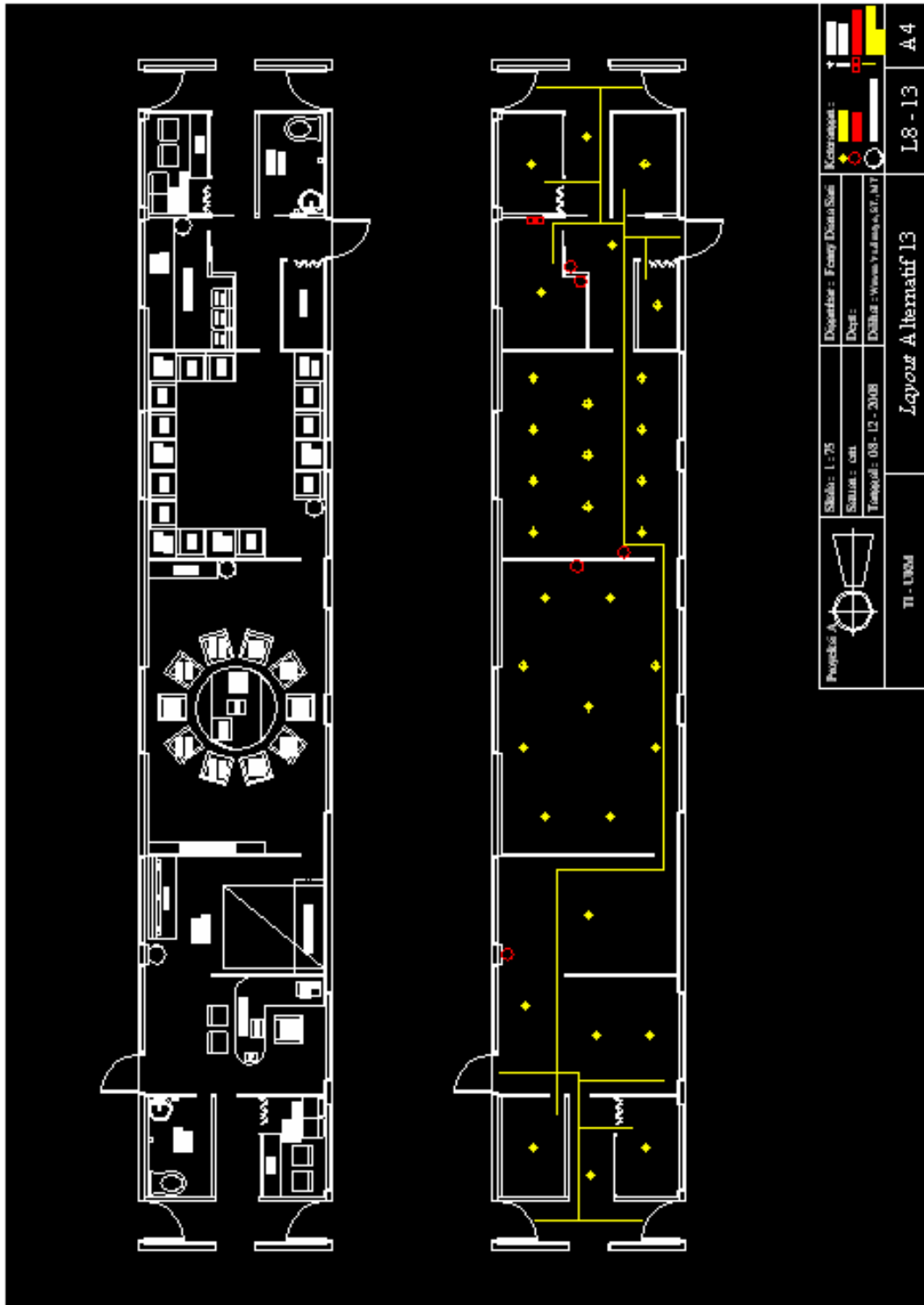




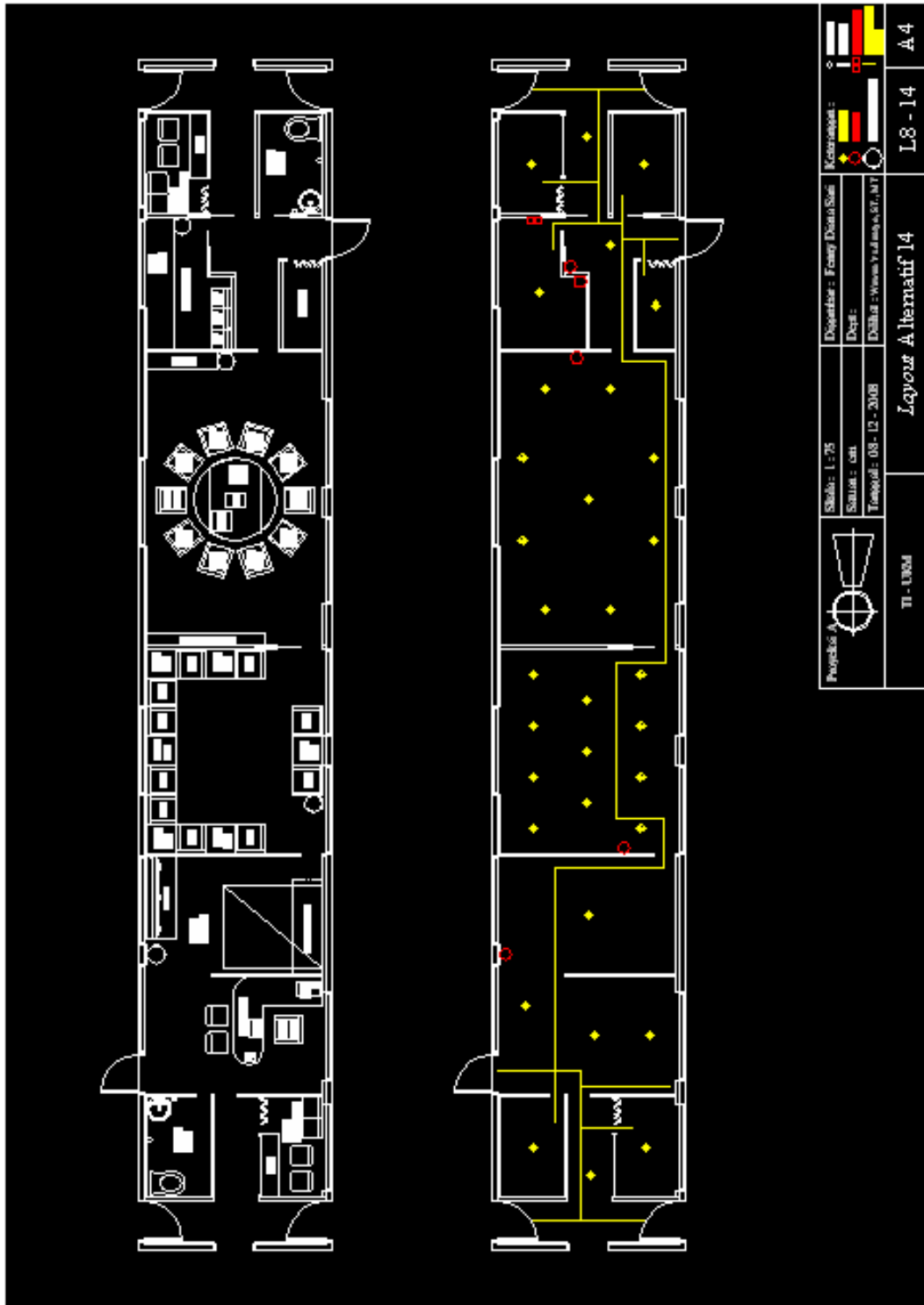
 PT. URM	Skala : 1 : 75 Satuan : cm Tanggal : 08 - 12 - 2008	Departemen : Faculty Design Sute Dept : Disain : Wawan Pradana, S.T., M.T.	Keterangan : 	L8 - 11
	Layout Alternatif II			A 4



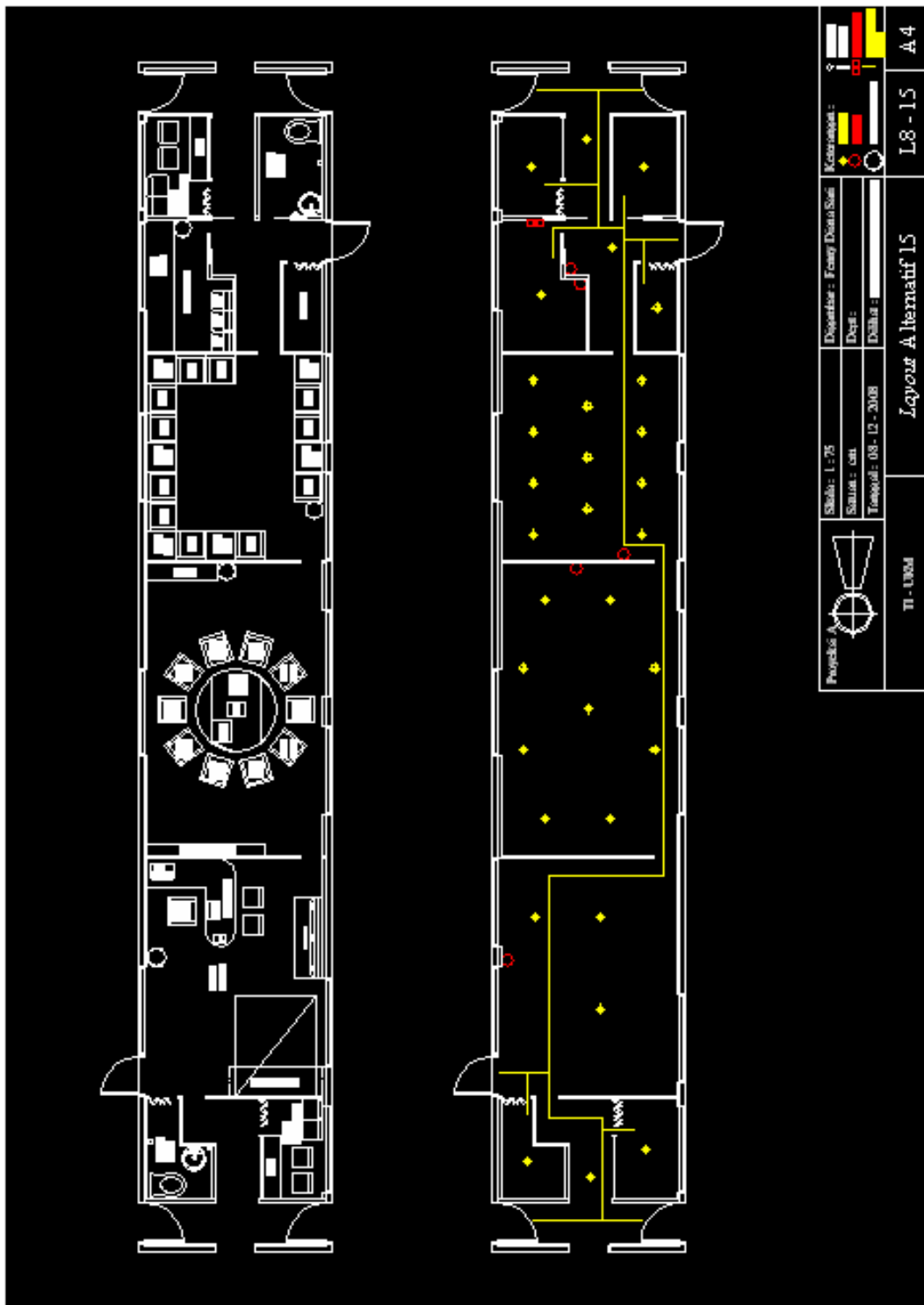
 Psikohis A TI - UMS	Skala: 1 : 75 Status : skh Tanggal : 08 - 12 - 2008	Departemen : Faculty Design & Build Dept : Disusun : www.yuliana.sti.ac.id	Ketersediaan : 	L8 - 12 A 4
	Layout Alternatif 12			



Proyek: A 	Skala: 1 : 75 Satuan: cm Tanggal: 08 - 12 - 2008	Disusun: Fenny Diani Sari Dept:	Keterangan: 	L8 - 13 A4
	Layout Alternatif 13			
	TI - URM			



Proyektor A		Skala: 1 : 75	Departemen: Fakultas Desain Seni	Keterangan: 	L8 - 14
		Satuan: cm	Departemen: Desain Interior		
		Tanggal: 03 - 12 - 2008	Disusun: Wawan Yudianto / 0711071001		
TI - URM		Layout Alternatif 14			A 4



- Keterangan :**
- = Lampu
 - = APAR
 - = Tempat Sampah
 - = Shower
 - = Gorden
 - = Kotak P3K
 - = Emergency Light

	Disusun oleh : Fenny Dhanu Sari	Keterangan :		
	Disetujui : _____			L8 - 15
	Tanggal : 08 - 12 - 2008			A4
TI - URM		Layout Alternatif 15		

LAMPIRAN 9

GAMBAR *LAYOUT* TERPILIH

