	INSTRUKSI KERJA	PT. Sutrakabel Intimandiri	
		No. Registrasi	IK.05.00.07
	MESIN POINTING	Status Revisi	1
		Tanggal	12 Maret 2018


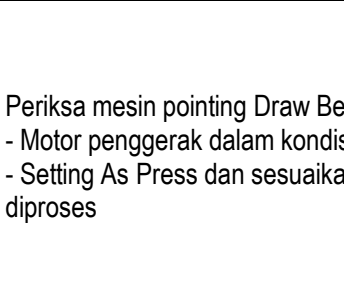


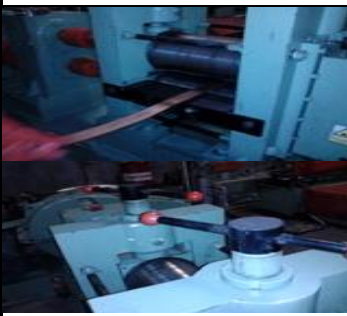
1. Tujuan


Sebagai pedoman menggunakan Mesin Pointing

2. Persiapan

- Gunakan Alat Pelindung Diri sesuai resiko dan area kerja yaitu Masker Kain, Sarung Tangan Kain dan Sepatu Safety
- Siapkan bahan baku yang akan dipointing sesuai ukuran yang akan diproses. (hasil proses mesin TLJ 300A, 400, Upcast, Rolling Manual)
- Siapkan alat pendukung, seperti:
 - Plastik alas bobbin untuk menggeser bobbin
 - Mesin gerinda tangan
 - Alat pemukul/palu untuk meluruskan ujung bahan yang akan dipointing
 - Kunci inggris

3. Pelaksanaan

No.	Langkah - Langkah		No.	Langkah - Langkah	
1		Hidupkan panel mesin pointing dengan menaikkan MCB di dalam panel	2		Periksa mesin pointing Draw Bench 2. - Motor penggerak dalam kondisi baik - Setting As Press dan sesuaikan dengan bahan yang akan diproses
3	Sortir bahan dengan cara: - Ukur bahan dengan sigmat (spesifikasi bahan sesuai standar proses) - Pilih bahan yang baik (tidak retak-retak)		4		Nyalakan mesin pointing dengan menekan tombol hijau pada panel
5	Luruskan ujung bahan dengan cara: bahan dibuka ikatannya dari bobbin kemudian tarik dan luruskan ujungnya dengan palu dan kunci inggris		6		Potong miring ujung bahan yang sudah dipointing, dengan cara: - Pegang bahan dengan kuat, kaki kanan berada di depan harus kokoh agar bahan tidak terlepas - Miringkan ujung bahan dan potong dengan gunting pemotong mesin pointing di sebelah bawah sesuai dengan ukuran yang dikehendaki
7		Masukkan bahan ke dalam roll press mesin pointing, dengan cara: - Masukkan bahan sedikit demi sedikit \pm 10 cm - Lakukan sampai ketebalan bahan yang dipointing masuk ke dalam lubang dies yang akan diproses	8	Hasil bahan yang dipointing. Panjang minimal = 20 cm & panjang maksimal = 30 cm	

	INSTRUKSI KERJA	PT. Sutrakabel Intimandiri	
		No. Registrasi	IK.05.00.07
	MESIN POINTING	Status Revisi	1
		Tanggal	12 Maret 2018

No.	Langkah - Langkah	No.	Langkah - Langkah
9	Selesai proses pointing, dengan cara: - Rapihkan bahan yang sudah dipointing - Letakkan bahan yang sudah dipointing ke tempat yang sudah ditentukan	10	 <p>Matikan mesin pointing dengan menekan tombol merah pada panel</p>
11	Cek hasil pointing, dengan cara: - Masukkan tembaga yang sudah selesai dipointing ke lubang dies yang akan dipergunakan proses - Usahakan ujung tembaga bisa masuk hingga ± 20 cm s/d 30 cm dari lubang dies - Jika belum masuk, maka lakukan proses pointing dan gerinda tembaga tersebut hingga ujung tembaga dapat masuk dengan sempurna	12	Bahan siap untuk diproses.

Dibuat oleh	Diperiksa oleh	Disetujui oleh
Mgr. Produksi Copper	MR	Plant Manager