

SNI
4829.2:2015

PRODUK KATALOG
2021 - 2022

HOCO
High Quality. Connected

www.hdpefittingpipa.id
www.valve-fitting.com

TKDN
93/IKTA/TKDN/3/2018

ISO 9001:2015

OHSAS 18001
OCCUPATIONAL HEALTH & SAFETY

CERTIFIED ISO 14001:2015 COMPANY

CERTIFICATE
FOOD GRADE


HOCO
High Quality, Connected

PT. HOCO ASIA INDUSTRY



Help Our Customers Objective



WE HELP OUR CUSTOMER OBJECTIVES

www.hdpefittingpipa.id



Kata Pengantar
Polyethylene Pipe (PE)
Produk Pipa
Penyambungan Pipa PE
Sambungan Mekanis
Sambungan Pengelasan
Mesin But Fussion
Cara Penyambungan
Sambungan Compression
Sambungan Push on
Mesin But Fussion
Box Meter
Laboratorium
Sertifikat
Electrufusion



www.hdpefittingpipa.id

PIPA HOCO
PIPA PRODUKSI
INDONESIA

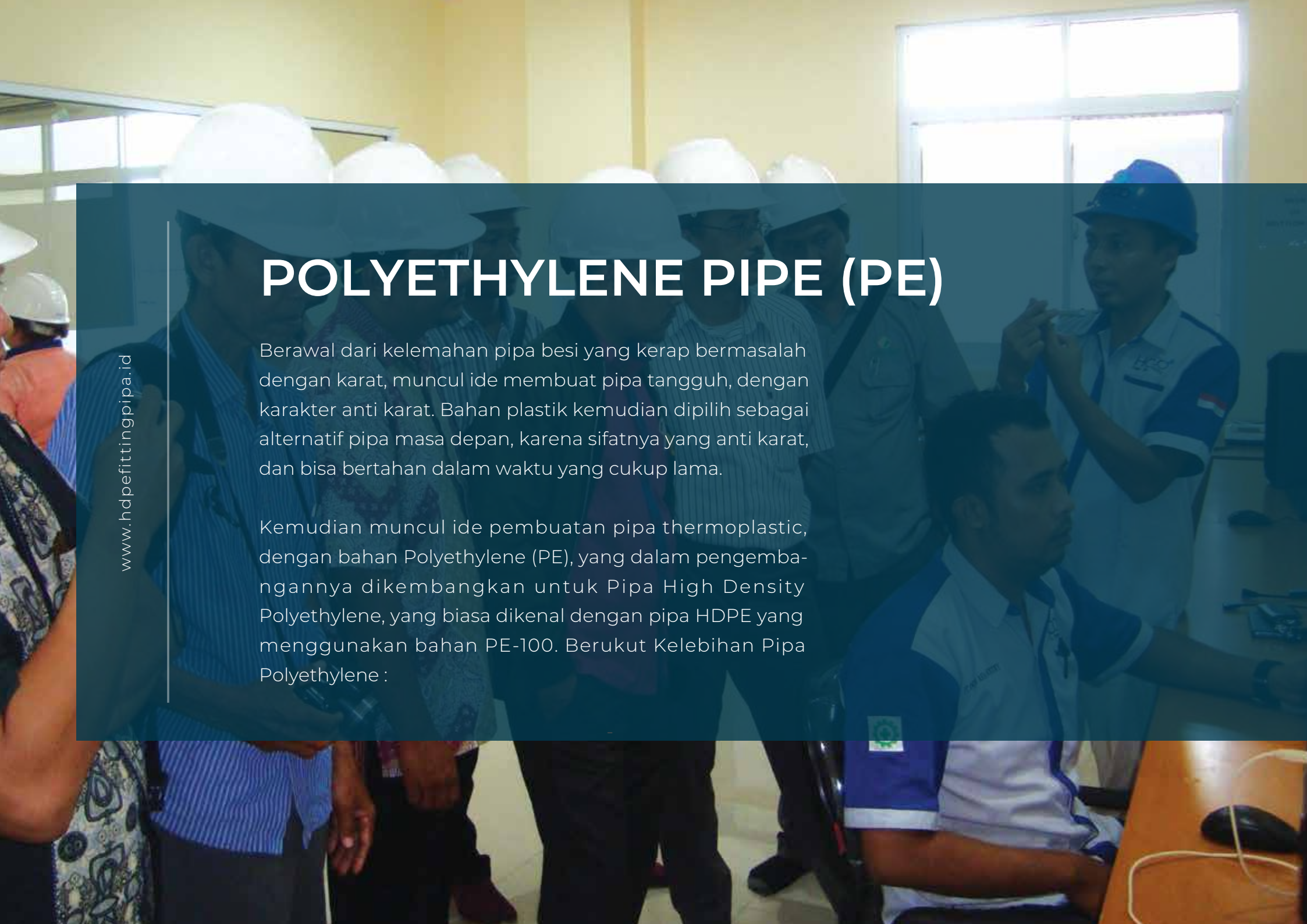


PT. HOCO ASIA INDUSTRY

Merupakan Perusahaan penanaman modal dalam negeri dengan bisnis di bidang produk pipa HDPE & aksesoris dengan merk HOCO, yang berlokasi di Kawasan Modern Industri Cikande, Ds.Nambo Udik Cikande, Serang - Banten.

Dengan pengalaman kami lebih dari 10 tahun dibidang distribusi valve, fitting dan aksesoris menjadikan Perusahaan Kami sebagai pemasok pipa HDPE & aksesories terlengkap di Indonesia.

Didukung dengan mesin-mesin terbaru berteknologi tinggi dari Eropa dan sumber daya manusia handal menghadirkan produk-produk yang berkualitas, ekonomis & tepat guna.



POLYETHYLENE PIPE (PE)

Berawal dari kelemahan pipa besi yang kerap bermasalah dengan karat, muncul ide membuat pipa tangguh, dengan karakter anti karat. Bahan plastik kemudian dipilih sebagai alternatif pipa masa depan, karena sifatnya yang anti karat, dan bisa bertahan dalam waktu yang cukup lama.

Kemudian muncul ide pembuatan pipa thermoplastic, dengan bahan Polyethylene (PE), yang dalam pengembangannya dikembangkan untuk Pipa High Density Polyethylene, yang biasa dikenal dengan pipa HDPE yang menggunakan bahan PE-100. Berukut Kelebihan Pipa Polyethylene :

KARAKTERISTIK PIPA HDPE

Tahan Terhadap Bahan Kimia
Memiliki daya tahan yang istimewa terhadap berbagai bahan kimia ringan.

Ringan
Ringannya pipa PE sangat mendukung dan membantu dalam transportasi dan handling pemasangan.

Tahan Terhadap Retak
Dibuat dari bahan HDPE yang memiliki sifat crack resistance yang tinggi.

Tahan karat
Dibuat dari bahan Polyethylene yang bersifat non-corrosive dan anti karat dan tahan dari bahan-bahan kimia.

Tahan Abrasi dan Sedimentasi
Karena permukaan dalam pipa yang licin sehingga dapat meminimalisir terjadinya abrasi dan sedimentasi.

Tahan Terhadap Segala Cuaca
Dibuat dari bahan Polyethylene yang tahan terhadap kondisi cuaca yang eksrem.

Pemakaian Jangka Panjang
Pipa HDPE di lakukan dengan sistem penanamaan di dalam tanah. Aplikasi yang baik dan benar, akan membuat usia penggunaan pipa HDPE lebih tahan lama, bahkan hingga 50 tahun usia penggunaan.

Tahan Terhadap Suhu Rendah
Memiliki brittleness titik rapuh jauh di bawah 0^0 c, sehingga tidak ada masalah dalam pemasangan maupun penggunaannya dalam suhu rendah.

Variatif Dalam Metode Penyambungan
Tersedia berbagai pilihan dalam metode penyambungan (mechanical joint, butt fusion joint, electrofusion joint, Push on).

Lentur dan Kokoh
Survey dan investigasi di jepang di dapat Pipa HDPE tahan akan Gempa, dengan sifat lentur dapat mengikuti pergerakan tanah

KELEBIHAN PIPA HOCO

Empat Buah Garis Biru (Blue Line) berfungsi;
Penandaan Jalur Distribusi Pipa Air Bersih. Para pekerja galian dapat melihat tanda Garis Biru tsb dalam berbagai posisi.Pada saat Perbaikan dapat memudahkan mengetahui keberadaan Garis bila sudah berbalik posisi.

Mempunya Tanda Kode Produksi.
Mempunyai tanda pembuatan (tanggal & jam) untuk mempermudah mengontrol kualitas pipa.

Permukaan Pipa Halus (Bagian Dalam/Luar)
Sepanjang pipa tsb tidak kasar, membuat aliran air lebih baik dan penyambungan mechanical fitting lebih sempurna.

Menggunakan Teknologi Mutakhir dari Eropa
Menggunakan mesin dengan Akurasi Tinggi menghasilkan sistem penyambungan / pengelasan yang sempurna , cepat dan efesien



www.hdpefittingpipa.id

PRODUK TERBAIK
KUAT, LENTUR & TERUJI

ukuran 20mm sampai dengan 1.200mm dari SDR 11, 13.6,
17, 21 dan 26 (PN 6.3, 8, 10, 12.5, 16 dan 20)

Physical Properties of PE 100

	Tests Item	Test Method	Unit	Standard Value
PP	Density	ISO 1183	kg/m^3	942~953
	Water Absorbtion	ISO 62	%	< 0.03
Mechanical Properties	Tensile Strengtat Yield	ISO 527-1	MPa	> 20
	Elongation at Break		%	> 350
	Modulus of Elongation		MPa	900~1100
	Poisson's Ration		-	0.46
	Bending Strength	ISO 178	MPa	24~25
	Flexural Modulus		MPa	1000~1200
	Hardness (Duromoeter)	ISO 886	HDD	67~68
	Impact Strength	ISO 179	kj/m^3	16~18

*PP = Phsyical Properties

www.hdpefittingpipa.id

www.hdpefittingpipa.id

Physical Properties of PE 100

Tests Item		Test Method	Standard Value
Thermal and Electrical Properties	Linear Expansion Coefficient	ISO 1183	11~13
	Specific Heat Capacity	kJ/kg . K	1.9~1.3
	Heat Conductivity	W/m . K	0.46~0.50
	Melting Point	°C	128~132
	Softening Temperature	°C	125~127
	Brittieness Temperature	°C	> -70
	Flammability	-	No Performance
	Volume Resistivity	MΩ . Cm	>10°
	Dielectric Breakdown Strength	MV/m	17.3~23.6
	Permitivity	-	2.30~2.35

Performance Standards for High-Density Pipes and Joints

Tests Item		Standard Value	Tests Method
Tensile Strength at Yield		> 20,0 Mpa	25mm / min
Elongation at Break		> 350%	
Resistance to Pressure		Leak, Transformation, Breakage, not Permitted	2.5 Mpa x 2 min
Destructive Water Pressure STR		> 4,9 Mpa	
Thermal Stability		OIT > 20 min	200°,C Oxygen
Heat Elasticity		± 3%	110°C ,Ethylene Glycol x 30 min
			20°C : 2.4 Mpa x 100 hrs
Hydrostatic Strength		Cracks are not Permitted	80°C : 1.10 Mpa x 165 hrs
			80°C : 1.00 Mpa x 1000 hrs
Resistance to Chlorine Water		There must be no Foam Generation	110 C, Chloride Concentration 2000ppm x 168 hrs
Enviromental Stress Cracking Resist		Cracks are not Permitted	ISO 4427
Weathering Test	Appeareance	Cracks are not Permitted	> 3.5 GJ/m2
	Elongation at Break	> 350%	
	Thermal Stability	> 10 min	
Low-Speed Crack Progress		Cracks are not Permitted	80°C : 0.92 Mpa x 165 hrs
Fusion Miscibility		Cracks are not Permitted	80°C : 1.10 Mpa x 165 hrs

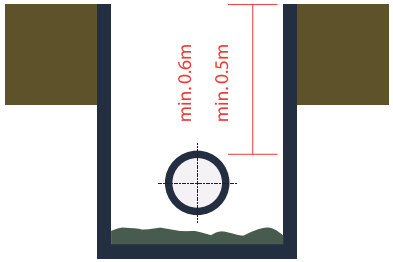
www.hdpefittingpipa.id

www.hdpefittingpipa.id

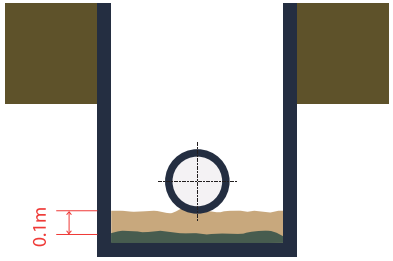
Ukuran Pipa, Produksi Pipa dari ukuran 20mm s.d 400mm dari SDR 11, 13.6, 17, 21 dan 26 (PN 6.3, 8, 10, 12.5 dan 16)

Outer Diameter	SDR 11			SDR 13.6			SDR 17			SDR 21			SDR 26			length (m)	
	Product Number	Thickness (mm) Overall Thickness	Reference Weight (kg/m)	Product Number	Thickness (mm) Overall Thickness	Reference Weight (kg/m)	Product Number	Thickness (mm) Overall Thickness	Reference Weight (kg/m)	Product Number	Thickness (mm) Overall Thickness	Reference Weight (kg/m)	Product Number	Thickness (mm) Overall Thickness	Reference Weight (kg/m)	Straight Pipe	Coil
D20	HC 20	2.0	0.12	HC 20	1.5	0.09	HC 20	1.2	0.08	HC 20	-	-	HC 20	-	-		
D25	HC 25	2.3	0.17	HC 25	2.0	0.15	HC 25	1.5	0.12	HC 25	-	-	HC 25	-	-		
D32	HC 32	3.0	0.28	HC 32	2.4	0.23	HC 32	2.0	0.19	HC 32	-	-	HC 32	-	-		
D40	HC 40	3.7	0.43	HC 40	3.0	0.36	HC 40	2.4	0.29	HC 40	2.0	0.24	HC 40	-	-		
D50	HC 50	4.6	0. 67	HC 50	3.7	0.55	HC 50	3.0	0.46	HC 50	2.4	0.37	HC 50	2.0	0.30		
D63	HC 63	5.8	1.06	HC 63	4.7	0.88	HC 63	3.8	0.72	HC 63	3.0	0.58	HC 63	2.5	0.47		
D75	HC 75	6.8	1.48	HC 75	5.6	1.24	HC 75	4.5	1.02	HC 75	3.6	1.83	HC 75	2.9	0.67		
D90	HC 90	8.2	2.14	HC 90	6.7	1.78	HC 90	5.4	1.47	HC 90	4.3	1.19	HC 90	3.5	0.98		
D110	HC 110	10.0	3.17	HC 110	8.1	2.62	HC 110	6.6	2.18	HC 110	5.3	1.78	HC 110	4.3	1.46		
D125	HC 125	11.4	4.12	HC 125	9.2	3.40	HC 125	7.4	2.78	HC 125	6.0	2.27	HC 125	4.8	1.85		100/200
D140	HC 140	12.7	5.30	HC 140	10.3	4.26	HC 140	8.3	3.49	HC 140	6.7	2.85	HC 140	5.4	2.33	6/11.8	
D160	HC 160	14.6	6.76	HC 160	11.8	5.57	HC 160	9.5	4.57	HC 160	7.7	3.74	HC 160	6.2	3.06		
D180	HC 180	16.4	8.51	HC 180	13.3	7.05	HC 180	10.7	5.77	HC 180	8.6	4.69	HC 180	6.9	3.81		
D200	HC 200	18.2	10.50	HC 200	14.7	8.65	HC 200	11.9	6.85	HC 200	9.6	5.82	HC 200	7.7	4.72		
D225	HC 225	20.5	13.29	HC 225	16.6	10.98	HC 225	13.4	9.02	HC 225	10.8	7.35	HC 225	8.6	5.93		
D250	HC 250	22.7	16.34	HC 250	18.4	13.53	HC 250	14.8	11.06	HC 250	11.9	8.99	HC 250	9.6	7.35		
D280	HC 280	25.4	20.49	HC 280	20.6	16.95	HC 280	16.6	13.89	HC 280	13.4	11.35	HC 280	10.7	9.16		
D315	HC 315	28.6	25.94	HC 315	23.2	20.57	HC 315	18.7	17.59	HC 315	15.0	14.27	HC 315	12.1	11.67		
D355	HC 355	32.2	32.93	HC 355	26.1	27.70	HC 355	21.1	22.39	HC 355	16.9	18.11	HC 355	13.6	14.75		
D400	HC 400	36.3	41.80	HC 400	29.4	34.54	HC 400	23.7	28.30	HC 400	19.1	23.10	HC 400	15.3	18.71		

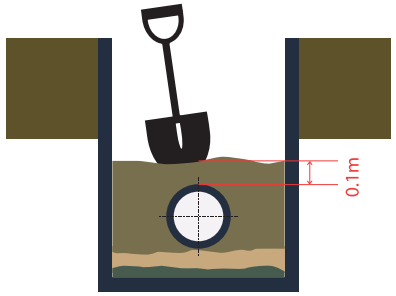
Skema penanaman pipa HDPE didalam tanah:



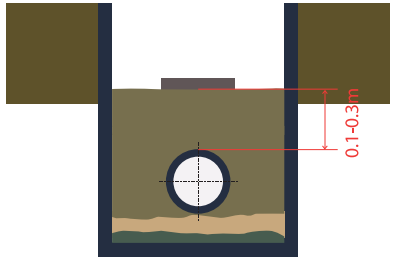
Kedalaman tanah
- Dibawah jalan beban: min. 600mm
- Dibawah trotoar, taman, dll: min. 500mm



Bebaskan dari batu kasar/benda keras. Sebaiknya diberi lapisan pasir setebal 100mm jika terdapat batu/tanah berbatu.



Mampatkan lapisan tanah/pasir ±75mm-100mm di atas bagian atas pipa. Lapisan tanah/pasir samping didapatkan ± 75mm antara sisi pipa dan sisi parit.



Jangan menggunakan mesin pemadat tanah sampai pipa tertutupi lapisan tanah hingga ketebalan 300mm.

www.hdpefittingpipa.id



www.hdpefittingpipa.id

PENYAMBUNGAN PIPA (PE)

Ada beberapa metode jenis penyambungan dalam instalasi pipa Polyethylene (PE) yang dikelompokkan menjadi dua macam sambungan yaitu sambungan mekanis dan sambungan pengelasan atau Welding

MESIN BUT FUSSION

1. Badan Mesin

Berfungsi untuk meletakkan pipa atau fitting yang akan disambung. Selain itu juga berfungsi sebagai penekan dimana dalam bagian mesin ada bagian yang dapat digerakkan dan digeser, ada bagian yang diam juga. Dalam proses penekanan ada mesin yang digerakkan dengan cara manual dan ada juga digerakkan oleh hidrolik (digerakkan dengan motor listrik atau dengan pompa tangan).



2. Pemanas

Berfungsi untuk memanaskan ke dua bagian permukaan pipa yang akan disambung.

3. Penyerut

Berfungsi untuk menghaluskan atau meratakan ke dua bagian pipa yang akan disambung, agar kedua permukaan benar-benar sejajar.

4. Pengatur Hidrolik

Mesin-mesin yang menggunakan pengerak motor hidrolik biasanya dihubungkan dengan selang hidrolik, pada bagian ini juga biasanya diletakkan indicator parameter–parameter penyambungan sepeti tekanan, waktu dan suhu.

5. Penjepit/insert clamp

Yaitu berfungsi untuk menjepit pipa sesuai ukurannya dan dipasangkan ke badan mesin.

Customer dapat melakukan pelatihan di pabrik Kami

www.hdpefittingpipa.id

Sambungan Pengelasan

Electro Fusion

Penyambungan dengan pemanasan yang dilakukan oleh elemen kumparan atau coil yang tertanam di dalam fitting.



Electro Fusion Saddle

Sambungan ini pada prinsipnya hampir sama dengan sambungan menggunakan clamp atau tapping saddle, bedanya hanya proses penyatuan dengan induk pipa dengan cara pengelasan metode electro fusion.



www.hdpefittingpipa.id

Sambungan Mekanis

1. Sambungan Mekanis

Jenis penyambungan ini dilakukan tanpa menggunakan mesin khusus tetapi diperlukan peralatan bantu biasa.

A. Flange Joint

Flange Joint penyambungannya menggunakan stub end yang dikombinasikan dengan flange dan dikencangangkan menggunakan baut dan mur. Penyambungan ini juga bisa digunakan untuk penyambungan antara pipa atau fitting jenis lain, seperti PE dan PVC atau PE dengan Galvanis



B. Compression Fitting

Penyambungan jenis ini menggunakan fitting khusus dan pemasangannya lebih simple



C. Clamp Saddle

Jenis sambungan ini digunakan untuk mencabang ke ukuran pipa yang lebih kecil



www.hdpefittingpipa.id

Cara Penyambungan

www.hdpefittingpipa.id

3A. Penyambungan Compression

Pada dasarnya penyambungan atau pemasangan dengan menggunakan fitting ini lebih mudah dan cepat.

Cara Pemasangan

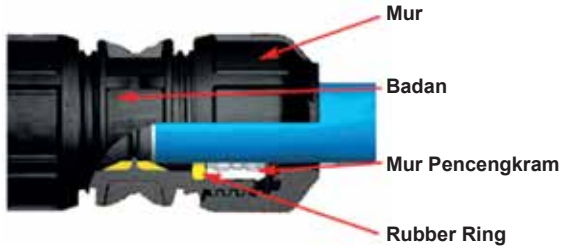
A. Potong pipa tegak lurus 90° dengan gunting/cutting pipe atau gergaji, kemudian bersihkan bagian ujung pipa yang sudah dipotong yang akan digunakan untuk pemasangan.

B. Masukan bagian komponen compression fitting ke dalam pipa mur pengunci, kemudia mur pencengkram.

C. Pipa dimasukkan ke dalam fitting dengan teknik ditekan hingga ujung pipa menyentuh pembatas dalam.

D. Setelah itu kencangkan mur pengunci menggunakan tangan dan jika kurang kencang, gunakan kunci khusus. Pastikan fitting telah terpasang sempurna untuk meng-hindari adanya kebocoran.

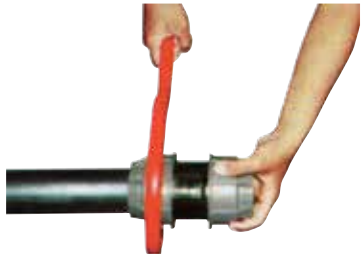
Gambar bagian-bagian dari fitting Compression





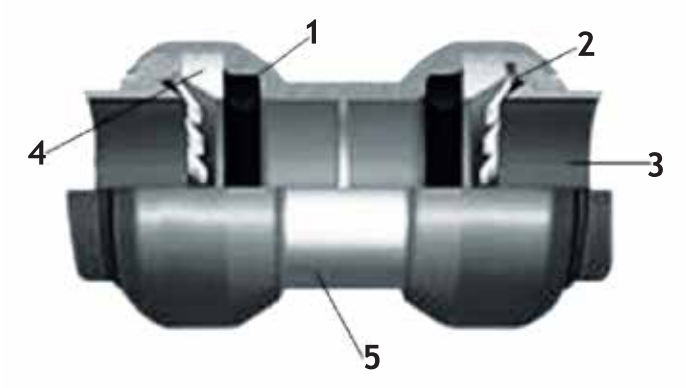






3B. Sambungan Pushon Fitting

Gambar bagian-bagian Pushon Fitt sebagai berikut:



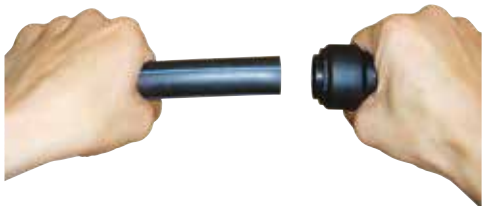
1. O' Ring
2. Grip Ring
3. Collet
4. O' Ring Protector
5. Body

Cara Pemasangan

A. Potong pipa tegak lurus 90˚ dengan gunting/cutting pipe atau gergaji, kemudian bersihkan bagian ujung pipa yang sudah dipotong yang akan digunakan untuk pemasangan.



www.hdpefittingpipa.id



B. Area ujung-ujung pipa diserut atau chamfering menggunakan pisau untuk memudahkan saat pemasangan dan tidak merusak seal yang ada di dalam fitting



C. Masukkan pipa yang sudah diserut tersebut ke dalam fitting dengan cara ditekan.



D. Proses penyambungan kedua sisi mudah dan cepat dengan menggunakan fitting push-on.

Injection Molded Fittings



Reduced Tee



Equal Tee



Stub End



Reducer



Elbow 90º



Elbow 45º



Cap

Dengan metode injection moulded menghasilkan produk yang berkualitas sesuai standar di perusahaan kami. Tersedia ukuran mulai 50mm - 1.200mm.

www.hdpefittingpipa.id

Push on Fitting



Push on Tee



Push on Female Thread



Push on Coupling



Push on Elbow 90^0



Push on Male Thread



Push on Reducer



Push on Male Elbow 90^0



Push on Female Thread Elbow 90^0



New Pushfit



Pushfit (New Design)

Tersedia ukuran mulai 20mm - 32mm.

Compression Thread Fittings


Tee Thread Male


Tee Thread Female


Tee Coupling


Reduction Fitting


Elbow 90°


Thread Male Elbow 90°


Coupling


Thread Female Elbow 90°


Cap


Male Fitting Adaptor


Female Fitting Adaptor


Ferrule Cutter


Compression Valve PE-PE


PE Compression
X Female BSP Thread


PE Compression
X Male BSP Thread

Tersedia ukuran mulai 20mm - 110mm.

www.hdpefittingpipa.id

www.hocoasia.com

BOX METER

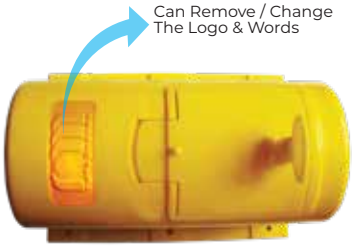
Box Meter dengan inovasi baru yang lebih kuat
terbuat dari material Block Copolymer dengan dua warna
yaitu warna kuning dan warna biru
Ukuran Box Meter 30 cm X 21 cm X 20 cm





Key System
Sistem Penguncian Box Meter yang sangat kuat & praktis. Melindungi Water Meter (Auto Reader) dengan aman dalam lindungan Box Meter yang kokoh





Material	PP Block Copolymer	
Color	Blue & Yellow	

www.hdpefittingpipa.id

www.hocoasia.com

UJI BURST PRESSURE

Product details

Test number	20171209
Description	OD 63 SDR 17 PN 10
Production no.	09 DES 2017
Test type	OD 63 SDR 17 PN 10
Customer	

Pressure Test Details

Operator	rahmat
Station	5
Set Pressure	40,00 [bar]
Hysterisis	0,40 [bar]
Alarm limit	0,80 [bar]
Max. Pressure	18,33 [bar]
Leak rate	5

Pressure Test Results

Total test time	3:00 hours
OK time	0:03 hours
Current test time	0:05 hours
Out of tolerance time	0:02 hours
Power failure time	0:00 hours

Pressure Test Temperature

Note: Temp data is manually input

Tank set temp. 80,00 [°C]

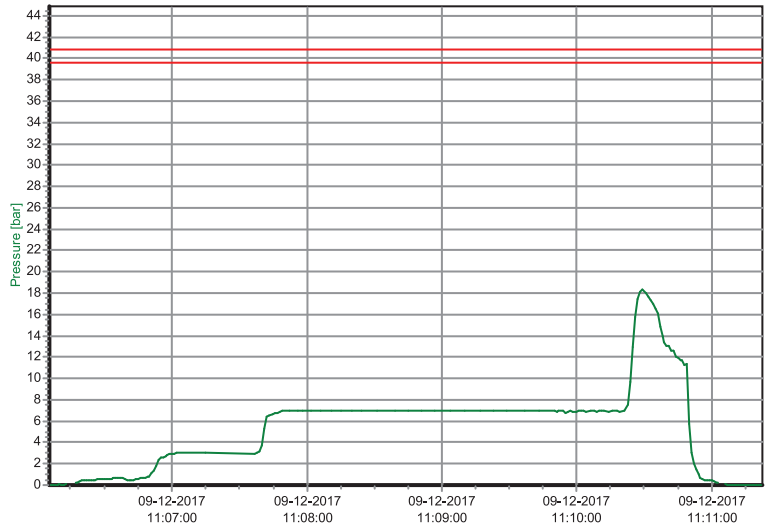
Test comments

PIPA PECAH MAXIMUM DI 18,33 BAR

Dates

Start date of test	09-12-2017 11:06
End date of test	09-12-2017 11:10
Date of print	09-12-2017 11:21:14

Complete Test View



Pc version = 29 08 2016 9.15
0 version = 18-10-2016

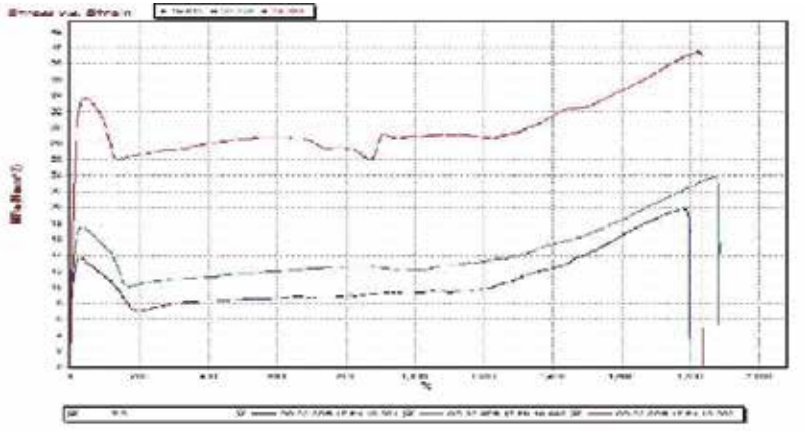
Test approved by : Date ../../....

UJI TENSILE & ELONGATION

TEST REPORT

Test Description: 29 JAN 2018 **Test No. :** OD 32 SDR 17 PN 10

Specimen	Area (mm^2)	Max. Force (N)	0.2% Y.S. (N/mm^2)	Yield Strength (N/mm^2)	Tensile Strength (N/mm^2)	Elongation Min 350 (%)
OD 32 SDR 17	12.18	241.3	6.96	6.98	19.81	1802.39
OD 32 SDR 17	12.18	289.6	12.53	23.78	23.78	1890.44
OD 32 SDR 17	12.18	479.7	23.73	22.43	39.38	1841.77



Approved : _____ *Tester :* _____



LABORATORIUM

Dengan menjaga mutu hingga mencapai target
sesuai dengan standar yang berlaku
terus di upayakan dalam menjaga kualitas terbaik

www.hdpefittingpipa.id

www.hdpefittingpipa.id

UJI HIDROSTATIK 165 JAM

Product details

Test number	201719005
Description	OD 20 SDR 11 PN 16
Production no.	3
Test type	OD 20 SDR 11 PN 16
Customer	

Pressure Test Details

Operator	RAHMAT
Station	3
Set Pressure	12,74 [bar]
Hysterisis	0,12 [bar]
Alarm limit	0,25 [bar]
Max. Pressure	12,96 [bar]
Leak rate	5

Pressure Test Results

Total test time	165:00 hours
OK time	165:00 hours
Current test time	165:02 hours
Out of tolerance time	0:02 hours
Power failure time	0:00 hours

Pressure Test Temperature

Note: Temp data is manually input

Tank set temp. 0,00 [°C]

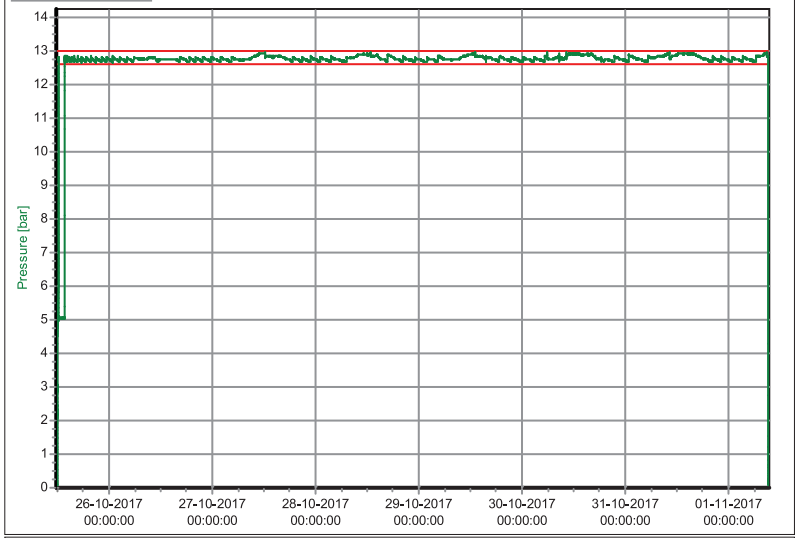
Test comments

Hasil Test OK

Dates

Start date of test	25-10-2017 12:08
End date of test	01-11-2017 09:09
Date of print	06-04-2018 14:26:42

Complete Test View



Pc version = 29 08 2016 9.15
0 version = 18-10-2016

Test approved by : Date ../../....

UJI HIDROSTATIK 1000 JAM

Product details

Test number	20171124
Description	OD 110 SDR 17 PN 10
Production no.	20171124
Test type	OD 110 SDR 17 PN 10
Customer	

Pressure Test Details

Operator	RAHMAT
Station	4
Set Pressure	6,38 [bar]
Hysterisis	0,06 [bar]
Alarm limit	0,13 [bar]
Max. Pressure	8,93 [bar]
Leak rate	5

Pressure Test Results

Total test time	1000:00 hours
OK time	1000:00 hours
Current test time	1000:05 hours
Out of tolerance time	0:05 hours
Power failure time	68:58 hours

Pressure Test Temperature

Note: Temp data is manually input

Tank set temp. 80,00 [°C]

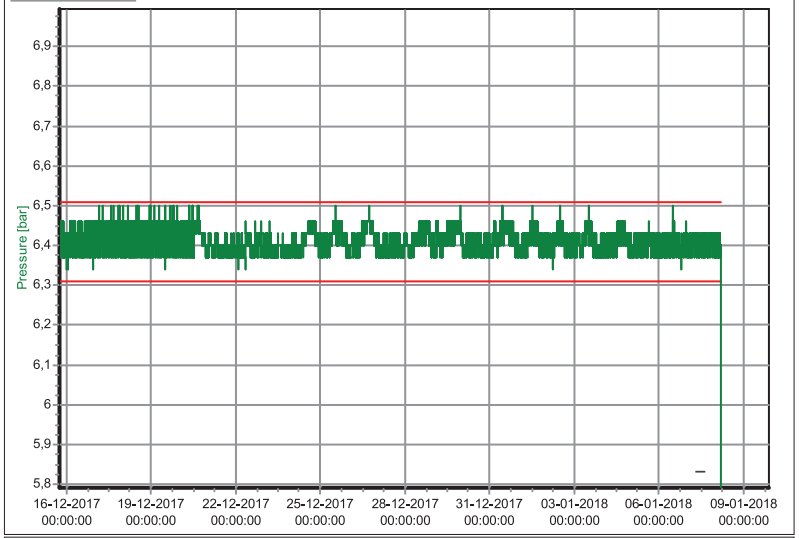
Test comments

PIPA TIDAK PECAH

Dates

Start date of test	24-11-2017 15:30
End date of test	08-01-2018 04:34
Date of print	25-01-2018 13:50:45

Partial Test View



Pc version = 29 08 2016 9.15
0 version = 18-10-2016

Test approved by : Date ../../....

Sertifikat ISO 9001 : 2015



Kementerian Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

NA 01304

BALAI SERTIFIKASI INDUSTRI
INSTITUTE for INDUSTRIAL CERTIFICATION

SERTIFIKAT SISTEM MANAJEMEN MUTU

Nomor : 003/LSSM.01/IV/2018

diberikan kepada:

PT. HOCO ASIA INDUSTRY

dinyatakan bahwa perusahaan telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu sesuai dengan persyaratan :

SNI ISO 9001:2015

dengan lingkup sertifikasi :
Industri Manufaktur Pipa Polietilena (PE) dan Fiting untuk Sistem Penyediaan Air Minum

untuk lokasi :
Jl. Modern Industri XVII AJ no. 6 - 7, Modern Industri Cikande, Desa Nambo Udik, Cikande, Kab. Serang, Banten

Tempat dan tanggal terbit:
Jakarta, 03 April 2018

Disahkan oleh:

SARTO GIRSANG
Kepala

Terbitan Pertama
Tersertifikasi sejak 03 April 2018

Sertifikat ini berlaku sampai dengan tanggal 02 April 2021 selama perusahaan masih memenuhi ketentuan dan peraturan yang ditetapkan Balai Sertifikasi Industri.

Jl. Cikini IV No. 15 Jakarta Pusat 10330, Indonesia

Sertifikat TKDN



Kementerian Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA

TANDA SAH CAPAIAN TINGKAT KOMPONEN DALAM NEGERI

Sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 02/M-IND/PER/1/2014 tentang Pedoman Peningkatan Penggunaan Produk Dalam Negeri Dalam Pengadaan Barang/Jasa Pemerintah, Nomor 03/M-IND/PER/1/2014 tentang Pedoman Peningkatan Penggunaan Produk Dalam Negeri Dalam Pengadaan Barang/Jasa Pemerintah Yang Tidak Dibiayai Dari Anggaran Pendapatan Dan Belanja Negara/Anggaran Pendapatan Dan Belanja Daerah, dan Peraturan Menteri Perindustrian No. 16/M-IND/PER/2/2011 tentang Ketentuan dan Tata Cara Penghitungan Tingkat Komponen Dalam Negeri, hasil verifikasi atas Capaian Tingkat Komponen Dalam Negeri (TKDN) adalah sebagai berikut:

Jenis Produk	Pipa HDPE
Tipe	SDR 11; SDR 13,6; SDR 17; SDR 21; SDR 26
Spesifikasi	Pipa untuk Saluran Air
Merk	HOCO
Nilai TKDN	44,03%
Terbilang	Empat puluh empat koma nol tiga persen
Standard Produk	SNI 4829.2:2015
Sertifikat Produk	462/S/SA/B/XII/2017
No. Laporan	LPA-113/PK-2767/PTKDN.IKTA-INFRAS/III/18

yang telah ditandasahkan oleh Kementerian Perindustrian dan berlaku 3 tahun terhitung sejak tanggal tanda sah,

diberikan kepada:

Nama Perusahaan	PT. Hoco Asia Industry
Alamat	Kawasan Industri Modern Cikande Jl. Modern Industri XVII Blok AJ No. 6 & 7, Desa Nambo Udik, Kabupaten Serang, Provinsi Banten
NPWP	80.643.991.5-034.000
Bidang Usaha	Industri Pipa Plastik dan Perlengkapannya (KBLI: 22220)
No. Tanda Sah	92/IKTA/TKDN/3/2018

Jakarta, 15 Maret 2018

DIREKTUR JENDERAL INDUSTRI KIMIA, TEKSTIL DAN ANEKA

Ir. Imam Sapt. Dwiwahjono

www.hdpefittingpipa.id

www.hdpefittingpipa.id

Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI





Sertifikat Sistem Manajemen Lingkungan



Sertifikat Laporan Uji & Kalibrasi





Sertifikat Registrasi



NEW PRODUCT
Clamp Saddle for Electrofusion





Ujung pipa harus dipotong dengan rata, permukaan hasil potong harus licin dan bersih dari ampas hasil pemotongan.

Pemotongan yang tidak rata seperti bambu runcing tidak diperkenankan, karena dapat menyebabkan overheating, meleleh, bahkan terbakar.







Clamp Saddle & Ferrule

www.hdpefittingpipa.id