



**GUGUS KENDALI MUTU
PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK**

**PROSEDUR: INSTRUKSI
KERJA**

No. Dokumen : MP-GKM-TM-FT-6-13
Revisi : 5
Tanggal Terbit : September 2018
Halaman : 01 – 5

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI	
PENYUSUN	2
CATATAN PERUBAHAN	3
TUJUAN	4
RUANG LINGKUP	4
DEFINISI	4
REFERENSI	4
KETENTUAN UMUM	4
PERSYARATAN	5
TATACARA PELAKSANAAN	5



GUGUS KENDALI MUTU PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN FAKULTAS TEKNIK

PROSEDUR: INSTRUKSI KERJA

No. Dokumen : MP-GKM-TM-FT-6-13
Revisi : 5
Tanggal Terbit : September 2018
Halaman : 01 - 5

PROSEDUR INSTRUKSI KERJA

	Nama	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disiapkan Oleh	1. Dr. Ir. M. Sabri, MT. IPM	Ketua		
	2. Terang UHSG Manik, ST. MT	Anggota		
	3. Dian Morfi Nasution, ST. MT	Anggota		
	Nama	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disahkan Oleh	Ir. Seri Maulina, MSi. PhD.	Dekan FT USU		

DAFTAR DISTRIBUSI

No.	Penerima	Personil	Tanda tangan	Tanggal
1	Fakultas Teknik	Dekan FTUSU		
		Wadek-I FT USU		
		Wadek-II FT USU		
		Wadek III FT-USU		
3	Departemen Teknik Mesin	Ka. Laboratorium		
		Pegawai		
		Ikatan Mahasiswa		



**GUGUS KENDALI MUTU
PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK**

**PROSEDUR: INSTRUKSI
KERJA**

No. Dokumen : MP-GKM-TM-FT-6-13
Revisi : 5
Tanggal Terbit : September 2018
Halaman : 01 - 5

CATATAN PERUBAHAN PROSEDUR INSTRUKSI KERJA

Revisi ke	Tanggal	Halaman	Paragraf	Alasan	Disahkan Oleh	Fungsi/Jabatan	Tanda Tangan
1							
2							
3							
4							
5							
6							



GUGUS KENDALI MUTU

PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN

FAKULTAS TEKNIK

PROSEDUR: INSTRUKSI KERJA

No. Dokumen : MP-GKM-TM-FT-6-13
Revisi : 5
Tanggal Terbit : September 2018
Halaman : 01 – 5

1. Pelaksana : Operator Mesin Bubut
2. Peralatan Yang digunakan : Mesin Bubut

3. Uraian Intruksi

- 3.1. Hidupkan saklar utama di panel listrik dan pastikan arus masuk ke mesin bubut.
- 3.2 . Setting banda kerja yang akan dibubut pada tail stock dan head stock, pastikan benda kerja sudah alignment dengan alat ukur
- 3.3. Pasang pahat bubut (tool) sesuai kekerasannya dengan benda kerja yang akan di bubut,pastikan sudut-sudut pahat sesuai dengan yang seharusnya berlaku.
- 3.4. Atur kecepatan potong,dalam pemotongan dengan melihat ukuran feeding dan mengatur kecepatan putaran yang ada di mesin bubut.
- 3.5. Putar switch on dan pastikan cairan pendingin (coolant) berfungsi dengan baik.
- 3.6. Pada pemotongan pertama usahakan pada putaran rendah.
- 3.7. Pastikan alat safety yang ada di mesin bubut tertutup hingga beram-beram tidak akan lompat ke mata operator.
- 3.8. Beram-beram yang keluar dari hasil pemotongan benda kerja harus dikumpulkan pada tempat khusus.
- 3.9. Setelah selesai membubut, semua beram harus dibersihkan dan prosedur mematikan mesin kebalikan dari menghidupkan.

4. Catatan Mutu
- Tidak ada



GUGUS KENDALI MUTU

PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN

FAKULTAS TEKNIK

PROSEDUR: INSTRUKSI KERJA

No. Dokumen : MP-GKM-TM-FT-6-13
Revisi : 5
Tanggal Terbit : September 2018
Halaman : 01 – 5

1. Pelaksana : Operator pompa sentrifugal
2. Peralatan Yang digunakan : Mesin pompa sentrifugal

3. Uraian Intruksi

- 3.1. Hidupkan saklar utama di panel listrik dan pastikan arus masuk ke mesin pompa sentrifugal.
- 3.2. Pastikan air yang ada pada tangki bawah cukup dan tidak kering kalau kurang tambahkan pada batas maximum.
- 3.3. Untuk mengoperasikan pompa pada hubungan paralel maka katup-katup yang ada harus di setting yaitu ada yang dibuka dan ada yang ditutup. Begitu juga pada hubungan seri.
- 3.4. Berikan beban pada pompa dengan memberi bandul besi yang beratnya sesuai dengan yang dikehendaki.
- 3.5. Setting beban brake seperti diatas
- 3.5. Putar switch on dan pastikan air pada pitot tube berfungsi dengan baik.
- 3.6. Dilakukan pengambilan data-data yang diperlukan pada alat-alat ukur yang tersedia misalnya tekanan, head, dan lain-lain.
- 3.7. Tukar-tukar beban pelat besi dengan lima variasi.
- 3.8. Setting katup-katup yang ada pada derajat pembukaan yang telah ditentukan.
- 3.9. Setelah selesai menguji, semua katup-katup harus dikembalikan pada posisi semula dan pastikan air ditangki bawah tidak berkurang dan prosedur mematikan mesin kebalikan dari menghidupkan.