STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP) AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

DISAHKAN **DIPERIKSA DIBUAT** : SOP-**PROCESS** TANGGAL DEPT : TM REVISI KE SPECT : Mc **DISCANDING MEDIUM** : VB DEPT HEAD SECT HEAD LINE LINE HEAD HALAMAN : 1 dari 1 NO. PROSEDUR **FAKTOR** HAL - HAL PENTING (KEY POINT) **ILUSTRASI** AWALAN S 1.1 Sambungkan kabel pada terminal pass 1 1.2 Cek emergency pada posisi OFF 1.3 Cek apakah fuda tertancap 2.1 Seting benda kerja yang akan di kikis 2 **PROSES** S (jarak ujung jari dengan sanding min.50mm) 2.2 Nyalakan dengan menekan PB ON 2.3 Dorong benda kerja pada disc yang bergerak (Lakukan sand hanya pada separuh bagian disc sesuai arah putaran) 2.4 Posisi tangan tidak boleh dekat dengan disc 3.1 Matikan mesin dengan menekan PB OFF 3 3.2 Pastikan disc sudah berhenti **AKHIRAN** S 3.3 Ambil material 3.4 Tekan Emergency OFF 3.5 5R area kerja CATATAN REVISI FAKTOR DOKUMEN TERKAIT DISTRIBUSI STATUS DOKUMEN S= SAFETY M= MORAL KE KETERANGAN CODE Q= QUALITY H= HEALTH C= COST E= ENVIRONMENT D= DELIVERY

AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP)

NO.	: SOP-				
TANGGAL	:	PROCESS		DEPT : TM	
REVISI KE	:	QT.		SPECT : Mc	
HALAMAN	: 1 dari 1	SP	PINDLE DISCANDING	LINE : VB	DEPT HEAD
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY PO	DINT)	ILUSTR
1	AWALAN	S	1.1 Sambungkan kabel pada terminal p 1.2 Cek emergency pada posisi OFF 1.3 Cek apakah fuda tertancap	pass	
2	PROSES	S	2.1 Seting benda kerja yang akan di kil (jarak ujung jari dengan sanding min. 2.2 Nyalakan dengan menekan PB ON 2.3 Dorong benda kerja pada spindel y bergerak ( <i>Lakukan sand hanya pada sebagian disc sesuai arah putaran</i> ) 2.4 Posisi tangan tidak boleh dekat den spindel	50mm) ang eparuh	
3	AKHIRAN	S	<ul><li>3.1 Matikan mesin dengan menekan Pl</li><li>3.2 Pastikan spindel sudah berhenti</li><li>3.3 Ambil material</li><li>3.4 Tekan Emergency OFF</li><li>3.5 5R area kerja</li></ul>	B OFF	
	CATATAN REVISI		FAKTOR	DOKUMEN TERKAIT	DISTRIBUSI
KE	KETERANGAN	CODE	S= SAFETY M= MORAL Q= QUALITY H= HEALTH C= COST E= ENVIRONMENT D= DELIVERY		

DIPERIKSA	DIBUAT
SECT HEAD	LINE HEAD
ASI	

STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP) AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

NO.	: SOP-				
TANGGAL	:	PROCESS		DEPT : TM	
REVISI KE	:	D		SPECT : Mc	
HALAMAN	: 1 dari 1	D	DISCANDING SMALL	LINE : VB	DEPT HEAD
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY PO	DINT)	ILUSTR
1	AWALAN	S	1.1 Sambungkan kabel pada terminal p 1.2 Cek emergency pada posisi OFF 1.3 Cek apakah fuda tertancap	pass	
2	PROSES	S	2.1 Seting benda kerja yang akan di kil (Jarak ujung jari dengan sanding min. 2.2 Nyalakan dengan menekan PB ON 2.3 Dorong benda kerja pada disc yang bergerak (Lakukan sand hanya pada sebagian disc sesuai arah putaran) 2.4 Posisi tangan tidak boleh dekat dendisc	50mm) B eparuh	
3	AKHIRAN	S	<ul><li>3.1 Matikan mesin dengan menekan Pl</li><li>3.2 Pastikan disc sudah berhenti</li><li>3.3 Ambil material</li><li>3.4 Tekan Emergency OFF</li><li>3.5 5R area kerja</li></ul>	B OFF	
	CATATAN REVISI	<u> </u>	FAKTOR	DOKUMEN TERKAIT	DISTRIBUSI
KE	KETERANGAN	CODE	S= SAFETY M= MORAL Q= QUALITY H= HEALTH C= COST E= ENVIRONMENT D= DELIVERY		

DIPERIKSA	DIBUAT
SECT HEAD	LINE HEAD
ASI	

STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP) DISAHKAN AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

710	AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA	$\neg$		`	DISARKAN
NO.	: SOP-		<b>DDOCE</b> SS		_
TANGGAL	:		PROCESS	DEPT : TM	
REVISI KE :			ASAH PAHAT	SPECT : Mc	
HALAMAN	: 1 dari 1		ASAITTAIIAT	LINE : VB	DEPT HEAD
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY PO	DINT)	ILUSTR
1	AWALAN	S	1.1 Sambungkan kabel pada terminal p 1.2 Cek emergency pada posisi OFF 1.3 Pastikan air pendingin sudah tersed		
2	PROSES	S	<ul><li>2.1 Nyalakan dengan menekan PB ON</li><li>2.2 Sentuhkan mata pahat yang akan d sesuai dengan sudut asah pemotongan</li><li>2.3 Posisi tangan tidak boleh dekat den mata gerinda</li><li>2.4 Sesekali cek mata pahat apakah sud tajam atau belum</li></ul>	i asah ngan	
3	AKHIRAN	S	<ul><li>3.1 Matikan mesin dengan menekan PI</li><li>3.2 Tekan Emergency OFF</li><li>3.3 5R area kerja</li></ul>	B OFF	
	CATATAN REVISI		FAKTOR	DOKUMEN TERKAIT	DISTRIBUSI
KE	KETERANGAN	CODE	S= SAFETY M= MORAL Q= QUALITY H= HEALTH C= COST		
			E= ENVIRONMENT D= DELIVERY		

DIPERIKSA	DIBUAT
SECT HEAD	LINE HEAD
ASI	

PT. TMMIN, TIA

AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP)

DISAHKAN

**DIPERIKSA** 

NO. : SOP-**PROCESS** DEPT TANGGAL : TM REVISI KE : SPECT : Mc **CUTTING LASSER** LINE : VB SECT HEAD HALAMAN : 1 dari 1 DEPT HEAD NO. PROSEDUR **FAKTOR** HAL - HAL PENTING (KEY POINT) **ILUSTRASI** 1 **AWALAN** 1.1 Sambungkan kabel pada terminal pass 1.2 Sambungkan selang angin ke pusat angin 1.3 Nyalakan saklar ampere meter 1.4 Nyalakan saklar pendingin 1.5 Nyalakan power ON mesin 1.6 Putar saklar emergency OFF 1.7 Putar saklar LCD ke posisi ON 2.1 Setting posisi nozel ke home 2 **PROSES** S 2.2 Masukkan Akrylic / Plat yang akan dipotong 2.3 Setting ketinggian nozel 9,5 cm 2.4 Buat program menggunakan Software Lasser 2.5 Sambungakn Kabel USB ke Laptop 2.6 Masukkan program dengan Download Curent Program 2.7 Pemastian Program menggunakan Frame 2.8 Start Program 3.1 Pastikan program sudah berhenti 3 **AKHIRAN** S 3.2 Ambil material 3.3 Tekan emergency OFF 3.4 5R area kerja DOKUMEN TERKAIT **CATATAN REVISI FAKTOR** STATUS D DISTRIBUSI KE KETERANGAN **CODE** S= SAFETY M = MORALQ= QUALITY H= HEALTH C= COST E= ENVIRONMENT D= DELIVERY

DIBUAT

LINE HEAD

OKUMEN

STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP) DISAHKAN AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

NO.	: SOP-	1			DISTRIBUTION
TANGGAL	:	PROCESS		DEPT : TM	$\dashv$
REVISI KE	:			SPECT : Mc	7
HALAMAN		1	TURNING MACHINE	LINE : VB	DEPT HEAD
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY PC	DINT)	ILUSTR
1	AWALAN	S	1.1 Sambungkan kabel pada terminal p	pass	
			1.2 Cek emergency pada posisi OFF		
			1.3 Atur arah putaran		
2	PROSES	S	2.1 Cekam benda kerja sesuai yang sud	lah	
_	INOSES	~	di siapkan		
			2.2 Pasang pahat bubut sesuai Center		
			2.3 Atur kecepatan pemotongan		
			2.4 Nyalakna dengan menekan PB ON		
			2.5 Potongkan benda kerja dengan		
			mendekatkan pahat		
			2.6 Potong benda kerja sesuai kebutuha	an /	
			gambar kerja		
3	AKHIRAN	S	3.1 Matikan mesin dengan menekan PI	3 OFF	
			3.2 Pastikan putaran sudah berhenti		
			3.3 Ambil material		
			3.4 Tekan Emergency OFF		
			3.5 5R area kerja		
	CATATAN REVISI		FAKTOR	DOKUMEN TERKAIT	DISTRIBUSI
KE	KETERANGAN	CODE	S= SAFETY M= MORAL		
			Q= QUALITY H= HEALTH		
			C= COST		
			E= ENVIRONMENT		
			D= DELIVERY		

DIPERIKSA	DIBUAT
SECT HEAD	LINE HEAD
ASI	

COD	h
	,

STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP) DISAHKAN DIPERIKSA

	AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA	DISAHKAN		THE DIME OF ENTIONIE TROSED CHE (SOT)		DISAHKAN	AHKAN DIPERIKSA	
NO. TANGGAL	: SOP-	PROCESS		DEPT	. ТМ	_		
REVISI KE		FROCESS		SPECT	: TM : Mc	-		
HALAMAN		<b>DUST COLLECTOR</b>		LINE	: Mc : VB	DEPT HEAD	SECT HEAD	
					. уд			
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY POIN	NT)		ILUSTR	ASI	
1	AWALAN	S	1.1 Sambungkan kabel pada terminal pasa 1.2 Cek emergency pada posisi OFF	s				
2	PROSES	S	2.1 Nyalakan mesin jika ingin digunakan menyedot debu dari mesin Disk Sanding, Band Saw, dan Spindle Sanding 2.2 Nyalakan dengan menekan PB ON					
3	AKHIRAN	S	3.1 Matikan mesin dengan menekan PB OFF 3.2 5R area kerja					
	CATATAN REVISI	<u>'</u>	FAKTOR	DOKUMEN TE	RKAIT	DISTRIBUSI	STATUS D	
KE	KETERANGAN	CODE	S= SAFETY M= MORAL					
			Q= QUALITY H= HEALTH					
			C= COST					
			E= ENVIRONMENT					
			D= DELIVERY					

DIBUAT

LINE HEAD

OKUMEN

STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP) AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

NO.	: SOP-				
TANGGAL	:		PROCESS	DEPT : TM	
REVISI KE	:			SPECT : Mc	
HALAMAN	: 1 dari 1	CUI	TING WHELL MACHINE	LINE : VB	DEPT HEAD
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY PO	DINT)	ILUSTR
1	AWALAN	S	1.1 Sambungkan kabel pada terminal p 1.2 Lepas pengait	ass	
2	PROSES	S	<ul> <li>2.1 Setting benda kerja yang akan di po</li> <li>2.2 Nyalakan dengan menekan button</li> <li>2.3 Turunkan cutting hingga menyentu benda kerja</li> <li>2.4 Posisi tangan tidak boleh dekat den disc</li> <li>2.5 Benda yang kecil menggunakan sujtool</li> </ul>	h gan	
3	AKHIRAN	S	<ul><li>3.1 Matikan dengan melepas button</li><li>3.2 Pastikan cutting sudah berhenti</li><li>3.3 Ambil material</li><li>3.4 5R area kerja</li></ul>		
	CATATAN REVISI		FAKTOR	DOKUMEN TERKAIT	DISTRIBUSI
KE	KETERANGAN	CODE	S= SAFETY M= MORAL Q= QUALITY H= HEALTH C= COST E= ENVIRONMENT D= DELIVERY		

DIPERIKSA	DIBUAT
SECT HEAD	LINE HEAD
ASI	

STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP) AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

NO.	: SOP-				
TANGGAL	:		PROCESS	DEPT : TM	
REVISI KE	:	D	ORILLING MACHINE	SPECT : Mc	
HALAMAN	: 1 dari 1	D	LINE : VB	DEPT HEAD	
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY PO	DINT)	ILUSTR
1	AWALAN	S	1.1 Sambungkan kabel pada terminal p 1.2 Cek emergency pada posisi OFF 1.3 Atur arah putaran	pass	
2	PROSES	S	<ul> <li>2.1 Setting benda kerja yang akan di bed</li> <li>2.2 Nyalakan dengan menekan PB ON</li> <li>2.3 Turunkan drill sampai menyentuh likerja</li> <li>2.4 Posisi tangan tidak boleh dekat dendrill</li> <li>2.5 Gerakan ke atas dan ke bawah sesu kebutuhan</li> </ul>	benda ngan	
3	3 AKHIRAN		<ul><li>3.1 Matikan mesin dengan menekan Pl</li><li>3.2 Pastikan drill sudah berhenti</li><li>3.3 Ambil material</li><li>3.4 Tekan emergency OFF</li><li>3.5 5R area kerja</li></ul>	B OFF	
	CATATAN REVISI	L	FAKTOR	DOKUMEN TERKAIT	DISTRIBUSI
KE	KETERANGAN	CODE	S= SAFETY M= MORAL Q= QUALITY H= HEALTH C= COST E= ENVIRONMENT D= DELIVERY		

DIPERIKSA	DIBUAT
SECT HEAD	LINE HEAD
ASI	

PT. TMMIN, TIA

AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP)

DISAHKAN DIPERIKSA DIBUAT

	AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA				( )	DISAHKAN	DIPERIKSA	DIBUAT
NO.	: SOP-					]		
TANGGAL	:		PROCESS	DE	EPT : TM			
REVISI KE	:	1	MILLING MACHINE	SP	PECT : Mc			
HALAMAN	: 1 dari 1		WILLING MACHINE	LI	NE : VB	DEPT HEAD	SECT HEAD	LINE HEAD
NO.	PT. TMMIN, TIA	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY PO	OINT )		ILUSTR	ASI	
1	AWALAN	S	<ul><li>1.1 Sambungkan kabel pada terminal pa</li><li>1.2 Cek emergency pada posisi OFF</li><li>1.3 Atur arah putaran</li><li>1.4 Putar selector ke posisi ulir / drat</li></ul>	ass				
2	PROSES	S	2.1 Setting benda kerja yang akan di bo 2.2 Nyalakan dengan menekan PB ON 2.3 Turunkan drill sampai menyentuh b kerja 2.4 Posisi tangan tidak boleh dekat deng drill 2.5 Gerakan ke kanan dan kiri sesuai ke 3.1 Matikan mesin dengan menekan PB					
3	AKHIRAN	S	3.2 Pastikan spindel sudah berhenti 3.3 Ambil material 3.4 Tekan Emergency OFF 3.5 5R area					
CATATAN REVISI		FAKTOR	DOKUME	N TERKAIT	DISTRIBUSI	STATUS D	OKUMEN	
KE	KETERANGAN	CODE	S= SAFETY M= MORAL Q= QUALITY H= HEALTH C= COST E= ENVIRONMENT D= DELIVERY					

AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP)

NO.	: SOP-	]				
TANGGAL	:		PROCESS	DEPT : TM		
REVISI KE	:			SPECT : Mc		
HALAMAN	: 1 dari 1		CUTTING STICKER	F	LINE : VB	DEPT HEAD
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY PC	DINT)		ILUSTR
1	AWALAN	S	1.1 Sambungkan kabel pada terminal p 1.2 Pasang mata pisau 1.3 Atur kalibrasi offset pada mesin	ass		
3	PROSES	S	2.1 Sambungkan device dengan mesin 2.2 Setting kertas/sticker pada mesin 2.3 Setting Y axis dan X axis 2.4 Lakukan tes sebelum melakukan pemotongan 2.5 Atur kecepatan putaran 2.6 Mulai pemotongan dan tunggu hing selesai 3.1 Pastikan kertas sudah keluar dari da mesin			
3	AKTIKAN	S	3.2 Ambil sticker yang sudah selesai di 3.3 Lepas kabel yang tersambung ke de 3.4 5R area kerja			
	CATATAN REVISI	-	FAKTOR	DOKU	MEN TERKAIT	DISTRIBUSI
KE	KETERANGAN	CODE	S= SAFETY M= MORAL Q= QUALITY H= HEALTH C= COST E= ENVIRONMENT D= DELIVERY			

DIPERIKSA	DIBUAT
SECT HEAD	LINE HEAD
ASI	



STANDARD OPERTIONAL PROSEDURE (SOP) AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA

NO.	: SOP-	7				
TANGGAL	:		PROCESS	DEPT	: TM	
REVISI KE :				SPECT	: Mc	
HALAMAN	: 1 dari 1		SPRAY BOOTH	LINE	: VB	DEPT HEAD
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY POINT )			ILUSTR
1	AWALAN	S	<ul><li>1.1 Sambungkan kabel pada terminal pass</li><li>1.2 Putar main switch kearah ON</li><li>1.3 Buka pintu spray booth untuk melakukan proses pengecatan</li><li>1.4 Gunakan APD lengkap sebelum melakukan pengecatan</li></ul>			
2	PROSES	S, Q	2.1 Beri kardus untuk alas benda kerja 2.2 Letakkan benda kerja diatas kardus yang sudah disiapkan 2.1 Kocok cat pylox minimal 30 detik sebelum pengaplikasian 2.3 Jaga jarak antara kaleng dan benda yang akan disemprot sejauh 30 cm 2.4 Ketika diaplikasikan tekan perlahan lahan dengan jari telunjuk			
3	AKHIRAN	S	<ul> <li>2.5 Setelah selesai pengecatan, tunggu sekitar</li> <li>5-10 menitan untuk menunggu sampai kering</li> <li>3.1 Pastikan benda yang sudah dicat sudah mengering</li> <li>3.2 Keluarkan benda kerja dari mesin spray booth</li> <li>3.3 Bersihkan isi mesin spray booth termasuk kardus</li> </ul>			

			3.4 5R area kerja			
	CATATAN REVISI		FAKTOR		DOKUMEN TERKAIT	DISTRIBUSI
KE	KETERANGAN	CODE	S= SAFETY	M= MORAL		
			Q= QUALITY	H= HEALTH		
			C= COST			
			E= ENVIRONMENT			
			D= DELIVERY			

DIPERIKSA	DIBUAT
SECT HEAD	LINE HEAD
ASI	

STATUS DOKUMEN	

STANDARD OPERATIONAL PROSEDURE (SOP)

AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA			ANDARD OF ERATIONAL IT	DISAHKAN	DIPERIKSA	DIBUAT	
NO. :							
TANGG	AL:		PROCESS	DEPT : TM			
REVISI	KE :		SPRAY BOOTH	SPECT : Mc			
HALAM	IAN :		SFRAT BOOTH	LINE : VB	MURSYID	SUHERMANTO	LUTFY
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY POINT )	ALASAN POINT PENTING		ILUSTRASI	
1	AWALAN	S	Sambungkan kabel pada terminal pass     1.2 Putar main switch kearah ON     1.3 Buka pintu spray booth untuk melakukan proses pengecatan     1.4 Gunakan APD lengkap sebelum melakukan pengecatan	Agar sirkulasi udara di spray booth terjaga serta untuk menjaga kualitas pengecatan			
2	PROSES		2.1 Beri kardus untuk alas benda kerja 2.2 Letakkan benda kerja diatas kardus yang sudah disiapkan 2.1 Kocok cat pylox minimal 30 detik sebelum pengaplikasian 2.3 Jaga jarak antara kaleng dan benda yang akan disemprot sejauh 30 cm 2.4 Ketika diaplikasikan tekan perlahan laha dengan jari telunjuk 2.5 Setelah selesai pengecatan, tunggu sekitar 5-10 menitan untuk menunggu sampai kering 2.6 Jika ingin hasil yang bagus ulangi pegecatan setelah pengaplikasian pertama sudah mengering				
3	AKHIRAN		3.1 Pastikan benda yang sudah dicat sudah mengering 3.2 Keluarkan benda kerja dari mesin spray booth 3.3 Bersihkan isi mesin spray booth termasuk kardus 3.4 5R area kerja				
	CATATAN REVISI		FAKTOR No	WORKING TOOLS		SAFETY TOOLS	
KE	KETERANGAN	TANGGAL	<b>-</b>			a. Sarung tangan	
			Q = QUALITY $H = HEALTH$ 2.	Kardus		b. Masker K95	
			C = COST E = ENVIROMENT			c. Kacamata	
			D = DELIVERY		1 T		

(JaD)	PT. TMMIN, TIA	CT /	AND ADD ODED ATION A	r Di	DOCEDIDE (COD)			
	AKADEMI KOMUNITAS TOTOTA INDONESIA		ANDARD OPERATIONAL	DISAHKAN	DIPERIKSA	DIBUAT		
	NO. : TANGGAL :		PROCESS		DEPT TM			
	gal : IKE :				DEPT : TM SPECT : Mc			
HALAN		- PEMI	BUANGAN LIMBAH PYLOX	X	LINE : VB	MURSYID	SUHERMANTO	LUTFY
						MUKSTID	_	LUIFI
NO.	PROSEDUR	FAKTOR	HAL - HAL PENTING ( KEY POINT	)	ALASAN POINT PENTING		ILUSTRASI	
1	PERSIAPAN AWAL	S, E	Peralatan yang harus disiapkan :     a. Palu     b. Penggores     c. Penitik		Menggunakan peralatan yang sesuai dengan lingkungan kerja untuk menjaga safety			
2	AWALAN	S	Pasang kaleng pada ragum dengan posisi tidur     2.2 Pastikan ragum sudah mencengkram kale		Memudahkan proses membuat lubang			
3	PROSES	S	S 3.1 Lakukan pelubangan dengan penggores secara bertahap 3.2 Pastikan sudah terlubangi dan gas sudah mulai keluar 3.3 Lakukan pelubangan dengan Penitik 3.4 Pastikan lubang yang telah dibuat sudah cukup besar Dilakukan bertahap agar gas yang keluar tidak secara langsung memastikan tidak ada gas tersisa didalam kaleng		3.1	3.2	4	
4	AKHIRAN	S	4.1 Lepas kaleng dari ragum 4.2 Buang kaleng pada TPS kategori limbah B3 4.3 5R area kerja		Memudahkan proses sortir limbah	4.1	4.2	
CATATAN REVISI			FAKTOR	No	WORKING TOOLS		SAFETY TOOLS	
KE	KETERANGAN	TANGGAL	S = SAFETY M= MORAL	1.	Palu	. •	a. Sarung tangan	
			Q = QUALITY $H = HEALTH$	2.	Penggores		b. Masker	
			C = COST E = ENVIROMENT	3.	Penitik			
			D = DELIVERY			T		

PT. TMMIN, TIA STANDARD OPERATIONAL PROSEDURE (SOP) DISAHKAN DIPERIKSA AKADEMI KOMUNITAS TOYOTA INDONESIA TANGGAL : **PROCESS** DEPT : TM REVISI KE : SPECT : Mc PEMBUANGAN LIMBAH AKRILIK HALAMAN : LINE : VB MURSYID SUHERMANTO FAKTOR HAL - HAL PENTING (KEY POINT) ALASAN POINT PENTING NO. **PROSEDUR ILUSTRASI** 1 PERSIAPAN AWAL S, E 1.1 Peralatan yang harus disiapkan: Menggunakan peralatan yang sesuai a. Kardus dengan lingkungan kerja untuk menjaga safety 2.1 Buka tempat scap akrilik 2.2 Pindahkan akrilik bekas ke dalam kardus yang AWALAN S Memudahkan proses membuang akrilik 2 sudah disediakan 3.1 Letakkan kardus yang sudah berisi akrilik 3 PROSES Dilakukan untuk memudahkan dolly ke bekas ke dolly 3.2 Buka rolling door TEFA 3.3 Dorong dolly menuju TPS melalui rolling door TEFA 4 AKHIRAN 4.1 Ambil kardus dari dolly Memudahkan proses sortir limbah 4.2 Buang akrilik bekas ke dalam TPS kategori anorganik 4.3 5R area kerja



DIBUAT

LUTFY

	CATATAN REVISI		FAKT	ΓOR	No	WORKING TOOLS		SAFETY TOOLS
KE	KETERANGAN	TANGGAL	S = SAFETY	M=MORAL	1.	Akrilik bekas		a. Sarung tangang
			Q = QUALITY	H = HEALTH	2.	Kardus		b. Safety shoes
			C = COST					c. Dolly
			E = ENVIROMENT D = DELIVERY				4TP	
			D - DELIVERT					