



## STANDARD OPERATION PROCEDURE WEEKLY PLANNING

NO DOKUMEN : 014/APC-HSE/04-2013/SOP

TGL. EFEKTIF :

HALAMAN : 1 / 5 | REVISI : 0

DISUSUN

DISETUJUI

DISTRIBUSI

Departemen HO : OPR, ENG.

Departemen Site : PRO, ENG, PLT.

Operation Dept. Head

MSD Dept. Head

Operation Div. Head

### 1. TUJUAN

Standard Operation Procedure (SOP) ini bertujuan untuk :

- 1.1. Memberikan pedoman kepada PIC terkait dalam membuat Weekly Plan atau rencana produksi mingguan yang mencakup rencana aktivitas, target produksi, rencana peralatan dan gambar desain (*design map*), guna mencapai target yang ditentukan customer.
- 1.2. Mengendalikan dokumen serta mekanisme weekly planning yang sesuai dengan Sistem Manajemen Mutu.

### 2. RUANG LINGKUP

SOP ini menerangkan proses pembuatan weekly planning yang dimulai dari adanya monthly plan dan design map, weekly target dari kontraktor, risalah pertemuan mingguan dengan kontraktor, jadwal maintenance peralatan, hingga pembuatan work order untuk Departemen Produksi. Adapun ruang lingkupnya meliputi : *Customer*, Project Manager, Departemen Engineering, Departemen Plant, dan Departemen Produksi.

### 3. REFERENSI

- 3.1. Elemen ISO 9001 : 2000, pasal :
  - 6.3. Fasilitas.
  - 6.4. Lingkungan Kerja.
  - 7.1. Perencanaan untuk Merealisasikan Proses.
  - 7.5.1. Produksi dan Penyediaan Jasa.
  - 7.5.2. Validasi Proses Produksi dan Penyediaan Jasa.
  - 7.5.3. Identifikasi dan Penelusuran.
  - 8.2.3. Pengukuran dan Pemantauan Proses.
  - 8.5.1. Continual Improvement.

### 4. DEFINISI

#### 4.1. Monthly Plan

Rencana produksi bulanan yang mencakup rencana aktivitas, target produksi, rencana peralatan dan gambar desain tambang.

#### 4.2. Design Map

Kumpulan gambar desain berisi boundary clearing, mine design, mine sequence, drilling sequence, blasting sequence, konstruksi jalan, drainage system, kolam pengendap (settling pond), dan general work untuk jangka waktu tertentu dan telah disetujui oleh customer.

#### 4.3. Weekly Plan

Rencana produksi mingguan yang mencakup rencana aktivitas, target produksi, rencana peralatan dan peta desain (*design map*).



## WEEKLY PLANNING

**4.4. Weekly Progress Survey**

Adalah pengukuran kemajuan tambang pada akhir minggu yang meliputi : pengukuran situasi pit dan waste dump, serta situasi komoditas atau roof/floor batu bara, rencana pembuatan jalan, ramp jalan, sump, settling pond, jembatan, dan daerah bahaya lain.

**4.5. Schedule Maintenance**

Adalah jadwal pelaksanaan perawatan peralatan secara periodik (periodical service) yang dikeluarkan oleh Departemen Plant.

**4.6. Weekly Target.**

Adalah target produksi mingguan yang meliputi target produksi tanah penutup, target produksi komoditas (pengangkutan atau inventory di tambang / stockpile), serta target pengapalan komoditas.

**4.7. Mine Design**

Adalah gambar rencana atau rancang bangun tambang dan disposal dalam periode tertentu.

**4.8. Mine sequence**

Adalah gambar rencana urutan pekerjaan penambangan guna mencapai operasional yang optimal dan kemajuan tambang sesuai dengan desain atau peta.

**4.9. Blasting sequence**

Adalah gambar rencana urutan aktivitas peledakan guna mencapai operasional yang optimal.

**4.9. Work Order (WO)**

Adalah dokumen yang dikeluarkan oleh Engineering Dept. yang isinya merupakan rincian kerja yang harus dilakukan oleh departemen terkait selama periode waktu satu minggu. Pada akhir periode tersebut, departemen terkait mengisi laporan pelaksanaan terhadap order yang ada dalam WO.

**5. KEBIJAKAN**

5.1. Dalam membuat weekly planning tetap mengutamakan kepentingan bersama, yaitu harus mencakup hal - hal sbb :

- a. Melakukan analisa terhadap target dan design yang akurat dengan mempertimbangkan kemampuan, baik peralatan maupun sarana – sarana penunjang dan berpedoman pada kesepakatan kerjasama dengan customer yang tertuang dalam dokumen kontrak.
- b. Design yang dibuat harus menerangkan dengan jelas dan terinci urutan pekerjaan yang akan dilaksanakan dan penempatan peralatan yang akan bekerja..
- c. Target produksi harus mempertimbangkan kondisi lingkungan yang mempengaruhi produktivitas alat yang digunakan.

5.2. Desain yang dibuat harus mempertimbangkan faktor Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3LH)

5.3. Closing Work Order dilakukan oleh departemen yang menerima WO dan diserahkan ke Engineering Dept. setelah berakhirnya periode WO. Bila ada pekerjaan yang belum terselesaikan dalam WO periode terdahulu maka akan menjadi pekerjaan untuk WO periode berikutnya. Copy WO yang belum di action (temporary file) menjadi kadaluwarsa atau OBSOLETE dan dikeluarkan dari file penyimpanan.



**STANDARD OPERATION PROCEDURE**  
**WEEKLY PLANNING**

**NO DOKUMEN : 014/APC-HSE/04-2013/SOP**

**TGL. EFEKTIF :**

**HALAMAN : 3 / 5** | **REVISI : 0**

**6. ALUR PROSES**

Untuk lebih menjelaskan proses pembuatan weekly planning, maka dapat dilihat alur proses pada lembar berikutnya.



# STANDARD OPERATION PROCEDURE

NO DOKUMEN : 014/APC-HSE/04-2013/SOP

## WEEKLY PLANNING

TGL. EFEKTIF :

HALAMAN : 4 / 5

REVISI : 0



