

	PROTAP Cara Pemotongan Material	No : PPAH15
		Revisi : 00
		Berlaku: 1 OCT 2022
		Paraf : 

1 Tujuan

Protap ini bertujuan sebagai pedoman personel dalam melakukan pemotongan material produk hofsur agar mendapatkan hasil yang konsisten dan sesuai dengan standar.

2 Cakupan

Protap ini dimulai dari persiapan hingga hasil pemeriksaan hasil pemotongan.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab Protap ini adalah Manajer Produksi.

4 Definisi

Vise Handle : Ragum penjepit

5 Alat dan Bahan

- 5.1 Mesin *Portable Cut Off 16" Makita*
- 5.2 *Cutting Wheel 16"*
- 5.3 Meteran
- 5.4 Kapur besi
- 5.5 *Waterpass*

6 Prosedur

6.1 Persiapan proses pemotongan material :

- 6.1.1 Siapkan dokumen produksi yang meliputi Surat Perintah Kerja, Gambar Kerja dan Catatan Produksi.
- 6.1.2 Gunakan Alat Pelindung Diri, seperti *safety goggles, safety shoes, waerpack, masker, sarung tangan.*
- 6.1.3 Pastikan kebersihan pada area penggunaan mesin dan bagian-bagian kritis pada mesin dan pastikan tidak ditemukan sisa bahan/produk sebelumnya.
- 6.1.4 Siapkan alat, bahan dan material yang akan dipotong.
- 6.1.5 Pastikan area pemotongan dan mesin berada dalam permukaan yang rata menggunakan *waterpass.*
- 6.1.6 Pastikan mur pengunci *cutting wheel* sudah dikencangkan.
- 6.1.7 Pastikan mesin dapat beroperasi dengan cara menyalakan mesin.
- 6.1.8 Pastikan kondisi *cutting wheel* yang digunakan masih tajam, dengan cara mencoba fungsi *cutting wheel* pada sampel besi.
- 6.1.9 Jika *cutting wheel* sudah tidak tajam, ganti dengan *cutting wheel* baru.
- 6.1.10 Lakukan pemotongan jika pemeriksaan keamanan, operasional, dan fungsional sudah sesuai.

6.2 Cara pemotongan material :

- 6.2.1 Siapkan material yang akan di potong dan ukur material sesuai dengan ukuran yang ada pada gambar kerja menggunakan meteran, tandai ukuran pada material dengan kapur besi.
- 6.2.2 Klem material dengan *Vise Handle* dan pastikan posisi material rata atau tidak miring.
- 6.2.3 Pegang *handle cut-off* dengan kuat.
- 6.2.4 Hidupkan mesin dengan menekan tombol *On* warna hijau.
- 6.2.5 Tunggu *cutting wheel* berputar dengan kecepatan penuh.
- 6.2.6 Turunkan *handle cutting wheel* perlahan ke material yang akan dipotong.

	PROTAP Cara Pemotongan Material	No : PPAH15
		Revisi : 00
		Berlaku : 11 OCT 2022
		Paraf : 

- 6.2.7 Setelah material terpotong, angkat *handle cutting wheel* sampai bebas dari material.
- 6.2.8 Matikan mesin dengan menekan tombol *Off* warna merah dan tunggu sampai *cutting wheel* berhenti.
- 6.2.9 Buka klem material dengan *vise handle* dan angkat material yang telah dipotong.
- 6.2.10 Lakukan pemeriksaan material yang telah dipotong dengan cara sebagai berikut :
- 6.2.10.1 Ukur panjang material yang telah dipotong menggunakan meteran dan sesuaikan dengan ukuran yang ada pada gambar kerja.
- 6.2.10.2 Jika panjang material sesuai dengan ukuran yang ada pada gambar kerja atau berada dalam batas toleransi $\pm 2\text{mm}$, maka material siap digunakan untuk proses berikutnya.
- 6.2.10.3 Jika panjang material melebihi batas atas toleransi (+2mm), lakukan pemotongan kembali sampai ukuran material sesuai atau berada dalam batas toleransi yang diperbolehkan.
- 6.2.10.4 Jika panjang material kurang dari batas bawah toleransi (-2mm), pisahkan material dan laporkan kepada pengawas produksi atau supervisor terkait.
- 6.2.10.5 Catat hasil pemeriksaan pada lembar pemeriksaan hasil pemotongan yang ada pada dokumen produksi.
- 6.2.11 Material yang telah dipotong dapat dijadikan contoh untuk memotong material selanjutnya dengan ukuran yang sama, dengan cara sebagai berikut :
- 6.2.11.1 Siapkan material yang ukurannya sudah sesuai dengan gambar kerja.
- 6.2.11.2 Klem material yang akan dipotong dengan *Vise Handle*, sejajarkan material yang akan dijadikan contoh dengan material yang akan dipotong dan klem menggunakan *Clamp C*.
- 6.2.11.3 Sejajarkan *cutting wheel* dengan pangkal material contoh, kemudian potong material sejajar dengan pangkal material contoh.
- 6.2.12 Setelah proses pemotongan selesai dilakukan, matikan mesin, bersihkan dan rapihkan mesin dan area pemotongan.
- 6.2.13 Lakukan pencatatan hasil proses pemotongan pada **Logbook Mesin/Peralatan/Instrument**.

7 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	11 OCT 2022	Terbitan Pertama

8 Tinjauan Ulang

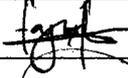
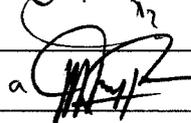
Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 (dua) tahun atau kurang jika perlu oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

9 Distribusi

Salinan Protap ini secara umum didistribusikan ke Bidang Produksi.

	PROTAP Cara Pemotongan Material	No : PPAH15
		Revisi : 00
		Berlaku: 11 OCT 2022
		Paraf : ↓

10 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Supervisor Produksi DME	PR		10 Okt 2022
Diperiksa Oleh	Asman Produksi DME	PR		10 Okt 2022
Disetujui Oleh	Manajer Produksi	PR		10 Okt 2022
	Manajer Pemastian Mutu	PM		10 Okt 2022

11 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			

