

HSQ-001		Nama Dokumen	Approved	Checked	Prepared																																																																																																																														
		<b>Pedoman dan Catatan Pelaksanaan Pelatihan</b>																																																																																																																																	
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><b>1) Kepala Departemen</b> 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><b>2) Isi Pelatihan</b> 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><b>3) Catatan Pelatihan</b> • 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>																																																																																																																																		
<p>⊙ : Wajib saat masuk perusahaan , ○ : Diberikan bila dianggap perlu oleh kepala departemen, △ : Dilaksanakan bila ada kesempatan atau sesuai situasi</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">LEVEL</th> <th colspan="9">TARGET JENIS PKERJAAN</th> <th rowspan="2">WAKTU</th> <th rowspan="2">ISI PELATIHAN</th> <th rowspan="2">MATERI PELATIHAN</th> </tr> <tr> <th>MACHINING</th> <th>WELDING</th> <th>LEAK TEST WASHING</th> <th>PAINTING</th> <th>ASSEMBLING</th> <th>INSPECTION</th> <th>PPIC</th> <th>MAINTENANCE</th> <th>ENGINEER</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Semua saat masuk perusahaan</td> <td>⊙</td> <td>⊙</td> <td>⊙</td> <td>⊙</td> <td>⊙</td> <td>⊙</td> <td>⊙</td> <td>⊙</td> <td>⊙</td> <td>2</td> <td>Pelatihan Keselamatan Kerja Saat Masuk Perusahaan</td> <td>Pedoman Keselamatan Kerja</td> </tr> <tr> <td>Pemula</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>⊙</td> <td>△</td> <td>△</td> <td></td> <td></td> <td>4</td> <td>Dasar Pengencangan Torsi, Penggunaan Alat, dan Perakitan</td> <td>Instruksi Kerja Dasar untuk Perakitan</td> </tr> <tr> <td>Pemula</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>4</td> <td>Arti Simbol pada Gambar Teknik &amp; Dokumen KES</td> <td>KES, Drawing</td> </tr> <tr> <td>Pemula</td> <td>○</td> <td>○</td> <td></td> <td>○</td> <td></td> <td>⊙</td> <td>△</td> <td></td> <td></td> <td>4</td> <td>Pengetahuan tentang Item Inpeksi, Standar, dan Alat Ukur</td> <td>Instruksi Kerja Dasar untuk Inpeksi</td> </tr> <tr> <td>Pemula</td> <td></td> <td>⊙</td> <td>○</td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>4</td> <td>Arti Simbol Welding</td> <td>KES, Drawing</td> </tr> <tr> <td>Pemula</td> <td></td> <td>○</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td></td> <td></td> <td>⊙</td> <td>2</td> <td>Hal-hal yang perlu diperhatikan saat merancang jig</td> <td>Prinsip dalam Merancang Jig</td> </tr> <tr> <td>Menengah</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>8</td> <td>Metode Dasar QC (QC Statistik)</td> <td>Pengetahuan Dasar QC dan lainnya</td> </tr> <tr> <td>Pemula</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>2</td> <td>Metode Pelaksanaan KYK</td> <td>Laporan KYK</td> </tr> </tbody> </table>						LEVEL	TARGET JENIS PKERJAAN									WAKTU	ISI PELATIHAN	MATERI PELATIHAN	MACHINING	WELDING	LEAK TEST WASHING	PAINTING	ASSEMBLING	INSPECTION	PPIC	MAINTENANCE	ENGINEER	Semua saat masuk perusahaan	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	2	Pelatihan Keselamatan Kerja Saat Masuk Perusahaan	Pedoman Keselamatan Kerja	Pemula					⊙	△	△			4	Dasar Pengencangan Torsi, Penggunaan Alat, dan Perakitan	Instruksi Kerja Dasar untuk Perakitan	Pemula	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4	Arti Simbol pada Gambar Teknik & Dokumen KES	KES, Drawing	Pemula	○	○		○		⊙	△			4	Pengetahuan tentang Item Inpeksi, Standar, dan Alat Ukur	Instruksi Kerja Dasar untuk Inpeksi	Pemula		⊙	○			○				4	Arti Simbol Welding	KES, Drawing	Pemula		○				○			⊙	2	Hal-hal yang perlu diperhatikan saat merancang jig	Prinsip dalam Merancang Jig	Menengah	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8	Metode Dasar QC (QC Statistik)	Pengetahuan Dasar QC dan lainnya	Pemula	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2	Metode Pelaksanaan KYK	Laporan KYK
LEVEL	TARGET JENIS PKERJAAN									WAKTU	ISI PELATIHAN	MATERI PELATIHAN																																																																																																																							
	MACHINING	WELDING	LEAK TEST WASHING	PAINTING	ASSEMBLING	INSPECTION	PPIC	MAINTENANCE	ENGINEER																																																																																																																										
Semua saat masuk perusahaan	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	2	Pelatihan Keselamatan Kerja Saat Masuk Perusahaan	Pedoman Keselamatan Kerja																																																																																																																							
Pemula					⊙	△	△			4	Dasar Pengencangan Torsi, Penggunaan Alat, dan Perakitan	Instruksi Kerja Dasar untuk Perakitan																																																																																																																							
Pemula	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4	Arti Simbol pada Gambar Teknik & Dokumen KES	KES, Drawing																																																																																																																							
Pemula	○	○		○		⊙	△			4	Pengetahuan tentang Item Inpeksi, Standar, dan Alat Ukur	Instruksi Kerja Dasar untuk Inpeksi																																																																																																																							
Pemula		⊙	○			○				4	Arti Simbol Welding	KES, Drawing																																																																																																																							
Pemula		○				○			⊙	2	Hal-hal yang perlu diperhatikan saat merancang jig	Prinsip dalam Merancang Jig																																																																																																																							
Menengah	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8	Metode Dasar QC (QC Statistik)	Pengetahuan Dasar QC dan lainnya																																																																																																																							
Pemula	○	○	○	○	○	○	○	○	○	2	Metode Pelaksanaan KYK	Laporan KYK																																																																																																																							
Dibuat	2025, 1	Alasan :		Revisi 3.	Alasan :																																																																																																																														
Revisi 1.		Alasan :		Revisi 4.	Alasan :																																																																																																																														
Revisi 2.		Alasan :		Revisi 5.	Alasan :																																																																																																																														