

## LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



**PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.**

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

**Judul :**

**PROSEDUR PEMBUATAN BARU,  
PEMELIHARAAN, OVERHOUL DAN  
PERBAIKAN ALAT/ MESIN ( P-PPOPAM )**

**No. Dokumen** : Eng. P.1

**Revisi** : 7

**Tgl.Efektif** : 28 Desember 2017

### PENYUSUN

### YANG MENYETUJUI

Nama	Jabatan	Tandatangan	Nama	Jabatan	Tandatangan
<i>Deden D</i>	<i>Ass. Mgr. Eng</i>		<i>Fadjar S.</i>	<i>PRD. Dir</i>	

### DOKUMEN YANG BERHUBUNGAN

### DISTRIBUSI SALINAN CINT-INTRANET ISO

<input type="checkbox"/> BOD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> MR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL MANAGER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL PIC DEPT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> CMS/ PPD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

CAP ASLI / SALINAN DI SINI

CAP TERKENDALI / TIDAK TERKENDALI DI SINI

CAP KADALUARSA DI SINI

Penerima Salinan Terkendali

Garis Bawah Menunjukkan Pemegang Dokumen ini

PROSEDUR Pembuatan Baru, Pemeliharaan, Overhaul dan Perbaikan Alat / Mesin	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl Efektif
	Ass. Mgr. ENG	5	Dir. PRD	14 Juni 2016
	Ass. Mgr. ENG	6	Dir. PRD	14 Juni 2017
	Ass. Mgr. ENG	7	Dir. PRD	28 Des 2017

## 1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini berlaku untuk semua pelaksanaan kegiatan kerja dan pencatatan / pelaporan di Bagian Engineering PT Chitose Internasional, Tbk yang meliputi :

- Pembuatan
- Pemeliharaan
- Overhaul
- Perbaikan

Untuk semua mesin/alat, sarana pendukung proses produksi dan instalasi lainnya yang ada di lingkungan PT Chitose Internasional, Tbk atau di tempat lain yang menjadi kepemilikan PT Chitose Internasional, Tbk.

## 2. TUJUAN

Tujuan prosedur ini adalah :

- 2.1. Agar pelaksanaan semua kegiatan kerja di bagian Engineering berjalan efektif dan efisien
- 2.2. Semua mesin dan atau alat serta sarana pendukung proses produksi yang dibutuhkan siap pakai dan dalam keadaan yang diterima

## 3. DEFINISI

### 3.1. Pembuatan

Adalah kegiatan yang dilakukan untuk mengadakan, menciptakan atau memodifikasi yang meliputi sebagian atau keseluruhan suatu barang (alat / mesin, sarana pendukung proses produksi atau instalasi yang tidak ada dijual dipasaran)

3.2. Pemeliharaan adalah kegiatan rutin terjadwal yang dilakukan (bersifat minor dengan frekuensi yang sudah ditentukan) untuk menjaga agar suatu barang (mesin, alat atau sarana pendukung proses produksi) dalam kondisi terawat (siap pakai dan tidak dalam keadaan rusak), mengacu pada data check sheet pemeliharaan mesin yang ada

3.3. Overhaul adalah kegiatan yang dilakukan (bersifat mayor) untuk menjaga agar suatu barang (mesin, alat atau sarana pendukung proses produksi) dalam kondisi diterima (siap pakai dan tidak dalam keadaan rusak) dengan kegiatan yang lebih terinci dan dengan frekuensi yang lebih lama/panjang

3.4. Perbaikan adalah kegiatan yang dilakukan untuk meningkatkan kondisi barang (mesin, alat atau sarana pendukung proses produksi) dari kondisi tidak diterima (rusak) menjadi kondisi diterima (siap pakai dan tidak dalam keadaan rusak)

## 4. KETENTUAN UMUM

4.1. Pemeliharaan mesin harus dilaksanakan sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan atau program kerja yang sudah dibuat, dan dilakukan mengacu pada petunjuk yang ada atau referensi lainnya (apabila ada alat petunjuk atau referensinya)

4.2. Permintaan perbaikan alat/mesin dari bagian pengguna harus disampaikan secara tertulis kecuali yang ditemukan oleh bagian Engineering

4.3. Serah terima alat / mesin hasil perbaikan dilakukan secara lisan saja minimal dengan operator penanggung jawab alat / mesin yang bersangkutan

4.4. Apabila diperkirakan perbaikan membutuhkan waktu lebih dari 5 (lima) hari kerja, jika diperlukan akan diinformasikan ke bagian pengguna secara tertulis

4.5. Setiap kegiatan yang telah dilakukan (pembuatan, pemeliharaan, overhaul dan perbaikan mesin, alat atau sarana pendukung proses produksi) dicatat dan atau

PROSEDUR Pembuatan Baru, Pemeliharaan, Overhaul dan Perbaikan Alat / Mesin	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl Efektif
	Ass. Mgr. ENG	5	Dir. PRD	14 Juni 2016
	Ass. Mgr. ENG	6	Dir. PRD	14 Juni 2017
	Ass. Mgr. ENG	7	Dir. PRD	28 Des 2017

dilaporkan secara tertulis kepada pimpinan ENG dengan menggunakan form yang tersedia

## 5. TANGGUNG JAWAB

- 5.1. Manager Engineering bertanggung jawab
  - 5.1.1. Terlaksananya prosedur ini dengan efektif
  - 5.1.2. Membuat dan menyusun rencana kerja bulanan dan tahunan.
  - 5.1.3. Koordinasi terhadap eksternal dan internal bagian Engineering

## 6. PROSES

Lihat diagram alir (flow chart)

## 7. KONDISI KHUSUS

- 7.1. Untuk instalasi air, solar, LPG, udara tekan dan listrik tidak diharuskan ada Kartu Riwayat Alat tetapi tetap dicatat dalam catatan tertentu
- 7.2. Apabila Jadwal Pemeliharaan suatu alat / mesin belum ada, maka kegiatan pemeliharannya mengacu pada jadwal kerja / program kerja yang sudah dibuat (yang ada)

## 8. RECORD

- 8.1. Permintaan Perbaikan Alat / Mesin
- 8.2. Temuan ketidaksesuaian oleh internal Engineering
- 8.3. Kartu Riwayat Alat / Mesin
- 8.4. Data Check Sheet Pemeliharaan Mesin

## 9. LAMPIRAN

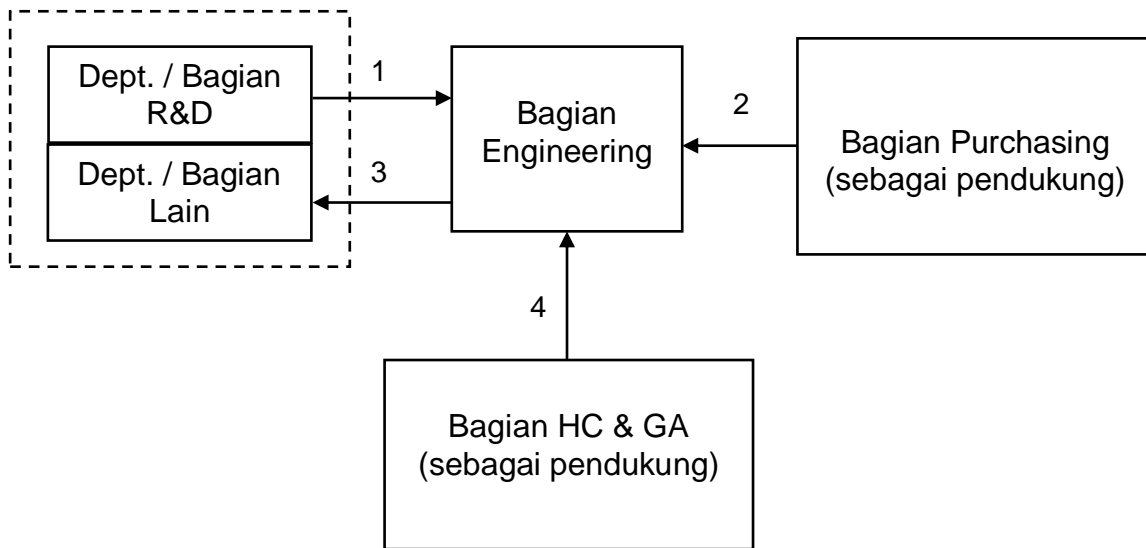
- 9.1. Jadwal Pemeliharaan
- 9.2. Diagram alir prosedur Pembuatan Baru, Pemeliharaan, Overhaul dan Perbaikan Alat / Mesin

## 10. REFERENSI

- 10.1. ISO 9001 : 2015 Elemen 8.1. Perencanaan dan Pengendalian Operasional (*Operational Planning and control*)
- 10.2. Manual Sistem Manajemen Terintegrasi PT. CINT
- 10.3. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik

<b>BISNIS PROSES</b> Bagian Engineering Dengan Dept. / Bagian Lain Di PT Chitose Internasional, Tbk	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl Efektif
	Mgr. ENG	5	Dir. PRD	14 Juni 2016
	Mgr. ENG	6	Dir. PRD	14 Juni 2017
	Mgr. ENG	7	Dir. PRD	28 Des 2017

### HUBUNGAN ANTAR DEPARTEMEN / BAGIAN



#### Keterangan :

- A. Proses pembuatan / pemasangan / instalasi baru (mesin dan peralatan lainnya )
1. Input adalah permintaan pembuatan / pemasangan / instalasi baru (mesin dan peralatan lainnya) berupa lisan atau tulisan  
Proses internal Engineering
    - a. Evaluasi kebutuhan barang (dan lain-lain)
    - b. Penjadwalan pelaksanaan
    - c. Proses pelaksanaan
  2. Bag. Purchasing / Pembelian sebagai pendukung pengadaan kebutuhan spare part / barang / jasa proses eksternal
  3. Output berupa hasil pembuatan / pemasangan / instalasi baru (mesin dan peralatan lainnya)
- B. Proses pemeliharaan mesin dan peralatan lainnya  
Proses internal Engineering
- a. Penyusunan dan penjadwalan pelaksanaan pemeliharaan mesin
  - b. Pembuatan check sheet pemeliharaan mesin, baik mesin baru atau mesin lama disesuaikan dengan buku panduan mesin. Jika tidak ada buku panduan mesin maka check sheet pemeliharaan mesin dibuat berdasarkan rekomendasi yang sesuai dengan karakteristik dan spesifikasi mesin
  - c. Pembuatan check sheet pemeliharaan dan jadwal pemeliharaan mesin menjadi program preventive maintenance, baik mesin baru ataupun mesin lama, dan untuk mesin baru harus dibuat sebelum mesin digunakan mass production
  - d. Pelaksanaan pemeliharaan mesin
- Output (ke Bag. / Dept. Produksi ) berupa :
- a. Jadwal pemeliharaan mesin
  - b. Mesin yang siap dipakai (hasil pemeliharaan)
- C. Proses perbaikan mesin dan peralatan lainnya
-

<b>BISNIS PROSES</b> Bagian Engineering Dengan Dept. / Bagian Lain Di PT Chitose Internasional, Tbk	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl Efektif
	Mgr. ENG	5	Dir. PRD	14 Juni 2016
	Mgr. ENG	6	Dir. PRD	14 Juni 2017
	Mgr. ENG	7	Dir. PRD	28 Des 2017

1. Input berupa permintaan perbaikan mesin dan peralatan lainnya  
 Proses internal Engineering
  - a. Evaluasi jenis kerusakan
  - b. Evaluasi kebutuhan spare part / barang / jasa (dan lain-lain)
  - c. Proses pelaksanaan
2. Bag. Purchasing / Pembelian sebagai pendukung pengadaan kebutuhan spare part / barang / jasa proses eksternal
3. Output berupa mesin dan peralatan lainnya yang telah diperbaiki dan siap digunakan

Bagian HC & GA sebagai pendukung penyedia sumber daya manusia (SDM) terhadap semua proses (kebutuhan SDM, kebutuhan training, dan lain-lain)

---