1. Tujuan
Menjelaskan prosedur operasi standar proses pembuatan igniter RX 320.

2. Ruang Lingkup
Mencakup prosedur operasional standar proses pembuatan igniter RX 320.

3. Kebijakan/ Dasar Hukum

4. Daftar Isi

5. Penanggung Jawab
- Dr. Heru Supriyatno

6. Prosedur:
   a. Siapkan tabung igniter yang terdiri dari tabung penyala 1 dan 2, stick igniter serta dudukan igniter, lalu buat lubang api pada masing-masing tabung.
   b. Timbang isian AINO untuk tabung penyala 1.
   c. Buat pellet
   d. Masukkan squib ke dalam tabung penyala 1.
   e. Tutup tabung penyala 1 dengan kertas tipis.

Waktu:
- 16 jam
- 1/6 jam
- 3 jam
- 1/6 jam
- 1/6 jam

Kualifikasi:
- S1
- STM

Peralatan/ Perlengkapan:
- Besi massive
- AlNO
- Mesin bubut
- Timbangan
- Squib
- Multi tester

Pelaksana:
- Peneliti
- Perekayasa
- Teknisi

Pejabat Terkait:
- Drs. Sutrisno, M.Si
- Ir. Yus K. Markis, Dipl. Ing
f. Masukkan isian Al\(\text{NO}\) ke tabung penyala 1.
g. Pasang lempengan pellet ke dalam tabung penyala 2.
h. Rangkaikan tabung penyala 1 dan 2, stick igniter dan dudukan igniter lalu test tahanaranya.
i. Igniter siap digunakan.

7. Dokumen Terkait:
   a. IK Pembuatan isian igniter berbentuk bubuk.
   b. IK Pembuatan isian igniter berbentuk pellet.
   c. IK Pembuatan squib.

8. Referensi:
   a. ................................
   b. ................................

<table>
<thead>
<tr>
<th>Disusun Oleh</th>
<th>Diperiksa dan Diusulkan Oleh</th>
<th>Disetujui Oleh</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>(Dr. Heru Supriyatno)</td>
<td>(Drs. Sutrisno, M.Si)</td>
<td>(Ir. Yus K. Markis, Dipl. Ing)</td>
</tr>
</tbody>
</table>

<table>
<thead>
<tr>
<th>Step</th>
<th>Deskripsi</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1/6 jam</td>
<td>1/6 jam</td>
</tr>
<tr>
<td>1/6 jam</td>
<td>1/6 jam</td>
</tr>
<tr>
<td>1/6 jam</td>
<td>1/6 jam</td>
</tr>
</tbody>
</table>