


|  |  |   |
|--|--|---|
| <br>PT Indonesian Tobacco Tbk. | STANDARD OPERATING PROCEDURE                                 | Nomor : IT/PRO/SOP/05                                     |
|  | PEMELIHARAAN DAN PERAWATAN<br>MESIN SERTA PERALATAN PRODUKSI | Revisi : 06<br>Halaman : 1 dari 2<br>Tanggal : 15/09/2023 |

## 1. TUJUAN

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

## 2. RUANG LINGKUP

- 2.1. Mengidentifikasi, menyusun, memantau dan melaksanakan jadwal kerja perawatan mesin dan peralatan produksi secara berkala.
- 2.2. Prosedur kerja IT/PRO/PK/05 tentang perawatan mesin dan peralatan produksi.

## 3. DEFINISI

- 3.1. SPB singkatan dari Surat Permintaan Barang
- 3.2. Maintenance adalah perawatan atau perbaikan.
- 3.3. APD singkatan dari alat Pelindung Diri
- 3.4. LOTO singkatan dari Lock Out Tag Out
- 3.5. B3 singkatan dari Bahan Berbahaya dan Beracun

## 4. TANGGUNG JAWAB

- 4.1. PIC Produksi bertanggung jawab mengidentifikasi, menyetujui, mengevaluasi dan menganalisa jadwal dan hasil pemeliharaan perawatan mesin dan peralatan produksi.
- 4.2. PIC Maintenance/ Mekanik bertanggung jawab menyusun dan melakukan jadwal kerja perawatan mesin dan peralatan produksi serta menindaklanjuti temuan dari hasil pemeliharaan mesin dan peralatan produksi.
- 4.3. Operator Mesin bertanggung jawab melaksanakan jadwal pemeliharaan perawatan mesin produksi.
- 4.4. Staf/ PIC Produksi memastikan semua operator menggunakan APD yang telah ditentukan di area kerja tersebut.
- 4.5. Staf/ PIC Produksi memastikan semua operator mematuhi rambu keselamatan dan kesehatan kerja di area kerja tersebut.
- 4.6. Staf/ PIC Produksi memastikan mesin telah terpasang tanda LOTO sebelum pemeliharaan dan perawatan dilakukan.
- 4.7. Staf/ PIC Produksi memastikan kebersihan dan kerapian area kerja pada saat proses pemeliharaan dan setelah proses pemeliharaan.


## 5. URAIAN

- 5.1. PIC Mekanik bertanggung jawab mengidentifikasi mesin dan peralatan produksi yang digunakan pada operasional proses produksi terutama yang berdampak pada mutu produk.
- 5.2. PIC Mekanik menyusun jadwal perawatan mesin dan peralatan produksi sesuai dengan Daftar Identifikasi Mesin (IT/PRO/FR/33). Jadwal pemeliharaan perawatan mesin dan peralatan produksi dibuat setiap satu tahun sekali dengan menggunakan "Jadwal Pemeliharaan dan Perawatan Mesin Produksi" (IT/PRO/FR/32) dan disetujui oleh Manager/ PIC Produksi.
- 5.3. PIC Mekanik mengisi Formulir "Realisasi Pemeliharaan dan Perawatan Mesin Produksi" (IT/PRO/FR/37) terkait realisasi pemeliharaan yang dilakukan. Apabila pemeliharaan tidak dapat dilakukan sesuai jadwal maka PIC Mekanik melaporkan ke Manager/ PIC Produksi dan dicatat pada Laporan Tindakan Koreksi dan Pencegahan (IT/PRO/FR/19).
- 5.4. Operator produksi melakukan pemeliharaan dan perawatan mesin dengan menggunakan "Checklist Mesin Produksi" (IT/PRO/FR/28) dan "Cleaning dan



**Rahasia**

**Terkendali**

|  |  |   |
|--|--|---|
| <br>PT Indonesian Tobacco Tbk. | STANDARD OPERATING PROCEDURE                                 | Nomor : IT/PRO/SOP/05                                     |
|  | PEMELIHARAAN DAN PERAWATAN<br>MESIN SERTA PERALATAN PRODUKSI | Revisi : 06<br>Halaman : 2 dari 2<br>Tanggal : 15/09/2023 |

Perawatan Mesin" (IT/PRO/FR/29) jika ditemukan kerusakan operator melaporkan pada Staf/ PIC Mekanik untuk dilakukan perbaikan.

- 5.5. Sebelum melakukan pemeliharaan dan perawatan Staf/ Operator produksi memasang tanda LOTO pada mesin yang akan dilakukan pemeliharaan dan perawatan sesuai dengan "Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi" (IT/QHSE/SOP/22).
- 5.6. Apabila ada perbaikan/ penggantian/ perubahan komponen/ sparepart pada mesin maka operator mencatatnya dalam "Kartu Riwayat Mesin" (IT/PRO/FR/30).
- 5.7. Pada saat terdapat perbaikan/ penggantian/ perubahan komponen/ sparepart pada mesin, PIC Mekanik memastikan pemasangan tanda LOTO untuk keamanan saat bekerja sesuai dengan "Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi" (IT/QHSE/SOP/22).
- 5.8. Apabila bahan yang diminta belum tersedia di gudang sparepart maka PIC Mekanik mengajukan "Surat Permintaan Barang" (IT/PCH/FR/04) ke bagian Purchasing melalui Program SAP.
- 5.9. PIC Mekanik/ Operator mesin yang meminjam alat kerja guna perawatan mesin pada bagian gudang sparepart akan dicatat oleh Staf/ PIC Mekanik.
- 5.10. Apabila pemeliharaan dan perawatan mesin telah selesai dilakukan maka Staf/ PIC Mekanik/ Operator mesin 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).
- 5.11. Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya
- 5.12. 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).
- 5.13. PIC Mekanik/ Operator mesin melaporkan pada Staf produksi jika pemeliharaan dan perawatan mesin telah selesai dilakukan dan mesin sudah dapat beroperasi kembali.
- 5.14. PIC Mekanik/ Operator Teknik mengembalikan alat kerja ke bagian gudang sparepart.

## 6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

- |  |                |
|--|----------------|
| 6.1. Checklist Mesin Produksi                            | IT/PRO/FR/28   |
| 6.2. Cleaning dan Perawatan Mesin                        | IT/PRO/FR/29   |
| 6.3. Kartu Riwayat Mesin                                 | IT/PRO/FR/30   |
| 6.4. Jadwal Pemeliharaan dan Perawatan Mesin Produksi    | IT/PRO/FR/32   |
| 6.5. Realisasi Pemeliharaan dan Perawatan Mesin Produksi | IT/PRO/FR/37   |
| 6.6. Laporan Tindakan Koreksi dan Pencegahan             | IT/PRO/FR/19   |
| 6.7. Surat Permintaan Barang                             | IT/PCH/FR/04   |
| 6.8. Perawatan Mesin dan Peralatan Produksi              | IT/PRO/PK/05   |
| 6.9. Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3  | IT/QHSE/SOP/13 |
| 6.10. Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi               | IT/QHSE/SOP/22 |

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



**Rahasia**

**Terkendali**