



STANDAR PRODUCT

&

PROSES PRODUKSI ROLLER & PULLEY.

PT.SINAR SURYA LESTARI

TEAM PRODUKSI KAMI

Team kami mempunyai Keterampilan dan pengalaman dalam pembuatan component conveyor sistem dan Bertanggung jawab Dengan Rencana Kualitas dan Peningkatan kualitas, SINAR SURYA LESTARI berupaya mengoptimalkan masa pakai component conveyor sistem, khususnya roller dan pulley dalam kondisi pengoperasian yang terus menerus. Hal ini dapat dicapai dengan membangun budaya karyawan yang terampil dan memiliki semangat kerja untuk mencapai produk dengan kualitas terbaik. Dan melakukan improvent secara terus menerus.





STANDAR KERJA KAMI

Perusahaan sinar surya Lestari selalu berupaya meningkatkan kualitas produk, produk yang berkualitas akan dihasilkan Ketika memiliki karyawan yang terampil dalam setiap proses. Sistim kerja kami menjunjung tinggi keselamatan kerja mengacu kepada K3 .



Seluruh pekerja kami terdaftar di Jamsotek pekerja yang berlaku di Indonesia.

Perlengkapan safety yang sesuai dengan standar.

Kami juga menerapkan budaya 5R di area pabrik. dengan adanya budaya 5R produk yang kami hasilkan akan terus meningkat kualitasnya.

STANDAR PRODUK KAMI

STANDAR ROLER

- Pengecekan TIR 100%.
- Tes Break Away / Rolling Resistance.
- Pengecekan kerapatan sealing terhadap Debu dan Air.
- Balancing Roller.

STANDAR PULLEY

- Desain endisc satu badan dengan power lock tanpa welding.
- Pengelasan Luar dan dalam.
- Join shaft dengan power lock.
- Balancing Static / Dinamik
- Karet lagging hot / cold / keramik.
- Pemasangan bearing/ plamer block menggunakan hidrolik.
- Packing standar.

JENIS - JENIS ROLLER

Ada beberapa jenis roller , antara lain :

1.Carry Roller.

2.Impact Roller.

3.Return Roller.

Ketiga jenis roller ini adalah roller yang paling umum dan sering digunakan diberbagai tambang atau pun PLTU, dan lain sebagainya.





FUNGSI ROLLER

SESUAI DENGAN JENISNYA

1.CARRY ROLLER

Carry roller Secara umum terbagi menjadi dua tipe, yaitu tipe pertama adalah throughed belt and has three rolls. Roll bagian tengah terpasang secara horizontal sedangkan dua roll yang lain juga terpasang membentuk sudut 20° - 35° .



FUNGSI ROLLER

SESUAI DENGAN JENISNYA

2.RETURN ROLLER

Return roller berfungsi sebagai pendukung belt conveyor di sisi return (Kembali) pada saat belt beroperasi, dan biasanya berada di support bagian bawah dari pada support carrying idler. Return idler terdiri dari bermacam-macam bentuk sesuai dengan kebutuhan dilapangan.



FUNGSI ROLLER SESUAI DENGAN JENISNYA

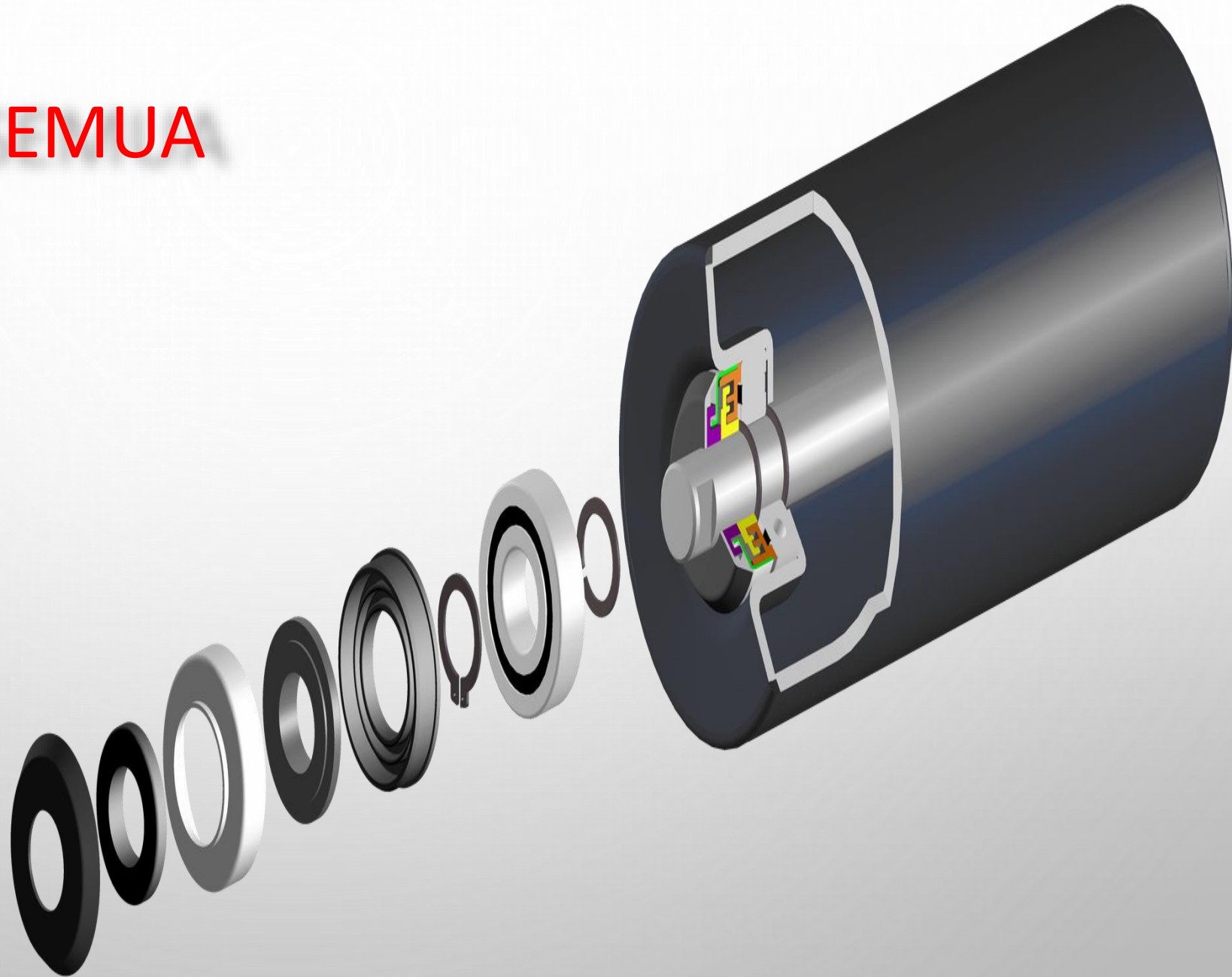
3.IMPACT ROLLER

Impact Roller berfungsi sebagai bantalan ketika belt conveyor menerima material yang turun dari Chute di titik pengisian. Oleh sebab itu maka Impact roller juga disebut juga sebagai roll bantalan. Dengan adanya roll bantalan sebagai penahan belt conveyor, maka akan terjadi suspensi terhadap belt saat material jatuh diatas belt, sehingga belt terproteksi dari kemungkinan sobek permukaannya dapat diharapkan tetap awet.

STANDAR PART

YANG ADA PADA SEMUA JENIS ROLLER :

- Pipa Roller.
- Shaft Roller.
- Snap Ring.
- C – Ring.
- Bearing.
- Bantalan Bearing.
- Bearing Housing.
- Labyrith Seal.
- Rubber (Impact Roller).



SEKILAS INFO BAHAN

YANG ADA DALAM BEARING HOUSING JENIS ROLLER :

SHAFT

Proses menggunakan mesin otomatis dan toleransi diameter JIS H7.

BEARING HOUSING

Proses melalui mesin CNC dan toleransi kedudukan bearing JIS N7.

BEARING

Bearing dengan bola bearing kerapatan 2RS dengan merek NACHI,SKF,FAG.dengan pelumas yang baik sehingga efektif saat kenaikan suhu.

LAMBYRINT SEAL DAN COVER

Berbahan NYLON/PU/PE dan cover seal aluminium cover luar PE.labyrinth seal diisi dengan grease yang tahan di atas suhu tinggi dan efektif terhadap debu/air.cover seal dengan ukuran presisi tinggi sehingga mencegah debu / air masuk ke dalam bearing housing.

SEKILAS INFO PRODUK KAMI :

STANDAR :

JIS , CENMA , DIN , ISO atau sesuai permintaan.

BEARING :

6204 – 6308 2RS C3.

PIPA OD :

Ø 89 - Ø 159mm

SHAFT OD :

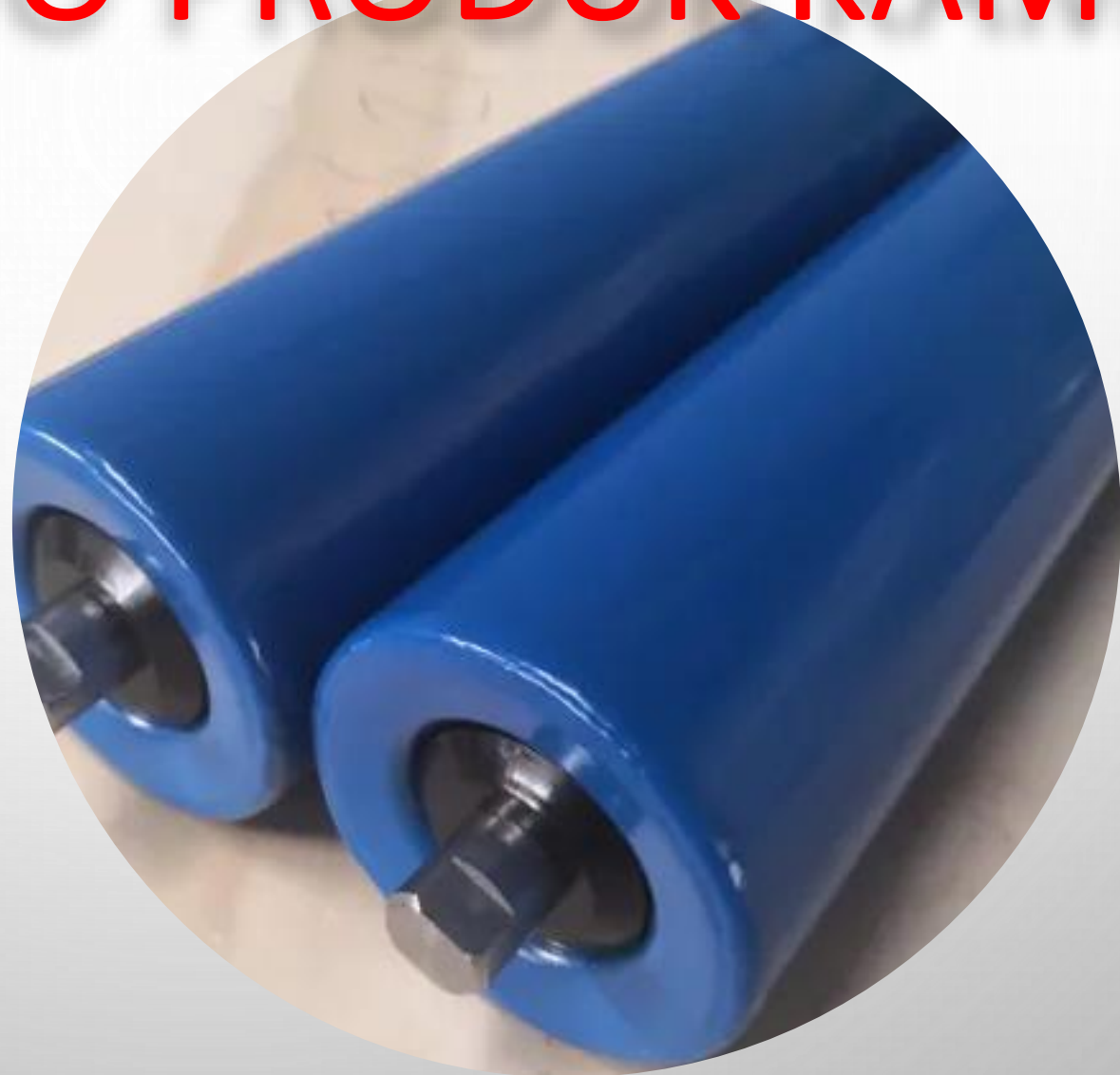
Ø 20 - Ø 40

DIMENSI :

Sesuae dengan permintaan.

COATING :

Powder Coating.



STOCK MATERIAL KAMI

Kami memiliki stock material dengan jumlah yang cukup banyak dari ukuran pipa OD 89mm sampai dengan OD 159mm dan shaft ukuran OD 20mm sampai dengan 35mm, semua stock kami teratur dengan baik secara sistem maupun kualitas, sistem yang kami terapkan dalam penyimpanan bahan baku adalah First In, First Out (FIFO) dari semua jenis material.

Sebelum kami menyimpan material kami melakukan pengecekan saat material baru dibeli IN COMING MATERIAL untuk memastikan bahwa material sesuai dengan standar yang kami perlukan.

Untuk material pipa dan shaft dilengkapi dengan mildsertifikan dari supplier kami.



PROSES PRODUKSI KAMI

1. PROSES PEMOTONGAN PIPA

Proses pemotongan pipa menggunakan mesin
AUTOMATIS CNC

Sehinga hasil potongan rapi dan mendapatkan ukuran yang sesuai dengan gambar dan produktifitas yang tinggi. setiap pipa yang dipotong operator wajib melakukan pengecekan dimensi dan keovalan pipa tidak boleh melebihi 0.5, berapa pun jumlahnya wajib dilakukan pengecekan tidak sempeling. setiap proses ada quality control yang selalu melakukan pengecekan ulang.



PROSES PRODUKSI KAMI

2. PROSES PEMOTONGAN SHAFT / AS

Proses pemotongan shaft menggunakan mesin
AUTOMATIS CNC

Sehingga hasil potongan rapi dan mendapatkan ukuran
yang sesuai dengan gambar. setiap pemotongan
dilakukan pengecekan dimensi oleh operator dan
quality control yang biasa kami sebut WORK IN
PROSES.



PROSES PRODUKSI KAMI

3. PROSES CHAMFERING SHAFT DOUBEL SPINDEL.

Proses chamfering shaft bertujuan untuk mendapatkan ukuran yang presisi pada ujung shaft dan ujung shaft tidak tajam. dan juga supaya memudahkan proses assembly saat memasang bearing. proses ini menggunakan mesin otomatis kanan dan kiri sekali proses tidak bisa bolak balik karna bisa menyebabkan produk tidak presisi. proses ini dicek oleh pihak quality control sehingga ukuran dipastikan sesuai dengan yang ada didrawing.



PROSES PRODUKSI KAMI

4. PROSES BORING PIPA DOUBEL SPINDEL

Proses boring pipa bertujuan untuk membuat step pada diameter dalam pipa untuk dudukan bearing housing, proses ini berlangsung kanan dan kiri, tidak bisa bolak balik karna ukuran kanan kiri harus sama. tanpa proses ini bearing housin tidak dapat terpasang secara sempurna. apa bila proses ini dibuat tidak presisi akan berdampak pada pengelasan yang tidak sempurna, roller tidak balan. dan kemungkinan roller tidak berumur Panjang sesuai yang diharapkan.



PROSES PRODUKSI KAMI

5. PROSES GROVING SHAFT DOUBEL SPINDEL

Proses grooving shaft , pores ini dilakukan dengan mesin otomatis dobel spindel jadi ukuran yang didapatkan antara kanan dan kiri sudah pasti sama.

Proses groving shaft adalah proses untuk membuat lubang dudukan snapring yang perlu diperhatikan adalah jarak dan kedalaman dudukan snapring, apa bila tidak sesuai ukurannya berakibat pada bearing yang terlalu terkunci dan berdampak putaran roller jadi berat dan bearing cepat rusak. sebaliknya apa bila terlalu lebar bearing akan longgar dan roller jadi kocak berakibat cepat rusaknya roller.



PROSES PRODUKSI KAMI

6. PROSES MILLING SHAFT DOUBEL SPINDEL

Proses miling shaft adalah proses untuk membuat step / keyway pada shaft roller supaya roller bisa terpasang dengan frame, pada proses ini ukuran yang didapat harus sangat presisi karna apa bila tidak presisi hasil akhir pada roller tidak akan center, apa tidak center berakibat roller cepat rusak karna bearing terpasang tidak sempurna.



PROSES PRODUKSI KAMI

7. PROSES WELLDING (PENGELASAN DALAM)

Proses pengelasan bearing housing dengan pipa roller ,pengelasan kami menggunakan mesin otomatis , operator yang menjalankan mesin memiliki sertifikat juru las kelas dua SMAW – CARBON STEEL,standar pengelasan kami adalah pengelasan dalam agar lebih kuat,bisa juga dengan pengelasan luar tapi kami tidak menjamin akan kekuatan pengelasan tersebut,setiap pengelasan kami melakukan pengecekan deangan hasil las dengan penetran.untuk memastikan bahwa prodak tersebut memiliki kualitas bagus,karna pengelasan ini bagian yang sangat kritikal.



PROSES PRODUKSI KAMI

8. PROSES COATING (POWDER COATING)

Standar pengecatan kami menggunakan cat ramah lingkungan powder coating dengan ketebalan > 85 micron. Berikut beberapa hal keunggulan pengecatan dengan powder coating :

- Tahan karat: Powder coating dapat melindungi permukaan dari berbagai jenis korosi, termasuk karat.
- Tahan gores: Powder coating lebih tahan gores dibandingkan cat biasa
- Tahan panas: Powder coating lebih tahan panas dibandingkan cat biasa.

- Tahan benturan dan cuaca ekstrem: Powder coating tahan terhadap benturan, kelembapan, bahan kimia, sinar ultraviolet, dan kondisi cuaca ekstrem lainnya.
- Ramah lingkungan: Powder coating tidak mengandung solvent dan aman bagi kesehatan.
- Efisien: Powder coating efisien dan hemat.
- Warna stabil dan seragam: Powder coating menghasilkan warna yang stabil dan seragam.
- Lapisan tebal: Powder coating menghasilkan lapisan yang tebal dan kuat.
- Sifat adhesif kuat: Powder coating memiliki sifat adhesif yang kuat.
- Menutup pori-pori dengan sempurna: Powder coating memberikan hasil yang lebih merata dan tebal.

Supaya hasil akhir mendapatkan kualitas yang sempurna, material sebelum dicoating harus bebas dari karat, cairan kimia, seperti grease, oli dan lain sebagainya. Pastikan material terbebas dari semua itu.

PROSES PRODUKSI KAMI

9. PROSES ASSEMBLY ROLLER

Assembly roller kami menggunakan mesin assembly otomatis, hal yang perlu diperhatikan saat proses assembly adalah kebersihan area sekitar, harus terbebas dari debu dan lain sebagainya, setiap part diassembly sesuai dengan urutannya, dan diberikan greas berkualitas baik, tidak semua greas bisa digunakan, greas yang dipake harus yang tahan terhadap suhu tertentu, karna apa bila greas yang dipake tidak sesuai standar berakibat pada umur roller yang cepat rusak.



PROSES PRODUKSI KAMI

10. PROSES PACKING PRODUK.

Proses packing kami menggunakan palet kayu atau peti sesuai dengan permintaan user. dalam proses packing yang perlu diperhatikan ada jumlah per palet ada berapa, dan juga susunan roller harus rapi dan antara roller tidak boleh bersentuhan langsung harus diberikan karet atau busa bisa juga dengan selang timbangan, karna apa bila tidak diberikan lapisan akan berakibat cat pada roller terkelupas. setelah roller yang sudah disusun dan jumlah isi dalam satu palet ditentukan maka ditutup dengan terpal dan plastik refing supaya terlindung dari hujan atau lain sebagainya, dan berikikan indentitas secara detail pada packingan roller tersebut.



LAMPIRAN DOKUMENT PROJEK YANG KAMI BERIKAN.

- Partisipasi kami dalam pelaksanaan proyek, sebagai bagian dari manajemen proyek, pengiriman kami akan disertai :
- Catatan Data Manufaktur (MDR)
- Rencana Uji Inspeksi
- Gambar Persetujuan
- Mildsertifikat bahan.
- Sertifikat welder.
- Laporan Uji Produk.
- Work in proses , hasil pengecekan setiap proses.
- Final inspeksi ,
- Buku Petunjuk Pengoperasian dan Perawatan.

ALAT UKUR KAMI SESUAI DENGAN STANDAR



MITUTOYO DIAL GUAGE

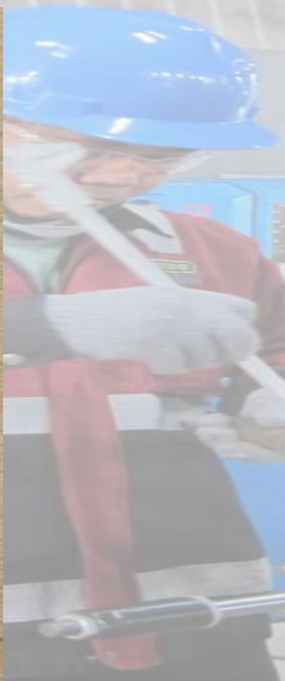


MITUTOYO BORE GUAGE

ALAT UKUR KAMI SESUAI DENGAN STANDAR

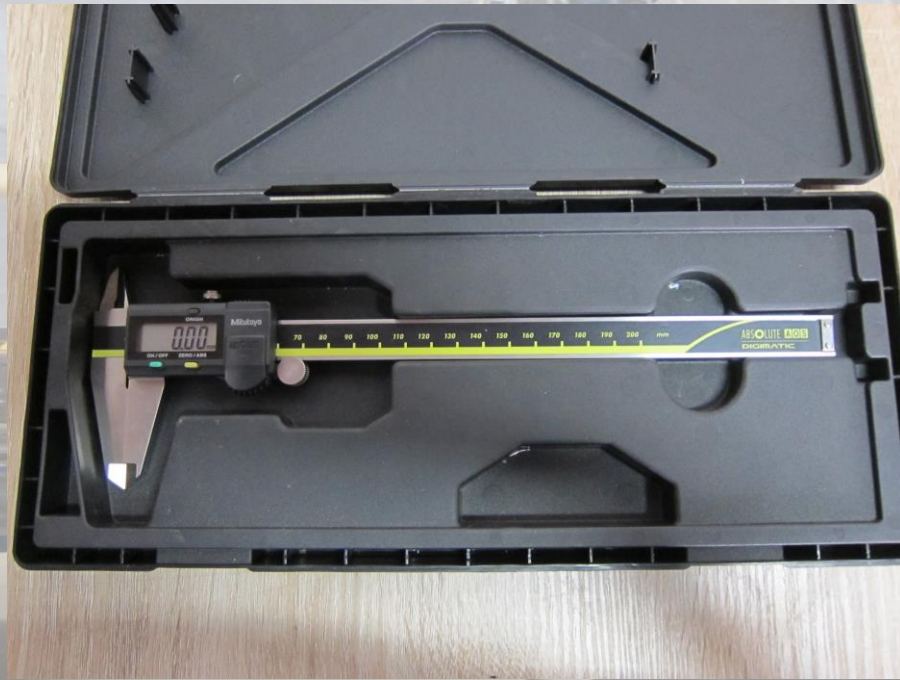


TECLOCK DURO METER

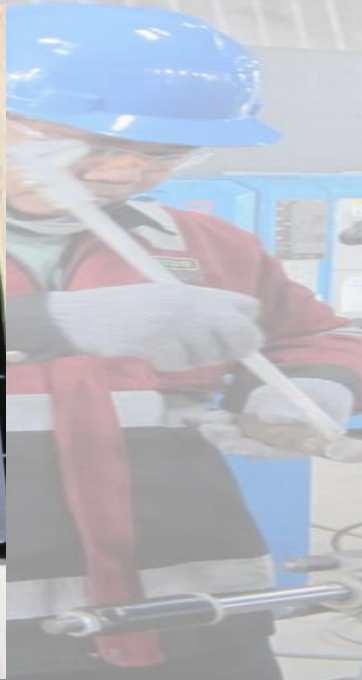


ELCOMETER COTING TICKNES.

ALAT UKUR KAMI SESUAI DENGAN STANDAR



MITUTOYO DIGITAL KALIPER



MITUTOYO KALIPER MANUAL

ALAT UKUR KAMI SESUAI DENGAN STANDAR



KDS METERAN STANDAR JIS

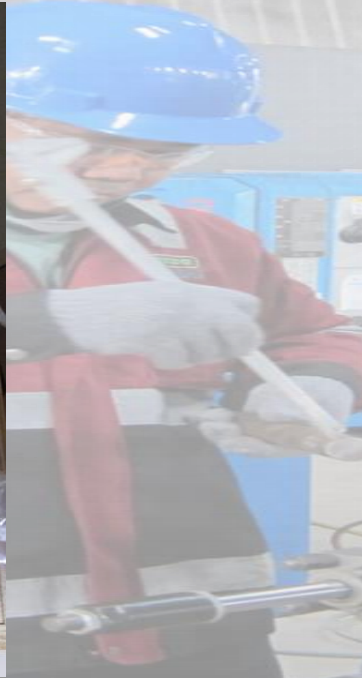


INDCO JAPAN KUNCI TORQUE

ALAT UKUR KAMI SESUAI DENGAN STANDAR



MITUTOYO MICROMETER



MITUTOYO KALIPER 1000MM

SEMUA ALAT UKUR YANG KAMI MILIKI TERKALIBRASI



ALAT UJI PRODUCK KAMI



SEALING TES



RADIAL TES

ALAT UJI PRODUCK KAMI



**IMMERSION SEAL TES
(KETAHANAN SEAL
TERHADAP AIR).**

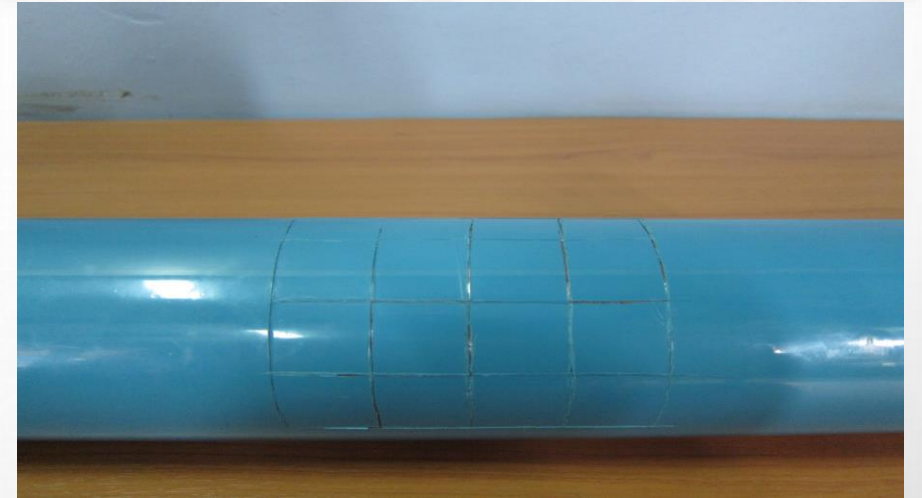


**RUN OUT DAN BALANCING
TEST**



**ADHESION COATING TES
(DAYA REKAT CAT)**

PENGUJIAN DAYA TAHAN COATING



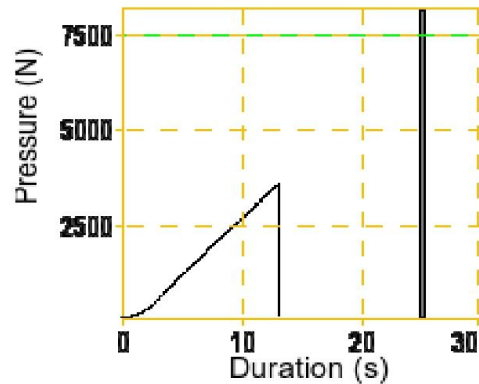
HASIL PENGUJIAN COATING

Trial 11-11-2024

Created: 2024-11-10 17:21:47
PosiTest AT-A S/N: 24395

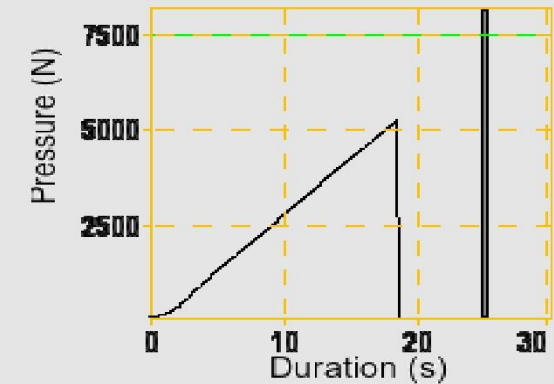
Readings

#	Pressure Limit (N)	Duration Hold Time (s)	Dolly (mm)	Rate (N/s)	Result	Pass/Fail Time
1	3632 7550	13,1 0,0/0,0	20	300	Pulled	X 17:25:59
	Glue Y: 0	Y/Z Interface: 0				
	Layer 1: B 0	B/Y Interface: 0				
	Substrate: A 0	A/B Interface: 0				



Trial 11-11-2024 Readings

#	Pressure Limit (N)	Duration Hold Time (s)	Dolly (mm)	Rate (N/s)	Result	Pass/Fail Time
2	5318 7550	18,5 0,0/0,0	20	300	Pulled	X 17:28:08
	Glue Y: 0	Y/Z Interface: 0				
	Layer 1: B 0	B/Y Interface: 0				
	Substrate: A 0	A/B Interface: 0				





(021) 56968889



Support@sinarsuryalestarigroup.com



Www.sinarsuryalestarigroup.com



Komplek Ruko Golden ville No.88 CJ,
Jalan Taman Daan Mogot Jakarta 11510



/Sinar.suryalestari/ ▶



SinarSL



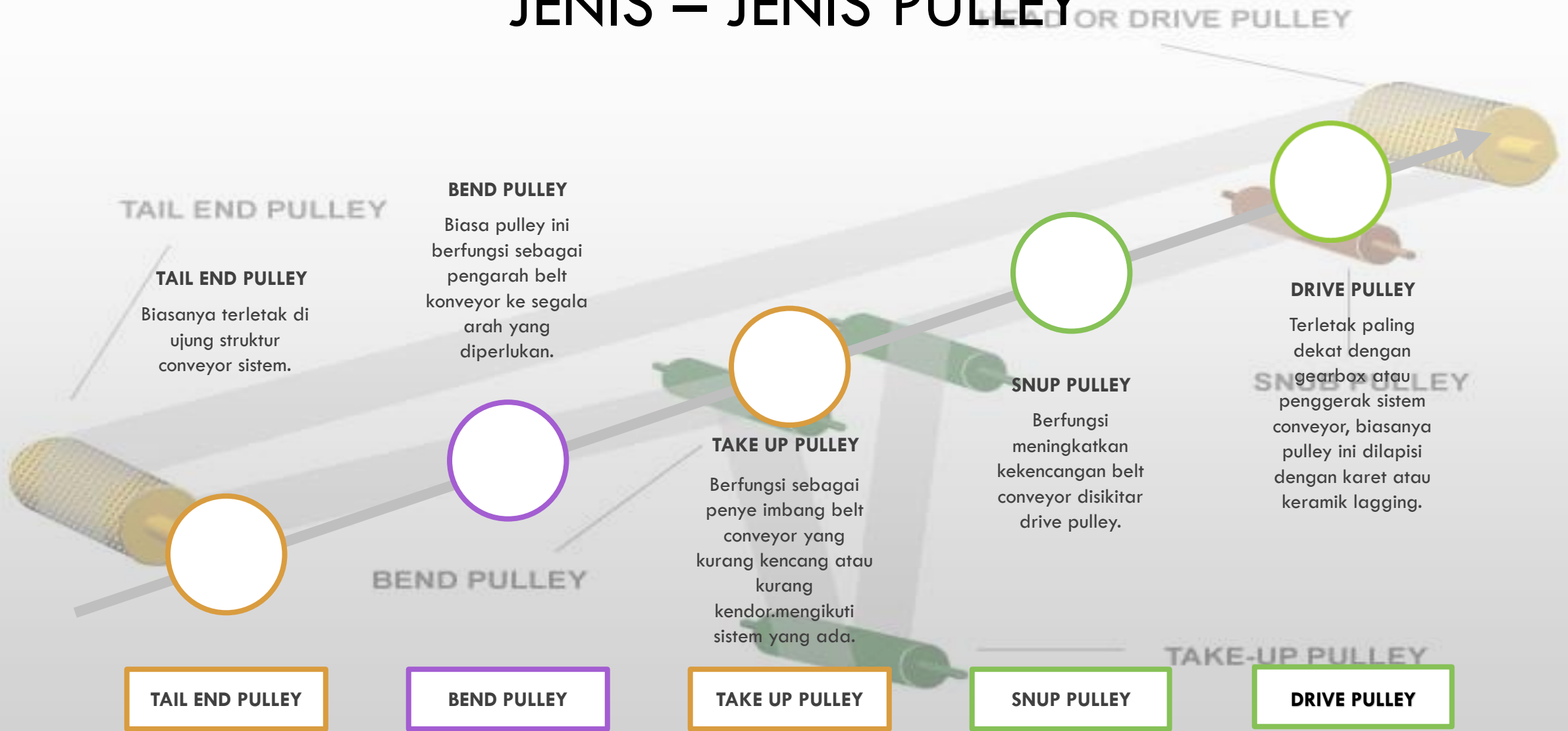
SinarSLgroup

CONTACT US

PROSES PRODUKSI PULLEY

PT.SINAR SURYA LESTARI

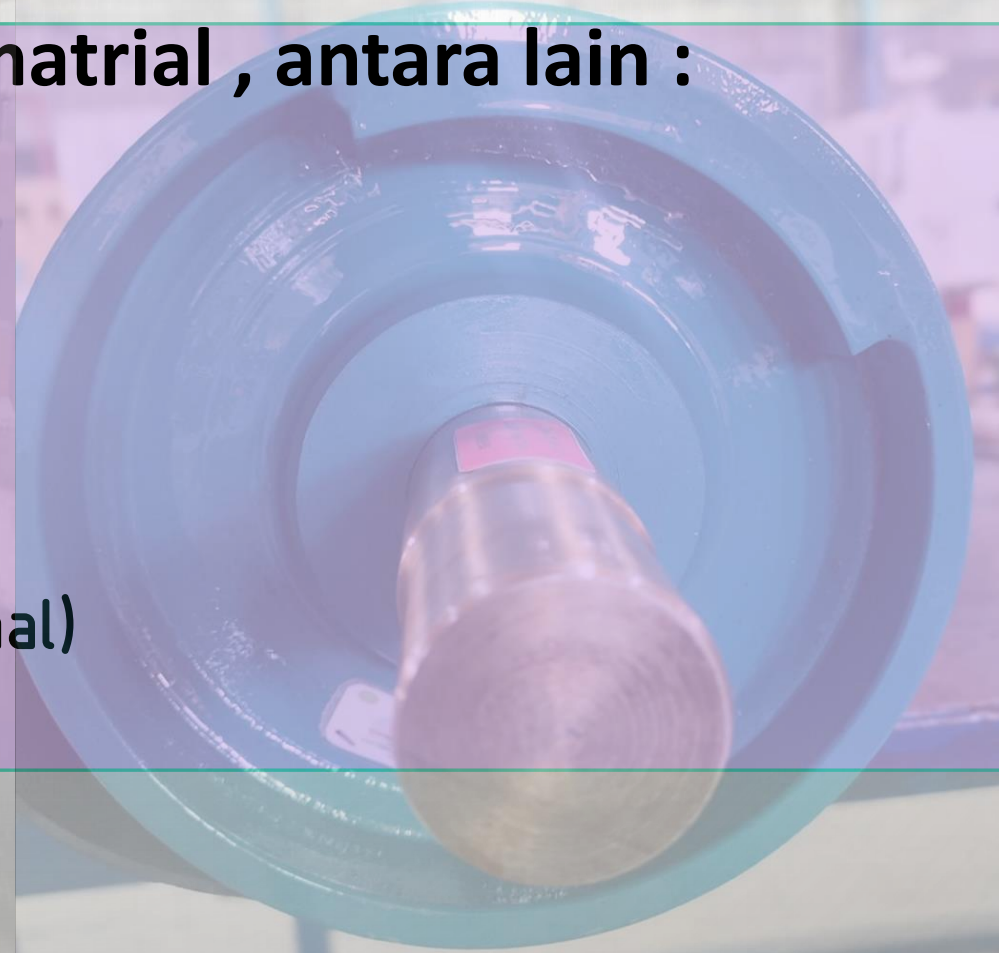
JENIS – JENIS PULLEY



JENIS MATERIAL PULLEY

Pulley terdiri dari beberapa part atau material , antara lain :

- 1.Pipa / Drum.
- 2.Flange / end disck.
- 3.Shaft / AS.
- 4.Power Lock / AS Lock. (Opsional)



WORK IN PROSES (WIP) MATERIAL.

1. Proses machining shaft.

Proses machining shaft dilakukan setelah dilakukan pengecekan oleh QC Dan ada tanda label PASSED, Poin yang diperhatikan dalam pengerjaan machining shaft adalah diameter untuk kedudukan bearing, diameter kedudukan clamping elemen (power lock), diameter kedudukan gear box dan panjang shaft, khusus untuk machining shaft biasa memakai standar toleransi h7, h8 dan N1. atau mengikuti standar yg diminta oleh user.

2. Proses machining pipa.

Proses machining pipa dapat dilakukan setelah melalui pengecekan oleh QC dan di beri label PASSED, Poin pengecekan pengerjaan machining pipa adalah machining panjang pipa, machining step pipa untuk kedudukan end disc (Flange), untuk kedudukan end disc memakai toleransi + 0.1 supaya end disc terpasang tidak longgar atau pun terlalu sesak.

MACHINING END DISC.

PROSES MACHINING END DISC DAPAT DILAKUKAN SETELAH MELALUI PENGECEKAN OLEH QC DAN ADA LABEL PASSED, POIN PENGECEKAN PROSES MACHINING END DISC MELIPUTI DIAMETER LUAR END DISC, TEBAL END DISC, DAN DIAMETER DUDUKAN CLAMPING, KHUSUS UNTUK DUDUKAN CLAMPING MEMAKAI TOLERANSI 0.010 MICRON SAMPAI 0.030 MICRON. INI BERTUJUAN CLAMPING TIDAK SELIP KETIKA DI PAKAI RUNNING OLEH USER.

ASSEMBLY 1 (SATU)

Apa bila proses machining pipa dan end disc sudah selesai. proses selanjutnya adalah assembly.

Proses assembly dilakukan bertujuan untuk mendapatkan ukuran jarak sisi kanan dan kiri sesuai dengan desain pada drawing.

Setelah ukuran didapatkan dilakukan penguncian dengan pengelasan tipis beberapa titik Agar end disc tidak bergerak.

Setelah dilakukan penguncian dengan pengelasan tipis dan ukuran jarak sudah sesuai

Maka sudah siap untuk dilakukan pengelasan penuh.

PROSES PENGELASAN PULLEY

proses pengelasan pulley sendiri terdiri dari dua bagian, yaitu pengelasan dalam dan pengelasan luar, pengelasan dalam itu dilakukan pada end disc bagian dalam terhadap pipa bagian dalam, sedangkan pengelasan luar dilakukan pada end disc bagian luar dan step pipa bagian luar, tujuan dilakukan 2 bagian pengelasan agar meningkatkan performa pulley pada bagian pengelasan nya,

PENGECEKAN HASIL LAS



Setelah pipa dan end disc di las langkah berikutnya yang di lakukan adalah uji pengelasan dengan melakukan penetrant test, langkah ini di ambil untuk mengetahui hasil las keropos atau tidak. sehingga bisa di pastikan sebelum ke proses berikutnya hasil las sudah dilakukan pengujian dan dinyatakan layak .

PROSES ASSEMBLY 2 (DUA)

Setelah proses welding dan uji penetrant proses selanjutnya adalah assembly 2 yaitu menggabungkan semua part pulley, dari pipa shaft dan clamping element (power lock), pada proses assembly 2 ini ada point yg diperhatikan yaitu jarak antar c to c bearing dan kekencangan baut clamping (power lock), pada jarak c to c harus mengikuti ukuran yang ada di drawing, dan pada nilai kekencangan baut clamping juga di tentukan dengan panduan drawing atau standart dari produsen clamping tersebut. alat yg di gunakan untuk mendapatkan nilai maksimal pada kekencangan baut dengan menggunakan kunci torsi (torque), dalam proses ini sangat kritikal dan perlu perhatian karna untuk menghindari resiko selip pada shaft pulley terhadap end disc.

Machining pulley

Setelah proses assembly 2 proses berikutnya adalah machining permukaan pipa pulley, pada proses machining pipa pulley terbagi atas 2 macam, yg pertama machining pipa pulley dengan coating painting, dalam proses ini yg perlu perhatian adalah kehalusan permukaan pipa pulley untuk mendapatkan hasil painting yang sempurna, yang kedua machining pipa dengan lagging, dalam proses ini yang perlu diperhatikan adalah pada bagian pipa hasil machining harus di gerinda supaya permukaan pipa kasar, bertujuan untuk mendapatkan daya rekat yang kuat.

PROSES TORQUE



Dilakukan proses ini bertujuan supaya power lock atau AS LOCK kekencangannya sesuai dengan standar ukuran power lock yang digunakan. Karna tidak bisa terlalu kencang atau pun terlalu longgar.

Proses balancing pulley

Balancing pulley dilakukan setelah pulley sudah terassembly semua partnya.

Ada dua jenis balancing yaitu static atau dinamik balancing.kita lakukan sesuai permintaan user.

Tujuan dilakukan balancing supaya pulley berputar dengan seimbang , apa bila pulley tidak balan akan berefek pada umur pulley dan bisa membuat komponen conveyor lain terdampak.

Karna pulley sebagai penggerak yang dihubungkan langsung ke gear box atau motor penggerak.

FINISHING PULLEY PAINTING

Finishing dengan painting ketebalan minimal 250 micron, seluruh permukaan pipa dan endisc.painting menggunakan Jenis cat sintetic dengan brand tertentu.dicat satu warna sesuai warna standar kami,apa bila user minta Warna lain ada minimal jumlah order.



FINISHING PULLEY DENGAN HOT / COLD LAGGING.

Untuk lagging ada beberapa jenis antara lain :

- 1.Keramik lagging (Cold lagging).
- 2.Rubber lagging hot atau pun cold lagging.

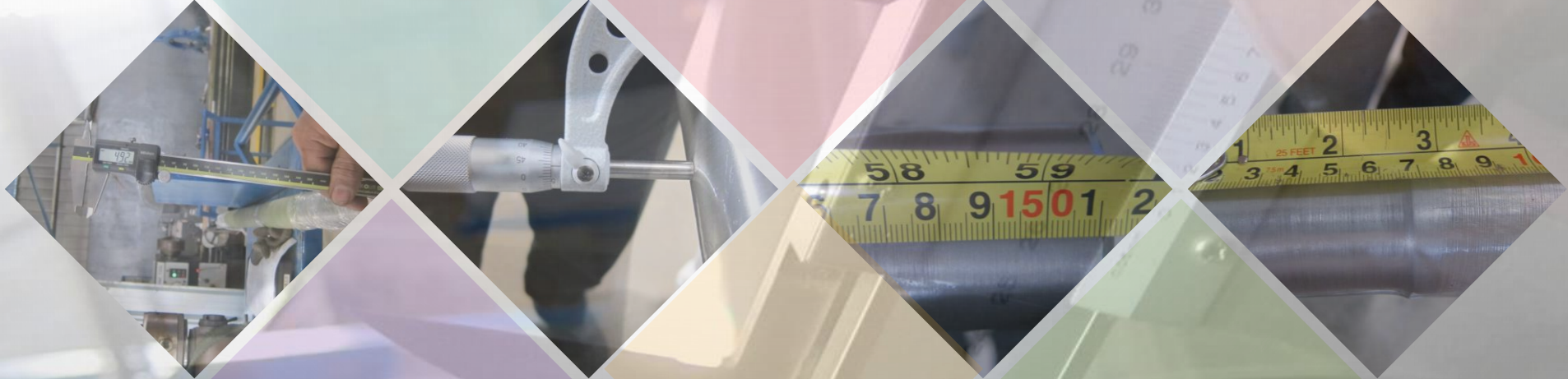
Untuk motif dari rubber lagging sesuai permintaan user ada beberapa motif seperti ,diamond dan sersan.

STANDAR LAGGING

Proses lagging dilakukan sesuai standar yang berlaku di PT.SSL ,yaitu :

- Permukaan pipa harus kasar , bertujuan supaya karet / rabber menempel sempurna.
- Pipa harus dilapisi chamlox agar tidak berkarat dan karet menempel sempurna.
- Gunakan rabber lagging dengan standar kekerasan 60 – 70 shore A.

FINAL INSPECTION QUALTY (FIQ)



Setelah proses coating atau lagging proses selanjutnya adalah final inspection, proses ini meliputi semua pengecekan bagian2 pada komponen pulley meliputi, diameter pipa, panjang pipa, kekencangan baut clamping elemen, diameter shaft untuk dudukan bearing, dudukan gear box, panjang shaft, kehalusan shaft, dan key way jika ada, dari semua proses harus di cek untuk memastikan produk di kerjakan dengan benar sesuai permintaan user,

PEMASANGAN BEARING (PLUMER BLOCK)

Pemasangan plumer blok bisa di lakukan setelah QC selesai melakukan final inspeksi,yg perlu di perhatikan dalam pemasangan bearing,memastikan area kerja bebas dari debu dan kotoran,Memakai sarung tangan plastik ketika bersentuhan dengan bearing,pada saat proses pengencangan bearing menggunakan pompa khusus,dan filler gauge untuk mengukur celah bearing,setelah prose pengencangan selesai lapisi seluruh bagian bearing dengan grease secukupnya,lanjut pasang plumer block nya,pastikan jarak $C TO$ C sesuae dengan drawing, setelah selesai kencangkan baut plumer block dengan kunci torsi.

PACKING PRODUK PULLEY


Proses packing bisa dikerjakan setelah proses final inspeksi selesai dan di nyatakan OK,pada proses packing pulley yg perlu di perhatikan adalah:

1. Shaft pulley dilapisi cairan anti karat.
2. Shaft pulley di packing dengan buble wrap,busa atau karet,guna menghindari benturan ketika loading.
3. Pipa pulley di packing dengan di lapiasi busa,karet,aluminium voil,dan di lapiasi juga dengan seng aluminium.guna menghindari cacat pada pipa ketika loading atau garpu forklift mengangkat pulley.


PACKING PRODUK PULLEY

Proses packing bisa dikerjakan setelah proses final inspeksi selesai dan di nyatakan OK,pada proses packing pulley yg perlu di perhatikan adalah:

1. Palet pulley di bagi menjadi 2,palet kayu,palet kayu kombinasi dengan besi,palet kayu biasa di pakai untuk pulley tanpa bearing,dan palet kayu kombinasi besi di pakai untuk pulley dengan bearing (plumer block).
2. Setelah semua bagian pulley di proteksi selanjutnya taruh pulley di palet,kemudian di lapiasi dengan terpal dan wraping,kemudian di tempel stiker panduan penanganan loading pulley dan stiker nama user,selanjutnya pulley siap dikirim.

 (021) 56968889

 Support@sinarsuryalestarigroup.com

 www.sinarsuryalestarigroup.com

 Komplek Ruko Golden ville No.88 CJ,
Jalan Taman Daan Mogot Jakarta 11510

 [/Sinar.suryalestari/](https://www.facebook.com/Sinar.suryalestari/)

 [SinarSL](https://twitter.com/SinarSL)

 [SinarSLgroup](https://www.instagram.com/SinarSLgroup)

**CONTACT
US**