

Lalu diberi tanda peringatan/stiker dll.

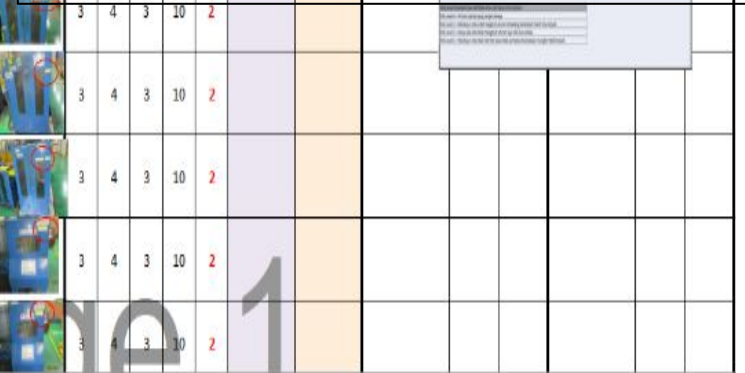
**List up for Switch Off - Residual Energy**

STEP 1										STEP 3							
Finding						Type of Residual Energy				Indicator							
No	General No	Location	Process	Equipment (Jury)	Operator	Photo	Residual Function	Residual source	How energy	Unwanted	Excess	Air	Light	Gas	Other	Check date	Photo
1	01	Line 10102	Infected	Operator	Photo attached											1 Jan 18	
2	02	Line 10103	Infected	Operator	Photo attached											1 Jan 18	
3	03	Line 10102	Infected	Operator	Photo attached											1 Jan 18	
4	04	Line 10102	Infected	Operator	Photo attached											1 Jan 18	
5	05	Line 10102	Infected	Operator	Photo attached											1 Jan 18	
6	06	Line 10102	Infected	Operator	Photo attached											1 Jan 18	
7	07	Line 10102	Infected	Operator	Photo attached											1 Jan 18	

**STEP 3**

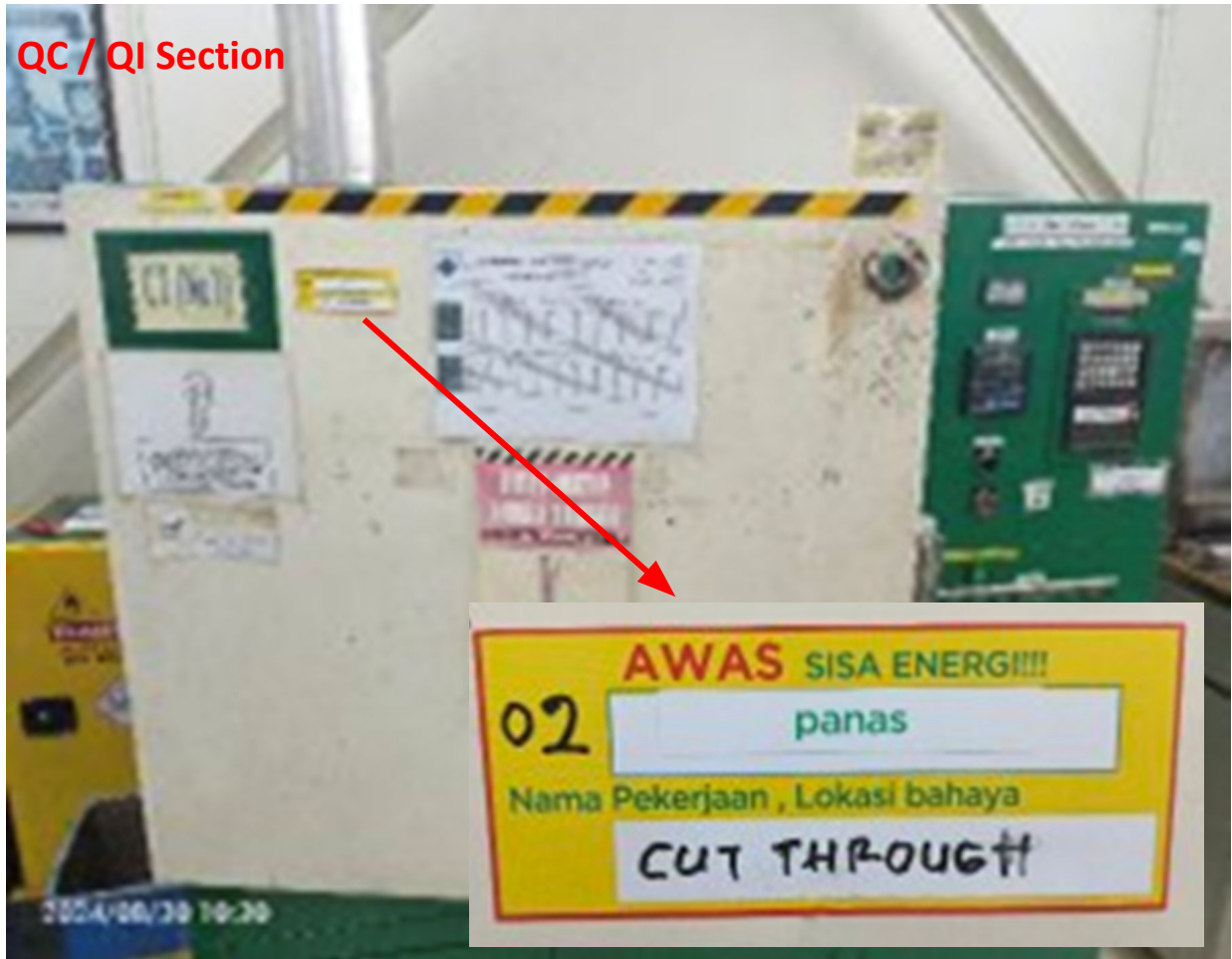
Category	Value
Drawing	10
VRT	15
HRZ	15
WHS	2
DIES	4
OC	10
VARNISH	0
PE	0
MTN	12
Total	68

Page 1



1. Pengoperasian yang tidak bisa switch power OFF (termasuk peralatan dan pekerjaan serupa pada kasus kecelakaan di perusahaan lain grup SEI) diidentifikasi tanpa ada yang terlewat dan dibuat daftarnya.

Lalu diberi tanda peringatan/stiker dll.



## Compliance Check sheet

2. Ada standar kerja untuk pengoperasian yang menjadi target. Secara berkala

**dicek kondisi kepatuhan standar kerja.**

<div style="text-align: center;"> </div>		No. Dokumen : 4-QAS-032 Revisi : 00 Tgl Berlaku : 4-Sep-17																																		
		PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA <b>Lembar Inspeksi Kepatuhan Standard Kerja</b>																																		
Item Pemeriksaan : Penggeekan Cut Trought (1) Prosedur terkait : 2-QCS-009 Penggeekan Cut Trought (1)		BULAN : DECEMBER																																		
No.	Cara Kerja sesuai Standard	Abnormality yang timbul	Cara Pemeriksaan: 1. Pengamatan 2. Aktual hasil 3. Interview 4. Demonstrasi	Petunjuk	Nama Operator	Tanggal																														
						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
1	Mengetahui tujuan dan cara melakukan penggeekan Cut Trought pada product dan melakukannya sesuai dengan standard	Hasil penggeekan tidak akurat, dan timbul abnormal produk	Interview	Apa tujuan dilakukan Penggeekan Cut Trought pada produk ?	Pertanyaan tentang kepatuhan terhadap standart	SUNARDE																														
						ASMADE																														
						DWI AGUS																														
						ANDI SUHARDE																														
						NISA AMALIAH																														
						PE-SCREW																														
2	Memahami Saat membuka Oven Finish Cek 1 dan menggunakan Standard APD	Terjadi Kerelakaan Kerja karena tidak menggunakan APD, Sensor Panas aktif	Interview / Demonstrasi	Bagaimana cara membuka Oven setelah Finish Cek, dan APD apa yang dipakai	Pertanyaan tentang kepatuhan terhadap standart	SUNARDE																														
						ASMADE																														
						DWI AGUS																														
						ANDI SUHARDE																														
3	"Pakailah Sarung Tangan Kulit saat memegang benda PANAS"	Apakah anda tahu dan mengerti indikasi Safety yang ada dalam IK ?	Interview	Apakah ada kendala dalam melaksanakan IK ini?	Check oleh (Leader/Supervisor) Operator/Leader Mengetahui (Supervisor)	SUNARDE																														
						ASMADE																														
						TARGET KEPATUHAN TERHADAP STANDAR KERJA : 100% / Actual → 100%																														
Note :																																				
Keterangan: 1. Isi kolom penilaian operator dengan tanda berikut ○ = Melakukan pekerjaan sesuai standard yang ditetapkan △ = Ada beberapa bagian yang dilakukan kurang sesuai dg standard ✖ = Melakukan pekerjaan tidak sesuai dg prosedur yang ditetapkan NA = Tidak digunakan/ditentukan 2. Buat catatan penjelasan untuk hal-hal yang tidak/kurang sesuai dengan standard. 3. Buat catatan khusus bilamana ditemukan kondisi aktual yang belum tercantum dalam standard																																				

## Compliance Check sheet

2. Ada standar kerja untuk pengoperasian yang menjadi target. Secara berkala **dicek kondisi kepatuhan standar kerja.**

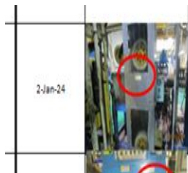
PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No. Dokumen	4-Q/AS-032																																
Lembar Inspeksi Kepatuhan Standard Kerja		Revisi	00																																
		Tgl Berlaku	4-Sep-17																																
Item Pemeriksaan : <b>PENGOPERASIAN MESIN ARABIKI &amp; 1TON COILLER</b> Prosedur terkait : <b>2-DRW-027</b> Month : <b>SEPTEMBER 2024</b>																																			
No.	Cara Kerja sesuai Standar	Aksi/Activity yang dilakukan	Cara Pemeriksaan 1. Pengamatan 2. Actual hasil 3. Interview 4. Demonstrasi	Pemeriksa	Nama Operator	Tanggal																													
						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
Perhatikan setting kepatuhan terhadap standard																																			
1	Pengontrolan	Husnol Error	1	1. Sebutkan tujuan diberikannya IK ini ?																															
				2. Apa yang harus dilakukan sebelum start up ?																															
				3. Sebutkan proses flow mesin arabiki ?																															
				4. Sebutkan langkah - langkah pengoperasian AOO ?																															
				5. Sebutkan langkah - langkah pengoperasian mesin 1 ton coiller ?																															
2	Safety	Mati-katari beres	1	6. Apakah ada sisa energi di dancer sheave ? Bagaimana cara membuka paku dancer ?																															
				7. Apakah ada kendala dalam melaksanakan IK ini ?																															
				Check Oleh (Leader / Asst. Supervisor)																															
				Operator																															
				Mengetahui (Section Head)																															
Ditertuju ( Manager )																																			
						100% / Actual →																													
Item Pemeriksaan : <b>PENGOPERASIAN MESIN ARABIKI &amp; 1TON COILLER</b> Prosedur terkait : <b>2-DRW-027</b> Month : <b>SEPTEMBER 2024</b>																																			

1. \* Jika Operator melakukan pengamatan / monitoring sesuai yang ditentukan.  
 IK = Melakukan pekerjaan tidak sesuai di prosedur yang ditetapkan  
 N/A = Tidak dipergunakan/Oltrapikan  
 2. Buat catatan penjelasan untuk hal-hal yang tidak/luring sesuai dengan standard.  
 3. Buat catatan khusus bilamana ditemukan kondisi aktual yang belum tercantum dalam standard



### 3. Ada rencana penanganan perangkat keras untuk semua mesin

yang menjadi target. Secara berkala ditelusuri agar rencana berjalan dan tidak ada keterlambatan. (kasus yang penanganannya sulit juga terus dipertimbangkan)



List up for Switch Off - Residual Energy																	29/11/2023 Nakamura													
STEP 1							STEP 2			STEP 3					STEP 4			STEP 5												
Finding							Type of Residual Energy							Indication		Risk assessment					Countermeasure for Visualization			Countermeasure for Residual Energy Zero						
No.	Control No.	List-up Date	Process	Equipment (parts)	Operation	Photo	Remaining location	Potential energy	Heat source	Electric	Tension	Air	Liquid	Gas	Check date	Paste Sticker on machine (Finish or not)	(A) Probability of accident	(B) Estimated scale of injury	(C) Frequency of approaching hazard	A+B+C	Risk level	OK	NG	Detail	Due date	Finish date	Detail	Due date	Finish date	
							possibility to pinch/crush finger	possibility to fall things	possibility to hot (burn injury)	possibility to electric shock	possibility to move things	Danger due to residual pressure (vapor or liquid)	Danger due to residual pressure (vapor or liquid)	Danger due to residual gas (vapor or gas)																
1	01	Jan/2023	Setroah	1 ton roller	Wire passing of lance phase										2-Jan-24		3	8	3	14	4			make alarm lamp indication	12/12/2024					
2	02	Jan/2023	Take out drum	A403	Take drum after finish product from spooler										2-Jan-24		3	4	3	10	2									
3	03	Jan/2023	Take out drum	A403	Take drum after finish product from spooler										2-Jan-24		3	4	3	10	2									
4	04	Jan/2023	Take out drum	A404	Take drum after finish product from spooler	Same above																								
5	05	Jan/2023	Take out drum	A407	Take drum after finish product from spooler	Same above																								

### INDIKATOR RISK ASSESSMENT.

A : Kemungkinan terjadinya kecelakaan		B : Besarnya cedera		C : Frekuensi kedatangan bahaya	
Relatif tinggi	5	Meninggal / Cacat	8	1 hari beberapa kali	3
Ada Kemungkinan	3	Perlu libur kerja	6	1 hari 1 kali	2
Sangat Rendah	1	Tidak Perlu libur kerja	4	1 minggu 1 kali	1
Tidak ada	0	Cedera ringan	2	Tidak ada	0
		Level band aid	1		
		Tidak ada	0		

Jumlah A + B + C = Hasil		D : Penilaian Resiko		Level Resiko
14 - 16	Perlu dilakukan perbaikan, karena bisa terjadi kecelakaan mayor			4
11 - 13	Bukan hal yang mendesak tapi perlu diambil tindakan			3
	dit masalah, perlu meningkatkan kontrol			2
	thaya yang bisa diabaikan			1

make alarm lamp indication 12/12/2024

### FINISH LEVEL RESIKO.

haya	
aturan terkadang kecelakaan masih bisa terjadi.	
aturan saja kita bisa celaka.	

Risk Level 1 = Meskipun kita tidak hati hati atau tidak perhatian kecelakaan mungkin tidak terjadi.

#### INDIKATOR RISK ASSESMENT.

A : Kemungkinan terjadinya kecelakaan	
Relatif tinggi	5
Ada kemungkinan	3
Sangat Rendah	1
Tidak ada	0

B : Besarnya cedera	
Meninggal / Cacat	8
Perlu libur kerja	6
Tidak Perlu libur kerja	4
Cedera ringan	2
Level band aid	1
Tidak ada	0

C : Frekwensi kedekatan bahaya	
1 hari beberapa kali	3
1 hari 1 kali	2
1 minggu 1 kali	1
Tidak ada	0

Jumlah A + B + C = Hasil		D : Penilaian Resiko		Level Resiko
14 - 16		Perlu dilakukan perbaikan, karena bisa terjadi kecelakaan mayor		4
11 - 13		Bukan hal yang mendesak tapi perlu diambil tindakan		3
		tit masalah, perlu meningkatkan kontrol		2
		ihaya yang bisa diabaikan		1







#### FINISI LEVEL RESIKO.

haya  
aturan terkadang kecelakaan masih bisa terjadi.

aturan saja kita bisa celaka.


Risk Level 1 = Meskipun kita tidak hati atau tidak perhatian kecelakaan mungkin tidak terjadi.

4. Mengidentifikasi pengoperasian yang berisiko karena sisa energi dari berbagai perspektif, untuk mencapai "kecelakaan nol". Sisa energi di proses spesifik/departemen spesifik juga diidentifikasi.


1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
List up for Switch Off - Residual Energy																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
STEP 1						STEP 2						STEP 3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
Finding						Indication						Risk assessment																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
Type of Residual Energy																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Remaining Rotation						Potential energy						Heat source						Electrical						Tension						Air						Liquid						Gas																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
possibility to pinch/crash finger						possibility to fall/ingress						Possibility to hot (burn injury)						possibility to electric shock						possibility to move the						Danger due to residual pressure (remain antique)						Danger due to residual pressure (remain antique)						Danger due to residual gas (remain gas)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
No.						Control No.						List-40 Date						Process						Equipment (parts)						Operation						Photo						Check date						Paste sticker on machine (Finish or not)						(A) Probability of accident						(B) Estimated scale of injury						(C) Frequency of approaching hazard						AMEC						(E) Total point						Risk level						OK																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
1						01						Aug 2020						Film peeling						Chemical bath						aka out film												5-Jan-24												3						4						3						10						2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
2						02						Aug 2020						Lat through						Thermometer oven						memasukkan air																		3						4						3						10						2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
3						03						Aug 2020						Over						Thermometer oven						memasukkan air																		3						4						3						10						2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
1						Drawing						2						VKT						3						HRZ						4						Whi						5						Dies						6						OC						7						Varnish						8						PE						9						MTN						Format						Sheet2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		</					









Type of Residual Energy							
Remaining Rotation	Potential energy	Heat source	Electrical	Tension	Air	Liquid	Gas
possibility to pinch/scratch finger	possibility to fall things	Possibility to hot (burn injury)	possibility to electric shock	possibility to move things	Danger due to residual pressure (remain air/liquid)	Danger due to residual pressure (remain air/liquid)	Danger due to residual gas (remain gas)

5. Operator mengecek sendiri bahwa sisa energi sudah nol sebelum mulai bekerja. Hasilnya dicatat (check list) sesuai level risiko. Kepatuhan dalam menjalankannya dicek secara rutin.

	PT SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA	No Dokumen	4-DRW-076
	CHECK SHEET KIRKING ZERO (NOL)	Revisi	00
		Tgl Berlaku	02/09/2024

Mesin : A 00  
 Month : September 24

Controller  
 WANDI 

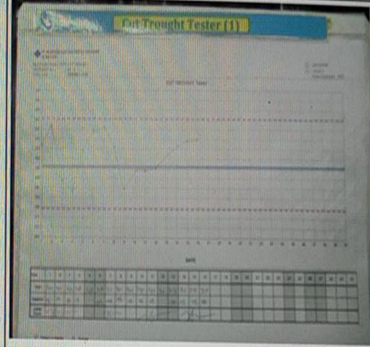

Shift	ITEM CHECK	DATE																															
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	Pastikan dancer sheave bagian bawah berada didasar ketika membuka pintu dancer	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																								
2	Pastikan dancer sheave bagian bawah berada didasar ketika membuka pintu dancer	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																								
	PIC																																

Remark :

Note : beri tanda ✓ jika kondisi OK, dan beri keterangan pada kolom remark jika terdapat kondisi abnormal.  
 # Pastikan ketika membuka pintu dancer enrgy sisa sudah zero (Nol).

6. **Standarisasi prosedur** yang diperlukan untuk mengecek "sisa energi nol". Sisa energi dibuat terlihat dengan **indikator**, lampu, gauge, atau metode lainnya (visualisasi).

#### 4. PENGETESAN CUT TROUGH DENGAN WIRE STANDARD

No.	DESKRIPSI	GAMBAR / ILUSTRASI
	<p>Pengetesan Cut Trough (1) menggunakan Wire Standard :</p> <p><b>Type / Size : D2DSW2 / 0.50 mm</b></p> <p>Nilai Cut Trough : 279 ~ 326</p> <p><b>Note :</b></p> <p>Lakukan pengetesan Wire Standard setiap hari sebelum melakukan pengetesan produk.</p> <p>Hasil dari pengetesan Wire Standard diinput</p> <p>1. ke Form Equipment Control seperti pada Gambar.</p>	
	<p>Safety Caution : Buka pintu Cut Trough saat display temperatur di bawah 100°C, untuk menghindari bahaya uap panas dan sensor alarm panas berbunyi.</p> <p>Untuk detail dapat lihat One Point Control</p> <p style="text-align: center;">2</p>	

**KALAU ADA MASALAH SEGERA LAPORKAN KEPADA ATASAN**

hal1 (R0) / IK hal2 (R0) / IK hal1 (R1) / IK hal2 (R1) / IK hal1 (R2) / IK hal2 (R2) / Sheet1 / Sheet2 / Sheet3

