

HSQ-130	Nama Dokumen		Approved	Checked	Prepared																																																																																																																							
	Pedoman Pengelolaan Material		Togasaki	Suhendi	Santoso																																																																																																																							
1. Lingkup Penerapan	1 Menetapkan Prosedur Pengelolaan Bahan Baja yang Digunakan di Internal HKI (termasuk Manajemen Stok dan Metode Penyimpanan).																																																																																																																											
2. Tujuan	1 Untuk mengefisienkan pengelolaan stok baja di internal perusahaan dan mencegah terjadinya masalah akibat penggunaan material yang tidak sesuai, prosedur ini menetapkan tata cara penanganannya.																																																																																																																											
3. Detail	1 1) Prosedur Penerimaan dan Penyimpanan Material Material yang diterima harus dibongkar di tempat penurunan barang yang telah ditentukan (di depan rak material), kemudian dilakukan pemisahan/pengelompokan material. Setelah proses pembongkaran selesai, harap menginformasikan bagian manajemen bahwa proses penerimaan telah selesai. Selanjutnya, material diklasifikasikan berdasarkan jenis bahan dan ketebalan pelat sebagaimana ditunjukkan dalam tabel berikut, lalu disimpan ke dalam salah satu dari tiga kategori berikut: ① : Disimpan di rak dalam ruangan (inner rack) ② : Disimpan di rak luar ruangan (outer rack) ③ : Ditempeli label pemakaian, lalu dipindahkan ke area sebelum pemotongan (shearing)																																																																																																																											
<table><tr><th rowspan="2">thickness</th><th colspan="7">Material</th></tr><tr><th>SPCC</th><th>SPCD</th><th>SGHC</th><th>SGCC</th><th>SPHC</th><th>SS400P</th><th>SS400</th></tr><tr><td>1.2</td><td>①</td><td></td><td></td><td>①</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>1.6</td><td>①</td><td>①</td><td></td><td></td><td>①</td><td></td><td></td></tr><tr><td>2.0</td><td></td><td></td><td>①</td><td>①</td><td>①</td><td></td><td></td></tr><tr><td>2.3</td><td>①</td><td>①</td><td></td><td></td><td>①</td><td></td><td></td></tr><tr><td>3.2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>①</td><td></td><td></td></tr><tr><td>4.5</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>③</td><td>②,③</td><td>②</td></tr><tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>③</td><td>②,③</td><td>②</td></tr><tr><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>②</td></tr><tr><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>②</td></tr><tr><td>12</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>②</td></tr><tr><td>16</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>②</td></tr><tr><td>20</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>②</td></tr><tr><td>22</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>②</td></tr></table>						thickness	Material							SPCC	SPCD	SGHC	SGCC	SPHC	SS400P	SS400	1.2	①			①				1.6	①	①			①			2.0			①	①	①			2.3	①	①			①			3.2					①			4.5					③	②,③	②	6					③	②,③	②	8							②	9							②	12							②	16							②	20							②	22							②
thickness	Material																																																																																																																											
	SPCC	SPCD	SGHC	SGCC	SPHC	SS400P	SS400																																																																																																																					
1.2	①			①																																																																																																																								
1.6	①	①			①																																																																																																																							
2.0			①	①	①																																																																																																																							
2.3	①	①			①																																																																																																																							
3.2					①																																																																																																																							
4.5					③	②,③	②																																																																																																																					
6					③	②,③	②																																																																																																																					
8							②																																																																																																																					
9							②																																																																																																																					
12							②																																																																																																																					
16							②																																																																																																																					
20							②																																																																																																																					
22							②																																																																																																																					
2) Hal-hal yang Perlu Diperhatikan Saat Menyimpan ke Rak ①② Untuk material baja yang disimpan di rak dalam (atau rak luar): Setiap material baja yang diterima telah dilengkapi label berisi jenis material dan ketebalan pelat saat pengiriman. Oleh karena itu, pastikan untuk menyimpan material tersebut ke rak yang telah ditentukan sesuai jenis material dan ketebalannya. ※ Jika tidak ada cukup ruang di rak yang ditentukan, segera konsultasikan dengan Kepala Pabrik ③Material Baja yang Ditempeli Label Pemakaian dan Dipindahkan ke Area Sebelum Pemotongan (Shearing) Setelah menerima pemberitahuan dari Bagian Manajemen mengenai nomor barang (part number) berdasarkan jenis material, ketebalan pelat, dan ukuran, segera tuliskan part number tersebut serta ukuran potong yang sesuai pada label. Setelah itu, pastikan tidak ada perbedaan antara informasi pada label dan informasi yang tercantum pada material (jenis material, ketebalan, ukuran). Jika sudah benar, tempelkan label pada material dan simpan di area sebelum proses pemotongan (shearing).																																																																																																																												
3) Konfirmasi Saat Penggunaan Saat akan menggunakan material baja, pastikan untuk memeriksa jenis material, ketebalan pelat, dan ukuran yang tercantum pada KPK (Kartu Perintah Kerja). Setelah dipastikan sesuai, pindahkan material dari rak yang bersangkutan ke proses berikutnya.																																																																																																																												
Dibuat 2025, 1 Alasan :			Revisi 3. Alasan :																																																																																																																									
Revisi 1. Alasan :			Revisi 4. Alasan :																																																																																																																									
Revisi 2. Alasan :			Revisi 5. Alasan :																																																																																																																									