

HSQ-001	Nama Dokumen								Approved	Checked	Prepared
	Pedoman dan Catatan Pelaksanaan Pelatihan										
1. Lingkup Penerapan	1. Berlaku untuk seluruh karyawan di HKI, termasuk karyawan kontrak dan paruh waktu.										
2. Tujuan	1. Menetapkan prosedur pelaksanaan pelatihan karyawan HKI, agar kegiatan pengamanan keselamatan dan penjaminan mutu dapat dilakukan secara efektif dan tepat.										
3. Detail	<p>1) Kepala Departemen Kepala tiap departemen harus memahami kemampuan dan keterampilan karyawan di departemennya, menyadari kebutuhan pelatihan, dan melaksanakan pelatihan secara terencana. (Harus dibuat daftar kemampuan dan kualifikasi tiap individu agar bisa melihat secara keseluruhan.)</p> <p>2) Isi Pelatihan 1. Isi pelatihan diklasifikasikan menjadi item wajib dan item yang dilaksanakan sesuai kebutuhan. 2. Perencanaan pelatihan dilakukan oleh masing-masing departemen, dan dilaksanakan setelah mengajukan jadwal, peserta, dan isi pelatihan kepada kepala pabrik serta memperoleh persetujuan. (Formulir pengajuan tidak ditentukan secara khusus, pengajuan melalui email juga diperbolehkan.) 3. Pelatihan eksternal dan pelatihan kelompok juga harus dilaksanakan dan dicatat sesuai dengan pedoman ini.</p> <p>3) Catatan Pelatihan • Setelah pelatihan selesai, isinya harus dicatat dan disimpan oleh bagian administrasi. catatan harus mencakup tanggal pelaksanaan, durasi pelatihan, isi pelatihan, peserta, instruktur, dan hal-hal lainnya. (1) Untuk pelatihan internal seperti pelatihan karyawan baru dan pelatihan penyegaran, pelaksanaan harus direncanakan dan dijalankan dengan mengacu pada panduan berikut.</p>										
<small>◎ : Wajib saat masuk perusahaan, ○ : Diberikan bila dianggap perlu oleh kepala departemen, △ : Dilaksanakan bila ada kesempatan atau sesuai situasi</small>											
LEVEL	TARGET JENIS PKERJAAN								WAKTU	ISI PELATIHAN	MATERI PELATIHAN
	MACHINING	WELDING	LEAK TEST WASHING	PAINTING	ASSEMBLING	INSPECTION	PPIC	MAINTENANCE	ENGINEER		
	◎	○	◎	○	◎	○	○	○	○	2	Pelatihan Keselamatan Kerja Saat Masuk Perusahaan
					◎	△	△			4	Dasar Pengencangan Torsi, Penggunaan Alat, dan Perakitan
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4	Arti Simbol pada Gambar Teknik & Dokumen KES
	○	○		○		◎	△			4	Pengetahuan tentang Item Inpeksi, Standar, dan Alat Ukur
	○	○			○					4	Arti Simbol Welding
		○				○			◎	2	Hal-hal yang perlu diperhatikan saat merancang jig
Menengah	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8	Prinsip dalam Merancang Jig
Menengah	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8	Metode Dasar QC (QC Statistik)
Menengah	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2	Metode Pelaksanaan KYK
Dibuat	2025. 1	Alasan :	Revisi 3.	Alasan :							
Revisi 1.		Alasan :	Revisi 4.	Alasan :							
Revisi 2.		Alasan :	Revisi 5.	Alasan :							

PT. Hanken Indonesia