

6. Penanganan hardware mesin, alat keselamatan, dan APD

1.

**Indikasi
atau tanda
peringatan**
diberikan
pada
mesin/pera-
latan yang
belum
dilakukan
penanganan
perangkat
keras.

SWITCH POWER OFF STICKER



6. Penanganan hardware mesin, alat keselamatan, dan APD

1.

Indikasi atau tanda peringatan diberikan pada mesin/peralatan yang belum dilakukan penanganan perangkat keras.

Indikasi tangan terjepit

Mesin Vertical



Mesin Drawing



6. Penanganan hardware mesin, alat keselamatan, dan APD




















2. Di semua lokasi berbahaya ada **safety cover/pagar pengaman/detector switch**. Cek kepatuhan di lapangan bahwa **pengoperasian tidak dilakukan dalam kondisi interlock dimatikan atau pagar pengaman dalam kondisi terbuka**.

Safety Fence & Interlock



6. Penanganan hardware mesin, alat keselamatan, dan APD


2. Di semua lokasi berbahaya ada **safety cover/pagar pengaman/detector switch**. Cek kepatuhan di lapangan bahwa **pengoperasian tidak dilakukan dalam kondisi interlock dimatikan atau pagar pengaman dalam kondisi terbuka**.

CHECK LIST INTERLOCK SENSOR (GBDV)													PIC	
														
NO	ITEM CHECK	STANDARD	2024											
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
1	INTERLOCK SENSOR	FUNCTION	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
2	INDICATION	HAVE INDICATION	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
3	PIC													
4	SECTION HEAD													
<p>✓ = Good X = No Good</p> <p>Note : PIC melakukan pengecekan setiap awal Bulan</p>														

6. Penanganan hardware mesin, alat keselamatan, dan APD

2. Di semua lokasi berbahaya ada **safety cover/pagar pengaman/detector switch**. Cek kepatuhan di lapangan bahwa **pengoperasian tidak dilakukan dalam kondisi interlock dimatikan atau pagar pengaman dalam kondisi terbuka**.


Safety Fence & Interlock

	PT SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA	No Dokumen	4-DRW-035
	INTERLOCK CHECK SHEET A-00	Revisi	00
		Tgl Berlaku	02-Des-2016


Tahun: 2024 Ket: ☒ OK ☐ NG

No.	ITEM	January	February	Maret	April	Mei	Juni
1	Pintu Conveyor	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2	Pintu ECD	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3	Temp. Lub. (Max. 45°C)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4	Wire Tangle	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5	Lub. Flow Meter	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6	Pintu 1 ton	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7	Pintu DB Coiler	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Pic		<i>Julius</i>	<i>Julius</i>	<i>Brian</i>	<i>James</i>	<i>James</i>	<i>Julius</i>

Note : * Bila Interlock tidak berfungsi, segera lapor ke Maintenance.

	PT SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA	No Dokumen	4-WHS-19
	INTERLOCK CHECK SHEET MACHINE SCRAP COATING/BARE WIRE	Revisi	00
		Tgl Berlaku	13-Des-2022


Tahun: 2024 Ket: ☒ OK ☐ NG

LEONARD

Controller

No.	ITEM	Item	Bulan											
			January	February	Maret	April	Mei	Juni	July	Agustus	September	Oktober	November	Desember
1	Interlock coating 01	Ok	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
		NG												
2	Interlock coating 02	Ok	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
		NG												
3	Interlock coating 03	Ok	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
		NG												
4	Interlock barewire 01	Ok	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
		NG												
5	Interlock barewire 02	Ok	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
		NG												
PIC		<i>Leo</i>	<i>Leo</i>	<i>Leo</i>	<i>Leo</i>	<i>Leo</i>	<i>Leo</i>	<i>Leo</i>	<i>Leo</i>					

Note : * Bila Interlock tidak berfungsi, segera lapor ke Maintenance.

3. APD digunakan sesuai peraturan dan tidak ada yang rusak

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA		Dibuat	Yudhi (g)	No. Dok	2-Safety-025
	All Model	SAFETY & ENVIRONMENT	HAL-HAL UMUM YANG HARUS DITAATI		Diperiksa	Yudhi (g)	Revisi	05
					Diseahkan	Yudhi (g)	Tgl. Terbit	21-Jul-22
					Sekali	SAFETY	Halaman	1 dari 1

Urutan Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Part - Mesin - Jig yang Dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel, dan sebagainya)

A. TUJUAN
Menjelaskan peraturan peraturan umum yang berhubungan dengan keselamatan kerja di dalam pabrik.

B. RUANG LINGKUP

- a) Hal-hal Umum Manajemen Keselamatan Kerja.
- b) Kegiatan Keselamatan Kerja
- c) Poin Keselamatan untuk pengoperasian Urutan
- d) Latihan Tindakan Keselamatan

C. KETENTUAN KETENTUAN YANG BERLAKU

D. Aspek dan Dampak Lingkungan

Aspek	Dampak	Penanganan
Potensi kecelakaan	K3	Penyelesaian APD

E. Peralaksanaan Alat Pelindung Diri

☐ Masker ☐ Sarung tangan ☐ Arm Cover

15) Setiap Orang yang masuk kedalam pabrik harus menggunakan APD seperti : sepatu safety , helm safety , kaca mata safety dan rompi bila memasuki area forklift .(IK 2 PGA 010 , Seragam kerja .)& (IK 2 Safety 018 , tentang kaca mata .)

12) Setiap orang yang masuk ke dalam area kerja harus menggunakan APD seperti : Helm safety , Kacamata safety , Sepatu safety , Rompi safety .

13) Setiap orang yang masuk ke dalam area kerja harus menggunakan APD seperti : Helm safety , Kacamata safety , Sepatu safety , Rompi safety .

14) Setiap orang yang masuk ke dalam area kerja harus menggunakan APD seperti : Helm safety , Kacamata safety , Sepatu safety , Rompi safety .

15) Setiap orang yang masuk ke dalam area kerja harus menggunakan APD seperti : Helm safety , Kacamata safety , Sepatu safety , Rompi safety .

KALAU ADA MASALAH SEGERA LAPORKAN KEPADA ATASAN

PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia

3. APD digunakan sesuai peraturan dan tidak ada yang rusak seperti retak, dll.

Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibuat	Revisi
		Seragam Kerja dan Kelengkapannya <i>Uniform & other equipments</i>	Diperiksa Dibuat Dibuat Dibuat	01 01 01 01
Urutan Pekerjaan atas Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Mesti-Juga yang dipakai, Hal-hal Khusus, ds)				
<p>Tujuan / Purpose : Menuntun setiap karyawan untuk selalu tertib dan rapi dalam berpakaian dan memenuhi standar <i>Guiding every employee always be orderly and neat in dressing and meet with safety stand</i></p> <p>Ruang lingkup / Scope : Pedoman ini berlaku untuk aktivitas di lingkungan PT. Sumtomo Electric Wintec Indonesia Adapun seragam kerja dan kelengkapan lainnya diatur sesuai ketentuan/kebutuhan di bagian ini IK ini merupakan satu kesatuan dengan IK safety nomor 2-5425.1.1-2018 <i>This guide applies to activities in the PT. Sumtomo Electric Wintec Indonesia</i> <i>The uniform and other provisions are arranged according to the criteria / requirements in it</i></p> <p>Aturan Umum / General rule : 1. Seragam kerja terdiri dari baju, celana, sepatu safety, helmet dan Safety Goggles (Kacamata) <i>Uniform consist of clothes, pants, safety shoes, helmets and safety goggles</i> 2. Seragam kerja wajib dipakai setiap bekerja <i>Uniform must be worn every work</i> 3. Warna seragam operator diganti untuk setiap 2 tahun <i>Color of operator uniform will be change every 2 years</i> 4. Safety goggles (kacamata safety) wajib dipakai saat memasuki area pabrik. Bagi karyawan yang memakai kacamata maka diberikan safety goggles khusus <i>Safety Goggles must be worn every entered factory</i> <i>For employee who wear glasses will be given special safety goggles</i> 5. Seragam kerja terbagi sebagai berikut : <i>Uniforms are divided as follows:</i> a. Seragam kerja operator bagian Vertical, Horizontal, Drawing, Varnish, Dies, RM Warehouse, QA, QC, Packing, Shipping * Operator Pria : Kemeja, Celana Panjang, Sepatu, Helmet & Safety goggles * Operator Wanita : Baju lengan panjang, celana panjang, sepatu safety, helmet dan safety goggles <i>Operators work uniforms for Vertical, Horizontal, Drawing, Varnish, Dies, RM Warehouse, QA, QC, Packing, Shipping</i> * Male operators: T-shirt, Long Pants, Shoes, Helmet & safety goggles * Female operators: long sleeves, trousers, shoes, helmet & safety goggles b. Seragam kerja staff bagian PPIC, PE, QA, QC, Safety, Shipping, Purchasing, Sales, Ac * Seragam kerja staff pria : Kemeja lengan pendek, celana panjang, sepatu safety, helmet * Seragam kerja staff wanita : Baju lengan panjang, celana panjang, sepatu safety <i>Staff work uniforms for PPIC, PE, QA, QC, Safety, Shipping, Purchasing, Sales, Ac</i> * Male staff uniform: Short-sleeved shirts, trousers, safety shoes, helmet & safety goggles * Women staff uniform: Long sleeves, trousers, safety shoes, helmet & safety goggles c. Seragam kerja staff Machinery dan Maintenance * Seragam kerja staff pria : Kemeja lengan pendek, celana panjang, sepatu safety, helmet * Seragam kerja staff wanita : Baju lengan panjang, celana panjang, sepatu safety, helmet <i>Machinery and Maintenance staff work uniforms</i> * Male staff work uniforms: Short-sleeved shirts, trousers, shoes and helmets * Women staff uniform: Long sleeves, trousers, safety shoes, helmet & safety goggles d. Bagi operator/staff pelaksana di lapangan wajib menggunakan helmet safety & safety goggles <i>For operators / implementing staff in the field must use helmet safety & safety goggles</i></p>				
<p>6. Identifikasi Helmet yang dipakai :</p> <p>a. Helmet Merah Safety Officer</p> <p>b. Helmet Putih Safety Committee</p> <p>c. Helmet Kuning Forklift, Handlift Battery, High Re Safety Committee + Forklift</p> <p>d. Helmet Biru Maintenance / Machinery Safety Committee Maintenance / Machinery</p> <p>e. Light Helmet Operator Pria/Wanita Staff Pria/Wanita</p>				

Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	No. Dokumen	Revisi
		Seragam Kerja dan Kelengkapannya <i>Uniform & Other Equipments</i>	01	01
Urutan Pekerjaan atas Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Mesti-Juga yang dipakai, Hal-hal Khusus, ds)				
<p>7. Operator/staff wajib memakai perlengkapan safety selama bekerja dengan menyesuaikan kondisi pekerjaan <i>Operator / staff must use safety equipment during work by adjusting work conditions</i> a. Operator pria yang berhubungan dengan mesin produksi * Vertical, Horizontal, Drawing, Inspector QC * * Helmet, Penutup Telinga Male operators related to production machines "Vertical, Horizontal, Drawing, Inspector QC" use Helmet & earplug b. Operator pria pelaksana lapangan khusus mesin besar Anabiki atau A-00 / Drawing Section * * Helmet, Penutup Telinga, kaca mata Male operator who handle special Anabiki Machine or A-00 / Drawing Section use Helmet, earplug & safety goggles c. Operator non mesin pria pelaksana di lapangan * Varnish * * Helmet, Kaca mata pelindung, Masker Non-machine male operator who handle in the "Varnish" use Helmet, Eyes Protector glasses, Mask d. Operator non mesin pria pelaksana di lapangan * RM, Warehouse, FG, Warehouse, Packing. * Helmet & Kaca mata Non-machine operator who handle "Warehouse RM, FG, Warehouse, Packing" use Helmet & safety goggles e. Operator pria dan wanita pelaksana di dalam ruangan * Dies, QC, * Helmet & Kaca mata (bagi yang sedang melaksanakan pekerjaan), kecuali saat menginput data, bekerja dengan mikroskop atau sedang istirahat. Male & Female operator who handle "Dies & QC room use Helmet and safety goggles except when inputting data, when checking with using microscope, or when breaktime</p> <p>1. Seragam kerja Operator Pria pelaksana pada bagian Vertical, Horizontal, Drawing, Varnish, Dies, & QA/QC The male operator uniform of Vertical, Horizontal, Drawing, Varnish, Dies, & QA/QC</p>				
<p>operator Pria / Male Operator</p> <p>PERLENGKAPAN SAFETY / SAFETY EQUIPMENT</p> <p>KACA MATA SAFETY SAFETY GOGGLES</p> <p>HELMET SAFETY</p> <p>SARUNG TANGAN GLOVES</p> <p>SEPATU SAFETY SAFETY SHOES</p> <p>PERLENGKAPAN KHUSUS BAGIAN VARNISH SPECIAL SAFETY EQUIPMENT IN VARNISH</p>				
<p>II. Seragam kerja staff Pria Machinery dan Maintenance The male operator uniform of Machinery & Maintenance</p> <p>operator Pria / Male Operator</p> <p>PERLENGKAPAN SAFETY / SAFETY EQUIPMENT</p> <p>HELMET SAFETY</p> <p>SARUNG TANGAN KATUN / COTTON GLOVES</p> <p>SEPATU SAFETY</p> <p>KACA MATA SAFETY SAFETY GOGGLES</p>				

3. APD digunakan sesuai peraturan dan tidak ada yang rusak seperti retak, dll.

Model	Proses	INSTRUKSI KERJA		No. Dokumen	2-PCA-008
		Seragam Kerja dan Kelengkapannya <i>Uniform & Other Equipments</i>		Revisi	05
				Tgl Terbit	30-June-2022
				Halaman	2 dari 5


Uniform Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Uniform, Cara, Meas-Jig yang dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel dan Sebagainya)


III. Seragam kerja operator bagian Packing, FG Warehouse & RM Store
The male operator uniform of Packing, FG Warehouse & RM Store


Operator Pria / Male Operator



PERLENGKAPAN SAFETY (SAFETY EQUIPMENT)


HELMET SAFETY

 Helmet kuning bagi Operator yang membawa Forklift, High Reacher, Hand H Battery, Yellow helmet for Operator of Forklift, High Reacher, Hand H Battery.

KACA MATA SAFETY (SAFETY GOGGLES)

 Kacamata safety


SEPATU SAFETY

 Sepatu safety


IV. Seragam kerja staff bagian PPIC, PE, QA, QC, Safety, Shipping, Purchasing, Sales, Accounting, PGA
The male operator uniform of PPIC, PE, Shipping, Purchasing, Accounting & PGA


Staff Pria / Male Staff



PERLENGKAPAN SAFETY (SAFETY EQUIPMENT)

HELMET SAFETY

CATATAN : HELMET DAN KACA MATA SAFETY DIPAKAI SETIAP MEMASUKI AREA DALAM PABRIK
HELMET & SAFETY GOGGLES IS ALWAYS USED WHEN ENTER PRODUCTION SHOP FLOOR AREA

SEPATU SAFETY

 Sepatu safety

KACA MATA SAFETY

 Kacamata safety

V. Seragam kerja Staff Wanita bagian Vertical, Horizontal, Drawing, Vernish, Dies, RM Warehouse, FG Warehouse, Packing, Shipping, PPIC, PE, QA, QC, Sales, Shipping, Purchasing, Accounting, PGA
The female operator/Staff uniform of Vertical, Horizontal, Drawing, Vernish, Dies, RM Warehouse, FG Warehouse, QA, QC, Packing, Shipping, PPIC, PE, Purchasing, Accounting & PGA

Staff Wanita / Female Staff




PERLENGKAPAN SAFETY (SAFETY EQUIPMENT)

HELMET SAFETY

CATATAN : HELMET DAN KACA MATA SAFETY DIPAKAI SETIAP MEMASUKI AREA DALAM PABRIK
HELMET & SAFETY GOGGLES IS ALWAYS USED WHEN ENTER PRODUCTION SHOP FLOOR AREA

SEPATU SAFETY

 Sepatu safety

KACA MATA SAFETY

 Kacamata safety

Model	Proses	INSTRUKSI KERJA		No. Dokumen	2-PCA-010
		Seragam Kerja dan Kelengkapannya <i>Uniform & Other Equipments</i>		Revisi	05
				Tgl Terbit	30-June-2022
				Halaman	2 dari 4

Uniform Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Uniform, Cara, Meas-Jig yang dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel dan Sebagainya)

IV. Seragam kerja staff Pria dan Komite Safety
The male uniform of Safety Committee

Staff Pria / Male Staff



PERLENGKAPAN SAFETY (SAFETY EQUIPMENT)

HELMET SAFETY

SEPATU SAFETY

 Sepatu safety

KACA MATA SAFETY

 Kacamata safety

VI. Seragam kerja staff bagian Safety
The male uniform of Safety



PERLENGKAPAN SAFETY (SAFETY EQUIPMENT)

HELMET SAFETY

SEPATU SAFETY

 Sepatu safety

KACA MATA SAFETY

 Kacamata safety

VI. Penambahan Rompi Warna Kuning-Merah bagi karyawan yang akan memasuki Drawing Arabiki, Gudang Finish Goods, & Raw Material
Additional rompi for employees who will enter Drawing Arabiki, FG Warehouse, RM Store area



PERLENGKAPAN SAFETY (SAFETY EQUIPMENT)

HELMET SAFETY

SEPATU SAFETY

 Sepatu safety

KACA MATA SAFETY

 Kacamata safety

6. Penanganan hardware mesin, alat keselamatan, dan APD

3. **APD digunakan sesuai peraturan** dan tidak ada yang rusak seperti retak, dll.

Pemakaian APD



4. **Identifikasi lokasi berbahaya tidak hanya di peralatan/pengoperasian untuk produksi (MP)** tapi juga di peralatan/pengoperasian yang jarang dilakukan atau peralatan yang biasanya tidak digunakan atau peralatan tua. Lalu cek progres penanganan yang sudah direncanakan.

22/12/22

PT SUMITOMO ELECTRIC WIRECO INDONESIA
MACHINERY SECTION

H4, H5 SAFETY & EQUIPMENT CHECK

No.	M/C No.	ITEMS	PIC	DUE DATE	NOTE
		VARNISH TANKS			
		Garua chain gate plug ✓			Along
		Pipa chain forklift rapat / (Rm tank) ✓			Along
		Handle utk varnish Pan ✓			Power
		Sensor varnish hole fix. ✓			Power
		VARNISH DRUM SUPPLY			
		Pipa sedot posisi bawah di rack ✓			Handel
		Posisi varnish drum supply ✓			
		Take out varnish steel plate. ✓			
		APPLICATOR BOX			
		Isi lah deck applicator (protect drum) ✓			
		Value supply applicator work hunting ✓			
		CONTROL PANEL			
		WIRE PASS LINE			
		Isi Port work Loh yg akan fix ✓			
		Perbaikan antara Loh & Lohang ✓			
		OTHERS			
		posisi silo di jalur orange ✓			Isi
		Safety fence cepangang blur orange (garah chain). ✓			Isi
		Yang separator loga ✓			Isi
		Isi lah utk di area HVE ✓			Isi
		Safety fence touch acrylic separator jalur orange ✓			Isi
		Safety fence cat walk ✓			Isi
		Isi lah 123 di bagian-nya ✓			Isi

4. **Identifikasi lokasi berbahaya tidak hanya di peralatan/pengoperasian untuk produksi (MP)** tapi juga di peralatan/pengoperasian yang jarang dilakukan atau peralatan yang biasanya tidak digunakan atau peralatan tua. **Lalu cek progres penanganan yang sudah direncanakan.**

Summarize Equipment Check (New Machine)


H4, H5 SAFETY & EQUIPMENT CHECK						
Date		: 22 December 2022				
Member		: Erick; Hnif S.; M. Arifin S.; M. Syarif; Bonar S.; Nakamura; Atang; : M. Syarif Sh.; Arie H.; Sudirno; Sinin; Rushdi; Ahlan; Rushdi; Yudhi				
No.	M/C No.	ITEMS	Priority	PIC	DUE DATE	NOTE
BARE WIRE SUPPLY						
1	H4 & H5	Install add. Clamps for whisker disk	S	Erick	24-Dec-22	Finish, OK
HOIST CRANES						
1	H4 & H5	Install support for stairs to catwalk at hoist cranes area	A	M. Syarif	27-Dec-22	Finish, OK
2	H4 & H5	PT-25 Spool Holder	A	Erick	05-Jan-23	Make new, OK
INLINE DRAWINGS						
1	H4 & H5	Inline Drawing Door not strong enough (magnet not strong)	S	M. Syarif	23-Dec-22	Finish, OK
2	H4 & H5	Stand Feet different type with M/C H3	A	Erick	27-Dec-22	Check actual, repair, OK
3	H4 & H5	Change ceramic chip inlet to new inlet	A	Erick	23-Dec-22	Finish, OK
4	H4 & H5	Tension roller belt motor inline Drawing M/C	B	Erick	10-Jan-23	Design & make it, OK

H4, H5 SAFETY & EQUIPMENT CHECK						
Date		: 22 December 2022				
Member		: Erick; Hnif S.; M. Arifin S.; M. Syarif; Bonar S.; Nakamura; Atang; : M. Syarif Sh.; Arie H.; Sudirno; Sinin; Rushdi; Ahlan; Rushdi; Yudhi				
No.	M/C No.	ITEMS	Priority	PIC	DUE DATE	NOTE
BARE WIRE SUPPLY						
1	H4 & H5	Install add. Clamps for whisker disk	S	Erick	24-Dec-22	Finish, OK
HOIST CRANES						
1	H4 & H5	Install support for stairs to catwalk at hoist cranes area	A	M. Syarif	27-Dec-22	Finish, OK
2	H4 & H5	PT-25 Spool Holder	A	Erick	05-Jan-23	Make new, OK

Progress
Status

4. Identifikasi lokasi berbahaya tidak hanya di peralatan/pengoperasian untuk produksi (MP) tapi juga di peralatan/pengoperasian yang jarang dilakukan atau peralatan yang biasanya tidak digunakan atau peralatan tua. Lalu cek progres penanganan yang sudah direncanakan.

Standard

	Model	Proses	Standard Proses	Dibuat	M. Noorman	No. Dokumen	3-MTN-005
	SEMUA MODEL	Pengendalian Dokumen	PERIODE PREVENTIVE MAINTENANCE MESIN PT. SEWI	Diperiksa	Atang S.	Revisi	00
				Disahkan	Bonar S.	Tgl Terbit	22-Feb-22
				Seksi	MTN	Halaman	1

TUJUAN :

Menghindari mesin trouble saat produksi dengan melakukan Preventive maintenance secara berkala.

Ruang Lingkup :

Mesin produksi yang ada di PT. SEWI

Periode Preventive Maintenance (PM)

No.	Mesin Type	Periode PM	Mesin No.
1	A00	3 bln sekali	
2	A-line	6 bln sekali	A01, A03, A04, A06, A07, A08
3	B-line	1 tahun sekali	B33, B34, B42, B44, B38, B39, B40, B43
4	Emi	6 bln sekali	V1,V3, V5
5	Emo	6 bln sekali	V4, V6, V8, V9, V10, V11, V12
6	B3	6 bln sekali	H52, H76, H77
7	B3I	6 bln sekali	H1, H2, H3

Note :

- * Preventive Maintenance dilakukan sesuai schedule. Jika terjadi kondisi abnormal PM dapat dilakukan 1 bulan sebelum atau 1 bulan sesudah dari schedule yang sudah disetujui. Dan diinformasikan ke bagian PPIC.
- * Jika PM delay lebih 2 bulan, maka harus ada persetujuan dari General Manager.
- * Untuk mesin yang sudah lama tidak berproduksi dan PM tidak dilakukan secara berkala, sebelum running mesin tersebut harus dilakukan preventive.

* Untuk mesin yang sudah lama tidak berproduksi dan PM tidak dilakukan secara berkala, sebelum running mesin tersebut harus dilakukan preventive.

8. Untuk mesin yang sudah lama tidak beroperasi dan Preventive Maintenance tidak bisa dilakukan sesuai schedule, maka sebelum mesin tersebut beroperasi lagi, harus dilakukan Preventive Maintenance.

Work Instruction

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibuat	Atang S.	No. Dokumen	2-MTN-013
	N/A	Maintenance	Preventive Maintenance Mesin Horizontal Coating	Diperiksa	M. Arifin S.	Revisi	1
				Disahkan	Ohamoto	Tgl. Terbit	14-Apr-20
				Seksi	MTN	Halaman	1/3

Uraian Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Part-Mesin-Jg yang Dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel, dan sebagainya)

Tujuan :

Instruksi kerja ini bertujuan untuk mencegah kerusakan pada mesin sebelum waktunya dan meyakinkan bahwa Preventive Maintenance dilakukan secara benar dan efektif sesuai dengan schedule yang telah dibuat.

Ruang Lingkup:

Ruang Lingkup instruksi kerja ini menjelaskan item-item pekerjaan yang harus dilakukan pada saat PM untuk mesin horizontal coating yang ada di PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia.

Persiapan Sebelum PM dilakukan:

Hal-hal yang harus dipersiapkan sebelum PM :


1. Konfirmasi kebagian produksi mengenai mesin yang akan dilakukan perawatan
2. Pasang Indikasi " JANGAN DIOPERASIKAN! MESIN DALAM PERAWATAN " & " KY BOARD "
3. Pasang Indikasi " HEATER JANGAN DIOPERASIKAN! SEDANG FILTERING OVEN " pada saat filtering oven.
4. Siapkan toolbox Mekanik & tool box electric
5. Siapkan spare part mesin seperti: Part oli, grease, belt, filter udara, ceramic chip dll.
6. Siapkan Kain lap/majun secukupnya.
7. Gunakan APD (alat Pelindung Diri) sesuai dengan jenis pekerjaannya

Ketentuan Preventive Maintenance:

1. Sebelum dilakukan Preventive Maintenance, maintenance member check mesin yang akan dilakukan PM pada saat mesin running/operasi, menggunakan form 4-MTN-018 "Check Sheet Inspeksi sebelum PM Mesin Horizontal Coating".
2. Setiap Preventive Maintenance dilakukan selama 2 (dua) hari, tetapi untuk mesin inline, preventive maintenance dilakukan selama 3 hari. Jika sesuatu hal, Preventive Maintenance dilakukan melebihi hari yang telah ditentukan, maka harus diinformasikan kepada atasan yang selanjutnya diinformasikan kepada atasan produksi & PPIC.
3. Frekuensi Preventive Maintenance mengacu kepada form 4-MTN-012 "Schedule Preventive Maintenance Mesin Horizontal Coating" yang dibuat oleh Supervisor Maintenance dengan persetujuan Manager.
4. Hasil / Record dari Preventive Maintenance ditulis pada form 4-MTN-015 "Formulir Preventive Maintenance Mesin Horizontal Coating & diverifikasi oleh bagian produksi.
5. Jika pada pelaksanaan Preventive Maintenance ada parts / barang yang seharusnya diganti tetapi tidak dapat diganti (karena tidak ada spare parts), harus ditulis pada Check Sheet 4-MTN-021 "Outstanding Preventive Maintenance"

8. Untuk mesin yang sudah lama tidak beroperasi dan Preventive Maintenance tidak bisa dilakukan sesuai schedule, maka sebelum mesin tersebut beroperasi lagi, harus dilakukan Preventive Maintenance.

5. Ada aturan/sistem untuk melakukan safety assessment sebelum menggunakan peralatan baru atau pengoperasian baru.

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA		Dibuat	Yudi I. Sidi	No. Dok	2-Safety-025
	All Model	SAFETY & ENVIRONMENT	HAL-HAL UMUM YANG HARUS DITAATI		Diperiksa	Yudi I. Sidi	Revisi	35
					Ditahankan	Yudi I. Sidi	Tgl. Terbit	21-Jul-22
					Seksi	SAFETY	Halaman	1 dari 1

Urutan Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Part - Mesin - Jig yang Dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel, dan sebagainya)

A. TUJUAN
Menjelaskan peraturan-peraturan umum yang berhubungan dengan keselamatan kerja di dalam pabrik.

B. RUANG LINGKUP
a) Hal Hal Umum Manajemen Keselamatan Kerja
b) Kegiatan Keselamatan Kerja
c) Poin Keselamatan untuk pengoperasian Umum
d) Latihan Tindakan Keselamatan

C. ASPEK DAN DAMPAK LINGKUNGAN

Aspek	Dampak	Pencegahan
Potensi kecelakaan	K3	Pengedisan APD

0) Setiap mesin baru atau modifikasi harus dilakukan design review dan pengecekan safety Sebelum di lakukan tes running .

1) Semua peralatan untuk memadamkan API harus dilakukan pengecekan secara periodical untuk mengetahui kondisi alat tersebut

7) Saat Parkir Stopper wajib dipasang kedepan & dibelakang roda Container / Truk. Stopper untuk roda harus memiliki handle. Stopper di pasang oleh sopir truk dan dipasang terpasang oleh driver forklift, sebelum melakukan bongkar muat barang.

8) Pemeriksaan alat alat listrik dilakukan minimal 1x per tahun setiap bulan Januari (menunjuk IK no. 2-Safety-033)

9) Untuk penyimpanan Pallet maksimal ketinggian 150 cm. Tidak boleh lebih untuk menghindari pallet jatuh dari tumpukannya.

Seless pallet di buat indikasi batas maximum

10) Setiap mesin baru atau modifikasi harus dilakukan design review dan pengecekan safety Sebelum di lakukan tes running.

11) Semua peralatan untuk memadamkan API harus dilakukan pengecekan secara periodical untuk mengetahui kondisi alat tersebut Minimal setiap satu tahun sekali. Seperti : APAR, Fire alarm Hydrant, apil kit dll.

12) Bila ada kejadian darurat pastikan surat / barang yang berharga di bawa, dengan menambahkan indikasi warna merah jambu pada dokumentasinya. (2- PGA PPO1- 035)

13) Alat - alat yang di kontrol berdasarkan penunjang - undangan pemeritish setiap tahunnya. Seperti : Forklift, Compressor, Hoist crane, Penangkal petir dll.

14) Setiap alat yang rusak / NG harus di beri indikasi (Label jangan di gunakan)

15) Setiap Orang yang masuk kedalam pabrik harus menggunakan APD seperti : sepatu safety, helm safety, kaca mata safety dan rompi alta sesuai area forklift (IK 2 PGA 010, Seragam kerja : J& (IK 2 Safety 018, tenteng kaca mata)

KALAU ADA MASALAH SEGERA LAPORKAN KEPADA ATASAN

PT. Sumitomo Electric Wiring Indonesia

Kondisi "OFF" pada pedal yang telah ditentukan (HEMAT ENERGI)

3) Berhati-hati dalam bekerja, utamakan selamat.

Keselatan SS

1) Setelah selesai bekerja, letakkan kembali peralatan kerja yang telah digunakan pada tempat semula yang tersedia.

2) Bersihkan area kerja setiap selesai bekerja.

Tindakan saat Emergency

1) Bila terjadi kebakaran/ledakan, segera ambil tindakan sementara dan bunyikan tanda bahaya.

2) Periksa selalu peralatan penanganan kondisi darurat (APAR, Tandu, alat pengendali banjir) agar selalu terawat dan siap digunakan.

3) Hubung No. Telp. Darurat jika diperlukan:

- Atasan terhak : ABD 008
- Pos Safety : 022
- PGA (Reception) : 113

5. Ada aturan/sistem untuk melakukan safety assessment sebelum menggunakan peralatan baru atau pengoperasian baru.

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibuat	M. Syarif	No. Dokumen	2-MCH-004
	N/A	MACHINERY	STANDAR SAFETY TRIAL RUN MESIN	Diperiksa	M. Arifin S. Re	00	
				Disahkan	K. Okamoto	Tgl Terbit	12 Feb 2018
				Seksi	Machinery	Halaman	1 dari 3
<p>Uraian pekerjaan atau hal-hal yang perlu diperhatikan (urutan, cara, mesin-jig yang dipakai, hal-hal khusus, gambar, foto, tabel dan sebagainya)</p>							
<p>1. TUJUAN Instruksi kerja ini bertujuan untuk mencegah terjadinya kecelakaan pada saat pelaksanaan trial run pada mesin atau peralatan penunjang produksi.</p> <p>2. RUANG LINGKUP Instruksi kerja ini hanya berlaku di PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia.</p> <p>3. LANGKAH-LANGKAH PELAKSANAAN SAFETY TRIAL RUN</p> <p>3.1 Penunjukan Pemimpin dan tanggung jawabnya</p> <ol style="list-style-type: none"> Pastikan ada penunjukan pemimpin dan bertanggung jawab pada semua proses. Pemimpin trial run harus menggunakan tanda pada seragamnya, pastikan tidak ada double comando Pemimpin trial run harus memiliki pengetahuan memadai tentang pencegahan kecelakaan. Pemimpin trial run harus memastikan peralatan pencegahan kecelakaan berada di area trial run. Pemimpin trial run harus memberikan jadwal dan penjelasan tentang pencegahan kecelakaan kepada semua orang yang terlibat dalam trial run. Pemimpin trial run harus memastikan tugas inspeksi, pengukuran, pengamanan terkondisikan baik. Pemimpin trial run harus selalu berada di area peralatan dan semua anggota trial run. Segera merespon segala situasi yang dapat mencegah kelanjutan dari trial run, dengan memeriksa dan memberi informasi ke semua anggota tentang situasi yang sedang berlangsung, memastikan 							
<p>3.2 Penunjukan operator</p> <ol style="list-style-type: none"> Pemimpin trial run harus menunjuk orang yang akan mengoperasikan mesin. Pada skala kecil, pemimpin dan operator harus mengoperasikan mesin. Operator harus mengoperasikan mesin dan pastikan mesin dapat di stop. <p>3.3 Melaksanakan tugas sebagai pemimpin</p> <ol style="list-style-type: none"> Dalam kasus dimana trial run diserahkan kepada pemimpin, pemimpin harus menginformasikan tugas pemimpin kepada Supervisor section mesin juga. Orang yang tersebut di no. 1 dan 2. <p>3.4 Sakai dari safety section</p> <ol style="list-style-type: none"> Trial run mesin harus disahkan oleh safety section, jika ada. Trial run harus disahkan oleh safety section, jika ada. Trial run harus disahkan oleh safety section, jika ada. <p>3.5 Komunikasi dengan seluruh anggota</p> <ol style="list-style-type: none"> Pastikan bahwa semua yang terlibat dalam trial run memahami tujuan dan cara menjalankan mesin. Sebelum trial run kepada semua yang terlibat dalam trial run. Ketika menjalankan mesin, pastikan semua orang memahami tujuan dan cara menjalankan mesin. Adakan meeting untuk memastikan 							
PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia							