1. Definisi level/rank mesin sudah ditentukan, ada list-nya dan dikontrol. Selain itu, levelnya tidak hanya A, dikontrol dengan prioritas. Setiap tahun di-review.

	Model	Proses	STANDARD MESIN	Dibuat	(A) MAtang S.	No. Dokumen	3-MTN-025
-			KLASIFIKASI MESIN PRODUKSI	Diperiksa	Am Atang S.	Revisi	00
3	N/A	Perawatan Mesin	CLASSIFICATION of PRODUCTION	Disahkan	Bonar S.	Tgl. Terbit	27-May-24
. 0.75		3.000.000	MACHINES	Seksi	MTN	Halaman	1/2

No. Mesin	Kelas/Rank	No. Standard	No. Formulir	Check Sheet Mingguan	Check Sheet Bulanan	PM	
A-00	1	3-MTN-006	4-MTN-157	Ada	Ada	Ada	
A-00		3-W114-000	4-MTN-016	Aua	Aua	Aua	
A-01	2	3-MTN-006	4-MTN-040	Tidak Ada	Ada	Ada	
7.1.4.1	-	0 111111 000		Tidak Mad	Add	Aua	
100000	100				Ada		
A-03	1	3-MTN-006		Ada		Ada	
			4-MTN-016				
A-04	2	3-MTN-006	4-MTN-040	Tidak Ada	Ada	Ada	
A-04	2	3-101110-000	4-MTN-016	Hoak Ada	Aua	Aua	
A-07	2	3-MTN-006	4-MTN-040	Tidals Ada	Ada	A -1-	
	3		4-MTN-016	Hdak Ada		Ada	
D 00	0	0 MTN 000	4-MTN-040	Tital Ada			
B-33	2	3-M1N-006	4-MTN-016	Tidak Ada	Ada	Ada	
D 04		0.14711.000	4-MTN-040			***	
B-34	2	3-M1N-006	4-MTN-016	Tidak Ada	Ada	Ada	
D 44		0.00711.000	4-MTN-040	771-1-1-0-1-	4.1-		
B-44	2	3-M I N-006	4-MTN-016	I Idak Ada	Ada	Ada	
2/2/12	1000		4-MTN-041			Ada	
	A-00 A-01 A-03 A-04	Mesin Kelas/Rank A-00 1 A-01 2 A-03 1 A-04 2 A-07 3 B-33 2 B-34 2	Mesin Kelas/Rank No. Standard A-00 1 3-MTN-006 A-01 2 3-MTN-006 A-03 1 3-MTN-006 A-04 2 3-MTN-006 A-07 3 3-MTN-006 B-33 2 3-MTN-006 B-34 2 3-MTN-006	No. Standard No. Formulir	Mesin Relas/Rank No. Standard No. Formulir Mingguan	No. Standard No. Formular Mingguan Bulanan	

Kriteria Klasifikasi:

Kelas / Rank 1

- (1). Mesin Utama
- (2). Mesin yang memproduksi produk penting dan berdampak besar apabila ada kerusakan
- (3), Mesin yang jadwal produksinya padat dan tidak ada mesin cadangan
- (4). Mesin yang perlu dikontrol dengan cek mingguan, cek bulanan dan Maintenance berkala Kelas / Rank 2
- (1). Mesin yang jadwal produksinya padat tetapi ada mesin cadangan
- (2), Mesin yang perlu dikontrol dengan cek bulanan & maintenance berkala Kelas / Rank 3
- (1), Mesin yang memberi dampak produksi sangat kecil meskipun ada kerusakan dan dapat mudah digantikan.
- (2). Mesin yang jarang produksi dan maintenance berkala dilakukan apabila pada saat mau mulai produksi
- (3). Mesin yang tidak perlu ada cek mingguan dan bulanan

Keterangan Warna Stiker Kelas / Rank yang dipasang di main panel:

Kelas / Rank 1 Kelas / Rank 2

Kelas / Rank 3







Note:

Standard ini akan direview dan di diskusikan setiap tahun bersama section terkait dan di review Jika ada install mesin baru atau ada mesin yang di scrap (dispose).



	Model	Proses
0	N/A	Perawata Mesin

CI	FIUSES	STANDARD WESTIN	140.
	Perawatan	KLASIFIKASI MESIN PRODUKSI	Revi
Mesin		CLASSIFICATION of PRODUCTION	Tgl.
	Wicom	MACHINES	Hala

STANDARD MESIN

No. Dokumen	3-MTN-025		
Revisi	90.		
Tgl. Terbit	27-May-24		
Halaman	2/2		
	Revisi Tgl. Terbit		

Mesin	No. Mesin	Kelas/Rank	No. Standard	No. Formulir	Check Sheet Mingguan	Check Sheet Bulanan	PM	
	H-03	2	3-MTN-006	4-MTN-042 4-MTN-015	Tidak Ada	Ada	Ada	
	H-04	2	3-MTN-006	4-MTN-042 4-MTN-015	Tidak Ada	Ada	Ada	
Horizontal	H-05	2	3-MTN-006	4-MTN-042 4-MTN-015	Tidak Ada	Ada	Ada	
norizontal	H-52	3	3-MTN-006	4-MTN-042 4-MTN-015	Tidak Ada	Tidak Ada	Ada	
	H-76	2	3-MTN-006	4-MTN-042 4-MTN-015	Tidak Ada	Ada	Ada	
	H-77	2	3-MTN-006	4-MTN-042 4-MTN-015	Tidak Ada	Ada	Ada	

Total Kelas / Rank

Total Range 1 = 8

Total Range 2 = 14

Total Range 3 = 4

Tanggal Review			
Direview oleh			
Mengetahui PE			
Mengetahui General Manager			

Kriteria Klasifikasi : Kelas / Rank 1

- (1), Mesin Utama
- (2), Mesin yang memproduksi produk penting dan berdampak besar apabila ada kerusakan
- (3). Mesin yang jadwal produksinya padat dan tidak ada mesin cadangan
- (4), Mesin yang perlu dikontrol dengan cek mingguan, cek bulanan dan Maintenance berkala
- (1). Mesin yang jadwal produksinya padat tetapi ada mesin cadangan
- (2). Mesin yang perlu dikontrol dengan cek bulanan & maintenance berkala
- Kelas / Rank 3 (1). Mesin yang memberi dampak produksi sangat kecil meskipun ada kerusakan dan dapat
- (2). Mesin yang jarang produksi dan maintenance berkala dilakukan apabila pada saat mau mulai produksi
- (3). Mesin yang tidak perlu ada cek mingguan dan bulanan

Keterangan Warna Stiker Kelas / Rank yang dipasang di main panel:

Kelas / Rank 2 Kelas / Rank 3 Kelas / Rank 1



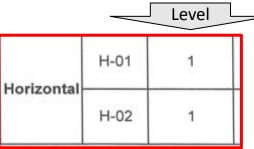




Standard ini akan direview dan di diskusikan setiap tahun bersama section terkait dan di review Jika ada install mesin baru atau ada mesin yang di scrap (dispose).

2. Kegiatan maintenance disesuaikan dengan level mesin.

Setiap kegiatan tersebut dilakukan dengan menentukan target/indeks kontrol masing-masing.



4	230			100000000	22.00			72.74	C INDONES	-		visi	4-MTN-1	39				
		Ch	eck :	Shee	et M	ingg	guan	Tem	peratur	Motor	_	erlaku	30-May-2	4				
IAC	HINE NO. : H	-1									PIC : SO	DLEH		_				
ON	ITEM CHECK	Komer	_	Ju II	n-24	IV	1	Jul-	7	Aug. 24			Cop. 24	_				
\neg		110°c	0	do	95		-		MA	CHINE	NO	. : H	-1					
	TEMPERATURE MOTOR	MAX 80 ° c -	-															
1	CIRCULATE FAN A BLOCK	60.0 -	-	-									000		to the control of the con-		lun	1-24
		40 ° c -							NO	ITEM	CHE	ECK	F	O	NDISI			
		110 ° c	\$2	60	Çı		-									1 1	11	111
2	TEMPERATURE SUCTION FAN A	MAX 80 · c -								-	-		_	-				- :
	BLOCK	60 ° c -				7							i		440.0 -		~~~~	
		40°c -								1			1		110 ° c	5.5	Ç	7
		110.0 \$2 \$ 26		l	TEMPI	=DAT	IIRE					······•						
3	TEMPERATURE MAX BLOCK TEMPERATURE SUCTION FAN A BLOCK TEMPERATURE MAX BLOCK	MAX 80°c			-		ł				MA	X	80 ° c -		_	-		
4	BLOCK	60 · c _				1		1		OTOR		STATE OF		00 0			ļ	
_		40 ° c				-		1	CIRCU	LATE	FAN	1						
	TEMPERATURE	110.0_	78	20	4º 84 A BLOCK		<	1		60°c			†****************					
4	MOTOR	ENT 80 ° C				1			1		202000000	i		i-				
	FAN AB BLOCK						1	1			ı					ļ		
-		40 ° c								1			1		40 ° c			
	TEMPERATURE		\$2	51	47					4			+, , ,	-	1			
5	CIRCULATE FAN																	
	B BLOCK	40 ° c =																
		110°c=	69	8,4	96									=				
	TEMPERATURE MAX	MAX BOTE -	- 1		I P.X.													
-6		60 ° c =	-	-		-	-											
		40 ° c =	-				-	-										
	NAME OF THE OWNER, WHICH	110°c"	71	69	605													
,																		
-	BLOCK	60 ° c =																
		40 ° c	1				1	-										
	TEMPERATURE	110 ° c =	97	87	65	##	1							-				
8	COOLING FAN				-	-								-				
	AB BLOCK	60.0	7	##	+-	++		+-										
		40 ° c																
		110 ° c				H		+						-				
9		MAX 80 ° c																
		60°c																
-		TANGGAL	986 2	4 116	24 2162	7	+	+		1111	-	-		-				
1	\ /	PIC			A WI FE													
	\ /	LEADER	0	10	13	1		1										
1	V	Ass. SPV MENGETAHUI	Sort	- De	Sou	1	+				_							
v	\wedge	MENGE I AHUI	+				+								1			
	/ \	CATATAN																
1	/	CATATAN																
\angle	Note	1 Temperate	re mene	eunaka	alat pk	ır Infrar	ed There	nometer	with laser mak	er AD_5614 A&D				_	1			
	.4000	2. Apabila ad																

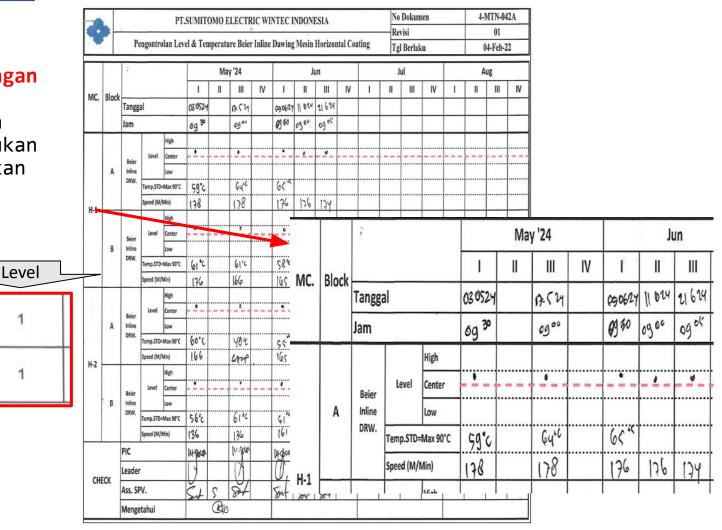
2. Kegiatan maintenance disesuaikan dengan level mesin.

Setiap kegiatan tersebut dilakukan dengan menentukan target/indeks kontrol masing-masing.

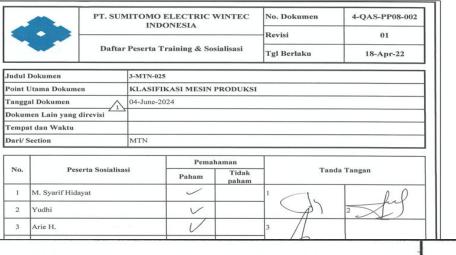
H-01

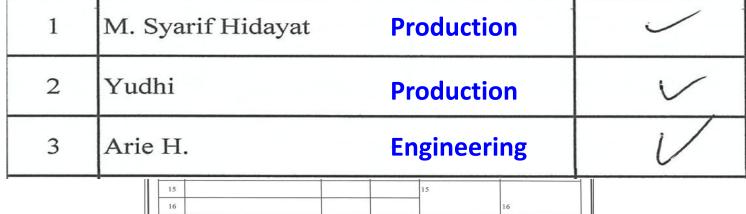
H-02

Horizontal



3. Departemen
engineering dan
maintenance
mengecek dan
menyetujui hasil
klasifikasi yang
ditentukan oleh
plant manager.





Maintenance

Section

Mengetahui

Stone

<u>Back</u>