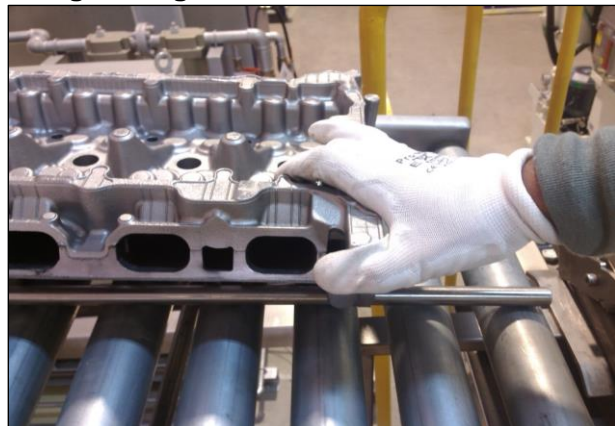


STANDARD OPERATION PROCEDURE (SOP)

NO . : CH-OP010-LLD-0004		STANDARD OPERATION PROCEDURE (SOP)		DISAHKAN	DIPERIKSA	DIBUAT	
TANGGAL : 05/09/2016							
REVISI KE : 0		Ambil Work dari Shuter Raw Material 1 Pcs	DEPT. : PRODUKSI				
HALAMAN : 1 dari 1			LINE : CYL. HEAD R-NR				
			Pos : 1		DEPT. HEAD	SECT. HEAD	LINE HEAD

1. Ambil work dengan tangan kanan



2. Tarik handle stoper shuter raw material



Key Point		Dampak bila tidak dilakukan	
+	1.1 Pegang bagian front face	Sulit tarik work	
+	2.1 Pegang handle di posisi pegangan	Tangan terbentur work	
+	2.2 Tarik ke depan sampai mentok	Stoper tidak turun full	

3. Tarik work dari shuter raw material



4. Dorong handle stoper shuter raw material



Key Point		Dampak bila tidak dilakukan	
+	3.1 Tarik sampai melewati shuter raw material	Sulit putar shuter transfer	
+	4.1 Pastikan stoper tidak macet	Work jatuh ke fumidai	
+	4.2 Stoper depan raw material naik	Work jatuh ke fumidai	

CATATAN REVISI			SIMBOL	DOKUMEN TERKAIT	STATUS DOKUMEN	Total C.T
KE	KETERANGAN	KODE				
			+	= SAFETY / PRODUKSI		4"
			◇	= QUALITY		
			⊗	= STOCK / PENYIMPANAN		

STANDARD OPERATION PROCEDURE (SOP)

NO . :		STANDARD OPERATION PROCEDURE (SOP)			DISAHKAN	DIPERIKSA	DIBUAT
TANGGAL : 22/05/2015		PROCESS		DEPT. : PRODUKSI			
REVISI KE : 0		PROSES MC IMSP 0001 & 0027 + KONFIRMASI PROSES		LINE : CYL. HEAD R-NR			
HALAMAN : 2 dari 11				Mesin : IMSP 0001 & 0027	DEPT. HEAD	SECT. HEAD	LINE HEAD

5. Tekan tombol Execute

6.

Key Point		Dampak bila tidak dilakukan	
5.1	Check bagian yang diproses	5.1	Proses jumping & Proses nabrak

7.

8.

Key Point		Dampak bila tidak dilakukan	

CATATAN REVISI			SIMBOL	DOKUMEN TERKAIT	STATUS DOKUMEN
KE	KETERANGAN	KODE			
			⊕ = SAFETY / PRODUKSI		
			◇ = QUALITY		
			⊗ = STOCK / PENYIMPANAN		