

## STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR

### BAHAN BAKU.

#### ■ PENERIMAAN BAHAN BAKU

1. Semua bahan baku yang datang / masuk terlebih dahulu harus ditimbang dengan alat timbangan digital yang ada.
2. Hasil timbangan harus di aktualkan dengan print out minimal 2 lembar. (1 untuk petugas pengirim, 1 lagi untuk arsip).
3. Setelah ditimbang, bahan baku dimasukkan ke ruang penyimpanan dan disusun berdasarkan klasifikasi jenis bahan baku.
4. Data bahan baku yang diterima diisi di form penerimaan bahan baku oleh petugas yang sudah ditunjuk. Form penerimaan bahan baku harus ditandatangani oleh petugas penerima, petugas pengirim, dan kepala bagian sebagai wakil manajemen yang mengetahui.
5. Semua dokumen penerimaan kemudian di serahkan kepada bagian keuangan.

#### ■ KLASIFIKASI PENERIMAAN BAHAN BAKU

Semua bahan baku yang sudah diterima harus diklasifikasikan berdasarkan jenisnya (super, standar, atau keras).

1. jenis bahan baku 'ingot' dilakukan kwasi dengan di lab.
2. Jenis bahan baku skrap di lakukan dengan cara dipilah.
3. Petugas diwajibkan menempatkan semua jenis bahan baku pada posisi aman.

#### ■ PENYIAPAN BAHAN BAKU

1. Bahan baku harus disiapkan 1 hari sebelum proses peleburan.
2. Penyiapan bahan baku di lakukan oleh petugas yang di tunjuk.
3. Bahan baku disiapkan sesuai dengan standar komposisi yang sudah ditentukan.
4. Bahan baku yang disiapkan diletakkan di tempat yang sudah disediakan, dan disusun berdasarkan urutan yang akan dilebur terlebih dahulu sesuai dengan komposisi yang sudah ditentukan.
5. Penyiapan bahan baku harus diserahkan kepada petugas peleburan dengan disertai bukti lembar penyiapan dan harus disetujui oleh ke 2 belah pihak.

## **PELEBURAN BAHAN BAKU**

### **■ PEMAKAIAN MESIN / TUNGKU PELEBURAN**

Sebelum mengoperasikan mesin, petugas terlebih dahulu harus memastikan listrik / power dalam keadaan / kondisi baik. Setelah itu barulah petugas boleh mengoperasikan mesin.

### **■ PROSEDUR PELEBURAN BAHAN BAKU**

Bahan baku dimasukkan dengan urutan yang sudah di tentukan sebagai berikut :

1. Bahan baku super / lembek.
2. Bahan baku standar.
3. Bahan baku keras.
4. Bahan baku skrap / krepek.

### **■ PROSEDUR PENGAMPASAN**

1. Sebelum bahan baku krepek masuk , bubuk / jenangan dikasih fluk terlebih dahulu, lalu di aduk 15 - 30 menit baru di lakukan pengampasan pertama.
2. Pengampasan ke dua dilakukan pada saat setelah bahan baku krepek masuk.

## **CETAK PASIR KERING / WAJAN**

### **■ PERSIAPAN DAN PROSES CETAK**

1. Persiapan / rencana proses cetak harus dilakukan 1 hari sebelumnya oleh petugas yang ditunjuk ( kepala bagian produksi ).
2. Sebelum memulai kerja, operator cetak diwajibkan mempersiapkan alat kerja seperti berikut :
  - Cetakan disiapkan terlebih dahulu dan pastikan dalam kondisi baik
  - Alat bantu ( kuwas, larutan pelapis, air, scraf, dan penjapit) dipastikan sudah siap
3. Sebelum dipakai / memulai kerja cetak, cetakan harus distel / dipaskan antara cetakan bawah dan atas agar hasil cetakan sesuai dengan standar hasil yang sudah ditentukan, lalu pastikan cetakan dikasih larutan pelapis dan pendingin

## ■ ALUR PROSES CETAK

1. Penguasan / pendinginan dipermukaan atas dan bawah cetakan secukupnya (d disesuaikan dengan jenis cetakan)
2. Penuangan bubur aluminium dilakukan oleh petugas cor
3. Cetakan kemudian diangkat, dilakukan pemotongan tanjak lalu hasil cetakan didinginkan kemudian diambil
4. Hasil cetakan ditata padatempat yang sudah di tentukan

## FINISHING 1.

### ■ QUALITY KONTROL HASIL CETAKAN

1. QC dilakukan oleh orang yang ditunjuk dan sudah menguasai standar kualitas perusahaan
2. QC di lakukan berdasarkan standar kualitas perusahaan

### STANDAR KWALITAS YANG SUDAH DITENTUKAN PERUSAHAAN ANTARA LAIN :

1. Berat produk harus sesuai dengan yang sudah di tentukan perusahaan (lihat tabel standar berat)
2. Bentuk produk harus rata / simetris.
3. Produk Q1 tidak boleh cacat, Q2 katagori cacat bisa diperbaiki lubang kecil yang di bawah 2 in dengan jumlah tidak boleh lebih dari 3 lobang. Permukaan kasar yang bisa di haluskan ,permukaan merayang yang tidak tembus.

### ■ PROSES KIKIR

1. Kikir / menghaluskan dilakukan pada produk dibagian bibir, pinggiran wajan, kuping, permukaan lain yang tidak rata
2. Hasil kikir harus di cek kembali oleh petugas untuk mengetahui tingkat kehalusan , bila mana dirasa sudah halus / baik dilakukan ke proses selanjutnya
3. Proses kikir harus dilakukan sesuai dengan kebutuhan / instruksi dari kasie
4. Alat
5. Hasil kikir harus dilaporkan kepada petugas QC

## **FINISHING 2**

### **■ PROSES BUBUT**

1. Proses bubut harus di lakukan oleh orang yang sudah di tunjuk dari perusahaan
2. Sebelum memulai proses bubut, semua peralatan kerja harus sudah siap  
Ketentuan proses bubut produk sebagai berikut :
  - Bubut wajan dilakukan pada permukaan atas bagian dalam wajan
  - Hasil bubut harus rata / mengkilap
  - Bubut dilakukan dengan mengupas bagian permukaan atas dalam wajan sekitar 5% berat barang produk
3. Proses bubut harus sesuai dengan kebutuhan / mengikuti instruksi dari kaside / orang yang ditunjuk
4. Hasil bubut selanjutnya akan di lakukan QC untuk memastikan hasil bubutan baik atau rusak (bisa diperbaiki atau mati)

### **■ QUALITY KONTROL HASIL BUBUT**

1. QC hasil bubut dilakukan setelah proses pembubutan selesai
2. Tugas pelaksana QC melakukan seleksi pada hasil bubut dengan ketentuan sebagai berikut :
  - Memilah hasil bubut dengan kwalitas 1, untuk di proses berikutnya
  - Memilah hasil bubut dengan kwalitas 2 ( perlu perbaikan) proses berikutnya
  - Dengan kreteria hasil bubutan / bergelombang harus digerinda
  - Hasil bubutan berlobang ditambal terlebih dahulu.
  - Hasil bubut kurang mengkilap dibubut ulang agar mengkilap

## **FINISHING 3**

### **■ PENERIMAAN BARANG.**

1. Petugas gudang menerima surat jalan tanda terima barang yang dikirim.
2. Petugas gudang mempersiapkan alas untuk wajan.
3. Petugas menurunkan barang (wajan / ketel) sesuai dengan jenis dan nomornya agar tidak terjadi kesalahan penempatan jenis dan ukurannya. Dan barang

diturunkan dengan hati-hati agar tidak menyebabkan kerusakan pada barang tersebut.

4. Petugas melakukan pengecekan pada barang yang diterima, sesuai dengan surat jalan. Jika ada yang tidak sesuai, maka petugas yang melakukan pengecekan harus merevisinya sesuai dengan data yang benar.
5. Petugas memindahkan barang ke tempat yang sudah disediakan untuk selanjutnya diseleksi, mana yang harus masuk ke proses pembersihan dengan cat / brom dan mana yang tidak.
6. Petugas harus mengisi data setiap barang yang diterima / barang masuk di alat bantu *white board* yang sudah disediakan untuk menjadi alat koreksi dan menjadi alat perhitungan kesediaan barang untuk kebutuhan penyiapan pasar.

#### ■ PERAKITAN DAN PELABELAN

1. Hasil bubutan di tata dengan ukuran masing-masing terlebih dulu
2. Hasil produk wajan dilakukan labeling dan nomor ukuran sesuai ukurannya.
3. Hasil produk di paking / di ikat menurut nomornya masing-masing.
4. Dengan jumlah ikatan tertentu berdasarkan besar kecilnya barang produk
5. Hasil produk ketel di lakukan perakitan terlebih dulu dan memasang tutup
6. Melakukan labeling dan nomor urut sesuai ukuran masing-masing.
7. Semua hasil finising 2 /akhir harus tempatkan pada gudang barang jadi

#### ■ PENYIAPAN PENGIRIMAN

1. Penyiapan barang dilakukan setelah ada po dari pemasaran.
2. Penyiapan barang harus dilakukan oleh petugas.
3. Barang di siapkan sesuai yang tertera pada PO.
4. Barang di letakkan pada tempat yang sudah di sediakan dan pengecekan ulang.
5. PO diserahkan kebagian pemasaran dan di tanda tangani kedua belah pihak.