 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/PRO/SOP/06
	PERBAIKAN MESIN DAN PERALATAN PRODUKSI	Revisi : 04
		Halaman : 1 dari 2
		Tanggal : 30/11/2022

1. TUJUAN

- 1.1. Sebagai pedoman dalam melaksanakan perbaikan mesin dan peralatan produksi.
- 1.2. Untuk memastikan pekerja bekerja sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan bekerja secara aman.

2. RUANG LINGKUP

- 2.1. Mengidentifikasi, menyusun, serta menganalisa kerusakan dan melakukan perbaikan mesin dan peralatan produksi.
- 2.2. Prosedur kerja IT/PRO/PK/05 tentang perawatan mesin dan peralatan produksi.

3. DEFINISI

- 3.1. SPKM singkatan dari Surat Perintah Kerja Mekanik.
- 3.2. SPB singkatan dari Surat Permintaan Barang
- 3.3. APD singkatan dari alat Pelindung Diri.
- 3.4. LOTO singkatan dari lock out dan tag out.
- 3.5. B3 singkatan dari Bahan Berbahaya dan Beracun.

4. TANGGUNG JAWAB

- 4.1. Manager/ Staf mekanik bertanggung jawab mengidentifikasi kerusakan mesin.
- 4.2. Staf/ PIC Mekanik bertanggung jawab menginstruksikan dan memantau proses perbaikan mesin.
- 4.3. Operator Mekanik/ Mesin Primary Proses bertanggung jawab untuk membantu proses perbaikan mesin.
- 4.4. Staf/ PIC Produksi memastikan mesin sudah terpasang LOTO dengan benar sebelum perbaikan mesin dilakukan.
- 4.5. Staf/ PIC Produksi memastikan Operator Mekanik/ Mesin Primary Proses menggunakan APD yang telah ditentukan pada saat proses perbaikan mesin.
- 4.6. Staf/ PIC Produksi memastikan Operator mematuhi rambu keselamatan dan kesehatan kerja yang terdapat pada mesin tersebut.
- 4.7. Staf/ PIC Produksi memastikan kebersihan dan kerapian area kerja pada saat proses perbaikan dan setelah proses perbaikan mesin.


5. URAIAN

- 5.1. Staf/ PIC Mekanik menerima laporan kerusakan mesin dan atau peralatan produksi dari operator yang diketahui oleh Staf/ PIC Departemen terkait dengan menggunakan "Surat Perintah Kerja Mekanik" (IT/PRO/FR/31).
- 5.2. Staf/ PIC produksi menginstruksikan kepada operator mekanik untuk melakukan pemeriksaan terhadap mesin dan atau peralatan produksi yang rusak dan melaporkan hasil pemeriksaan kerusakan tersebut kepada PIC Mekanik.
- 5.3. Staf/ PIC Mekanik memastikan pemasangan tanda LOTO untuk keamanan saat bekerja sebelum melakukan pemeriksaan dan pada saat melakukan perbaikan mesin sesuai dengan "Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi" (IT/QHSE/SOP/22).
- 5.4. Staf membuat "Surat Permintaan Barang/ SPB" (IT/PCH/FR/04) pada program SAP sesuai dengan sparepart yang rusak atau direparasi. "SPB" (IT/PCH/FR/04) ditandatangani oleh pemohon dan Manager bagian terkait.
- 5.5. Apabila permintaan sparepart/ jasa sudah tersedia sesuai dengan "SPB" (IT/PCH/FR/04) maka Staf/ PIC gudang sparepart menerima dan memeriksa sparepart/ jasa dari Staf Purchasing sesuai dengan "SPB" (IT/PCH/FR/04) yang diserahkan.
- 5.6. Staf mekanik menginput barang atau sparepart yang telah dipakai pada program SAP.



Rahasia

Terkendali

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/PRO/SOP/06
	PERBAIKAN MESIN DAN PERALATAN PRODUKSI	Revisi : 04
		Halaman : 2 dari 2
		Tanggal : 30/11/2022

- 5.7. Apabila perbaikan telah selesai dilakukan PIC Mekanik memastikan area kerja aman dan tidak terdapat alat atau bahan yang tertinggal di area kerjanya. Kemudian melakukan pelepasan tanda LOTO sesuai dengan "Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi" (IT/QHSE/SOP/22) dan menginformasikan hal tersebut kepada PIC Departemen terkait.
- 5.8. Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya
- 5.9. Pilah sampah yang terkena/ terkontaminasi dengan bahan B3 (oli, solar, dll) dan buang pada tempat yg telah disediakan di area TPS limbah B3 sesuai dengan "Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3" (IT/QHSE/SOP/13).
- 5.10. PIC Mekanik dan operator mekanik menandatangani "Surat Perintah Kerja Mekanik/ SPKM" (IT/PRO/FR/31) dan diarsip.

6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

- | | |
|---|----------------|
| 6.1. Surat Perintah Kerja Mekanik | IT/PRO/FR/31 |
| 6.2. Surat Permintaan Barang | IT/PCH/FR/04 |
| 6.3. Perawatan Mesin dan Peralatan Produksi | IT/PRO/PK/05 |
| 6.4. Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3 | IT/QHSE/SOP/13 |
| 6.5. Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi | IT/QHSE/SOP/22 |

Disiapkan oleh :	Disetujui oleh :
Jabatan : Staf Produksi	Jabatan : Manager/ PIC Produksi



Rahasia

Terkendali