

1. Mengetahui LT produksi di semua proses dengan satuan unit minimal, bersamaan dengan itu, LT tiap proses (mesin) juga diketahui dengan satuan unit terkecil (pcs/lot/no seri).

LT By Process

| Model | Proses | STANDAR | Dibuat | Revisi | Revisi | Revisi | Revisi |
|-----------|------------------------------|--|-----------|----------|--------|-------------|--------|
| ALL Model | Pengendalian proses produksi | Lead Time dan FIFO Proses (Lead Time and FIFO) | Diperiksa | Disahkan | Sekali | Improvement | Hal |

1. Tujuan
Standar ini mengatur dan menjelaskan tentang Lead Time(Lt) pada setiap proses.

2. Definisi
Lead Time(Lt) adalah jumlah waktu yang diperlukan dari awal proses sampai dengan penyelesaian proses.
Data - Data diperoleh dari Data Base Traceability pada EZ Runner

Category Lead Time(Lt):

- Lt_DH = jumlah waktu yang diperlukan dari Coil Datang sampai proses Heavy Drawing(Lot DH)
- Lt_DM = jumlah waktu yang diperlukan dari proses Heavy Drawing (Lot DH) sampai proses Medium Drawing(Lot DM)
- Lt_Enamel :
Lt_Enamel = jumlah waktu yang diperlukan dari proses Heavy Drawing (Lot DH) sampai proses Enamel(Lot Product)
- Lt_Enamel DM = jumlah waktu yang diperlukan dari proses Medium Drawing (Lot DM) sampai proses Enamel(Lot Product)
- Lt_Pack = jumlah waktu yang diperlukan dari proses Enamel (Lot Product) sampai proses Packing
- Lt_Proces = jumlah waktu yang diperlukan dari Coil Datang sampai proses Packing
- Lt_Stagnan = jumlah waktu yang diperlukan dari Produk di Packing (Lot Pack) sampai product Delivery
- Lt_Total = jumlah waktu yang diperlukan dari Coil Datang sampai product Delivery

Cara Menghitung Lead Time(Lt) :

Lead Time (Lt) = Tanggal proses akhir (proses kedua) - Tanggal proses awal (proses ke satu)

Contoh : Lt_DH = Tanggal proses DH - Tanggal Coil Datang

Fungsi Lead Time(Lt):

- 1 Untuk Menentukan Safety Stock FG
- 2 Untuk Mengetahui Berapa waktu yang dibutuhkan dalam suatu proses.
- 3 Untuk Menentukan WIP
- 4 Untuk Mengetahui maksimal waktu yang diperbolehkan untuk MC Stop saat

3. Standard Lead Time(Lt)

| Lt Average | | Lt Maximal | | Lt Minimal | |
|--------------|------|--------------|------|--------------|------|
| Process | Days | Process | Days | Process | Days |
| Lt_DH | 3 | Lt_DH | 3 | Lt_DH | 1 |
| Lt_DM | 2 | Lt_DM | 3 | Lt_DM | 1 |
| Lt_Enamel | 4 | Lt_Enamel | 7 | Lt_Enamel | 2 |
| Lt_Enamel DM | 4 | Lt_Enamel DM | 8 | Lt_Enamel DM | 3 |
| Lt_Pack | 5 | Lt_Pack | 9 | Lt_Pack | 3 |
| Lt_Process | 10 | Lt_Process | 14 | Lt_Process | 7 |

Standar ini akan direview setiap Tahun

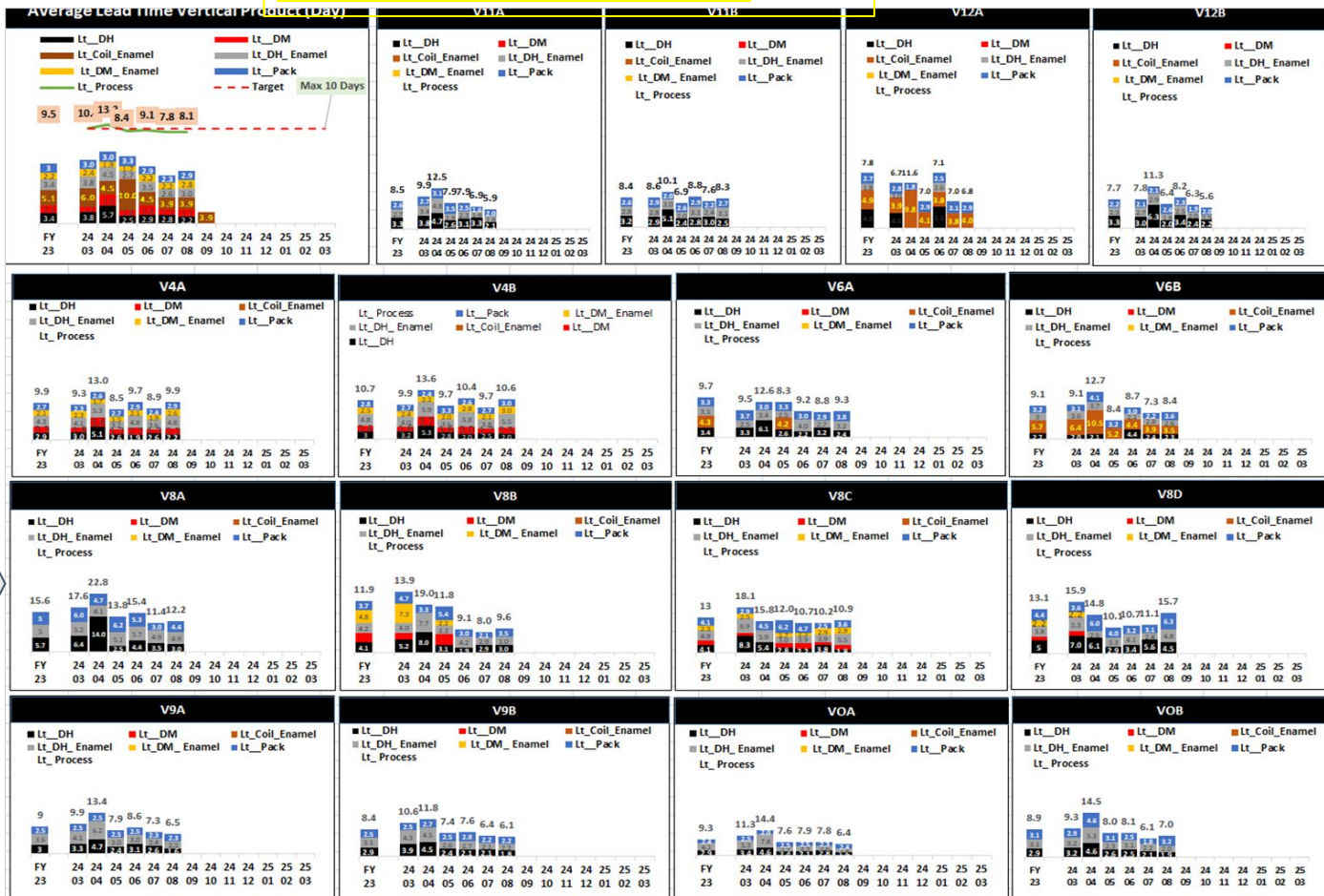
4. FIFO (First In First Out)
FIFO adalah metode dimana stok barang yang diproduksi atau yang diperoleh terlebih dahulu (yang awal dikerjakan terlebih dahulu).
• Sistem FIFO dilakukan sesuai proses masing - masing.

Standard ini akan direview setiap Tahun

2. Mengetahui
rata-rata/max
-min/variasi
LT minimal
1x/bln, dan
menganalisa
penyebabnya.

By
Machine

LT Monthly Result OK



FIFO Result Check for ratio product Out of LT

2. Mengetahui rata-rata/max-min/variiasi LT minimal 1x/bln, dan menganalisa penyebabnya.

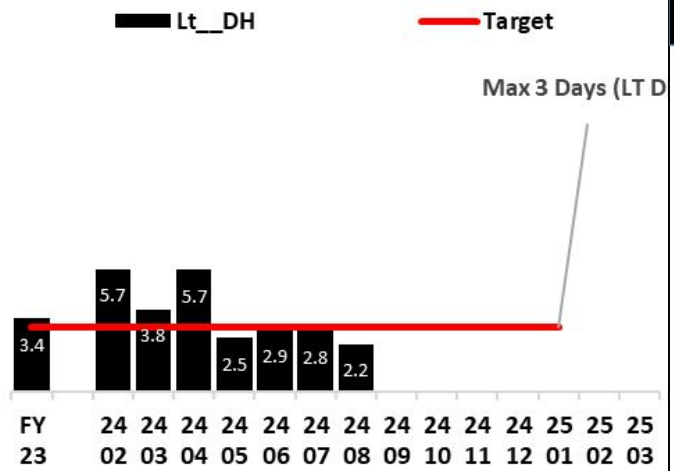
FIFO COIL TO DH



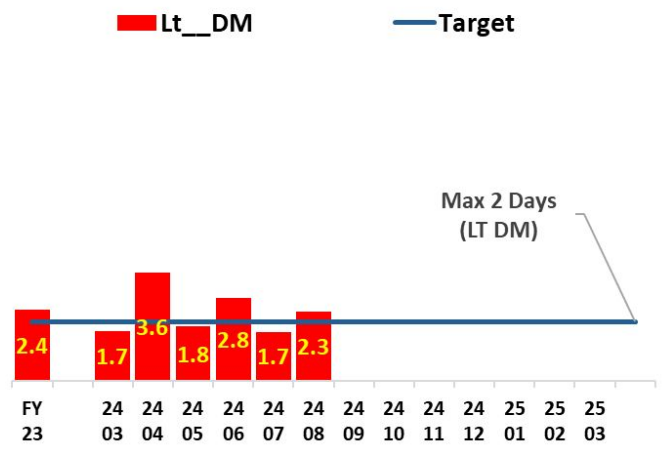
Prepare stock 8.00 mm , Cause part A00 move to A100(Pointing ,Jointing & ECD)

3. Mengecek lead time aktual terhadap lead time standar.

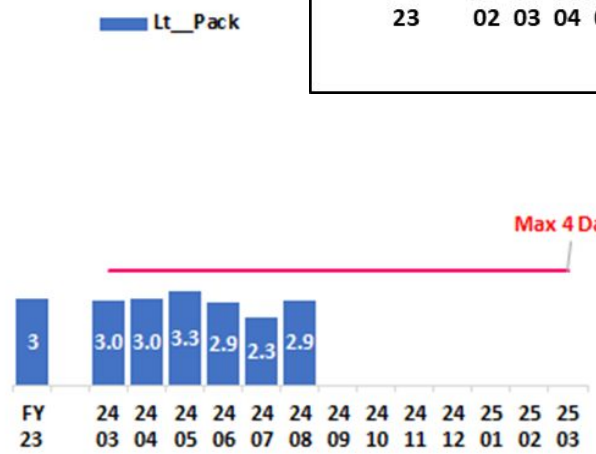
Average Drawing Lead Time Vertical Product (Day)



Average Drawing Lead Time Vertical Product (Day)



Average Packing Lead Time



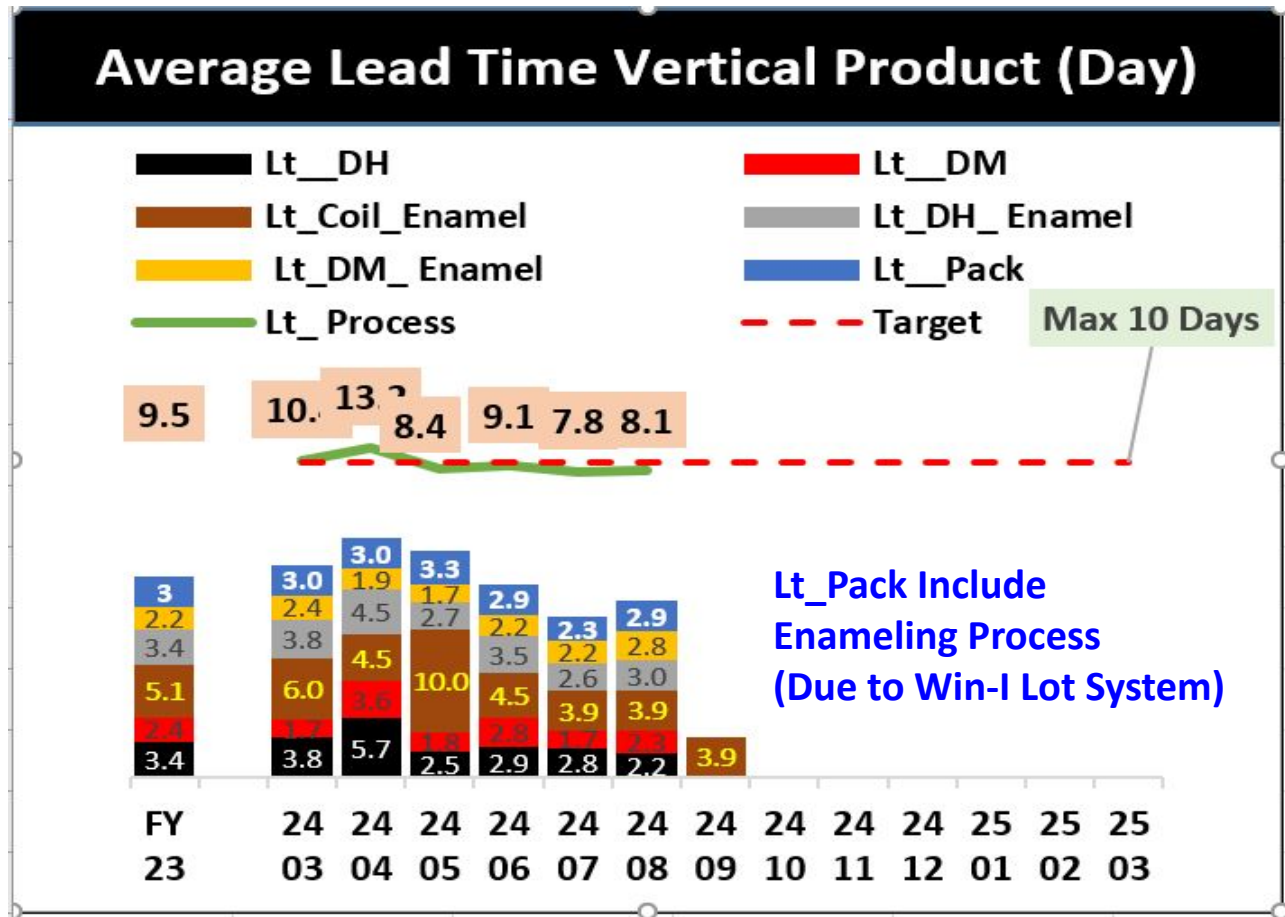
4. Mengetahui LT dengan satuan unit terkecil (pcs, lot, no series) di setiap proses.

Lead Time By Reel (pcs)

| | Type_Size | Case_No | Month | MC | Lt_DH | Lt_DM | Lt_Coil_Ename | Lt_DH_Ename | Lt_DM_Ename | Lt_Pack | Lt_Process |
|---|----------------------------|---------|-------|-----|-------|-------|---------------|-------------|-------------|---------|------------|
| 4 | D2IDW-4-B-2 / 0.42 / PT-90 | 54653 | 24 08 | V4A | 2 | 2 | NoData | 13 | 11 | 1 | 16 |
| 5 | D2IDW-4-B-2 / 0.42 / PT-90 | 54654 | 24 08 | V4A | 2 | 2 | NoData | 13 | 11 | 1 | 16 |
| 6 | D2IDW-4-B-2 / 0.42 / PT-90 | 54655 | 24 08 | V4A | 1 | 4 | NoData | 14 | 10 | 1 | 16 |
| 7 | D2IDW-4-B-2 / 0.42 / PT-90 | 54656 | 24 08 | V4A | 2 | 2 | NoData | 13 | 11 | 1 | 16 |
| 8 | D2IDW-4-B-2 / 0.42 / PT-90 | 54657 | 24 08 | V4A | 1 | 2 | NoData | 14 | 12 | 1 | 16 |
| 9 | D2IDW-4-B-2 / 0.42 / PT-90 | 54658 | 24 08 | V4A | 1 | 3 | NoData | 14 | 11 | 1 | 16 |
| 0 | D2IDW-4-B-2 / 0.42 / PT-90 | 54659 | 24 08 | V4A | 1 | 3 | NoData | 14 | 11 | 1 | 16 |
| 1 | D2IDW-4-B-2 / 0.42 / PT-90 | 54660 | 24 08 | V4A | 1 | 1 | NoData | 14 | 13 | 1 | 16 |
| 2 | D2IDW-4-B-2 / 0.42 / PT-90 | 54661 | 24 08 | V4A | 1 | 4 | NoData | 14 | 10 | 1 | 16 |
| 3 | D2IDW-4-B-2 / 0.42 / PT-90 | 54662 | 24 08 | V4A | 2 | 2 | NoData | 13 | 11 | 1 | 16 |
| 4 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54663 | 24 08 | V4B | 2 | 2 | NoData | 13 | 11 | 1 | 16 |
| 5 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54664 | 24 08 | V4B | 3 | 1 | NoData | 10 | 9 | 1 | 14 |
| 6 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54665 | 24 08 | V4B | 1 | 2 | NoData | 14 | 12 | 1 | 16 |
| 7 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54666 | 24 08 | V4B | 1 | 3 | NoData | 13 | 10 | 1 | 15 |
| 8 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54667 | 24 08 | V4B | 1 | 2 | NoData | 14 | 12 | 1 | 16 |
| 9 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54668 | 24 08 | V4B | 1 | 4 | NoData | 14 | 10 | 1 | 16 |
| 0 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54669 | 24 08 | V4B | 1 | 4 | NoData | 14 | 10 | 1 | 16 |
| 1 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54670 | 24 08 | V4B | 1 | 3 | NoData | 14 | 11 | 1 | 16 |
| 2 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54671 | 24 08 | V4B | 3 | 1 | NoData | 10 | 9 | 1 | 14 |
| 3 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54672 | 24 08 | V4B | 1 | 4 | NoData | 14 | 10 | 4 | 19 |
| 4 | D2IDW-4-B-2 / 0.44 / PT-90 | 54673 | 24 08 | V4B | 1 | 4 | NoData | 14 | 10 | 4 | 19 |

5. **Memperjelas masalah di proses yang panjang stagnasinya di tiap level pengoperasian.**

LT Enamel The Longest cause WIN-I System BW supply Big Lot



[Back](#)