
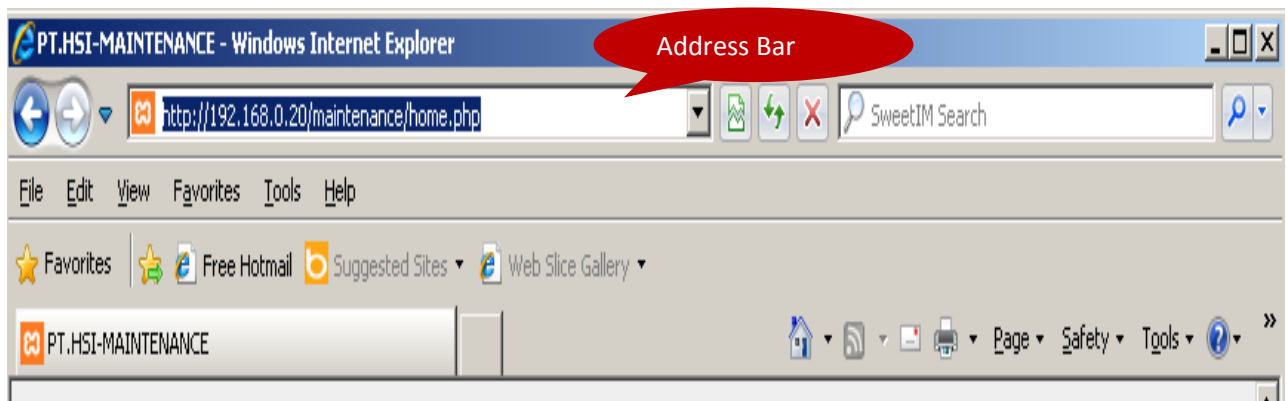


I. MENU LEVEL 1 (KASIE / ASMEN / MANAGER)

1. Cara akses program

Aplikasi maintenance ini adalah aplikasi yang berbasis web aplikasi, oleh karena itu, program pendukung yang harus ada ialah browser, browser banyak macamnya, tapi disini kita akan standarkan

yaitu menggunakan Internet Explorer , buka program tersebut, kemudian pada address bar ketikan <http://192.168.0.20/maintenance/home.php>, seperti terlihat pada gambar di bawah ini :



Gambar 1.1 Address Bar

2. Menu Login

Menu login, sebelum masuk ke dalam aplikasi maintenance, terlebih dahulu masukan username dan password untuk autentikasi user, user name dengan NIK, tetapi tentunya dengan registrasi terlebih dahulu

Maintenance PT. HSI

PT. HEANG NAM SEJAHTERA INDONESIA WEDNESDAY, 14 - 12 - 2011

NIK : a

Password :

User ID

Password

Submit Reset

© 2011 IT Dept | PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA

Gambar 1.2 menu login

3. Menu Registrasi User

Lakukan Registrasi User pada menu **Registrasi** seperti pada Gambar I.1. registrasi user dapat dilakukan oleh kasie atau manager.

Nik akan menjadi user id untuk user. berikut rincian nama table input:

NIK : NIK (Nomor Induk Karyawan)
 Nama : Nama Karyawan yang sesuai dengan kartu karyawan
 Level : level 1 dan level 2
 - Level 1 : Kasie dan Manager
 - Level 2 : Operator, Admin, Wakasie
 Password : password
 Confirm Password : ketik ulangi password

The screenshot shows a web browser window with the address bar displaying 'localhost/maintenance/admin.php'. The page title is 'Maintenance PT. HSI'. On the left is a blue circular logo. A navigation menu at the top includes 'User Guidance', 'Registrasi User' (highlighted with a red circle), 'Work Order', 'Menu Input', 'Update Data', 'Import Data', 'Lihat Data', 'Laporan', and 'Log Out'. Below the menu, a message reads 'Form Kosong, Isi Semua Form Yang Tersedia.....!!!'. The 'Registrasi User' section contains a form with the following fields: 'Nik' (text input), 'Nama' (text input), 'Level' (dropdown menu showing '-PILIH-'), 'password' (text input), and 'Confirm Password' (text input). At the bottom of the form are 'Input' and 'Reset' buttons. The footer contains copyright information: '© 2011 IT Dept | PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA' and the date 'THURSDAY, 15 - 12 - 2011'.


Gambar I.3 Menu Registrasi

4. Home Level 1

Daftar Menu level 1 :

NO	Menu	Detil Menu
1	Work Order	Input Work Order
		Input pelaksana work order
		Input Pemakaian Spare Part
		Cetak Work Order
2	Input	Input Mesin
		Input Lokasi
		Input Spare Part
3	Update	Update Mesin
		Update Lokasi
		Update Spare Part
4	Import Data	Import Data Mesin
		Import Data Spare Part
5	Laporan	Laporan History Mesin
		Laporan List Mesin
		Laporan WO
		Laporan Pemakaian Spare Part
		Laporan Pelaksana Work Order
		Laporan Losstime Mesin

Table I.1 Daftar Menu Level 1



Maintenance PT. HSI

[User Guidance](#) |
 [Work Order](#) |
 [Menu Input](#) |
 [Edit Data](#) |
 [Import Data](#) |
 [Lihat Data](#) |
 [Laporan](#) |
 [Log Out](#)

Vision and Mission

Vision:

To grow as a sustainable world class tableware manufacturing company and to bring positive contributions to shareholders through excellence in productivity, quality, innovations and continuous improvements Berkembang sebagai manufaktur peranti makanan keramik kelas dunia yang kokoh.

Sebagai perusahaan yang memberikan kontribusi-kontribusi positif kepada para pemegang saham melalui kesempurnaan produktifitas, kualitas, inovasi-inovasi dan perbaikan berkesinambungan.

Mission:

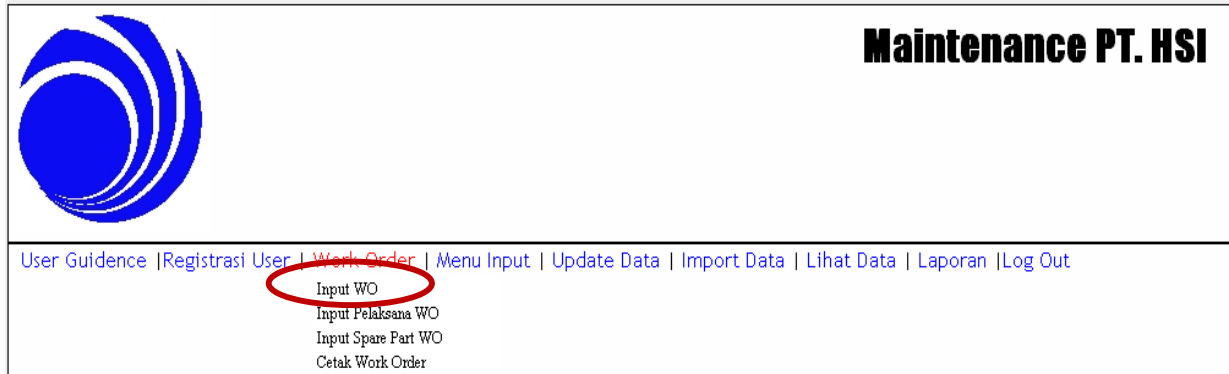
A ceramic tableware manufacturing company that consists of dynamic people who are dedicated to maintaining lifetime partnerships with existing and future clients by providing satisfactory products, good service and reliable delivery.

Gambar I.4 Menu Home Level 1

5. Input Data WO

5.a Input Data WO

Menu Input WO (Work Order) ada pada menu list **Work Order-Input Menu**



Gambar 1.5 Menu list Input WO

5. b Form Work Order dari maintenance dan cara pengisian work order :
(Halaman Berikut)



PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA
ceramic tableware manufacturer

FORM WORK ORDER

LOKASI :			No. WO Produksi :	BGP/I/1
BAGIAN :			Hari / Tanggal :	
Kode Mesin :			Shift :	
Nama Mesin :				
Permasalahan :				
Jenis Pekerjaan :	<input type="checkbox"/> PERBAIKAN <input type="checkbox"/> PERAWATAN			
Dibuat	Diterima	Pelaksana	Spare part digunakan	Jumlah
(.....)	(.....)	1.	1.	
		2.	2.	
		3.	3.	
		Tgl perbaikan :	4.	
Jam :	Jam :	Jam perbaikan :	5.	
* Penyebab dan Tindakan Perbaikan				
Penyebab :				
Tindakan :				
		Untuk Perbaikan Motor	380 / 220	Volt
		Name Plate motor	: Kw /HP
			: Ampere
		Running Ampere	:/...../..... Ampere
		Setting thermis	: Ampere
Diserahkan	Diterima	Keterangan	Diperiksa	Diketahui
(.....)	(.....)		(.....)	(.....)
Tgl :	Tgl :		Tgl :	Tgl :
Jam :	Jam :	No. WO Teknik :	Jam :	Jam :

Note : Untuk Loss Time diisi jika kerusakan mesin secara langsung mengganggu proses produksi (output berkurang)

Lembar pertama (Asli) untuk teknik dan lembar kedua (copy karbon) untuk produksi

No : QF / MTC / 001 /01 - Rev 01

Gambar I.6 Form Work Orde

Keterangan kode pengisian form work order :

- a : Lokasi Mesin
 - b : Bagian (lokasi secara detil)
 - c : No wo produksi (isi no wo produksi sesuai dengan standar yang telah di tetapkan)
 - d : Hari dan tanggal work order di buat, sertakan juga waktu work order(ext. 09:10:00)
 - f : Kode mesin (lihat di mesin)
 - g : Shift (1,2,3)
 - i : Permasalahan mesin
 - j : Pihak yang membuat wo (personil bag.produksi)
 - k : Diterima oleh bagian maintenance (personil bag. Maintenance)
 - l : Tanggal dimulai perbaikan
 - m : Jam dimulai perbaikan
 - n : Penyebab kerusakan mesin
 - o : Tindakan pihak maintenance dalam penyelesaian masalah mesin
 - p : Pihak yang diserahkan setelah mesin selsai di perbaiki (bag. Maintenance)
 - q : Tanggal penyerahan mesin setelah perbaikan
 - r : Jam penyerahan mesin setelah perbaikan
 - s : Pihak yang menerima mesin, setelah mesin selesai di perbaiki (Bag. Produksi)
 - t : Tanggal penerimaan mesin kembali
 - u : Jam penerimaan mesin kembali
- Pilih jenis pekerjaan : ada 2 jenis pekerjaan ini perbaikan dan perawatan

INPUT WO (WORK ORDER)

b ISI SEMUA FORM YANG ADA.....!!!!

NO WORK ORDER: 10018

No Dokumen (No Produksi) : BGP PABRIK 1 ex. BGP1/1

Mesin : -PILIH- **d**

Tanggal : Jam. format. 09:20:30 **g**

Shift : -PILIH- **j**

Di Buat Oleh Produksi : **Pilihan Jenis Pekerjaan**

Jeni Pekerjaan : ☐ PERBAIKAN ☐ PERAWATAN

Di Terima Oleh Maintenance : -PILIH- **k**

Problem Mesin : **i**

Penyebab Kerusakan : **n**

Tindakan : **o**

Tanggal Di Kerjakan : Jam. format. 09:20:30 **l** **M**

Di Serahkan Oleh (Bag. Maintenance) : -PILIH- **p**


Tanggal : Jam. format. 09:20:30 **q** **r**

Di Terima Oleh (Bag. Produksi) : **s**

SIMPAN HAPUS

Gambar I.7 Menu Input Work Order


5.c. Cara pengisian Work Order

Cara pengisian work order ke dalam aplikasi, perhatikan pada gambar I. 6 dan gambar I.7 sesuaikan bubble huruf yang sudah saya bedakan, perhatikan bubble yang di tandai dengan huruf, isi sesuai tanda yang tertera pada menu input work order, untuk mengisi field text tanggal klik logo berikut , lalu akan muncul :



klik salah satu tanggal di dalam calendar tersebut, nanti akan langsung terisi di dalam textfield tanggal seperti gambar berikut :

Tanggal : 2011-12-21 

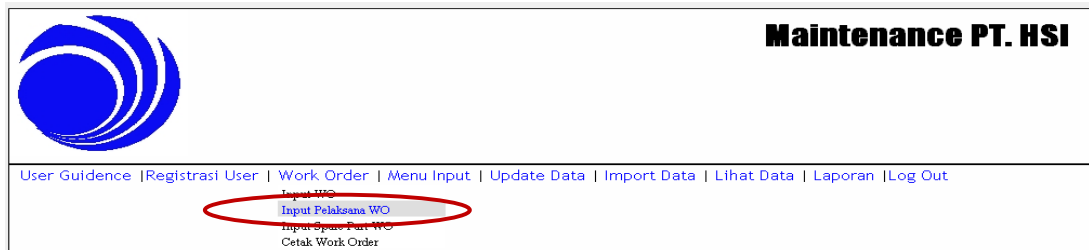
Setelah semua sudah terisi lalu klik  agar data masuk ke dalam system, dan hasil dari input data tersebut akan muncul **“WORK ORDER BERHASIL DI TAMBAHKAN”** NO WO : **“1XXXX”**, no wo tersebut menjadi **no wo maintenance**, seperti gambar di bawah ini :



Gambar I.8 hasil Form Input WO

4.d. Cara pengisian menu **input pelaksana Work Order**

Klik pada menu list **Work Order-Input Pelaksana WO**, seperti yang terlihat pada gambar di bawah ini :



Gambar I.9 menu Pelaksana Work Order

Setelah menu list tersebut di klik akan muncul :

Gambar I.10 menu Pelaksana Work Order

Cara pengisian pelaksana work order ke dalam aplikasi adalah:

Perhatikan pada form work order dan bule pesan pada **Pelaksana WO**
Pilih nama pelaksana yang sesuai dengan daftar nama pelaksana yang ada, kemudian klik "**submit**" untuk proses input

5.e. Cara pengisian menu **input pemakain spare part**

Untuk meng-acces menu pemakain spare part, click pada menu list : **work order-input spare part WO**, seperti pada gambar di bawah ini :



Gambar I.11 menu list input pemakaian spare part

Setelah menu list tersebut di klik akan muncul :

NO WO	Spare Part	Jumlah	Action
-------	------------	--------	--------

Gambar I.12 Menu Input Spare Part

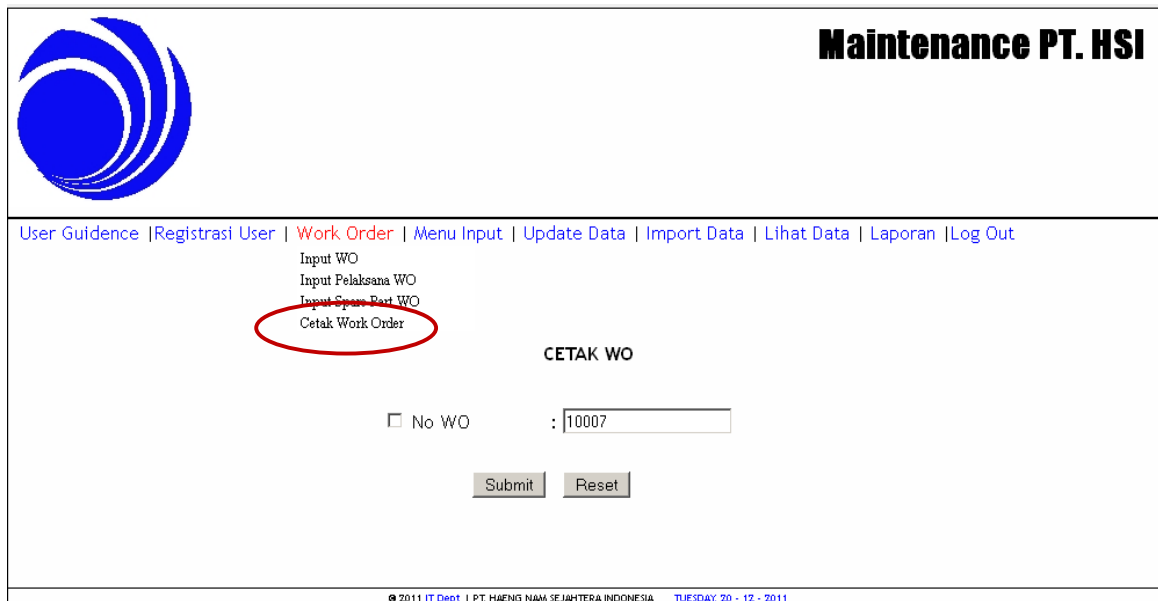
Hal-hal yang perlu di perhatikan dalam pengisian spare part wo adalah :

No. work order yg telah di input, spare part yang digunakan dan jumlah spare part yang telah di pakai. pengisian spare part work order di sesuaikan dengan form work order, perhatikan gambar form work order di atas, lihat pada **pemakaian spare part WO**. Isi "no wo" sesuai dengan no wo yang telah ada setelah execute pada form wo, ketika 1 spare part sudah di input akan muncul list di bawah, pada tabel yang telah ada.

No wo di dapat dari hasil execute input work order, pada menu ini saya tidak generate secara otomatis no wo karena, tidak semua work order membutuhkan spare part.

5.f. Cetak Work Order

Untuk melihat hasil dari input ataupun ingin mencetak work order yang telah di input anda bisa gunakan menu list **work order – cetak work order**, seperti pada gambar di bawah ini :



Maintenance PT. HSI

User Guidance | Registrasi User | **Work Order** | Menu Input | Update Data | Import Data | Lihat Data | Laporan | Log Out

Input WO
Input Pelaksana WO
Input Search Part WO
Cetak Work Order

CETAK WO

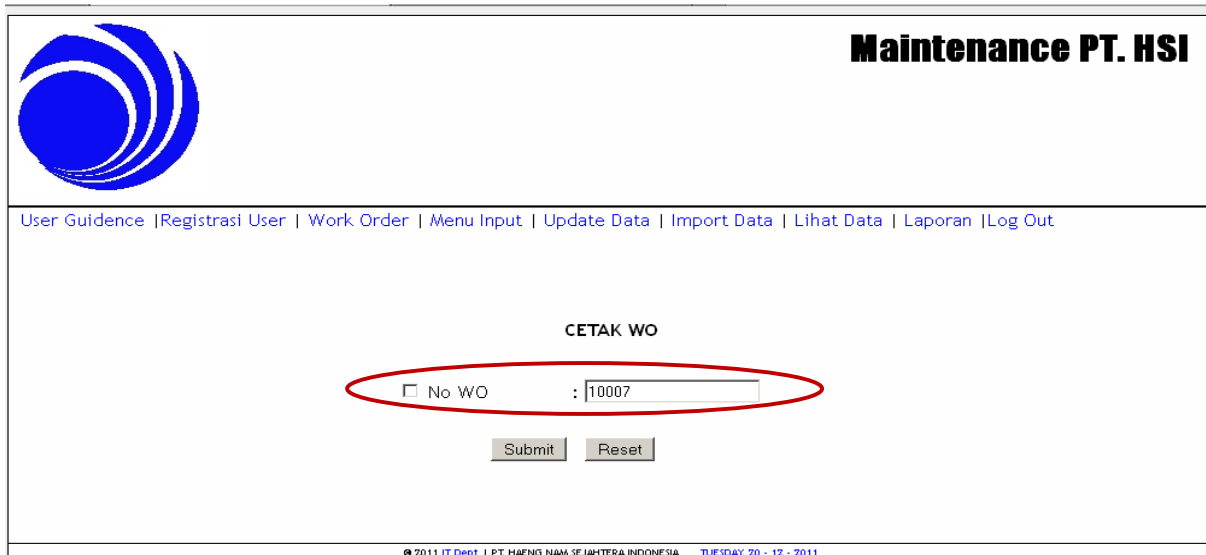
☐ No WO : 10007

Submit Reset

© 2011 IT Dept | PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA TUESDAY, 20 - 12 - 2011

Gambar I.13 menu list cetak work order

Kemudian setelah menu list tersebut di klik, lalu akan muncul menu search work order, anda masukan no work order yang telah anda dapat dari hasil input work order pada menu input work order.



Maintenance PT. HSI

User Guidance | Registrasi User | **Work Order** | Menu Input | Update Data | Import Data | Lihat Data | Laporan | Log Out

CETAK WO

☐ No WO : 10007

Submit Reset

© 2011 IT Dept | PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA TUESDAY, 20 - 12 - 2011

Gambar I.14 Menu search cetak work order

Hasil dari search menu work order tersebut adalah data work order yang telah di input sebelumnya, berikut contoh laporannya (halaman selanjutnya) :



PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA

Ceramic Tableware Manufacture

No Work Order. 10017

Date Wo. 2011-12-29 14:30:28

WORK ORDER

LOKASI : PABRIK 1 **No Dokumen.** : BGP/I/101
BAGIAN : BGPS **SHIFT** : 1
ASSET CODE : BGP00005 **JENIS PEKERJAAN** : PERBAIKAN
MESIN : JAW CRUSHER 1.02
DIBUAT OLEH : MAMAN
DI TERIMA : MUJANI
PROBLEM MESIN : PROBLEM MESIN
PENYEBAB KERUSAKAN : PENYEBAB KERUSAKAN
TINDAKAN : TINDAKAN
WAKTU PENYELESAIAN : 06:50:02
WAKTU Pengerjaan : 02:29:37
DI SERAHKAN : TENDA BIN SUJANA
DI TERIMA : RUSDY
PELAKSANA :

No	Pelaksana Work Order
1	M.HASANUDIN
2	DONI MULYANTO
3	MASRUKIN
4	WAHYUDIN

SPARE PART :

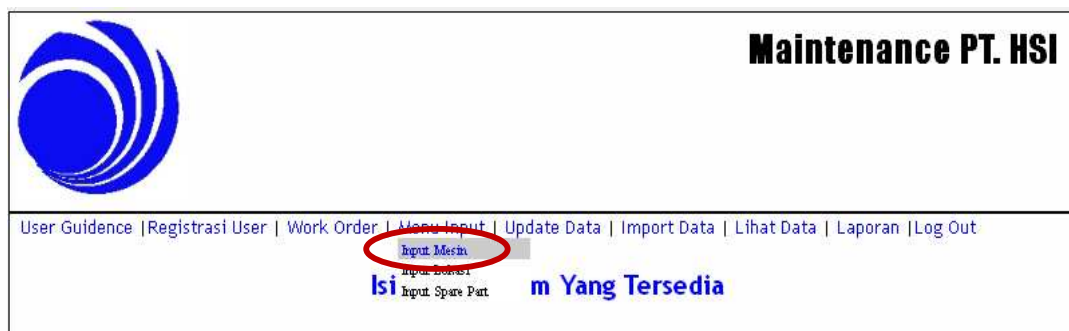
No	Spare Part	Jumlah
1	BEARING 51109	1
2	BEARING 51108	9
3	BEARING 28 TAG 12	2
4	BEARING 28 TAG 12	1

Gambar I.15 Cetak Work Order

6. Menu Input

6.a. Menu Input New Mesin

Untuk meng-access menu tersebut click menu list **Menu Input – Input Mesin**



Gambar I.16 Menu input list

Setelah itu muncul menu berikut :

Gambar I.17 Menu input New Mesin

Cara penulisan mesin baru, bisa di lihat pada standar operasional yang berlaku pada bag. Maintenance. Apabila ada data mesin yang belum di input maka user bias menggunakan menu ini untuk meng-input data mesin tersebut ke dalam system.

6.b. Menu Input Spare Part

Menu input spare part bisa di access di menu list : *menu input-input spare part*



Gambar I.18 Menu list input spare part

Klick menu list tersebut maka akan muncul :

The screenshot shows the 'Maintenance PT. HSI' interface with the title 'Isi Semua Form Yang Tersedia' in the center. Below the title is a form titled 'INPUT DATA SPARE PART'. The form contains three input fields: 'Kode Spare Part', 'Nama Spare Part', and 'Deskripsi Spare Part'. Each field is preceded by a colon. Below the input fields are two buttons: 'Input Data' and 'Reset'. At the bottom of the page, there is a small footer text: '© 2011 PT. Haeng Nam Sejahtera Indonesia. All Rights Reserved. 10/10/2011'.

Gambar I.19 Menu input spare part

Apabila ingin menginput data spare part, pihak maintenance haru berkoordinasi terlebih dahulu dengan pihak accounting, karena data spare part yang di gunakan, adalah data spare part yang di gunakan di accounting di dalam accurate, agar tidak terjadi duplicate kode pada saat accounting generate laporan pemakain spare part.

7. Menu Update

7.a. Menu update data mesin

Klick menu list pada **menu update-edit data mesin** seperti pada gambar di bawah ini :



Gambar I.20 Menu list Update mesin

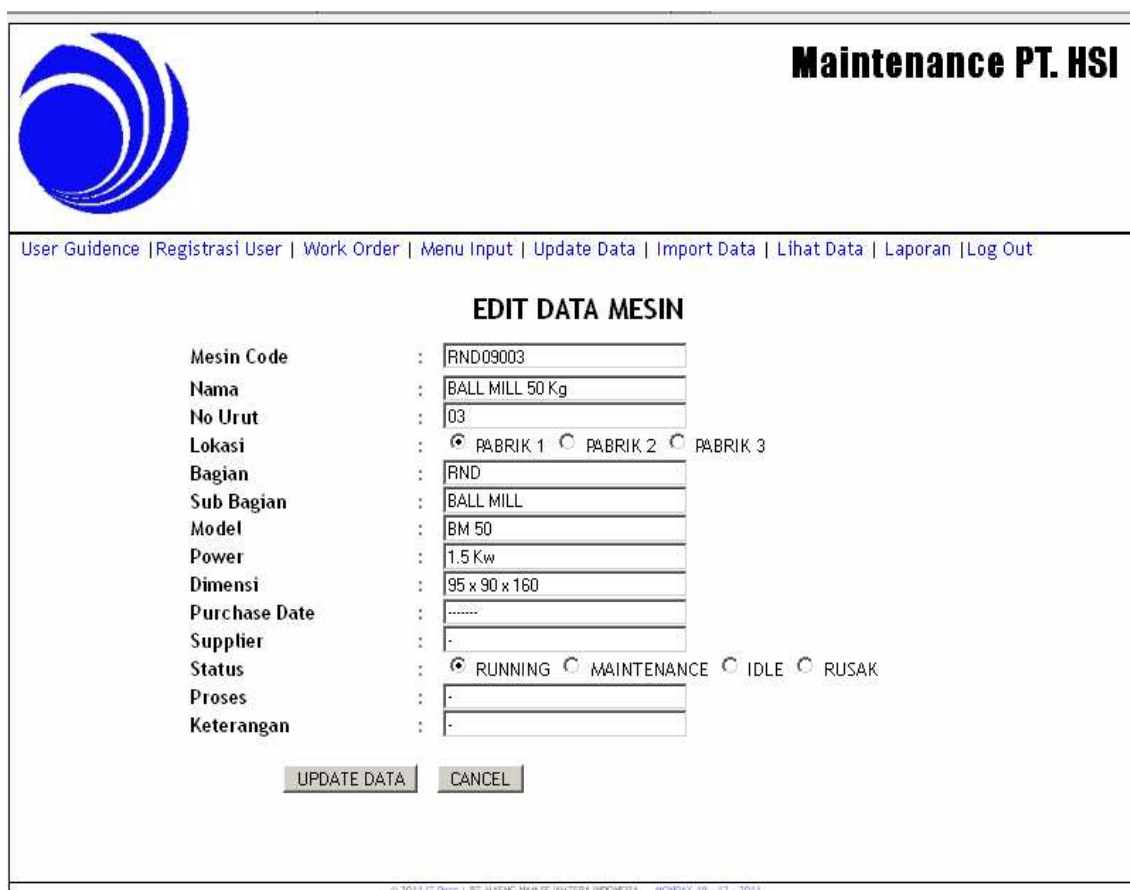
Kemudian setelah menu list tersebut di klick maka akan muncul :

The screenshot shows the 'EDIT DATA MESIN' form. At the top left is a blue circular logo. The title 'Maintenance PT. HSI' is at the top right. Below the logo is a horizontal menu bar with the following items: 'User Guidance', 'Registrasi User', 'Work Order', 'Menu Input', 'Update Data', 'Import Data', 'Lihat Data', 'Laporan', and 'Log Out'. The 'Update Data' menu is highlighted with a red circle, and its sub-menu 'Edit Data Mesin' is also highlighted with a red circle. Below the menu bar, the text 'Isi Semua' and 'ersedia' are visible. The form contains a search bar with the label 'Kode Mesin' and a text input field containing 'RND09003'. Below the search bar are two buttons: 'SEARCH' and 'CANCEL'. The 'SEARCH' button is highlighted with a red circle.

Gambar I.21 Form Search Data Mesin

Ketika muncul menu di atas, masukan kode mesin untuk memanggil data mesin yang akan di edit, apabila kesulitan menentukan kode mesin bisa di lihat di menu data mesin di **lihat data - data mesin**.

Kemudian setelah textfield sudah di isi,dan tombol search di tekan, maka akan muncul menu berikut :



Maintenance PT. HSI

User Guidance | Registrasi User | Work Order | Menu Input | Update Data | Import Data | Lihat Data | Laporan | Log Out

EDIT DATA MESIN

Mesin Code	:	RND09003
Nama	:	BALL MILL 50 Kg
No Urut	:	03
Lokasi	:	<input checked="" type="radio"/> PABRIK 1 <input type="radio"/> PABRIK 2 <input type="radio"/> PABRIK 3
Bagian	:	RND
Sub Bagian	:	BALL MILL
Model	:	BM 50
Power	:	1.5 Kw
Dimensi	:	95 x 90 x 160
Purchase Date	:	-----
Supplier	:	-
Status	:	<input checked="" type="radio"/> RUNNING <input type="radio"/> MAINTENANCE <input type="radio"/> IDLE <input type="radio"/> RUSAK
Proses	:	-
Keterangan	:	-

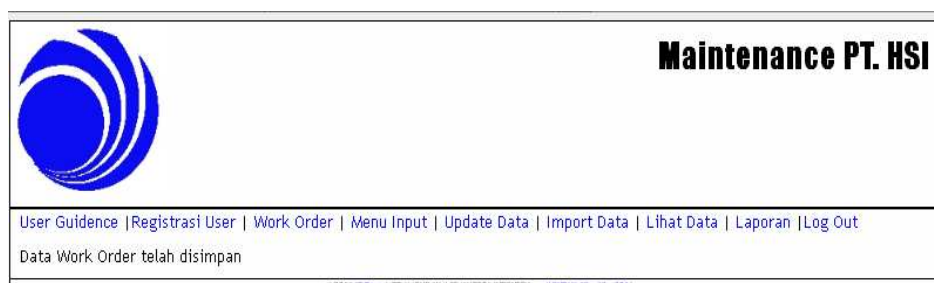
UPDATE DATA CANCEL

© 2011 IT Dept | PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA | MONDAY, 19 - 12 - 2011

Gambar I.22 Form Edit Data Mesin

Edit data mesin, sesuai dengan kebutuhan, dengan catatan, penulisan di sesuaikan dengan standar yang telah di tetapkan sebelumnya

Kemudian setelah data sudah selesai di edit,klick submit untuk,menyimpan isi data yang sudah di edit, lalu akan muncul result sebagai berikut :



Maintenance PT. HSI

User Guidance | Registrasi User | Work Order | Menu Input | Update Data | Import Data | Lihat Data | Laporan | Log Out

Data Work Order telah disimpan

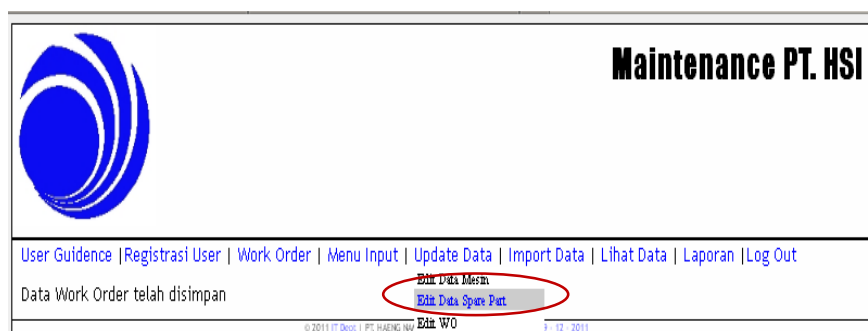
© 2011 IT Dept | PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA | MONDAY, 19 - 12 - 2011

Gambar I.23 Result edit data mesin

7.b. Menu update data Spare Part

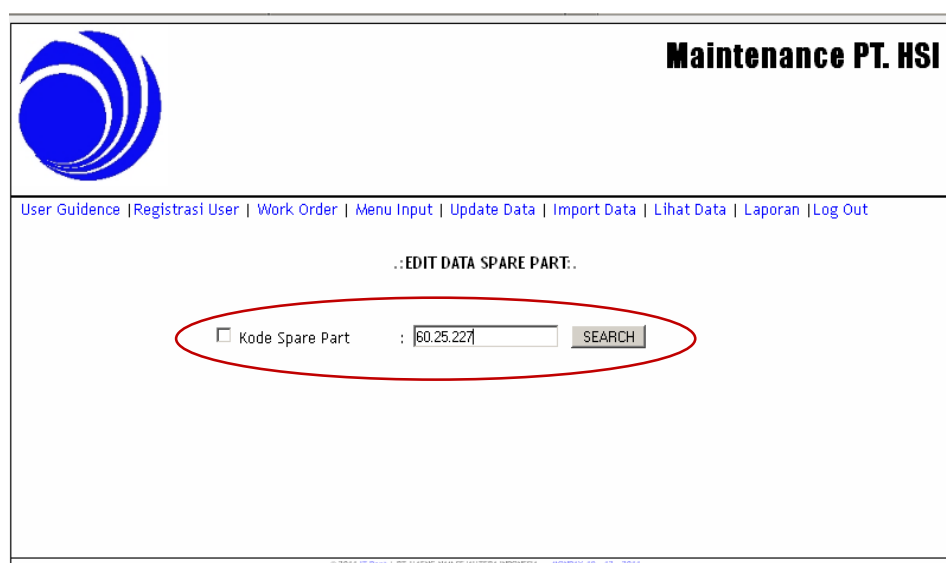
Sebelum update data spare part,koordinasikan terlebih dahulu dengan pihak accounting, untuk menyesuaikan data spare part yang ada di accurate.

Klick menu list **update data – edit data spare part**, seperti pada gambar di bawah ini :




Gambar I.24 Result edit data mesin

Setelah menu list di atas di klick maka, akan muncul menu search data spare part , seperti gambar di bawah ini :



Gambar I.25 menu search data spare part



Maintenance PT. HSI

[User Guidance](#) | [Registrasi User](#) | [Work Order](#) | [Menu Input](#) | [Update Data](#) | [Import Data](#) | [Lihat Data](#) | [Laporan](#) | [Log Out](#)

Spare Part Code	:	<input type="text" value="60.25.227"/>
Spare Part	:	<input type="text" value="PVC TEE 1 1/2"/>
Deskripsi	:	<input type="text" value="xxxxxxx"/>

© 2011 IT Dept | PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA MONDAY, 19 - 12 - 2011

Gambar I.26 *Form edit data Spare Part*

Edit data yang ingin di rubah,kecuali data spare part code, tidak bisadi rubah
Pada text field tersebut di lock sehingga tidak bias di rubah.

7.c. Menu update data Work Order (WO)

Pada menu edit work order, anda bias access di **update data - edit WO**, lihat gambar di bawah ini :



Gambar I.27 Menu List edit WO

Setelah itu, akan muncul menu berikut :

 This is a screenshot of the 'EDIT WORK ORDER (WO)' form. It has the same header and navigation menu as the previous screenshot. The main content area displays the title 'EDIT WORK ORDER (WO)' and a form with a label 'No WO' followed by a text input field containing the value '10005'. This input field is circled in red. Below the input field are two buttons: 'Submit' and 'Reset'. The footer is identical to the previous screenshot.

Gambar I.28 Menu Search Kode WO

Isi No Wo sesuai kebutuhan data yang ingin di edit, masukan no wo nya saya, kemudian setelah form tersebut di execute, maka akan muncul :

Maintenance PT NSI

User Guidance | Work Order | Menu Input | Edit Data | Import Data | Lihat Data | Laporan | Log Out

NO wo (tidak bias di edit) : 10007

No Wo produksi : BGP/10002

Tanggal Wo. : 2011-12-16 16:50:00

Asset Code : BGP00249

Shift : ☐ SHIFT 1 ☒ SHIFT 2 ☐ SHIFT 3

Jenis Pekerjaan : ☒ PERBAIKAN ☐ PERAWATAN

Pembuat WO : [Blank]

Di Terima : EDI

Problem Mesin : PROBLEM MESIN PRODUKSI

Penyebab : PENYEBAB KERUSAKAN MESIN

Tindakan : TINDAKAN PERBAIKAN

Tanggal Di serahkan : 2011-12-16 21:00:20

Di Serahkan : SURATMAN

Di Terima : BAGIAN PRODUKSI

Waktu mulai pekerjaan : 2011-12-16 18:00:00

Tgl Di serahkan : 2011-12-16 21:00:20

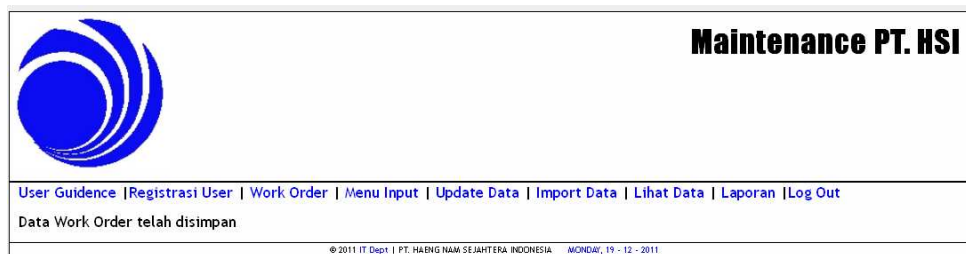
Di serahkan (bag.Maintenance)

Diterima (Bag. Produksi)

EDIT DATA HAPUS

Gambar I.29 Form Edit data WO (Work Order)

Isi data work order yang akan di edit, setelah data terisi semua, maka hasil dari form edit work order akan muncul seperti gambar di bawah ini :



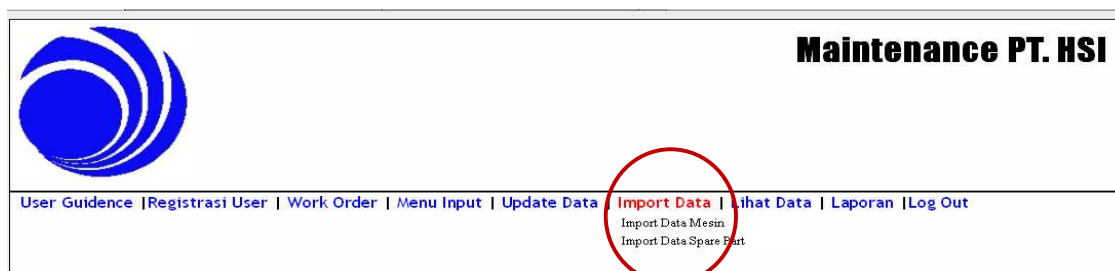
Gambar I.30 Result Edit data WO (Work Order)

8. Menu Import

Apabila terdapat data mesin atau data spare part yang belum terinput di system dan jumlahnya banyak, disediakan juga menu import data mesin dan spare part

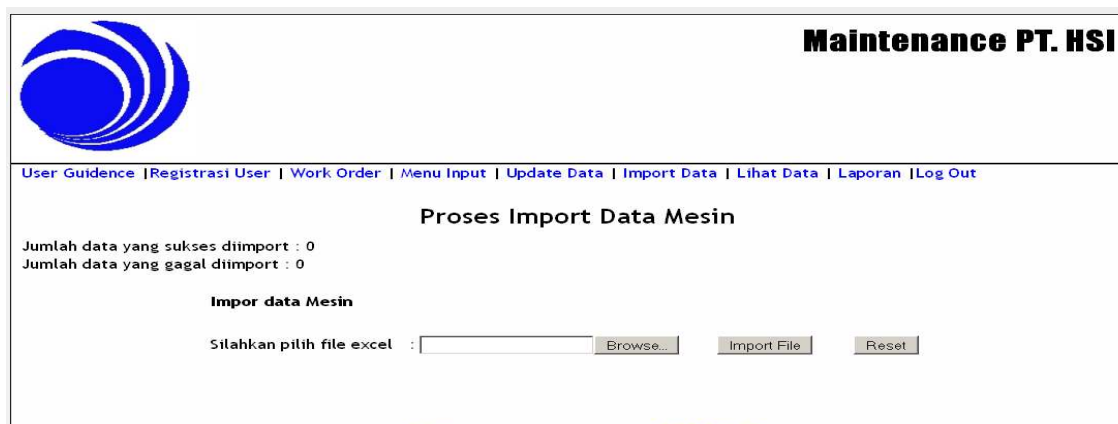
8.a. Import Data Mesin

Untuk access menu import data mesin, klik **import data – import data mesin**



Gambar I.31 List Menu Import Data

Setelah menu list di atas di klik maka akan muncul menu berikut :



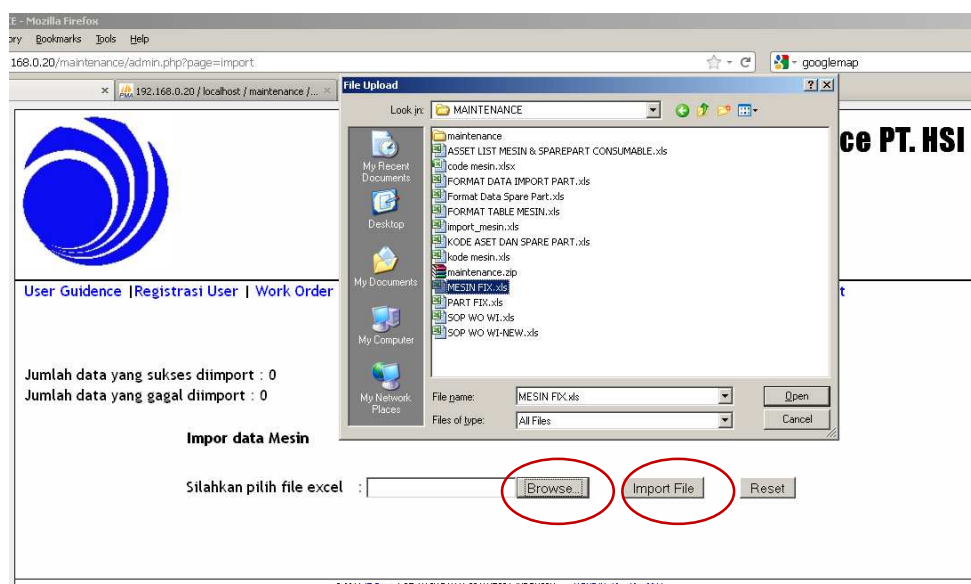
Gambar I.32 Menu Import Data Mesin

Sebelum data di browse pastikan format dari excel sudah sesuai dengan standar yang sudah di tetapkan,format excel data mesin :

Asset Code	Nama Mesin	LOKASI	BAGIAN	SUB BAGIAN	Merk / Type	Power	DIMENSI (Cm)	STATUS	PURCHASE DATE	SUPLIER	PROSES	KETERANGAN
BGP00001	JAW CRUSHER 1.01	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	JC - 5	11 Kw	250 x 120 x 130	RUNNING			PREPARATION BAWAH	BODY
BGP00002	CONVEYOR JAW CRUSHER 1.01	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	-	1 Kw	850 x 55 x 220	RUNNING			PREPARATION BAWAH	BODY
BGP00003	ROLL CRUSHER 1.01	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	RC - 2.380	7.5 Kw	280 x 125 x 170	RUNNING			PREPARATION BAWAH	BODY

Gambar I.33 Bentuk laporan list mesin

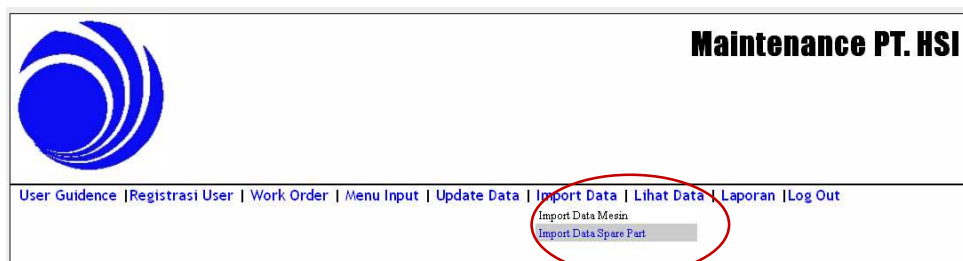
Kemudian save file dimana saja, setelah itu klik browse pilih file yang akan di import lalu klik tombol import, hasil import berupas pesan



Gambar I.34 Menu Import Data Mesin

8.b. Import Data Spare Part

Klick menu list *import data – import data spare part*



Gambar I.35 Menu list Import Data Spare Part

Setelah menu tersebut di klick akan muncul menu berikut :

Gambar I.36 Menu Import Data Spare Part

Berikut format import data excel dalam format xls :

Item No.	Item Description
50.02.001	BEARING 1200
50.02.002	BEARING 1312 / N3412
50.02.003	BEARING 20 X 28 X 20
50.02.004	BEARING 21312

Tabel I.2 Tabel Format Import data Spare Part

Hasil dari import data adalah :

- Jumlah data yang sukses di import = ""
- Jumlah data yang gagal di import = ""

Gambar I.37 Hasil Import Data Spare Part

9. Menu data

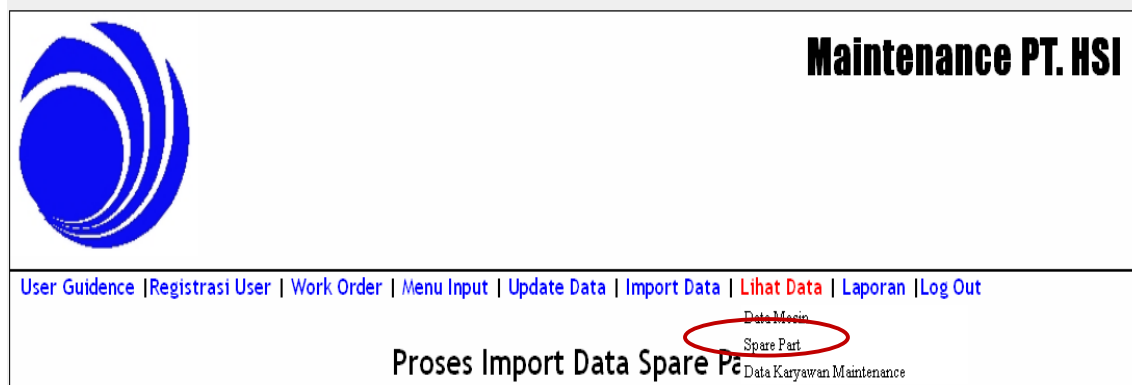
9.a. menu data mesin

Berikut panduan untuk melihat semua data mesin :

Gambar I.38 Menu Data Mesin

9.b. Menu data spare part

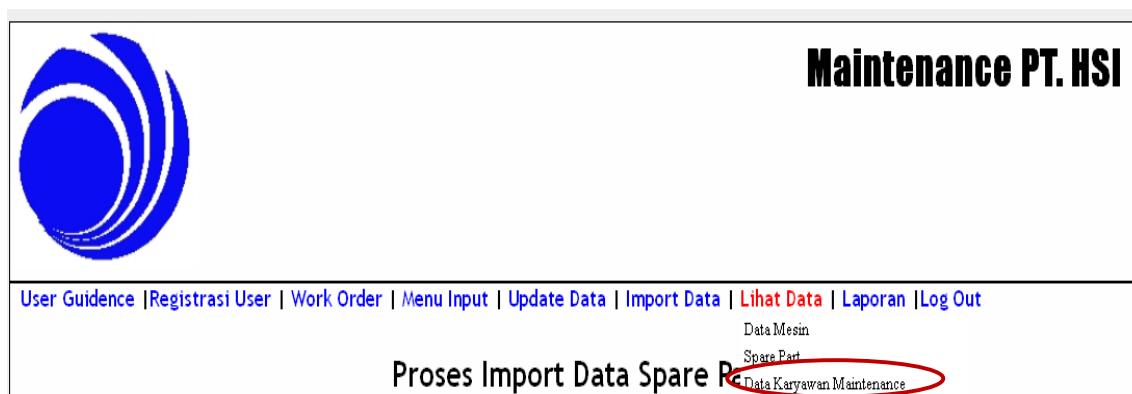
Berikut panduan untuk melihat semua data spare part :



Gambar I.39 Menu Data Spare Part

9.c. Menu data Karyawan maintenance

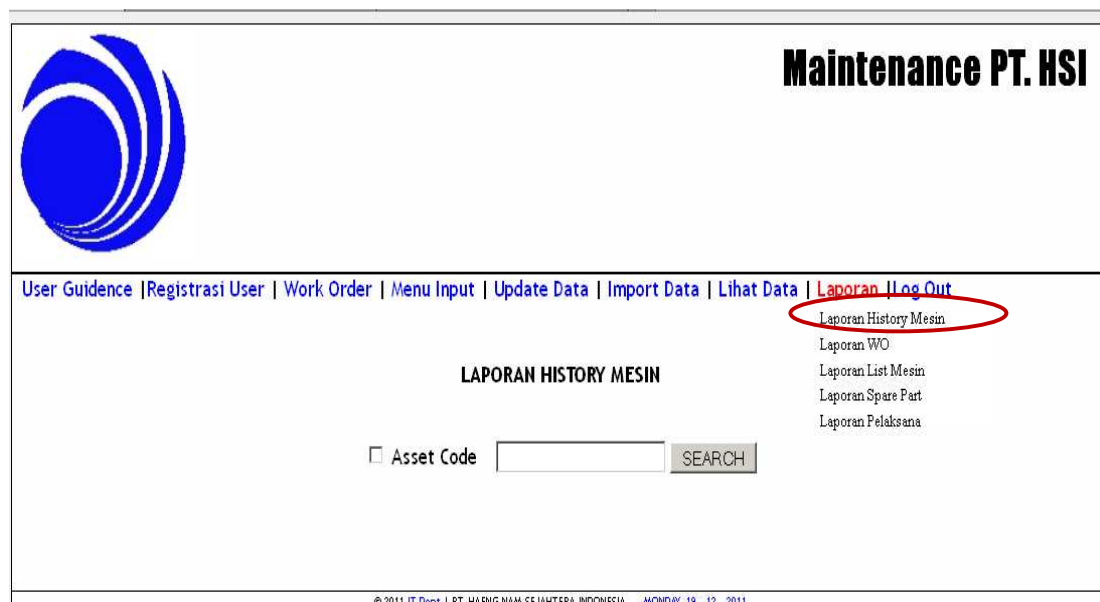
Berikut panduan untuk melihat semua data karyawan khusus bagian maintenance :



Gambar I.40 Menu Data Karyawan Bagian Maintenance

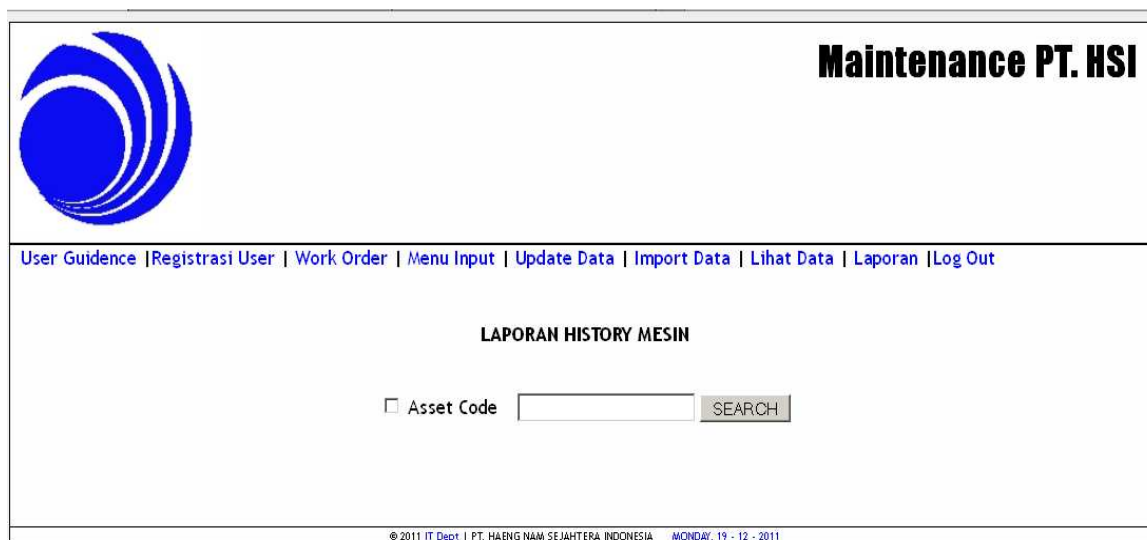
10. Menu Laporan

10.a. Laporan History Mesin



Gambar I.41 menu list laporan history mesin

Klick menu di atas maka akan muncul menu serach asset code



Gambar I.42 Menu search laporan history mesin

Kemudian setelah menu tersebut muncul, maka masukan kode mesin yang ingin di lihat historynya, contoh kode mesin "BGP00214", maka akan muncul historynya sebagai berikut:



PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA
Ceramic Tableware Manufacture

Asset Code : BGP00249

No	Mesin	Date Wo	No Wo	Jenis Pekerjaan	MESIN OFF	LAMA Pengerjaan	Problem	Penyebab	Tindakan	Spare Part	Pelaksana
1	BALL MILL 3 TON - 3.03	2011-12-16 16:50:00	10007	PERBAIKAN	04:10:20	03:00:20	PROBLEM MESIN PRODUKSI	PENYEBAB KERUSAKAN MESIN	TINDAKAN PERBAIKAN	No Wo. 10007	No Wo. 10007

Gambar I.43 laporan history mesin

Pada table spare part no. wo bisa di klik untuk melihat spare part apa saja yang digunakan

List Spare Part Work Order

No WO. 10007

No	Spare Part	Jumlah
1	GALV TEE DIA. 2" X 1"	1
2	PVC KNEE DIA 1 1/2" RCK	1
3	PVC SOCKET DRAT DALAM 1 1/2" RCK	2

Gambar I.44 laporan pemakaian spare part per mesin, per wo

LAPORAN HISTORY MESIN

Asset Code : BGP00214

No	Mesin	Date Wo	No Wo	Problem	Penyebab	Tindakan	Waktu Pengerjaan		Spare Part	Pelaksana
1	BALL MILL 2 TON - 1.14	2011-12-14	WO/ 10006 / 2011	problem	penyebab	tindakan	2011-12-14 00:00:10	2011-12-14 12:00:00	No Wo. 10006	No Wo. 10006

Gambar I.45 laporan history mesin

Pada table pelaksana, no. wo bisa di klik untuk melihat pelaksana WO, hasil nya sebagai berikut :

List Pelaksana Work Order

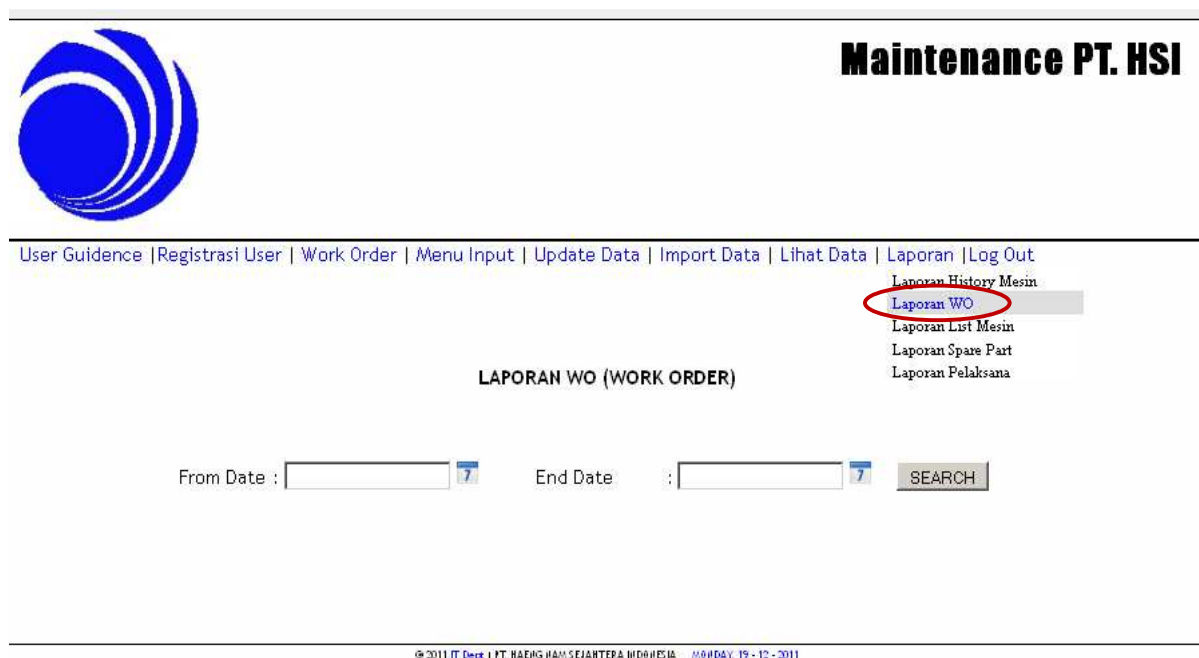
No WO.10007

No	Nama	Jabatan
1	MUJANI	Non Jabatan
2	JUMADI	Non Jabatan
3	TENDA BIN SUJANA	Non Jabatan
4	DONI Mulyanto	Kasi

Gambar I.46 daftar pelaksana work order

10.b. Laporan Work Order

Klik menu list ***laporan – laporan wo***, untuk meng-akses laporan wo



Gambar I.47 daftar pelaksana work order

Laporan work order tersebut bias di jadikan laporan wo daily, weekly, monthly, bahkan laporan tahunan, hasil dari execute sebagai berikut :



PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA
Ceramic Tableware Manufacture

Start Date. 2011-12-01 End Date. 2011-12-31

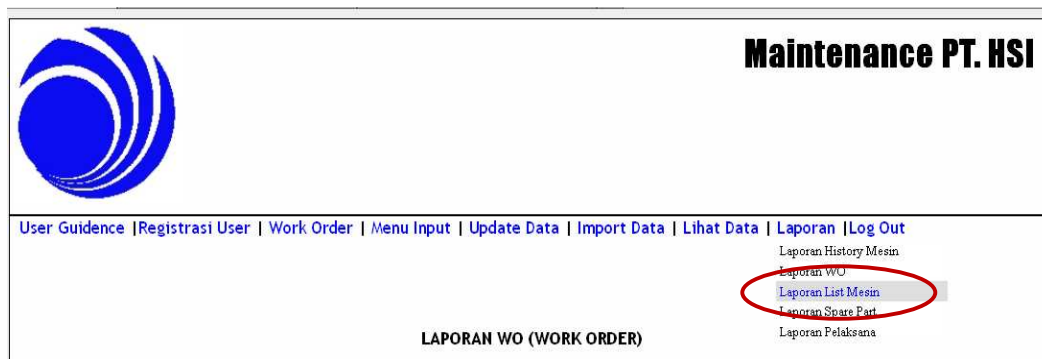
No	No Work Order	No Dokumen.	Date Wo	Jenis Pekerjaan	MESIN OFF	WAKTU Pengerjaan	SHIFT	LOKASI	BAGIAN	MESIN	DIBUAT OLEH	DI TERIMA	PROBLE M MESIN	PENYEBAB KERUSAKAN	TINDAKAN	DI SERAHKAN	DI TERIMA
1	10002	BGP/II/0010	2011-12-20 05:10:00	PERBAIKAN	03:50:05	00:59:55	3	PABRIK 1	WORKS HOP-MESIN LAS	WSH12014-MESIN LAS SOLAR-1.04	YUDI	SURONO	RUSAK	PROBLEM	PROBLEM	MUJANI	MAMAN
2	10003	CAS/II/1001	2011-12-20 09:10:00	PERBAIKAN	07:50:00	05:00:00	1	PABRIK 1	CASTING-AGITATOR	CAS02001-AGITATOR CASTING HS-1.01	MAMANN	WAHYUDIN	RUSAK	RUSAK	RUSAK	MISMANTO	TESTING

3	10004	JIG/2/01	2011-12-01 11:30:00	PERBAIKAN	08:45:00	07:15:00	1	PABRIK 3	JIGGERING-DRYER	JIG0133-DRYER B-3.01	ALI JAYA	TENDA BIN SUJANA	AS TURBO NAIKDR AT DALAM UNTUK PENGENCANGAN ROLLER HEAD RUSAK	BEARING RUSAK DANPADA SAAT PENGENCANGAN BAUT ROLLER HEAD TERLALU KUAT	GANTI BEARING GANTI KEPALA ROLLER HEAD , AMBIL DARI PABRIK 3. YANG RUSAK DISERVICE DI WORKSHOP	TENDA BIN SUJANA	ALI JAYA
4	10005	BGP/1/01	2011-12-14 07:20:12	PERBAIKAN	05:59:48	03:20:00	3	PABRIK 1	BGPS-BALL MILL	BGP002 08-BALL MILL 3 TON-1.08	DAMIRI	JUMADI	ROLLER PATAH	ROLLER TIDAK DI LUMASI OLI	GANTI ROLLER	MASRUKIN	KUSNADI
5	10006	BGP/1/1	2011-12-14 09:20:00	PERAWATAN	02:40:00	11:59:50	1	PABRIK 1	BGPS-BALL MILL	BGP002 14-BALL MILL 2 TON-1.14	TRI	SUPRIADI	problem	penyebab	tindakan	SUMANTRI	TRI
6	10007	BGP/II/002	2011-12-16 16:50:00	PERBAIKAN	04:10:20	03:00:20	2	PABRIK 3	BGPS-BALL MILL	BGP002 49-BALL MILL 3 TON-3.03	PRODUKSI	EDI	PROBLEM MESIN PRODUKSI	PENYEBAB KERUSAKAN MESIN	TINDAKAN PERBAIKAN	SURATMAN	BAGIAN PRODUKSI
7	10008	CAS/II/1005	2011-12-29 10:00:00	PERBAIKAN	47:00:05	01:00:05	2	PABRIK 1	CASTING-AGITATOR	CAS020 01-AGITATOR CASTING HS-1.01	MARJUN	MUHAMMAD ARBAN	- AS AGITATOR TURUN-AS BOCOR-GEAR BOX RUSAK	GEAR BOX RUSAK (BEBAN BERAT)	GEAR BOX GANTI BARU	MUHAIMIN	MARJUKI
8	10009	GLZ/2/1	2011-12-09 16:00:00	PERAWATAN	01:20:00	01:15:00	1	PABRIK 2	GLAZE-BANDING	GLZ053 12-AUTO COLOR LINING-2.01	HERMINA	SURONO	MESIN SERING MATI	RELAY RUSAK	GANTI RELAY	SURONO	HERMINA
9	10010	CAS/2/1	2011-12-17 08:30:00	PERBAIKAN	02:00:00	02:00:00	1	PABRIK 2	CASTING-VACUUM AGITATOR	CAS021 19-VACUUM AGITATOR TANK-2.09	MARJUKI	SUKIJO	MESIN TIDAK BISA RUNNING	KONTAKTOR LENGKET	GANTI KONTAKTOR	SUKIJO	MARJUKI

Gambar I.48 Laporan WO daily, weekly, Monthly, dan laporan tahunan

10.c. Laporan List Mesin

Untuk melihat list mesin produksi anda bias akses di menu list ***laporan- laporan list mesin***



Gambar I.49 menu list laporan list mesin

Setelah menu list tersebut di klik maka akan muncul :

 The screenshot shows the 'LAPORAN MESIN PRODUKSI' form. It features a blue circular logo and the title 'Maintenance PT. HSI' at the top. The navigation bar is identical to the previous screenshot. The form contains several input fields and dropdown menus, each preceded by a checkbox: 'Asset Code' (text input), 'Mesin' (text input), 'Lokasi' (dropdown menu), 'Bagian' (dropdown menu), 'Sub Bagian' (dropdown menu), 'Status' (dropdown menu), 'Purchase Date' (text input), and 'Model' (dropdown menu). Below these fields are 'Submit' and 'Reset' buttons. At the bottom, a small copyright notice reads: '© 2011 IT Dept | PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA MONDAY, 19 - 12 - 2011'.

Gambar I.50 Form list laporan list mesin

Pencarian data mesin dapat di lakukan sorting berdasarkan :

- Asset Code
- Nama Mesin
- Lokasi
- Bagian
- Sub Bagian
- Status
- Purchase Date
- Model

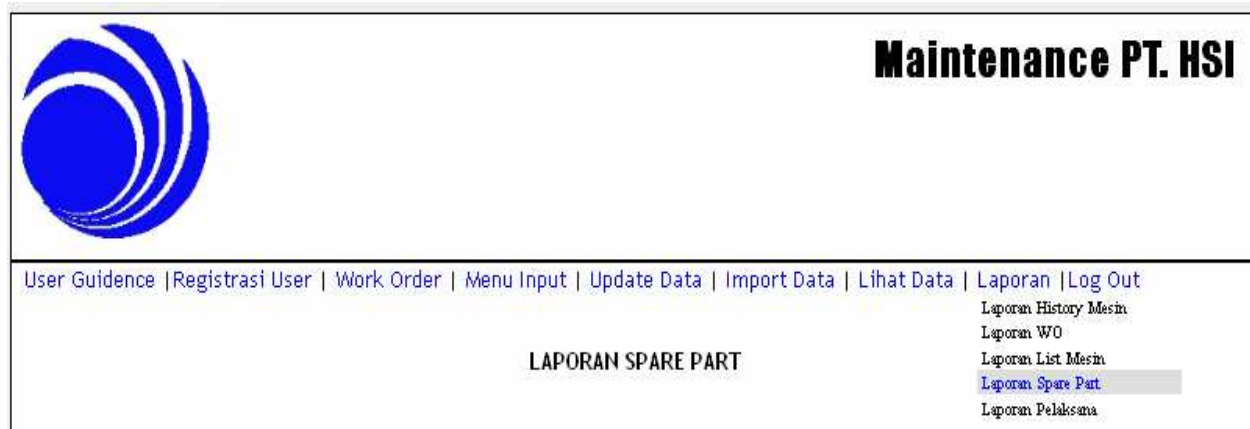
Atau berdasarkan lebih dari 1 kategori pencarian, dan hasil dari pencarian data mesin adalah sebagai berikut :

Asset Code	Nama Mesin	NO	LOKASI	BAGIAN	SUB BAGIAN	Merk / Type	Power	DIMENSI (Cm)	STATUS	PURCHASE DATE	SUPLIER	PROSES	KETERANGAN
BGP00001	JAW CRUSHER	1.01	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	JC - 5	11 Kw	250 x 120 x 130	RUNNING			PREPARATION BAWAH	BODY
BGP00002	CONVEYOR JAW CRUSHER	1.01	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	-	1 Kw	850 x 55 x 220	RUNNING			PREPARATION BAWAH	BODY
BGP00003	ROLL CRUSHER	1.01	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	RC - 2.380	7.5 Kw	280 x 125 x 170	RUNNING			PREPARATION BAWAH	BODY
BGP00004	CONVEYOR ROLL CRUSHER	1.01	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	-	1 Kw	530 x 55 x 125	RUNNING			PREPARATION BAWAH	BODY
BGP00005	JAW CRUSHER	1.02	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	JC - 2	11 Kw	270 x 92 x 130	RUNNING			PREPARATION BAWAH	GLAZE
BGP00006	CONVEYOR JAW CRUSHER	1.02	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	-	1 Kw	800 x 55 x 190	RUNNING			PREPARATION BAWAH	GLAZE
BGP00007	ROLL CRUSHER	1.02	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	RC - 2.250	7.5 Kw	210 x 110 x 200	RUNNING			PREPARATION BAWAH	GLAZE
BGP00008	CONVEYOR ROLL CRUSHER	1.02	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	-	1 Kw	1000 x 55 x 220	RUNNING			PREPARATION BAWAH	GLAZE
BGP00009	BUCKET ELEVATOR	1.01	PABRIK 1	BGPS	CRUSHER	-	0.75 w	150 x 150 x 760	RUNNING			PREPARATION BAWAH	GLAZE

Gambar I.51 Laporan list mesin

10.d. Laporan Spare Part

Laporan penggunaan spare part dapat di lihat dari menu list ***laporan-laporan spare part***, Seperti gambar berikut :



Gambar I.52 menu list laporan spare part

Setelah di klik menu tersebut, akan muncul menu berikut :



Gambar I.53 menu pencarian laporan spare part, berdasarkan asset code dan tanggal

Setelah selesai di execute dan category pencarian sudah di isi lalu akan muncul laporan spare part, sebagai berikut :

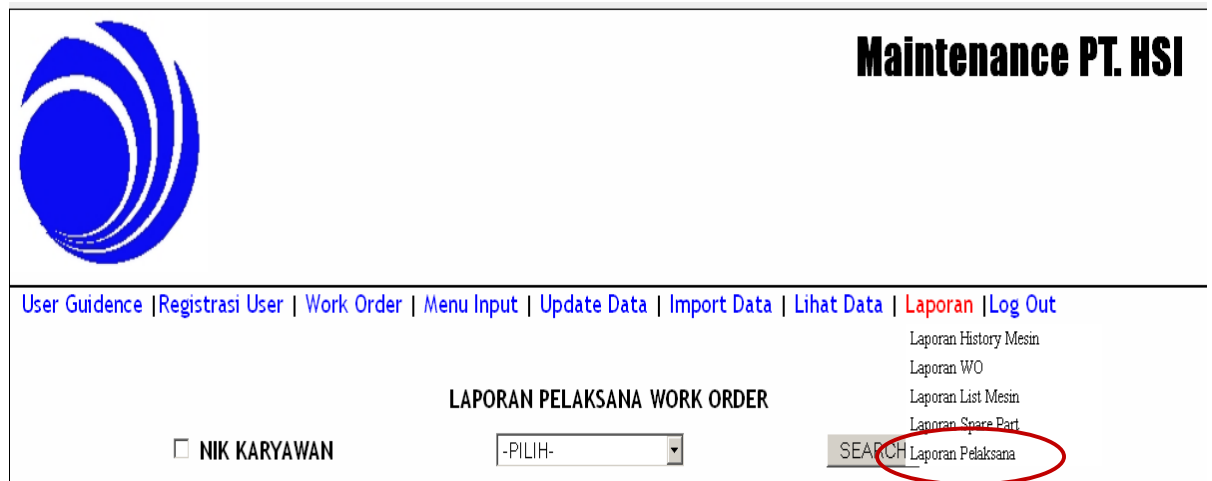


NO	Date	No. Work Order	Mesin	Code Spare Part	Spare Part	Jumlah
1	2011-12-16	10007	BALL MILL 3 TON	60.25.095	GALV TEE DIA. 2" X 1"	1
2	2011-12-16	10007	BALL MILL 3 TON	60.25.172	PVC KNEE DIA 1 1/2" RCK	1
3	2011-12-16	10007	BALL MILL 3 TON	60.25.211	PVC SOCKET DRAT DALAM 1 1/2" RCK	2

Gambar I.54 Laporan spare part, berdasarkan asset code dan tanggal

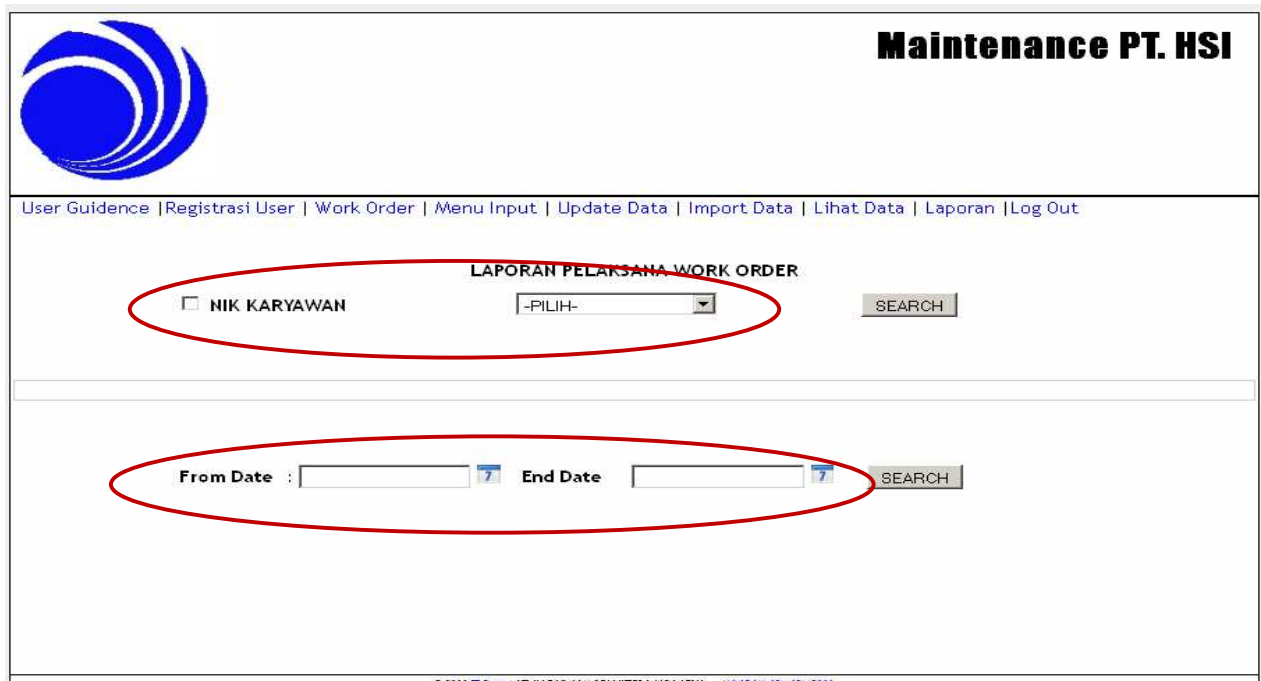
10.e. Laporan Pelaksana

Untuk melihat laporan pelaksana work order klik menu ***laporan-laporan pelaksana wo*** seperti di bawah ini :



Gambar I.55 menu list laporan pelaksana

Ketika laporan pelaksana di klik maka akan muncul menu di bawah ini :



Gambar I.56 menu search laporan pelaksana

Didalam menu search laporan pelaksana work order dapat di sort, berdasarkan kategory dari nama karyawan ataupun range dari tanggal,



PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA

Ceramic Tableware Manufacture

LAPORAN PELAKSANA WORK ORDER

Date.

To.


NIK. 02624

NO	Pelaksana	No Wo	Date	Mesin	Lokasi Mesin	Problem Mesin	Tindakan	Waktu Pengerjaan		Shift
1	DONI MULYANTO	10007	2011-12-16	BALL MILL 3 TON-3.03	PABRIK 3-BGPS	PROBLEM MESIN PRODUKSI	TINDAKAN PERBAIKAN	2011-12-16 18:00:00	2011-12-16 21:00:20	2

Gambar I.57 laporan pelaksana

10.f. Laporan Losstime Mesin

Acces menu list *laporan-laporan losstime* seperti pada gambar di bawah ini :



Maintenance PT. HSI

[User Guidance](#) | [Work Order](#) | [Menu Input](#) | [Edit Data](#) | [Import Data](#) | [Lihat Data](#) | [Laporan](#) | [Log Out](#)

[Laporan History Mesin](#)
[Laporan WO](#)
[Laporan Losstime Produksi](#)
[Laporan List Mesin](#)
[Laporan Spare Part](#)
[Laporan Pelaksana](#)

LAPORAN PENGGUNAAN SPARE

Gambar I.58 Menu List Laporan Losstime

Kemudian setelah anda click menu list di atas akan muncul menu pencarian data berdasarkan tanggal, seperti pada gambar di bawah ini :



Maintenance PT. HSI

User Guidance | Work Order | Menu Input | Edit Data | Import Data | Lihat Data | Laporan | Log Out

LAPORAN LOSSTIME MESIN PRODUKSI

From Date : End Date :

TAMPILKAN HAPUS

© 2011 IT Dept | PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA TUESDAY, 03 - 01 - 2012

Gambar I.59 Menu Pencarian data Losstime

Dan hasil yang akan muncul ialah laporan losstime berdasarkan range waktu yang telah di pilih, terlihat pada gambar dibawah ini :



PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA

Ceramic Tableware Manufacture

Start Date. 2011-12-01 End Date. 2011-12-31

No	No Work Order.	No Dokumen.	Date Wo	Jenis Pekerjaan	MESIN OFF	SHIFT	LOKASI	BAGIAN	MESIN	DIBUAT OLEH	DI TERIMA	PROBLEM MESIN	PENYEBAB KERUSAKAN	TINDAKAN	DI SERAHKAN	DI TERIMA
1	10002	BGP/II/0010	2011-12-20 05:10:00	PERBAIKAN	03:50:05	3	PABRIK 1	WORKSHOP- MESIN LAS	WSH12014- MESIN LAS SOLAR-1.04	YUDI	SURONO	RUSAK	PROBLEM	PROBLEM	MUJANI	MAMAN
2	10003	CAS/II/1001	2011-12-20 09:10:00	PERBAIKAN	07:50:00	1	PABRIK 1	CASTING- AGITATOR	CAS02001- AGITATOR CASTING HS-1.01	MAMAN	WAHYUDIN	RUSAK	RUSAK	RUSAK	MISMANTO	TESTING
3	10004	JIG/2/01	2011-12-01 11:30:00	PERBAIKAN	08:45:00	1	PABRIK 3	JIGGERING- DRAYER	JIG01333- DRYER B- 3.01	ALI JAYA	TENDA BIN SUJANA	AS TURBO NAKDRAT DALAM UNTUK PENGENCANGAN GAN ROLLER HEAD RUSAK	BEARING RUSAK DANPADA SAAAT PENGENCANGAN BAUT ROLLER HEAD TERLALU KUAT	GANTI BEARING GANTI KEPALA ROLLER HEAD ,AMBIL DARI PABRIK 3. YANG RUSAK DISERVICE DI WORKSHOP	TENDA BIN SUJANA	ALI JAYA

Gambar I.60 Laporan Losstime Mesin Produksi

11. Log out

Setelah program / aplikasi maintenance ini selesai digunakan, mohon untuk me-logout aplikasi, guna menghindari pihak-pihak yang tidak bertanggung jawab, apabila ada manipulasi data



Gambar I.61 Tombol Klik LOG OUT

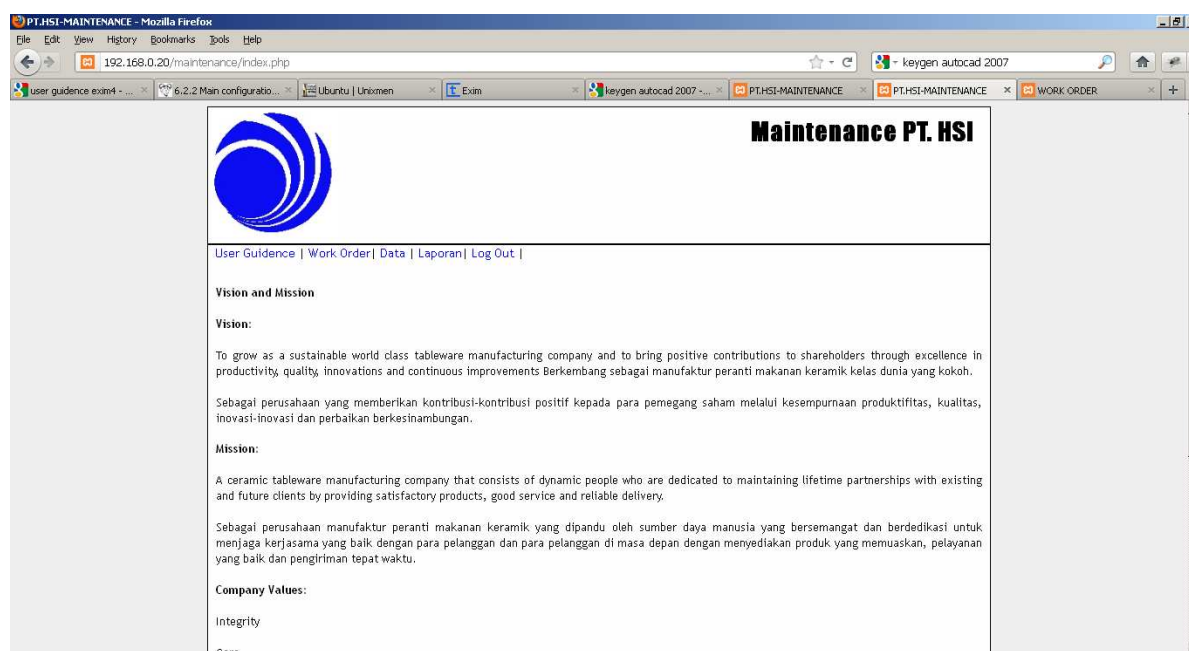
II. Home Level 2 (Admin

1. Menu List Level 2

Berikut adalah menu yang terdapat pada home level 2 :

NO	Menu	Detil Menu
1	Work Order	Input Work Order
		Input pelaksana work order
		Input Pemakaian Spare Part
		Cetak Work Order
2	Data	Data Mesin
		Data Spare Part
		Data Karyawan
3	Laporan	Laporan History Mesin
		Laporan List Mesin
		Laporan WO

Table II.1 daftar menu list di home level 2



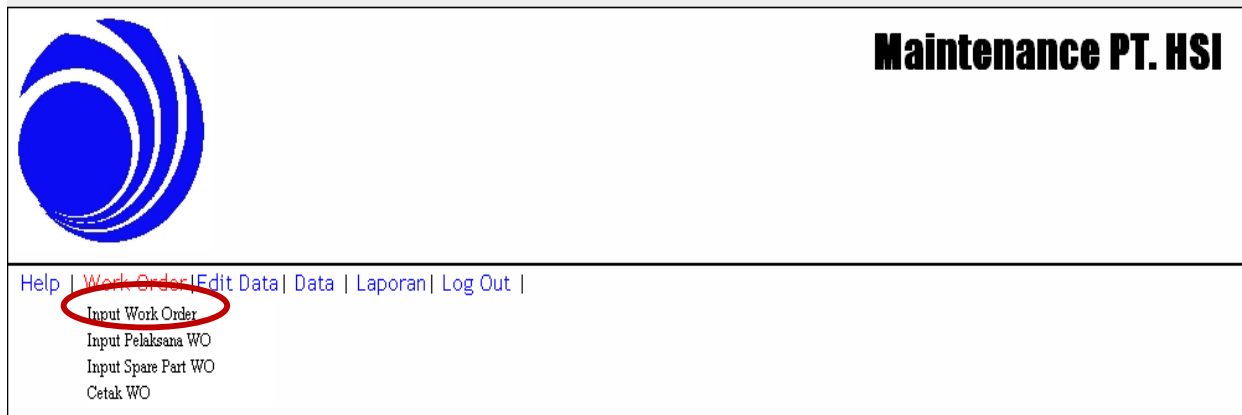
Gambar II.1 Home Level 2 (Adm, Operator)

Pada menu home ini yang membedakan antara menu home level 1 ialah hanya tidak terdapat menu input,edit wo,laporan losstime mesin dan beberapa menu yang lain, kerana menu level 2 tidak mempunyai otorisasi untuk meng-access menu tersebut.

2. Menu List Work Order

2.a *Input Data WO*

Menu Input WO (Work Order) ada pada menu list **Work Order-Input Menu**



Gambar II.2 *Menu list Input WO*

2.b *Form Work Order dari maintenance dan cara pengisian work order :*
(Halaman Berikut)


PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA

ceramic tableware manufacturer

FORM WORK ORDER

LOKASI :			No. WO Produksi :	BGP/I/1
BAGIAN :			Hari / Tanggal :	
Kode Mesin :			Shift :	
Nama Mesin :				
Permasalahan :				
Jenis Pekerjaan :	<input type="checkbox"/> PERBAIKAN <input type="checkbox"/> PERAWATAN			
Dibuat	Diterima	Pelaksana	Spare part digunakan	Jumlah
(.....)	(.....)	1.	1.	
		2.	2.	
		3.	3.	
		Tgl perbaikan :	4.	
Jam :	Jam :	Jam perbaikan :	5.	
* Penyebab dan Tindakan Perbaikan				
Penyebab :				
Tindakan :				
		Untuk Perbaikan Motor	380 / 220	Volt
		Name Plate motor :	Kw /HP
		:	Ampere
		Running Ampere :/...../.....	Ampere
		Setting thermis :	Ampere
Diserahkan	Diterima	Keterangan	Diperiksa	Diketahui
(.....)	(.....)		(.....)	(.....)
Tgl :	Tgl :		Tgl :	Tgl :
Jam :	Jam :	No. WO Teknik :	Jam :	Jam :

Note : Untuk Loss Time diisi jika kerusakan mesin secara langsung mengganggu proses produksi (output berkurang)

Lembar pertama (Asli) untuk tehnik dan lembar kedua (copy karbon) untuk produksi

No : QF / MTC / 001 /01 - Rev 01

Gambar II.3 Form Work Order

Keterangan kode pengisian form work order :

- a : Lokasi Mesin
 - b : Bagian (lokasi secara detil)
 - c : No wo produksi (isi no wo produksi sesuai dengan standar yang telah di tetapkan)
anda click no mana yang akan anda masukan
 - d : Hari dan tanggal work order di buat, sertakan juga waktu work order(ext. 09:10:00)
 - f : Kode mesin (lihat di mesin)
 - g : Shift (1,2,3)
 - i : Permasalahan mesin
 - j : Pihak yang membuat wo (personil bag.produksi)
 - k : Diterima oleh bagian maintenance (personil bag. Maintenance)
 - l : Tanggal dimulai perbaikan
 - m : Jam dimulai perbaikan
 - n : Penyebab kerusakan mesin
 - o : Tindakan pihak maintenance dalam penyelesaian masalah mesin
 - p : Pihak yang diserahkan setelah mesin selsai di perbaiki (bag. Maintenance)
 - q : Tanggal penyerahan mesin setelah perbaikan
 - r : Jam penyerahan mesin setelah perbaikan
 - s : Pihak yang menerima mesin, setelah mesin selesai di perbaiki (Bag. Produksi)
 - t : Tanggal penerimaan mesin kembali
 - u : Jam penerimaan mesin kembali
- Pilih jenis pekerjaan : ada 2 jenis pekerjaan ini perbaikan dan perawatan

INPUT WO (WORK ORDER)

ISI SEMUA FORM YANG ADA.....!!!!

NO WORK ORDER: 10018

No Dokumen (No Produksi) : BGP PABRIK 1 ex. BGP1/A

Mesin : -PILIH-

Tanggal : Jam. format. 09:20:30

Shift : -PILIH-

Di Buat Oleh Produksi : **Pilihan Jenis Pekerjaan**

Jeni Pekerjaan : ☐ PERBAIKAN ☐ PERAWATAN

Di Terima Oleh Maintenance : -PILIH-

Problem Mesin :

Penyebab Kerusakan :

Tindakan :

Tanggal Di Kerjakan : Jam. format. 09:20:30

Di Serahkan Oleh (Bag. Maintenance) : -PILIH-


Tanggal : Jam. format. 09:20:30

Di Terima Oleh (Bag. Produksi) :

SIMPAN HAPUS

Gambar II.4 Menu Input Work Order


2.c. Cara pengisian Work Order

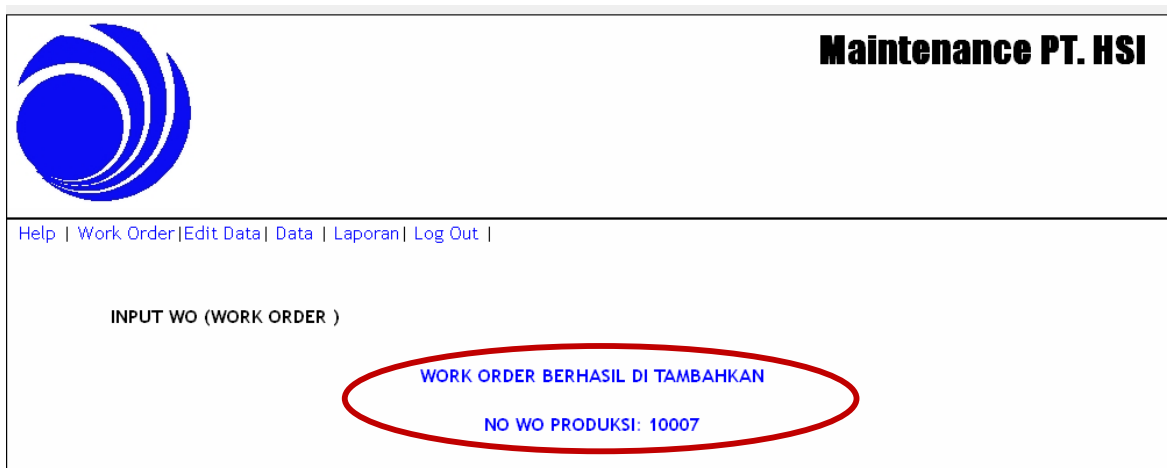
Cara pengisian work order ke dalam aplikasi, perhatikan pada gambar I. 6 dan gambar I.7 sesuaikan bubble huruf yang sudah saya bedakan, perhatikan bubble yang di tandai dengan huruf, isi sesuai tanda yang tertera pada menu input work order, untuk mengisi field text tanggal klik logo berikut , lalu akan muncul :



klik salah satu tanggal di dalam calendar tersebut, nanti akan langsung terisi di dalam textfield tanggal seperti gambar berikut :

Tanggal : 2011-12-21 

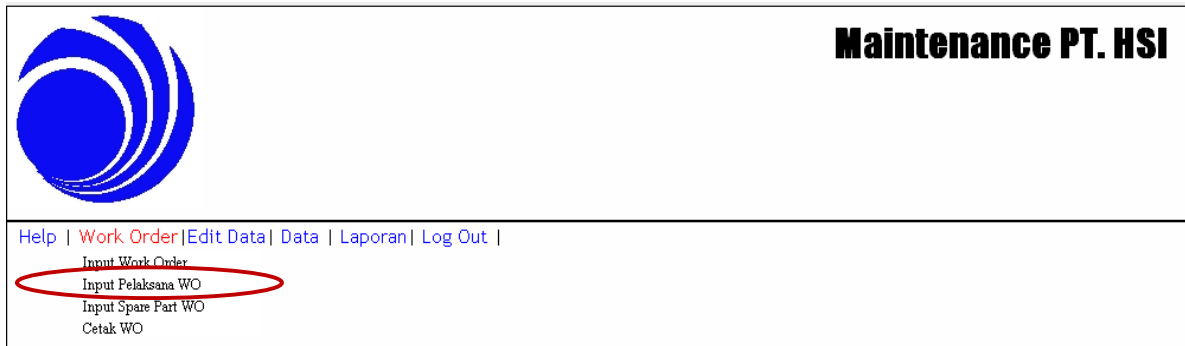
Setelah semua sudah terisi lalu klik  agar data masuk ke dalam system, dan hasil dari input data tersebut akan muncul **“WORK ORDER BERHASIL DI TAMBAHKAN”** NO WO : **“1XXXX”**, no wo tersebut menjadi **no wo maintenance**, seperti gambar di bawah ini :



Gambar II.5 hasil Form Input WO

2.d. Cara pengisian menu **input pelaksana Work Order**

Klik pada menu list **Work Order-Input Pelaksana WO**, seperti yang terlihat pada gambar di bawah ini :



Gambar II.6 menu Pelaksana Work Order

Setelah menu list tersebut di klik akan muncul :

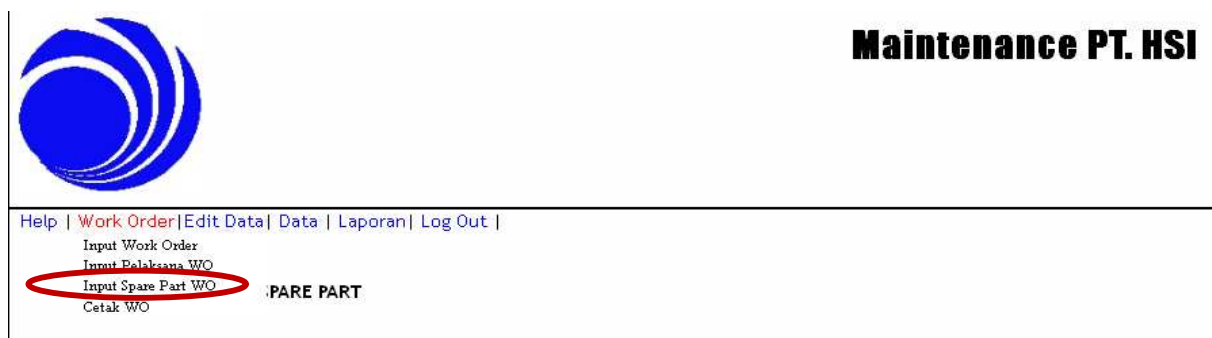
Gambar II.7 menu Pelaksana Work Order

Cara pengisian pelaksana work order ke dalam aplikasi adalah:

Perhatikan pada form work order dan buble pesan pada **Pelaksana WO**
Pilih nama pelaksana yang sesuai dengan daftar nama pelaksana yang ada, kemudian klik "**submit**" untuk proses input

2.e. Cara pengisian menu **input pemakaian spare part**

Untuk meng-acces menu pemakaian spare part, click pada menu list : **work order-input spare part WO**, seperti pada gambar di bawah ini :



Gambar II.8 menu list input pemakaian spare part

Setelah menu list tersebut di klik akan muncul :

The screenshot shows the 'INPUT DATA SPARE PART' form. At the top left is a blue circular logo. At the top right is the text 'Maintenance PT. HSI'. Below the logo is a navigation bar with links: Help | Work Order | Edit Data | Data | Laporan | Log Out |. Below the navigation bar is the text 'INPUT DATA SPARE PART'. Below this text is the instruction 'Isi Semua Form Yang Tersedia'. Below the instruction are three input fields: 'No WO' with a text input, 'Spare Part' with a dropdown menu, and 'Jumlah Spare Part' with a dropdown menu. The text 'Pilih Jumlah spare part' is circled in red and points to the 'Jumlah Spare Part' dropdown. The text 'Pilih Spare Part' is circled in red and points to the 'Spare Part' dropdown. Below the input fields are 'Submit' and 'Reset' buttons. At the bottom is a table with columns: NO WO, Spare Part, Jumlah, and Action.

Gambar II.9 Menu Input Spare Part

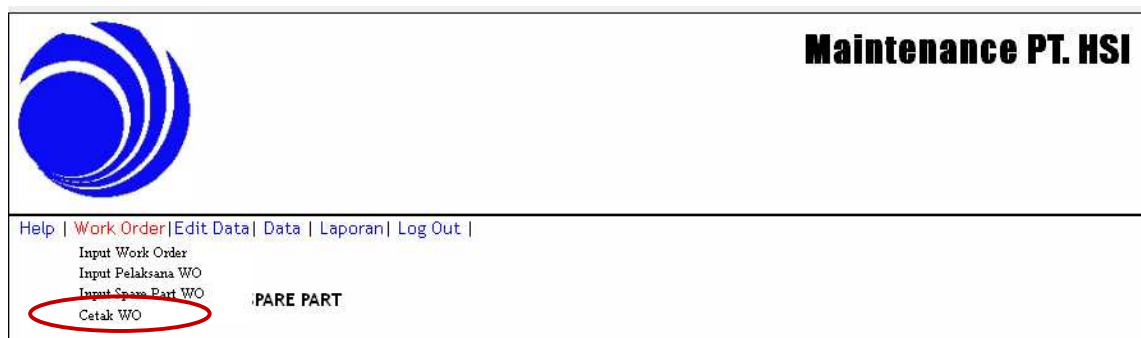
Hal-hal yang perlu di perhatikan dalam pengisian spare part wo adalah :

No. work order yg telah di input, spare part yang digunakan dan jumlah spare part yang telah di pakai. pengisian spare part work order di sesuaikan dengan form work order, perhatikan gambar form work order di atas, lihat pada **pemakaian spare part WO**. Isi "no wo" sesuai dengan no wo yang telah ada setelah execute pada form wo, ketika 1 spare part sudah di input akan muncul list di bawah, pada tabel yang telah ada.

No wo di dapat dari hasil execute input work order, pada menu ini saya tidak mengenerate secara otomatis no wo karena, tidak semua work order membutuhkan spare part.

2.f. Cetak Work Order

Untuk melihat hasil dari input ataupun ingin mencetak work order yang telah di input anda bisa gunakan menu list **work order – cetak work order**, seperti pada gambar di bawah ini :



Gambar II.10 menu list cetak work order

Kemudian setelah menu list tersebut di klik, lalu akan muncul menu search work order, anda masukan no work order yang telah anda dapat dari hasil input work order pada menu input work order.

Gambar II.11 Menu search cetak work order

Hasil dari search menu work order tersebut adalah data work order yang telah di input sebelumnya, berikut contoh laporannya (halaman selanjutnya) :



PT. HAENG NAM SEJAHTERA INDONESIA
Ceramic Tableware Manufacture

No Work Order.10007

Date Wo. 12/16/2011 4:50:00 PM

WORK ORDER

LOKASI : PABRIK 3
BAGIAN : BGPS
ASSET CODE : BGP00249
MESIN : BALL MILL 3 TON 3.03
DIBUAT OLEH : PRODUKSI
DI TERIMA : WAHYUDIN
PROBLEM MESIN : PROBLEM MESIN PRODUKSI
PENYEBAB KERUSAKAN : PENYEBAB KERUSAKAN MESIN
TINDAKAN : TINDAKAN PERBAIKAN

LOSSTIME MESIN : 07:40:00 (Jam:Menit:Detik)
WAKTU Pengerjaan : 05:40:00
DI SERAHKAN : TENDA BIN SUJANA
DI TERIMA : BAGIAN PRODUKSI
PELAKSANA :

No	Pelaksana Work Order
1	MUJANI
2	JUMADI

SPARE PART :

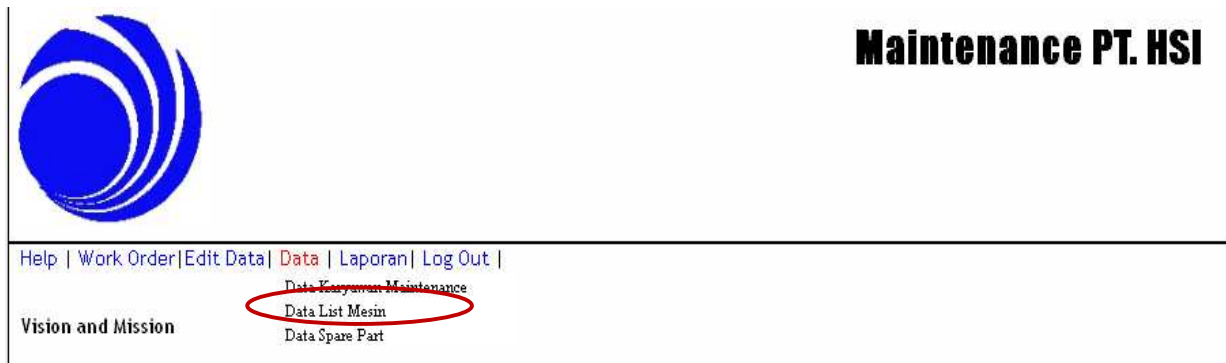
No	Spare Part	Jumlah
1	GALV TEE DIA. 2" X 1"	1
2	PVC KNEE DIA 1 1/2" RCK	1
3	PVC SOCKET DRAT DALAM 1 1/2" RCK	2
4	PVC REDUSER 1" X 1/2" RCK	3

Gambar II.12 Cetak Work Order

3. Data

3.a. menu data mesin

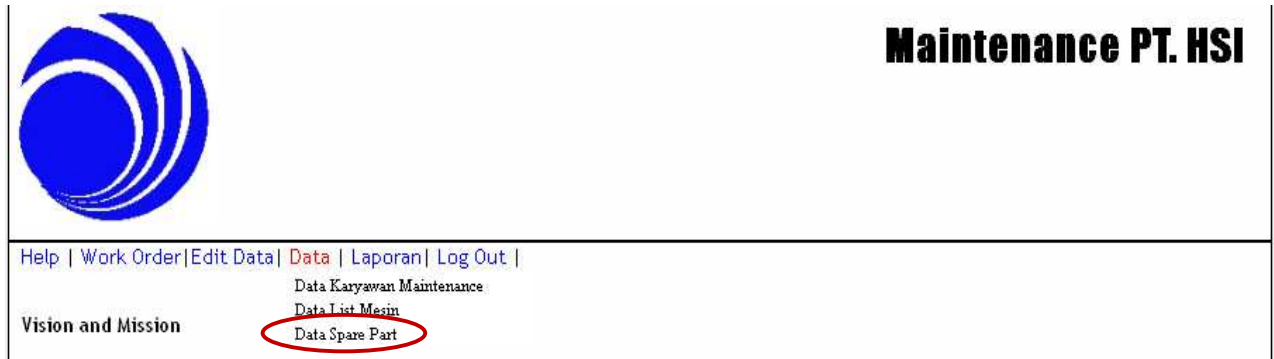
Berikut panduan untuk melihat semua data mesin :



Gambar II.13 Menu Data Mesin

3.b. Menu data spare part

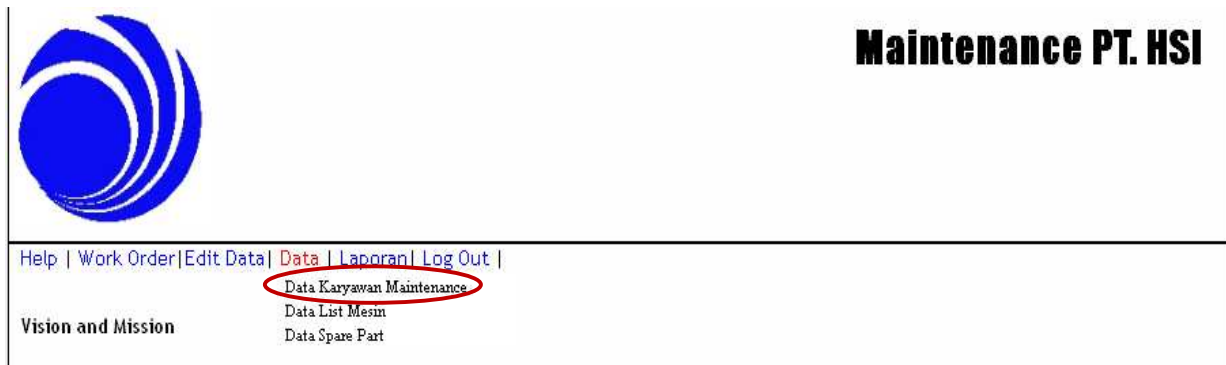
Berikut panduan untuk melihat semua data spare part :



Gambar II.14 Menu Data Spare Part

3.c. Menu data Karyawan maintenance

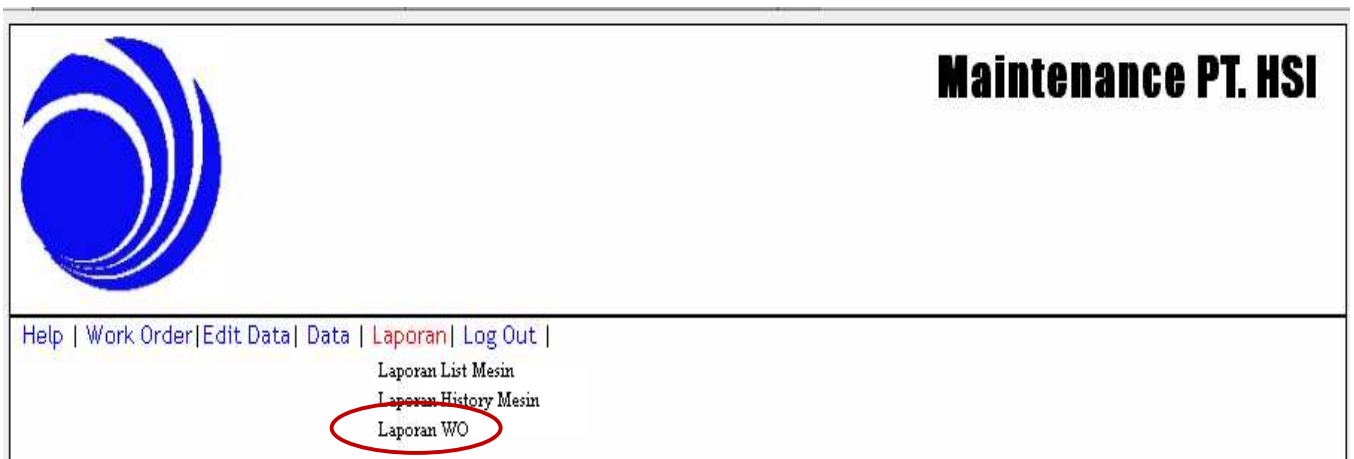
Berikut panduan untuk melihat semua data karyawan khusus bagian maintenance :



Gambar II.15 Menu Data Karyawan Bagian Maintenance

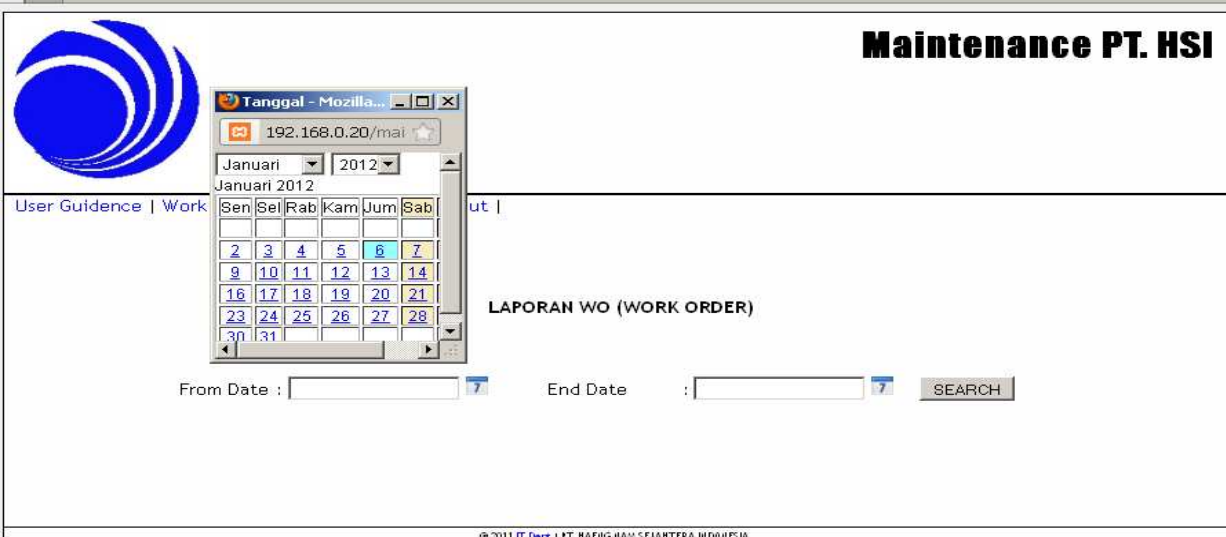
4. Laporan

Klick menu list ***laporan-laporan wo***, seperti pada gambar di bawah ini :



Gambar II.16 menu list laporan wo

Kemudian setelah menu list tersebut di klick, maka akan muncul form search laporan wo, metode pencarian yang digunakan adalah, dengan *pencarian* tanggal



Maintenance PT. HSI

User Guidance | Work Order |

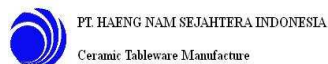
LAPORAN WO (WORK ORDER)

From Date : End Date :

© 2011 IT Dept | PT. HAENG NAM SEJANTERA INDONESIA

Gambar II.17 menu search laporan wo

Kemudian setelah text field terisi dengan tanggal yang di inginkan, maka hasil dari sort laporan wo tersebut dalah sebagai berikut :



Start Date. 2011-12-01 End Date. 2011-12-31

No	No Work Order.	No Dokumen.	Date Wo	Jenis Pekerjaan	MESIN OFF	WAKTU Pengerjaan	SHIFT	LOKASI	MESIN	DIBUAT OLEH	DI TERIMA	PROBLEM MESIN	PENYEBAB KERUSAKAN	TINDAKAN	DI SERAHKAN	DI TERIMA
1	10005	CAS/II/2	2011-12-13 00:00:00	PERAWATAN	00:00:00	00:00:00	2	PABRIK 1 CASTING-AGITATOR	CAS02001-AGITATOR CASTING HS-1.01	FACHRU ROJI	TENDA BIN SUJANA	PROBLEM	PROBLEM	PROBLEM	WAHYUDI N	SUPRIYADI
2	10006	dsddada	2011-12-21 00:00:00	PERAWATAN	00:00:00	456:00:00	1	PABRIK 1 BGPS-BALL MILL	BGP00210-BALL MILL 3 TON-1.10	asdad	WAHYU DIN	asdad	asdad	asdasda	SUKJO	wewe
3	10007	BGPS/II/00004	2011-12-21 11:30:00	PERAWATAN	03:30:12		1	PABRIK 1 BGPS-CRUSHER	BGP00003-ROLL CRUSHER-1.01	MAMAN	MASRUK IN	KARET PUTUS	TIDAK ADA PELUMASAN ADAP KARET	GANTI KARET	DJIHAD I HASYIM	DUTA
4	10008	CAS/II/1002	2011-12-01 12:00:12	PERAWATAN	483:59:48	02:00:00	1	PABRIK 2 CASTING-AGITATOR	CAS02006-AGITATOR CASTING HS-2.01	GUNTUR	MASRUK IN	PROBLEM MESIN	PENYEBAB KERUSAKAN	TINDAKAN DARI KERUSAKAN	TENDA BIN SUJANA	MASMINTO

Gambar II.18 Laporan WO Daily