

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	Atang S.	No. Dokumen	3-MTN-025
N/A	Perawatan Mesin	KLASIFIKASI MESIN PRODUKSI CLASSIFICATION OF PRODUCTION MACHINES	Diperiksa	Atang S.	Revisi	00
			Disahkan	Bonar S.	Tgl. Terbit	27-May-24
			Seksi	MTN	Halaman	1/2

Mesin	No. Mesin	Kelas/Rank	No. Standard	No. Formulir	Check Sheet Mingguan	Check Sheet Bulanan	PM
Drawing	A-00	1	3-MTN-006	4-MTN-157 4-MTN-040 4-MTN-016	Ada	Ada	Ada
	A-01	2	3-MTN-006	4-MTN-040 4-MTN-016	Tidak Ada	Ada	Ada
	A-03	1	3-MTN-006	4-MTN-157 4-MTN-040 4-MTN-016	Ada	Ada	Ada
	A-04	2	3-MTN-006	4-MTN-040 4-MTN-016	Tidak Ada	Ada	Ada
	A-07	3	3-MTN-006	4-MTN-040 4-MTN-016	Tidak Ada	Ada	Ada
	B-33	2	3-MTN-006	4-MTN-040 4-MTN-016	Tidak Ada	Ada	Ada
	B-34	2	3-MTN-006	4-MTN-040 4-MTN-016	Tidak Ada	Ada	Ada
	B-44	2	3-MTN-006	4-MTN-040 4-MTN-016	Tidak Ada	Ada	Ada
				4-MTN-041	Tidak Ada	Ada	Ada
					Tidak Ada	Ada	Ada

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

RANK 1**RANK 2****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	STANDARD MESIN	No. Dokumen	3-MTN-025
N/A	Perawatan Mesin	KLASIFIKASI MESIN PRODUKSI CLASSIFICATION OF PRODUCTION MACHINES	Revisi	00
			Tgl. Terbit	27-May-24
			Halaman	2/2

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

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

RANK 1**RANK 2****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).

2. Kegiatan maintenance disesuaikan dengan level mesin.

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

Level

Horizontal	H-01	1
	H-02	1

PT.SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No Dokumen	4-MTN-159
Check Sheet Mingguan Temperature Motor		Revisi	00
MACHINE NO. : H-1		Tgl Berlaku	30-May-24
		PIC : SOLEH	
NO	ITEM CHECK	KONDISI	Jun-24
1	TEMPERATURE MOTOR CIRCULATE FAN A BLOCK	MAX	110 ° c 80 ° c 60 ° c 40 ° c
2	TEMPERATURE SUCTION FAN A BLOCK	MAX	110 ° c 80 ° c 60 ° c 40 ° c
3	TEMPERATURE MOTOR EXHAUST FAN A BLOCK	MAX	110 ° c 80 ° c 60 ° c 40 ° c
4	TEMPERATURE MOTOR ENVIRONMENT FAN AB BLOCK	MAX	110 ° c 80 ° c 60 ° c 40 ° c
5	TEMPERATURE MOTOR CIRCULATE FAN B BLOCK	MAX	110 ° c 80 ° c 60 ° c 40 ° c
6	TEMPERATURE SUCTION FAN B BLOCK	MAX	110 ° c 80 ° c 60 ° c 40 ° c
7	TEMPERATURE MOTOR EXHAUST FAN B BLOCK	MAX	110 ° c 80 ° c 60 ° c 40 ° c
8	TEMPERATURE MOTOR COOLING FAN AB BLOCK	MAX	110 ° c 80 ° c 60 ° c 40 ° c
9		MAX	110 ° c 80 ° c 60 ° c 40 ° c
TANGGAL		11/06/24	
PIC		M. SOLEH	
LEADER		S. SOLEH	
Ass. SPV		S. SOLEH	
MENGETAHUI		S. SOLEH	
CATATAN			

Note : 1. Temperature menggunakan alat ukur Infrared Thermometer with laser maker AD_5614 A&D
2. Apabila ada abnormal, laporkan kepada atasan untuk diambil tindakan

2. Kegiatan maintenance disesuaikan dengan level mesin.


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

Horizontal	H-01	1
	H-02	1




Level

PT.SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA										No Dokumen		4-MTN-042A					
Pengontrolan Level & Temperature Beier Inline Dawing Mesin Horizontal Coating										Revisi		01					
										Tgl Berlaku		04-Feb-22					
MC. Block	Block	May '24				Jun				Jul				Aug			
		I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV	I	II	III	IV
		Tanggal	03 05 24	17 5 24	09 06 24	11 0 24	21 6 24										
		Jam	09 ³⁰	09 ⁰⁰	09 ³⁰	09 ⁰⁰	09 ⁰⁰										
H-1	A	Beier Inline DRW.	High														
			Level														
			Center														
			Low														
			Temp.STD=Max 90°C	59°C	64°C	65°C											
			Speed (M/Min)	178	178	176	176	174									
	B	Beier Inline DRW.	High														
			Level														
			Center														
			Low														
Temp.STD=Max 90°C			61°C	61°C	58°C												
		Speed (M/Min)	176	166	165												
H-2	A	Beier Inline DRW.	High														
			Level														
			Center														
			Low														
			Temp.STD=Max 90°C	60°C	48°C	55°C											
			Speed (M/Min)	166	166	165											
	B	Beier Inline DRW.	High														
			Level														
			Center														
			Low														
Temp.STD=Max 90°C			56°C	61°C	61°C												
		Speed (M/Min)	136	136	161												
CHECK	PIC	M. Sidi	M. Sidi	M. Sidi													
	Leader	U	A	O													
	Ass. SPV.	Sut S	Sut	Sut													
	Mengetahui		Blo														

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

	PT. SUMITOMO ELECTRIC WITEC INDONESIA		No. Dokumen	4-QAS-PP08-002
	Daftar Peserta Training & Sosialisasi		Revisi	01
			Tgl Berlaku	18-Apr-22

Judul Dokumen	3-MTN-025
Point Utama Dokumen	KLASIFIKASI MESIN PRODUKSI
Tanggal Dokumen	04-June-2024
Dokumen Lain yang direvisi	
Tempat dan Waktu	
Dari/ Section	MTN

No.	Peserta Sosialisasi	Pemahaman		Tanda Tangan	
		Paham	Tidak paham		
1	M. Syarif Hidayat	✓		1	
2	Yudhi	✓		2	
3	Arie H.	✓		3	

1	M. Syarif Hidayat	Production	✓
2	Yudhi	Production	✓
3	Arie H.	Engineering	✓

15				15	
16				16	
Maintenance				Section	Mengetahui
				