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

# SWITCH POWER OFF STICKER

















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

# Indikasi tangan terjepit

# Mesin Vertical





# Mesin Drawing





# 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



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



NO	ITEM CHECK	STANDARD -	2024											
NO	IO HEMICHECK STAN		Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
1	INTERLOCK SENSOR	FUNCTION	¥	4	4	4	¥.	4	٧	4	٧			
2	INDICATION	HAVE INDICATION	4	٧	4	4	Ý	٧	4	4	٧			
3	PIC		104	Mr	Nis	NA	100	Mr	Tun	104	No.			
4	SECTION HEA	D	100	(P)	m	M	My	look	in	(m)	M			

√ = Good

X = No Good

Note

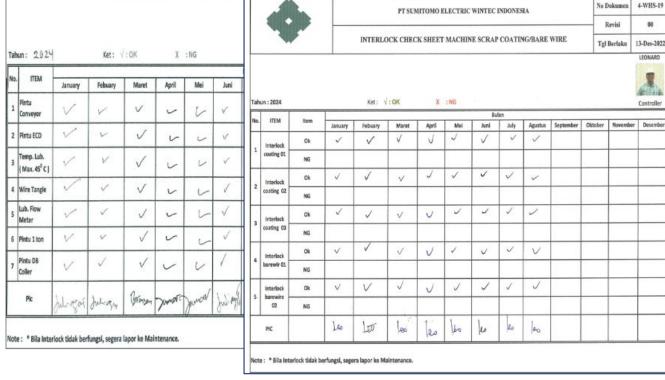
PIC melakukan pengecekan setiap awal Bulan

# terbuka.

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

# **Safety Fence & Interlock**



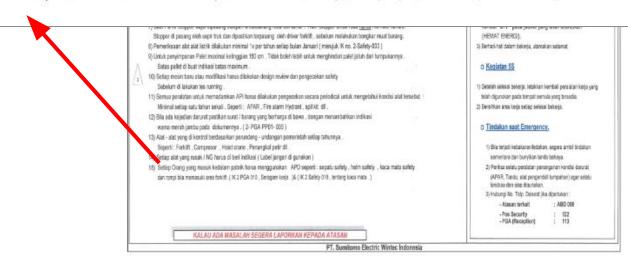


# dan APD

3. APD
digunakan
sesuai
peraturan
dan tidak ada
yang rusak

-	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibust -	The Vadricians	No. Dok	2-Safety -025
		Total Control of the		Diperiksa		Revisi	05
	All Model	SAFETY & HAL-HAL UMUM YANG HARUS DITAATI	Disahkan	Zy Borns 1941	Tgl. Terbit	21-39-22	
		ENVINOREERI		Seksi		Halaman	1 dat 1
	Ur	alan Pekerjaan atau Hai-hal ya	ng Perlo Diperhatikan (Urutan, Cara, Part - Mesin - Jig yang Dipakai, Hal-hal K	husus, Gambar, Foto, Tabel	, dan sebagainya)		-
A. TUJUAN Merjel	askan peraturan pe	eraturan umum yang berhubunga	an dangan keselamatan kerja di dalam pabrik,	O Aspek di Aspek	an Dampak Lingkung: Dampak		nanganan
t) Kegi c) Poin	hal Umum Manajer atan Keselamatan	k pengaperasian Umam		Poterni keoslai		_	isan APO
C. KETENTUA	IN KETENTUAN Y	ANG BERLAKU		D Perlengi Masker	Sarung tangan	-	n 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 . )



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

0	Medel	Proses	INSTRUKSI KERJA	Distrant	A 1264
				Diperitos	Date (294
			Seragam Kerja dan Kelengkapannya Uniform & other equipments		
			Conference of territories	Stations	BGA.

Uraian Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urusan, Cara, Mesin-Jig yang dipakat, Hal-hal Khusus,

Menuntun setiap karyawan untuk selalu tertib dan rapi dalam berpakaian, dan memenuhi sta Guiding every employee always be orderly and neat in dressing and meet with safety stars

Pedoman in bertaku untuk aktivitas di lingkungan PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia Adapun seragam kerja dan kelengkapan lainnya diatur sesuai kriteria/kebutuhan di bagian m

IK ini merupakan satu kesatun dengan IK safety nomor 2-SAFETY-018 This guide applies to activities in the PT. Symitomo Electric Winter Indonesia

The uniform and other provisions are arranged according to the criteria / requirements in ea

### Aturan Limum / General rule :

- 1. Seragam kerja terdiri dari baju, celana, sepatu safety, helmet dan Safety Goggles (Kacam-Uniform consist of clothes, pants, safety shoes, helmets and safety popples
- 2. Seragam kerja wajib dipakai setiap bakerja Malform must be worn every work
- 3 Warna seragam operator diganti untuk setiap 2 tahun Color of operator uniform will be change every 2 years
- Safety goggles (kacamata safety) wajib dipakai saat memasuki area pabrik. Bagi karyawan yang memakai kacamata maka diberikan safety goggie Khusus Safety Goggles must be worn every entered factory
- For employee who were glasess will be given special safety goggles.
- Seragam kerja terbagi sebagai berikut :
- Uniforms are divided as follows:
- a. Seragam kerja operator bagian Vertical, Horizontal, Drawing, Varnish, Dies, RM Wareh QA, QC, Packing, Shipping
- \* Operator Pria : Kaos, Gelana Paniang, Sepatu, Helmet & Safety googles.
- \* Operator Wanita: Baju lengan panjang, celana panjang, sepatu safety, helmet dan sa Operators work uniforms for Vertical, Horizontal, Drawing, Varnish, Dies, RM Warehou QA, QC, Packing, Shipping
- \* Male operators: T-shirts, Long Pants, Shoes, Helmet & safety goggles \* Female operator: long sleeves, trousers, shoes, helmet & safety goggles
- b. Seragam kerja staff bagian PPIC, PE, QA, QC, Safety, Shipping, Purchasing, Sales, A
- Seragam kerja staff pria : Kemeja lengan pendek, celana panjang, sepatu safety, Hel \* Seragam kerja staff wanita : Baju lengan lengan panjang, celana panjang, sepatu saf Staff work uniforms for PPIC, PE, QA, QC, Safety, Shipping, Purchasing, Sales, Acco \* Male stell uniform: Short-sleeved shirts, trousers, selety shoes, Helmet & selety god
- Women staff uniform: Long sleeves, trousers, safety shoes, Helmet & safety goggle c. Seragam kerta staff Machinery dan Maintenance
- \* Soragam kerja staff pria : Kemeja lengan pendek, celana panjang, sepatu safety, h \* Seragam kerja staff wanita : Baju lengan lengan panjang, celana panjang, sepatu saf
- \* Machinery and Maintenance staff work uniforms
- \* Male stell work uniforms: Short-sleeved shirts, trousers, shoes and helmets
- \* Women staff uniform: Long sleeves, trousers, safety shoes, Helmet & safety goggle
- d. Bagi operator/staff pelaksana di lapangan wajib menggunakan halmet sufety & safety s For operators / implementing staff in the field must use helmet safety & safety goggle
- 6. Identifikasi Helmet yang di pakai
  - a. Halmet Merch b. Helmet Putih Safety Officer Safety Committee







d. Helmet Biru Maintenance / Machinery Safety Committee Maintenance / Machinery



c. Helmet Kuning Forkif, Handlift Battery, High Rev



d. Light Helmet Operator Pria/Wanita Staff Pria/Wanita



d	4	Consumer Vende dan Velenakananan	Berisi	05
1	40	Seragam Kerja dan Kelengkapannya	Tgl Terbit	86-Jun-2022
1		Uniform & Other Equipments	Halomen	2 det 4

Uraian Pokeriaan atau Hal-hal song Perla Diperbatikan (Urotan, Cara, Mesin-Rig yang dipakai, Hal-hal Khasas, Gambar, Foto, Tubel dan Sebagainna)

- Operator/staff wajib memakai perlengkapan safety selama bekerja dengan menyesuaikan kondisi pekerjaan. Operators / staff must use safety equipment during work by adjusting work conditions
- a. Operator prig vario berhubungan dengan mesin produksi "Vertigal, Horizontal, Drawing, Inspector QC". \* Helmet, Penutup Telinga
- Male operators related to production machines "Vertical, Horizontal, Drawing, Inspector QC" use Helmet & eerplus
- b. Operator pria pelaksana lapangan khusus mesin besar. Arabiki atau A-00 / Drawing Section.\* \* Helmet, Penutup Telinga, kaca mata
- Male operator who handle special Arabiki 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 glases, Mask
- d. Operator non mesin pria pelaksana di lapangan " RM. Warehouse, FG. Warehouse, Packing.
- \* Helmet & Kaca mata
- Non-mechine operator who handle "Warehouse RM, FG, Warehouse, Packing" use Helmet & safety goggles. e. Operator pris dan wanits pelaksana di dalam ruangan " Dies, DC.
- \* Helmer & Kacs mats (begi yang sedang melaksanakan pekerjaan), kecusi saat menginput data, bekerja denganmikroskop atau sedang istirahat.
- Male & Female operator who handle "Dies & QC room use Halmet and safety goggles except when inputting data, when checking with using microscope, or when breaktime
- Seragam kerja Operator Pria palaksana pada bagian Vertical, Horizontal, Drawing, Varnish, Dies, & QA/QC. The male operator uniform of Vertical, Horizontal, Drawing, Varnish, Dies, & QA/QC

### parator Pria / Male Grerate



### PERLENGKAPAN SAFETY (SAFETY EQUIPMENT)



SATURD TANDAN

**GLOVES** 















 Seragam keris staff Pris Machinery dan Maintenance The male operator uniform of Machinery & Maintenance

## perator Pria / Male Operato



# PERLENGKAPAN SAFETY /SAFETY EQUIPMENT

HELMET SAFETY BARLING TANSAN KATUR / COTTON 9LOVES



SACA MATA SAFETY







dan

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

-	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Na. Dokumen	2-PGA-000
Section.			Seragam Kerja dan Kelengkapannya	Revisi	65
				Tgl Torbit	36-Jun-2022
			Uniform & Other Equipments	Ratarona	1 del 5

Unian Pekerjaan atas Hal-hal yang Perle Diperhetikan (Urasar, Cara, Mostr-Jig yang dipakat, Hal-hal Khama, Gamber, Poto, Tabel dan Sebagain

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

## Operator Pria / Male Operator



# PERLENGKAPAN SAFETY ISAFETY EQUIPMENT

# HELMET SAFETY

Helmet Kuning begi Operator yang membawa Forkiff, Hand it Battery.

High Reacher Voltrer betweet for Operator of Forkill High Reacher Hand\f Battery

# KACA MATA SAFE SAFETY GOGGLE





Helmet bless begi Operator pelaksana White requier helmet for requiar Generator

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

Staff Prin / Male Staff



MELINET RAFFETY



## PERLENGKAPAN SAFETY SAFETY EQUIPMENT SEPATU SAPETY

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





V. Seragam kerja Staff Wanita bagian Vertical, Horizontal, Drawing, Varnish, 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





HE MET SAFETY

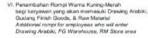
CATATAN: HELMET DAN KACA MATA SAFETY DIPAKAI SETIAP MEMASUKI AREA DALAM PARRIK HELMET & SAFETY GOGGLES IS ALWAYS USED WHEN ENTER PRODUCTION SHOP FLOOR AREA



PERLENGKAPAN SAFETY (SAFETY EQUIPMENT











SEPATU SAFETY

PERLENGKAPAN SAFETY ISAFETY EQUIPMENT

No. Delauneo

2-PGA-010

IV. Seragam kerja staff Pris dari Komite Safety The male uniform of Safety Committee

Penser

Staff Prix / Male Staff



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



PERLENGKAPAN SAFETY ISAFETY EQUIPMENT HELMET BAFETY SEPATU SAFETY



INSTRUKSI KERJA

HELMET GAFETY

KACA MATA SAFETY





PERLENGKAPAN SAFETY ISAFETY EQUIPMENT HELMET SAFETY SEPATU SAFETY







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

# Pemakaian APD









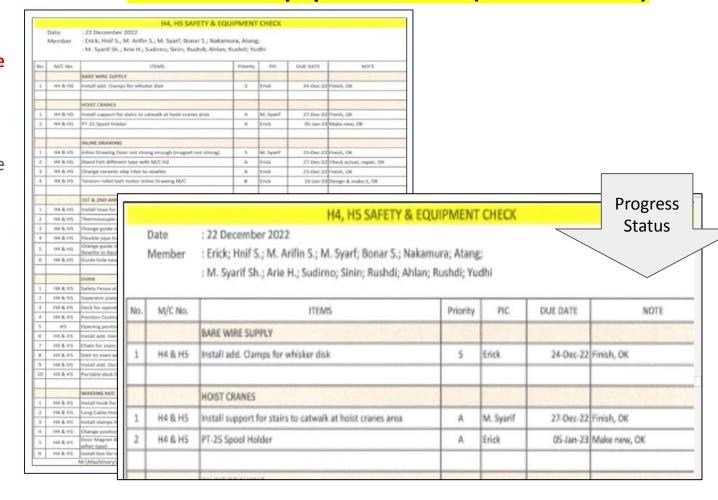
# dan APD

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

	DEN SECTION	CWINITIC INDONESIA		22/12	
		H4, H5 SAFETY & EQUIPMENT CHE	OK		
Mo.	M/C No.	VARMETER TANKS	PIC	DUE DATE	MOTE
		Servi chain gate plug v			11.
_		Pipo drain for low rapat ( dlu tank)	1	_	Hang
$\rightarrow$		the ste of the term of the thing			Ataska
_		Sensor words tolk fix.		_	Peroc
=		Scarle Ref Basic 100 16%.			Bouer
		VARNISH DRUM SUPPLY			
=		Plan really posts towar all cook >			Havali
=		POLICE OUT MOTHER CHARL MOTE.			
-		APPLICATOR BOX	-		
1		Value cupply applicator warry warry	COME)		
		CONTROL PANEL			
3					
		the Both most in high 49 Hom Fix of perhandingen anders have & littleng	~		
		OTHERS			
-		posisi siku od ialur pravap .			-1161 C
		Safety Parce Commonwed Will mount	Carrie	1.00	70/56.
_		POCISI SILV SI jalvir orange V Safety Fonce Sepanjang blur orange young sepandor Kepa Sepandor honge bough who si aroa HVCT	com o	control .	Ahlan
+		bought who all area HYCT			Simin
$\rightarrow$		Cafeta force toutob acritic commitmed	Tobar seas	50	Makania
-		safety fence toutoh acritic squators	Total acces	30	Makamer

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

# **Summarize Equipment Check (New Machine)**



4. Identifikasi lokasi berbahaya tidak hanya di peralatan/pengope rasian untuk produksi (MP) tapi juga di peralatan/pengope rasian 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. Dokumer	3-MTN-005
<b>\$</b>	W-07-00011-00012-	Pengendalia	PERIODE PREVENTIVE	Diperiks	Atang S.	Revisi	00
	MODEL	MUA n	MAINTENANCE MESIN PT. SEWI	Disahkan	Bonar S.	Tgl Terbit	22-Feb-22
				Seksi	MTN	Halaman	1
	MODEL		MESIN PT. SEWI	Seksi	MTN	Halaman	1

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.	io. Mesin Type Periode i		Mesin No.
1	A00	3 bln sekali	
2	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

- \* 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 tersebul haru dilakukan preventive

# **Work Instruction**

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

# Tujuan :

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

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 pekerjaanya ( S



garuh pada

# 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 melebih 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" vang 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"

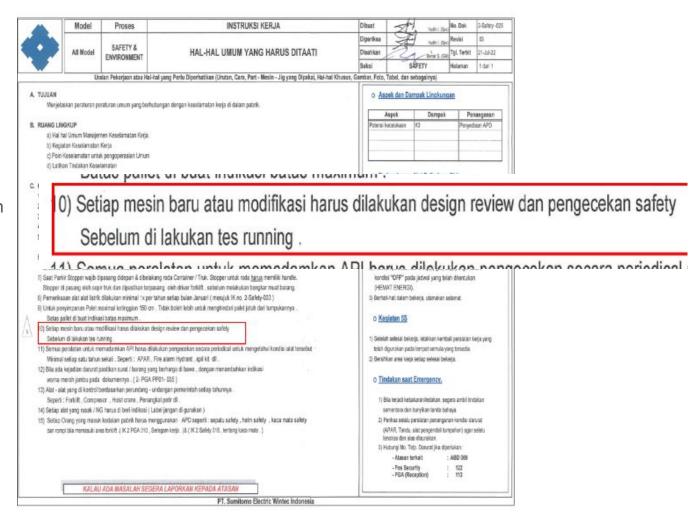
\* Untuk mesin yang sudah lama tidak berproduksi dan PM tidak dilakukan secara berkala, sebelum running mesin tersebut harus dilakukan preventive.

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

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.

dan APD

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



dan

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

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibunt	M. Syarif No. Dokumen	2-MCH-004
4	N/A	MACHINERY	STANDAR SAFETY TRIAL RUN MESIN	Diperiksa	M. Arifin S. Revisi	00
				Disahkan	K. Okamoto Tgl Terbit	12 Feb 2018
				Seksi	Machinery Halamun	1 dari 3

Uraian pekerjaan atau hal-hal yang perlu diperlutikan (urutan, cara, mesin-jig yang dipakni, hal-hal khusus, gambar, foto, tabel dan sebagainya)

# 1. TUJUAN

Instruksi kerja ini bertujuan untuk mencegah terjadinya kecelakaan pada saat pelaksanaan trial run pada musin atau perulatan peminjang produksi.

# 2. RUANG LINGKUP

Instruksi kerja ini hanya berlaku di PT. Sumitomo Electric Wintee Indonesia

# 3. LANGKAH-LANGKAH PELAK

# 3.1 Penunjukan Pemimpin dan ta

- Pastikan ada penunjukan pem memimpin dan bertanggung ja
- 2. Pensimpin trial run harus mes
- Pennimpin trial run barus me
- 4. Pemimpin trial run harus me
- Pemimpin trial run harus men kepada semua orang yang terli
- 6. Pemimpin trial run harus me
- 7. Pennimpin trian run hacus sela
- Segora merespon segala situas dan memberi informasi ke sem keputusan yang jelas dan meny

## 3.2 Penunjukan operator

- Penumpin trial run harus men niapa yang akan mengoperasil
- Pada skala kecil, pensimpin di
   Operator harus mengoperasik
- Operator harus mengoperasik dan pastikan mesin dapat di st

# 3.3 Melaksanakan tugas sebagai pi 1. Dalam kasus dimana trial run

- mendelegasikan tugas pimpina Supervisor section mesin juga
- 2. Orang yang tersebut di no. 1

### 3.4 Saksi dari safety section

- 1. Trial ruo mesin harus disaksi
- Trial run barus dilaksananka oleh safety section, jika ada.
- 3. Trial run harus disaksikan s

## 3.5 Komunikasi dengan seluruh p

- Pastikan bahwa semun yang dan cara menjalankan mesin.
   trial ran kepada semua yang.
- Ketika menemukan mesin sar Adakan meeting untuk menet;

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibuat	My M. Syarif No
0				Diperiksa	M. Arifin S. Re
	N/A MACHINERY	MACHINERY	STANDAR SAFETY TRIAL RUN	Disahkan	K. Okamoto Tg
		MESIN	Seksi	Machinery Ha	

Uraian pekerjaan atau hal-hal yang perlu diperhatikan (urutan, cara, mesin-jig yang dipakai, hal-hal khusus, gambar, foto, tabel dan se

# 1. TUJUAN

Instruksi kerja ini bertujuan untuk mencegah terjadinya kecelakaan pada saat pelaksanaan trial run pada mesin atau peralatan penunjang produksi.

# 2. RUANG LINGKUP

Instruksi kerja ini hanya berlaku di PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia.

# 3. LANGKAH-LANGKAH PELAKSANAAN SAFETY TRIAL RUN

# 3.1 Penunjukan Pemimpin dan tanggung jawabnya

- Pastikan ada penunjukan pemimpin pada setiap trial run. Trial run dimulai setelah jelas siapa yang memimpin dan bertanggung jawab pada semua proses.
- 2. 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 diarea 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.
- 7. Pemimpin trian 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 membari informasi ke samun anggata tantang situasi yang sadang barlanggung, membuat

