

INHOUSE TRAINING COMPLEX PROBLEM SOLVING QCC 7 Tools & DECISION MAKING

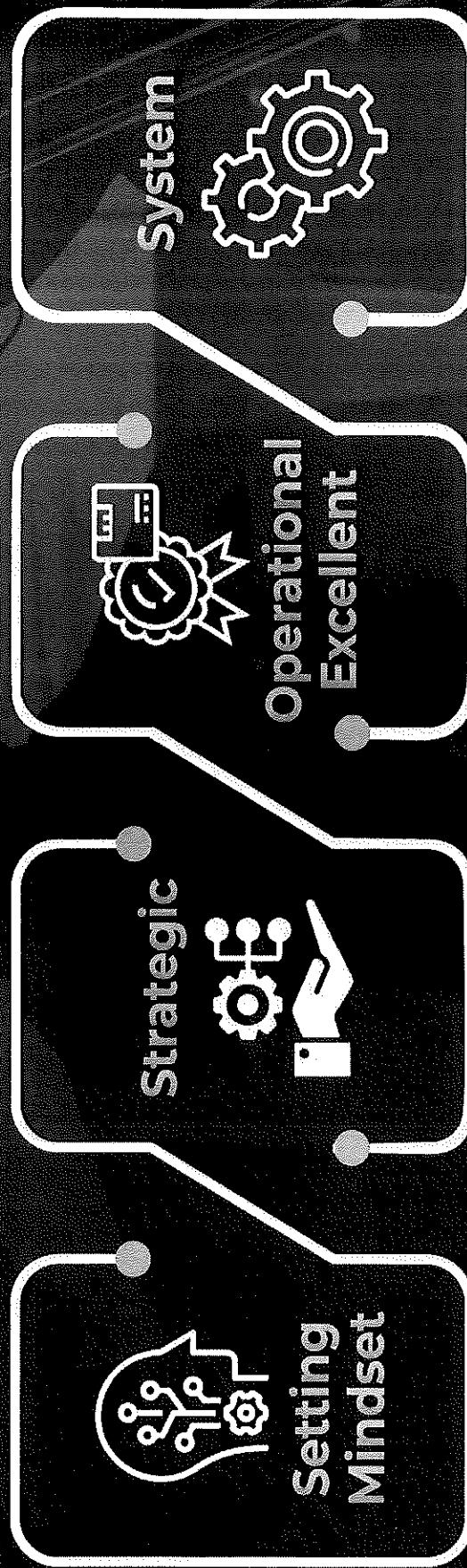
PT YANFENG AUTOMOTIVE INTERIOR SYSTEMS INDONESIA

159/STM/SI/XII/24



SENTRAL SISTEM
CONSULTING

WHY SENTRAL SYSTEM CONSULTING



Sentral System Consulting are constantly developing unique solutions to find specific results for different challenges and requirements

OUR SE

MISSION STATEMENT

MISSION STATEMENT

Health Safety
Environment

Employee
Development

Business
Integrity

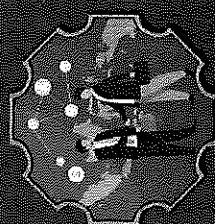
Quality and
Productivity

Customer
First and
Responsive

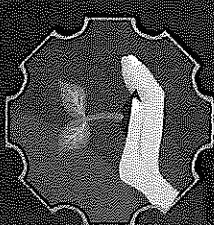
Customer
Service

Our Achievements

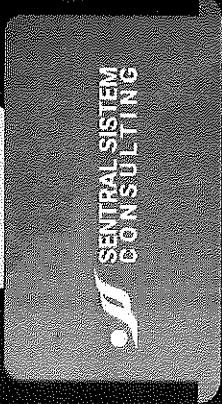
More than
900 Clients
all over Indonesia



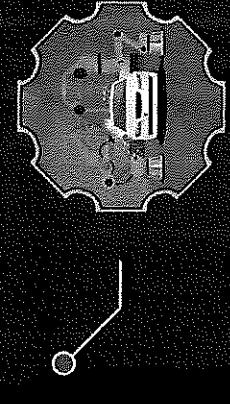
Continue growing
and developing
Since 1999



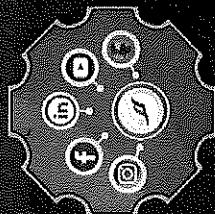
SENTRAL SYSTEM
CONSULTING



Experienced on
Handling BUMN
and Multinational
company



Consulting more than
60% Automotive
Industry in Indonesia
for IATF Certification



Consistently
Sharing Knowledge
on various platforms

Latar Belakang Masalah

Seiring berjalannya perkembangan operasional perusahaan, diiring (pula) dengan berkembangnya masalah yang bermunculan. Masalah yang sama seringkali terus berulang, atau bila ada masalah yang timbul adanya kecenderungan fokus menyalahkan orang (lain), atau adanya pembiaran masalah, masalah yang tadinya kecil dibarkan begitu saja, sehingga berkembang menjadi masalah besar, kompleks atau krisis.

Masalah juga bisa berasal dari kurang siapnya perusahaan terhadap perubahan-perubahan di luar, seperti teknologi yang semakin berkembang, trend yang berkembang, dan masih banyak lagi ataupun karena kurang tanggapnya perusahaan terhadap perubahan-perubahan yang tertunya relevan terhadap suatu industry. Masalah semakin lama semakin complex dan berpengaruh signifikan besar terhadap performance perusahaan.



Latar Belakang Masalah

Langkah-Langkah yang diambil untuk identifikasi masalah berdasarkan analisis data dan fakta, antara lain melalui beberapa Tools Analisis Masalah, seperti QCC 7 Tools untuk mencari tahu masalah yang kronis, sehingga keputusan diambil tepat sasaran karena berdasarkan data dan fakta **BUKAN OPINI TANPA BUKTI**.

Pada teknik ini, diperkenalkan **CARA MENETAPKAN persoalan / PROBLEM SECARA SPESIFIK YANG BELUM TERPECAHKAN SOLUSI-nya**. Sehingga Kunci dalam step by step memahami tahapan tersebut akan dapat maknanya, tidak terlalu dini menarik kesimpulan suatu masalah tanpa analisis yang tepat.

Tujuan Training

Para partisipan training/karyawan mampu menerapkan pendekatan yang ter-struktur, sistematis secara proposisional, dalam berhadapan dengan problem konkret, operasional, lalu melakukan analisis berbasis metodologi (QCC Tools untuk Root Cause Analysis) terbaik ➔ berbasis Data/Fakta dan akhirnya dapat mem-formulasikan suatu **keputusan** dengan lebih akurat dan relevan / dan lebih komprehensif lintas departemen

- ✓ Menghindari **keputusan premature** berdasarkan fakta bukan opini
- ✓ Menghindari **keputusan** melalui proses analisa yang baik, sehingga kualitas dari plan bisa menjadi lebih baik
- ✓ Mengurangi proses trial – error

Para partisipan/karyawan dapat menyelesaikan masalah dengan lebih baik, terutama masalah-masalah yang sering kronis yang sering kali terabaikan karena dianggap tidak mungkin untuk diselesaikan

Menghilangkan atau mengurangi **mental blok karyawan** yang sering kali sudah berpikiran tidak mungkin sebelum melakukan suatu tindakan/ analisa.
Note : Sulit itu ada di pikiran, ketika kita berpikiran sulit, maka akan menjadi sulit atau mental blok.

Tujuan Training

Merubah
dak
ulit
erka
ertir

Shi
ing
erd

Me
gur
elev

Tr
aining
ron

Meraih karyawan yang sering kali sudah berpikir dipecahkan (kondisi sekarang sudah optimal), atau cenderung menyatakan faktor eksternal yaitu karyawan kurang peka terhadap kondisi akhir dengan kondisi normal, yang tidak sesuai dengan ke-

pikir karyawan untuk bekerja atau mengalami data bukan opini proporsi proses trial – error karena analisa yang kurang?

Deneranan (konkret)nya dalam menyalakan ma

roblem itu
roblem itu
surc atau
sel ingga
1.

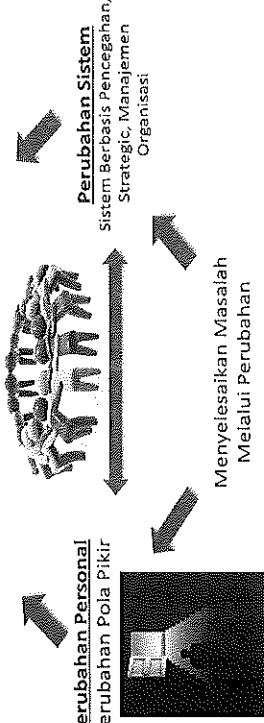
cepitusan
bai dan
-ma salah

Pendekatan Sistem Training Complex Problem Solving, QCC 7 Tools and Decision Making

1. Training ini memberikan pemahaman dari 2 sisi (Soft skill dan hard skill)
 - **Sisi soft skill (Mindset) personal**, kalah sebelum memulai (mental blok), pengambilan keputusan tidak berdasarkan opini, pentingnya analisa untuk meningkatkan kualitas plan, mengurangi proses trial-error; tidak mengambil keputusan sebelum memahami penyebab yang pasti
 - **Sisi Hard Skill (tahapan analisa dan teknik analisis QCC 7 Tools)**. Memahami tahapan analisa yang benar dan penggunaan alat analisa sesuai permasalahan yang terjadi

Sinergi Perubahan

Perbaikan Permanen, Permasalahan Berkurang,
Kinerja Meningkat



Pendekatan Sistem Training Complex Problem Solving, QCC 7 Tools and Decision Making

2. Materi disusun sesuai kondisi permasalahan pada perusahaan. Studi kasus di rancang sesuai aktual permasalahan pada perusahaan. Contoh permasalahan pada perusahaan : Supervisor pada perusahaan ABC mengeluh personalnya kurang sehingga tidak bisa bekerja dengan optimal. Di sisi lain Manajemen menganggap personal cukup, Investasi manpower sudah cukup tinggi sehingga harus difisienkan

Studi Kasus : Anda ditugaskan untuk menyelesaikan masalah ini dengan menggunakan sumber daya yang ada

Perusahaan ABC memproduksi 510 varian produk dengan total 1200 alat cetak. Data kerusakan alat cetak tercatat kurang lebih 150 alat cetak yang rusak dalam 1 bulan, atau sekitar 6 -7 alat cetak per hari. Total pekerja untuk perawatan dan perbaikan alat catak ada 10 orang, jumlah tersebut diarsakan kurang oleh Manager, tapi dianggap cukup oleh Manajemen. Manajemen juga tidak setuju untuk mensubsi bantuan ke luar karena akan menambah biaya. Sistem kerja yang dilakukan perusahaan saat ini adalah melakukan pembagian tugas secara merata ke paketan untuk melakukan perbaikan dies. Berikut ini adalah profil pekerja yang ada di bagian perawatan dan perbaikan alat cetak.

Name	Kelebihan	Kekurangan
Dono	Memiliki kemampuan analisis dengan baik	Dalam melakukan repair lambat
Indro	Dalam melakukan repair cepat	Kemampuan analisa kurang, sering melakukan kesalahan akibat kemampuan analisanya yang kurang
Kasihno	Kemampuan repair cepat	Kemampuan analisa biasa-biasa saja, inisiatif kurang harus menunggu perintah
Joni	Kemampuan analisa bagus, tetapi banyak akai-akalan akibatnya perbaikan tidak permanen, punya prinsip yang penting jalan dulu	Malas mencatat, agak susah diajari. Punya prinsip kasih sayang, nanti saya beresin. Poto karya Bos tahu beres saja deh. Cenderung bekerja sendiri.



Tahapan Pelatihan

1. Memahami permasalahan pada perusahaan.
Metode :
 - Mendapatkan data keluhan dari permasalahan dalam decision making dan problem solving, berikut real case
 - Mendapatkan usulan permasalahan
2. Menyusun Formula materi training dan studi kasus yang di-sesuai-kan dengan permasalahan “konkret” pada perusahaan



Tahapan Pelatihan

2. Pelaksanaan training dengan Materi Customized (2 hari)
 1. Shifting Mindset: on dealing with complex problems
 2. Pendekatan ters-struktur dalam Pengambilan Keputusan
 3. Alternatif problem solving
 4. QCC 7 Tools untuk mengatasi permasalahan kronis dan kompleks

TRAINING

Tahapan Pelatihan

3. Bimbingan penerapan
Coaching follow up 1 : 1 hari
Coaching follow up 2 : 1 hari)
 - Bimbingan penerapan “Diskusi kendala dan solusi pemecahan”
 - Presentasi hasil Complex Problem Solving, QCC 7 Tools dari masing-masing peserta ke Manajemen

PASCA
TRAINING

Modul 1: Decision Making

NO.	MODUL	DETIL	DURASI	KETERANGAN
1	Hari 1 : Decision Making	<p><i>Shifting:</i> Mind Set</p> <p>Memahami mengenai Pola Pikir, cara kerja dan cara merubah pola pikir</p>	2 jam	
2	Structured Approach on Decision Making	<p>Pengambilan keputusan</p> <ul style="list-style-type: none">• Metode pengambilan keputusan• Opini vs Fakta• Tahapan pengambilan keputusan• Kontrol dan feedback hasil keputusan	4 jam	<ul style="list-style-type: none">■ Studi kasus 1: analisa keputusan keliru■ Studi kasus 2 : pengambilan keputusan

Modul 2: Complex Problem Solving

NO	MODUL	ALAT ANALISA	CONTOH APLIKASI
1	Tahap 1 : Menetapkan Persoalan Pastikan persoalan yang dibahas sudah spesifik tidak terlalu general	1. Pareto 2. Identifikasi fakta produk 3. Stratifikasi	<p>Problem : Reject karat tinggi Pareto : 80 % part yang karat adalah part assembly welding Fakta produk : karat banyak terjadi di daerah bekas lasan lasan</p> <p>Tema : Menghilangkan reject karat pada part assy pada area bekas las-lasan</p>
2	Tahap 2 : Menentukan kemungkinan penyebab Identifikasi kemungkinan-kemungkinan penyebab	1. Pareto 2. Identifikasi fakta produk 3. Stratifikasi 4. Fish Bone Analysis	<p>1. Masalah ketidakstabilan atau ketidakmampuan ? 2. Diagram tulang ikan</p> <p>3. Pohon kemungkinan (FTA)</p> <p>4. Identifikasi fakta proses</p> <p>Fakta proses :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ada pencampuran anti karat dengan solar 2. Penyemprotan dilakukan di warehouse, posisi part sudah ditumpuk

Modul 2: Complex Problem Solving

NO	MODUL	ALAT ANALISA	CONTOH APLIKASI
3	Tahap 3 : Mencari penyebab pasti	<ul style="list-style-type: none">1. Manipulasi input/ uji kebenaran penyebab2. Check sheet3. Scatter4. Control chart	<p>Analisa harus berdasarkan teori fakta bukan teori kemungkinan</p> <p>Kesimpulan penyebab pasti :</p> <p>Metode penyemprotan kurang baik dan pencampuran anti karat</p> <ul style="list-style-type: none">1. Uji campuran (100% vs 1:1 vs 1:2)2. Uji metode (penyemprotan di warehouse vs penyemprotan di proses)
4	Tahap 4 : Rencana tindakan perbaikan	<ul style="list-style-type: none">1. Bransstorming2. Benchmark3. Pokayoke	<p>Tetapkan alternatif yang paling efisien dan efektif</p> <ul style="list-style-type: none">1. Penyemprotan di proses cukup efektif, tidak menambah Investasi produksi hanya memindahkan proses penyemprotan saja (dari warehouse ke proses produksi)2. Pakai anti karat 1:1, tahan 10 hari sedangkan penyimpanan maksimal 7 hari
5	Tahap 5 : Melaksanakan tindakan perbaikan	<ul style="list-style-type: none">1. Check sheet2. Instruksi kerja	<p>Siapkan instruksi kerja selama trial dan check sheet sesuai kebutuhan data</p> <ul style="list-style-type: none">1. Siapkan alat semprot,2. IK Sementara3. Simpan sebagian sample untuk dimonitor hasilnya (terjadi karat atau tidak ?)

Modul 2: Complex Problem Solving

NO	MODUL	ALAT ANALISA	CONTOH APLIKASI
3	Tahap 3 : Mencari penyebab pasti	<ul style="list-style-type: none"> 1. Manipulasi input/ uji kebenaran penyebab 2. Check sheet 3. Scatter 4. Control chart <p>Kesimpulan penyebab pasti :</p> <ul style="list-style-type: none"> Metode penyemprotan kurang baik dan pencampuran anti karat 	<ul style="list-style-type: none"> 1. Uji campuran (100% vs 1:1 vs 1:2) 2. Uji metode (penyemprotan di warehouse vs penyemprotan di proses)
4	Tahap 4 : Rencana tindakan perbaikan	<ul style="list-style-type: none"> 1. Brainstorming 2. Benchmark 3. Pokayoke <p>Tetapkan alternatif yang paling efisien dan efektif</p>	<ul style="list-style-type: none"> 1. Penyemprotan di proses cukup efektif, tidak menambah Investasi produksi hanya memindah proses penyemprotan saja (dari warehouse ke proses produksi) 2. Pakai anti karat 1:1, tahan 10 hari sedangkan penyimpanan maksimal 7 hari
5	Tahap 5 : Melaksanakan tindakan perbaikan	<ul style="list-style-type: none"> 1. Check sheet 2. Instruksi kerja <p>Siapkan instruksi kerja selama trial dan check sheet sesuai kebutuhan data</p>	<ul style="list-style-type: none"> 1. Siapkan alat semprot, 2. IK Sementara 3. Simpan sebagian sample untuk dimonitor hasilnya (terjadi karat atau tidak ?)

Modul 2: Complex Problem Solving

NO	MODUL	ALAT ANALISA	CONTOH APLIKASI
6	Tahap 6 : Evaluasi efektifitas tindakan perbaikan Jangan terlalu cepat menyimpulkan bahwa tindakan perbaikan sudah efektif → lakukan validasi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Capability study (kemampuan dan kestabilan proses) 2. Data monitoring hasil selama beberapa hari 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 3 sample diambil setiap hari selama 7 hari 2. Sample disimpan 7 hari 3. Hasil : tidak ada yang karat , 100% oke
7	Tahap 7 : Standarisasi Untuk mempertahankan kemampuan proses walaupun terjadi pergantian orang	<ol style="list-style-type: none"> 1. Instruksi kerja 2. Control Plan/ QCP 3. Check sheet maintenance/ monitoring tooling/ mesin 4. Do and Don't 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revisi IK untuk proses penyempuran setelah proses 2. Revisi control plan
8	Tahap 8 : Rencana berikutnya Melihat urutan prioritas berikutnya. Masalah apa lagi yang bisa kita perbaiki.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pareto 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menghilangkan reject karat pada part machining

Implementation Challenges

Moto:

- MENGIKUTI TRAINING, TAPI TIDAK DIIRINGI DENGAN PENERAPAN
- ARTINYA SAMA SAJA TIDAK TRAINING
- (MENGAKU) TAHU, TAPI TIDAK MENERAPKAN
- ARTINYA SAMA DENGAN TIDAK TAHU

Untuk mengoptimalkan tingkat pemahaman dan memberikan manfaat nyata bagi perusahaan, kami menerapkan sistem “Peserta harus menerapkan problem solving pada kasus yang telah ditetapkan oleh Perusahaan” (bukan kasus yang sudah selesai).

Bimbingan penerapan akan dilakukan, dan di akhiri dengan presentasi hasilnya ke Manajemen

Investasi Program Training

No	Jenis Investasi	Mandays	Jumlah Peserta	Investasi
1	Inhouse Training dan Coaching Complex Problem Solving and Decision Making	2	20 - 25	Rp 24.000.000,00
	Total Investasi Training	2		Rp 24.000.000,00

Note :

- Untuk investasi tersebut sudah termasuk Materi Training & E-certificate training untuk 20-25 peserta,
- Apabila ada penambahan peserta lebih dari 20-25 orang maka akan dikenakan charge Rp 1.500.000/peserta / paket
- Namun Apabila peserta tidak mencapai 20 orang peserta maka pembayaran akan tetap dihitung sebanyak 20 orang peserta.
- Termasuk Akomodasi Trainer ke LOKASI

*Investasi belum termasuk PPN 11%, makan siang

- Trainer
- Term Pembayaran
 - Pembayaran 100% Setelah Pelaksanaan Training

Investasi Alternatif Training + Coaching

No	Jenis Investasi	Mandays	Jumlah Peserta	Investasi
1	Inhouse Training dan Coaching Complex Problem Solving and Decision Making	2	20 - 25	Rp 24.000.000,00
2	Coaching → Kunjungan 2 x	2	20 - 25	Rp 15.000.000,00
	Total	4		Rp 39.000.000,00

Note :

- Untuk investasi tersebut sudah termasuk Materi Training & E-certificate training untuk 20-25 peserta,
- Apabila ada penambahan peserta lebih dari 20-25 orang maka akan dikenakan charge Rp 1.500.000/peserta / paket
- Namun Apabila peserta tidak mencapai 20 orang peserta maka pembayaran akan tetap dihitung sebanyak 20 orang peserta.
- Termasuk Akomodasi Trainer ke LOKASI

*Investasi belum termasuk PPN 11%, makan siang Trainer.

Term Pembayaran
Pembayaran 100% Setelah Pelaksanaan Trainer

Kondisi Lain-lain

1. **Kerahasiaan**
Kedua belah pihak berkewajiban menjaga kerahasiaan data yang dimiliki masing-masing.
2. **Kode Etik Perusahaan**
Dalam rangka menjalin Kerjasama yang saling menguntungkan antara PT YANFENG AUTOMOTIVE INTERIOR SYSTEMS INDONESIA dan SENTRAL SISTEM CONSULTING (PT SENTRAL TEHNOLOGI MANAGEMENT) maka kedua belah pihak sepakak untuk tidak saling merekrut karyawan.
3. **Pembayaran**
PT YANFENG AUTOMOTIVE INTERIOR SYSTEMS INDONESIA membayar kepada PT SENTRAL TEHNOLOGI MANAGEMENT sesuai training yang telah dilaksanakan dan dibayarkan maksimal 14 (empat belas) hari setelah menerima tagihan pembayaran berupa : Invoice dan Faktur pajak. Pembayaran dilakukan oleh PT YANFENG AUTOMOTIVE INTERIOR SYSTEMS INDONESIA melalui transfer ke Rekening atas nama PT SENTRAL TEHNOLOGI MANAGEMENT di Bank BCA Cabang Tebet Barat Jakarta dengan Nomor Rekening : 436.300.5287.

Kondisi Lain-lain

4. **Pajak – Pajak**
PPN 11 % ditanggung oleh PT YANFENG AUTOMOTIVE INTERIOR SYSTEMS INDONESIA yang akan dibayarkan ke PT SENTRAL TEHNOLOGI MANAGEMENT dan kemudian akan disetorkan ke pajak oleh PT SENTRAL TEHNOLOGI MANAGEMENT.
5. **Pembatalan Persetujuan**
Apabila PT YANFENG AUTOMOTIVE INTERIOR SYSTEMS INDONESIA membatalkan kerjasama setelah penandatangan proposal sebelum program dimulai maka PT SENTRAL TEHNOLOGI MANAGEMENT akan mengenakan biaya administrasi kepada PT YANFENG AUTOMOTIVE INTERIOR SYSTEMS INDONESIA sebesar 10 % dari nilai Proposal.
6. **Jangka Waktu Penawaran**
Penawaran ini berlaku selama 3 Bulan (90 hari) sejak tanggal penawaran.

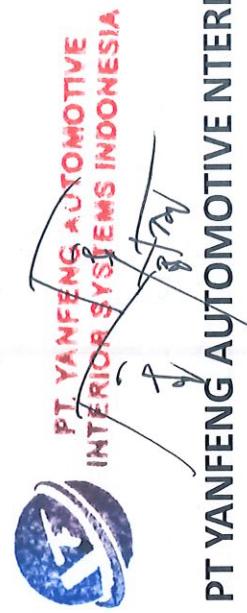
Persetujuan Proposal

PT SENTRAL TEHNOLOGI MANAGEMENT bersedia mengadakan kerjasama lebih lanjut mengenai masalah technical dan commercial sehubungan dengan proposal ini.

Jika Pihak PT YANFENG AUTOMOTIVE INTERIOR SYSTEMS INDONESIA setuju dengan penawaran No. 159/STM/SI/XII/24 Tanggal 10 Desember2024, silahkan Bapak/Ibu menandatangani persetujuan ini dan mengembalikannya kepada kami. Kami akan mengirimkan perjanjian kontrak yang akan ditandatangani bersama.

Jakarta, 10 Desember 2024

Cikarang Bekasi,



PT SENTRAL TEHNOLOGI MANAGEMENT

PT YANFENG AUTOMOTIVE INTERIOR SYSTEMS INDONESIA

FIND US



Sentral System Consulting



sentral.sistem



Sentral System Consulting



Sentral Sistem



Sentral Sistem



@sentralsistem

Sales : Sinta

Email : sinta@sentralsistem.com

Phone : 081310610500