



1. Kondisi ideal 2S3T sudah ditentukan. Siapa pun bisa mudah menyadari jika tidak sesuai dengan kondisi idealnya.




	ALL MODEL	SAFETY	5S	Diperiksa Disahkan Seksi	(Yudhi L.) (Bonar S.) Safety	Revisi Tgl Terbit Halaman	00 14-Sep-22 1 dari 1														
	Uraian Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Mesin-Jig yang dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel dan Sebagainya)																				
	<p>1. TUJUAN</p> <p>Dasar pengembangan sumber daya manusia yang penting untuk meningkatkan keselamatan, kualitas dan memberikan layanan kepada pelanggan.</p> <p>2. RUANG LINGKUP</p> <p>Setiap area di dalam pabrik PT. SEWI termasuk area Sub Kontraktor seperti : Taiyo Sinar.</p> <p>3. 5S dan ( 2S ) 3T</p> <p>1. Seiri / Ringkas ( Memilah )</p> <p>Buang benda yang tidak perlu</p> <p>2. Seiton / Rapih ( Penataan )</p> <p>Menata atau mengatur benda benda dengan rapih.</p> <p>3T</p> <p>T1 : TEI ICHI / Temukan ( identifikasi ) posisi yang tepat .</p> <p>dengan partisi line , tag penangguhan , papan berdiri dll.</p> <p>T2 : TEI HIN / Temukan ( identifikasi ) item yang tepat untuk di simpan.</p> <p>No , komponen , nama dagang dll.</p> <p>T3 : TEI RIYO / Temukan ( Identifikasi ) kuantitas yang sesuai untuk di simpan.</p> <p>Kuantitas maksimum , kuantitas minimum dll.</p> <p>3. Seiso / Resik ( Pembersihan )</p> <p>Membersihkan secara terus menerus</p> <p>4. Seiketsu / Ravat ( Pemantapan )</p> <p>Menjaga dalam standard yang baik</p> <p>5. Shitsuke / Rajin ( Pembiasaan )</p> <p>Biasakan untuk mematuhi yang telah di tentukan</p> <p>Latihan dan disiplin diri dengan peningkatan</p> <p>4. Waktu Patrol dan kegiatan 5S</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>No</th> <th>Item 5S</th> <th>Area 5S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Pika - Pika di pabrik</td> <td>Tiap section</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Pika - Pika di Office</td> <td>Office lantai 1 &amp; 2</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>5S patrol setiap hari</td> <td>All area pabrik</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>5S Patrol Komite</td> <td>All area pabrik</td> </tr> </tbody> </table> <p>5. Standar Warna Tempat Sampah :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Merah untuk Sampah B3 (Bahan Beracun &amp; Berbahaya)</li> <li>- Biru untuk Sampah Wire</li> <li>- Abu-abu untuk Sampah Domestik</li> <li>- Hijau untuk Sampah bernilai Ekonomis. (Sampah Daur Ulang)</li> </ul> <p>6. Kontribusi langsung dengan diadakannya 5S</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Penurunan jumlah kecelakaan seperti cedera</li> <li>- Mendapatkan keselamatan yang terjamin</li> </ul> <p>7. Kontribusi tambahan dengan diadakannya 5S</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mendapatkan pengoperasian yang lebih mudah</li> <li>- Pengurangan biaya yang tak berguna</li> <li>- Kualitas produk yang mengalami perbaikan</li> <li>- Profesionalisme bagi para pekerja yang meningkat</li> <li>- Obyek yang di perlukan dapat di ambil segera</li> <li>- Barang yang berlebihan dapat di temukan</li> <li>- Waktu pencarian obyek yang di perlukan berkurang</li> <li>- Waktu untuk pembelian dapat di visualisasikan</li> </ul>							No	Item 5S	Area 5S	1	Pika - Pika di pabrik	Tiap section	2	Pika - Pika di Office	Office lantai 1 & 2	3	5S patrol setiap hari	All area pabrik	4	5S Patrol Komite
No	Item 5S	Area 5S																			
1	Pika - Pika di pabrik	Tiap section																			
2	Pika - Pika di Office	Office lantai 1 & 2																			
3	5S patrol setiap hari	All area pabrik																			
4	5S Patrol Komite	All area pabrik																			

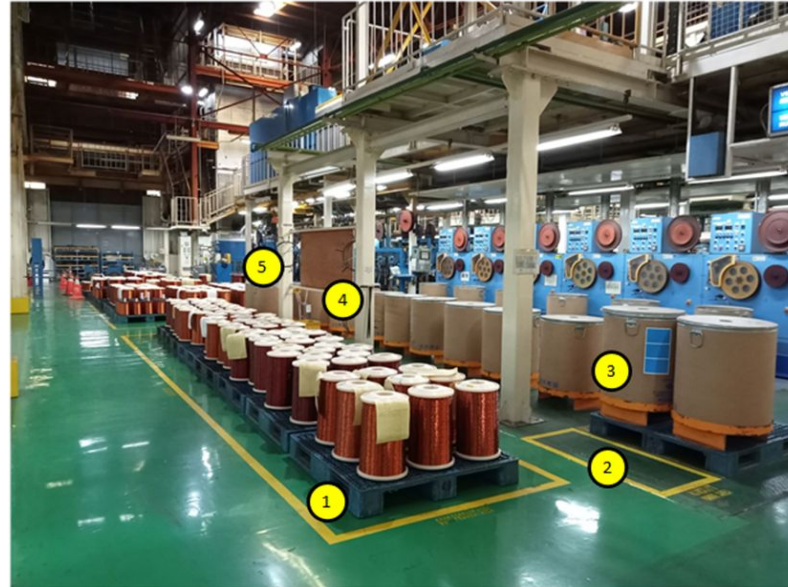
	ALL MODEL	SAFETY	5S	Diperiksa Disahkan Seksi	(Yudhi L.) (Bonar S.) Safety
	Uraian Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Mesin-Jig yang dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel dan Sebagainya)				
	<p>1. TUJUAN</p> <p>Dasar pengembangan sumber daya manusia yang penting untuk meningkatkan keselamatan, kualitas dan memberikan layanan kepada pelanggan.</p> <p>2. RUANG LINGKUP</p> <p>Setiap area di dalam pabrik PT. SEWI termasuk area Sub Kontraktor seperti : Taiyo Sinar.</p> <p>3. 5S dan ( 2S ) 3T</p> <p>1. Seiri / Ringkas ( Memilah )</p> <p>Buang benda yang tidak perlu</p> <p>2. Seiton / Rapih ( Penataan )</p> <p>Menata atau mengatur benda benda dengan rapih.</p> <p>3T</p> <p>T1 : TEI ICHI / Temukan ( identifikasi ) posisi yang tepat .</p> <p>dengan partisi line , tag penangguhan , papan berdiri dll.</p> <p>T2 : TEI HIN / Temukan ( identifikasi ) item yang tepat untuk di simpan.</p> <p>No , komponen , nama dagang dll.</p> <p>T3 : TEI RIYO / Temukan ( Identifikasi ) kuantitas yang sesuai untuk di simpan.</p> <p>Kuantitas maksimum , kuantitas minimum dll.</p>				

# Standard Paste in Shop floor

1. Kondisi ideal  
2S3T sudah  
ditentukan.

Siapa pun bisa  
mudah menyadari  
jika tidak  
sesuai dengan  
kondisi  
idealnya.

	Type/Size	ALL	One Point Control	Prepared :  Rohim	No. Dokumen	4-QAS-047
	Machine	-			Revisi	0
	Date	02-Oct-23		Confirmed:  Syarif		
	Ref. IK	3-Safety-002				
PT.SEWI	Item	Standar Area	Area Produk V6B			
	No. OPC	3-VRT-004				






1. Area Good Product
2. Area Parkir Handlift
3. Area Product FP-500
4. Area Tools untuk buka winding table FP-500
5. Area tempat ambil sample FP-500

## Standard Paste in Shop floor

1. Kondisi ideal  
2S3T sudah  
ditentukan.

Siapa pun bisa  
mudah menyadari  
jika tidak  
sesuai dengan  
kondisi  
idealnya.

	Type/Size	ALL	One Point Control	Prepared :  Rohim	No. Dokumen	4-QAS-047
	Machine	-			Confirmed:  Syarif	Revisi
	Date	26-Feb-24		Tgl Berlaku		02-Mei-2022
	Ref. IK	3-Safety-002	Area Cold Welder V8-V9			
Item	Standar Area					
PT.SEWI	No. OPC	3-VRT-010				



1. Area Cold welder manual
2. Area Cold welder pneumatic
3. Area tangga segitiga
4. Area penyimpanan selang wire
5. Area bare wire

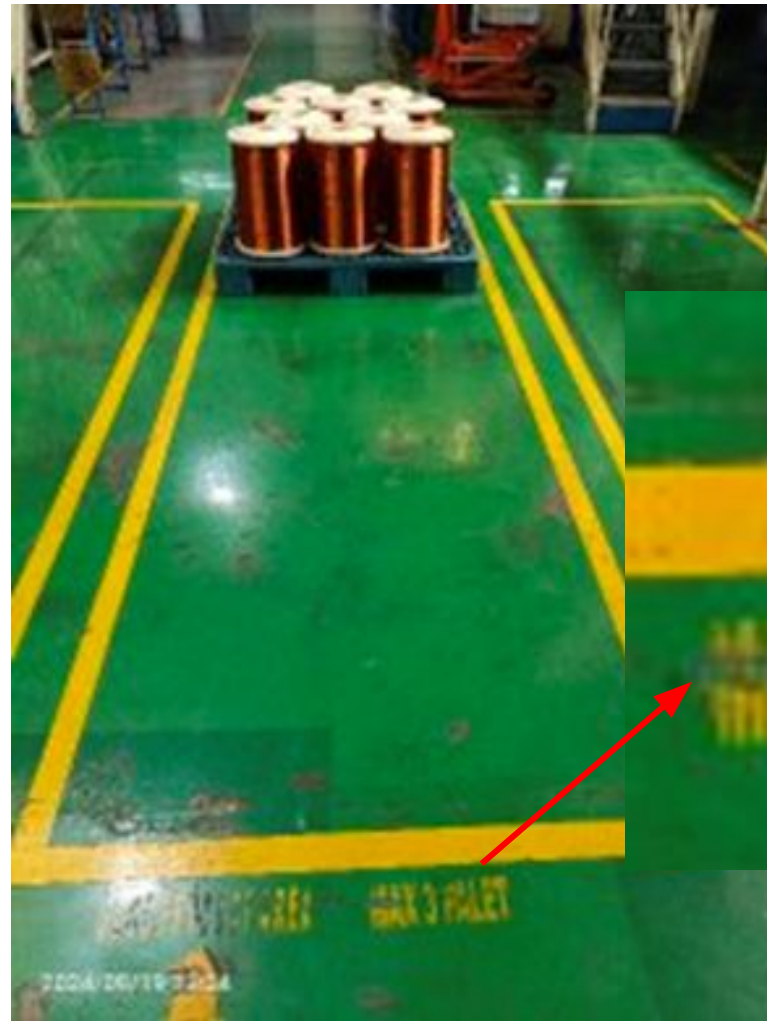


2. Barang yang disimpan dan tempat penyimpanan di seluruh plant (tidak hanya di beberapa tempat percontohan, tapi juga termasuk tempat yang jarang dilalui orang seperti di luar ruangan, gudang, tempat menyimpan perkakas, di belakang mesin, di bawah meja, dll) sudah ditentukan, dan siapa pun bisa mudah mengetahuinya.



3. Di seluruh plant, jumlah maksimal dan minimal barang sudah ditentukan

dan juga ada identifikasi. Ditampilkan sehingga semua orang mudah mengetahui kondisi kepatuhannya.



4. 2S3T di seluruh perusahaan berjalan dengan konsisten.

QI Section Daily 2S3T Patrol

Bulan : AUG 2024		Check Sheet One Point Control 2S3T																															V : No Finding 1 : Any Finding	
No	One Point Control 2S3T	Location	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	Total finding
7		B-Line	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0
Tulis hasil ketidak sesuaian :																																		
8		A-Line Palet KSI	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0
Tulis hasil ketidak sesuaian :																																		
9		Lub A00	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0
Tulis hasil ketidak sesuaian :																																		
9		Lub A-Line	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0
Tulis hasil ketidak sesuaian :																																		
		Meja Set Dies	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	0
Tulis hasil ketidak sesuaian :																																		
Ditcek Oleh Leader																																		
Mengetahui ( Asst. Spv )																																		
Mengetahui ( Manager )																																		
Folder Check Sheet OPC 2S3T : M:Drawing S S Patrol			Finding Leader Patrol : M:Improvement/2. Improvement Activity All Section FY23-17.DR01																															



4. 2S3T di seluruh perusahaan berjalan dengan konsisten.

Vertical Section  
Daily 2S3T  
Patrol

# PATROL PASSLINE & 2S3T VERTICAL COATING

Bulan : Agustus 24

Tanggal	Patrol Area	Temuan	Nama
1	V3/V4	80x timbale B3 tidak tertutup / Botol minimum bekas di atas mesin line	X
2	V12	Sensor joint + Tangga tidak rapi	
3			
4			
5	V3B	Plat lantai kalau bisa dipotong. karena bisa kesandung.	X
6	V8	Alat joint tidak pada tempatnya	
7	V6/V12	plastik tempat paku tempatnya. tangga keluar dari line kuning	
8	V11	Kabel timbangan di gulung di display timbangan	
9	V4	tangga tidak pada line kuning	X
10			
11			
12	V6B	Carung tangan / corong ada di pabrik	
13	V6/V8	Drum & V6 penempatan tidak sesuai standar / herbolic	X
14	V6/V8	Drum & V8 sarung di V8 penempatan standar / herbolic	
15	V6	Drum & V8 sarung di V8 penempatan standar / herbolic	
16	V8	Drum & V8 sarung di V8 penempatan standar / herbolic	
17			X
18			
19	V6	Timbangan dan banjaran drum tidak pada tempatnya.	
20	Stokline	2 Becek tidak pada tempatnya.	
21	V12	pasak spal VBO di atas palet tidak pada tempatnya	X
22	V8	Alat dari pabrik di luar jalur line kuning	
23	V6B.	Sarung tangan bekas di Rak tempat Corston dek lantai 2	
24			
25			X
26	V1/V4	Becek tidak pada tempatnya + Toples Timbangan tidak ada tutupnya	
27	V6	tempat sampah tidak pada tempatnya di line kuning	
28	V8	drum Varnis kabang di luar line kuning	
29	V9A	Sensor joint tidak dikembalikan lagi	X
30	V3A	Wagon Varnis keluar dari line kuning	
31			

Catatan:

1. Patrol 2S3T dilaksanakan setiap hari oleh Leader shift 1 atau Asst.Leader jika Leader absen.
2. Item pemeriksaan meliputi Passline mesin dan kondisi 2S3T di area produksi termasuk 2nd deck.
3. Spesial Passline Patrol setelah Start up dilaksanakan oleh Asst.SpV dan Leader.
4. Temuan patrol di rekam & disimpan di M:\Vertical\25. INTERNAL PASSLINE PATROL\Passline 2024

4. 2S3T di seluruh perusahaan berjalan dengan konsisten.

## 5S Daily 2S3T Patrol

### CHECK SHEET ONE POIN CONTROL 2S3T

PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC IND  
4-SS-PR-10-045  
Rev 0/5/30 July 2024

Bulan : Aug-24

Section	No	Location	No. OPC	Finding Patrol Tanggal																															Total Finding
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
Drawing	1	Area A-Line	03-DRW-01																																
	2	Area A-Line	03-DRW-02																																
	3	Area A-Line	03-DRW-03																																
	4	Area A-Line	03-DRW-04																																
	5	Area B-Line	03-DRW-05																																
	6	Area B-Line	03-DRW-06																																
	7	Area B-Line	03-DRW-07																																
	8	Area Palet KSI	03-DRW-08																																
Horizontal	1	Area Makineri H1B	3-HRZ-004																																
	2	Area Winding H4	3-HRZ-002																																
	3	Area BW Sampling H3	3-HRZ-001																																
	4	Area Produk H4 - H5	3-HRZ-003																																
Vertical	1	Area Spool - Palet	3-VRT-003																																
	2	Area Produk Sementara V8	3-VRT-001-R1																																
	3	Area Pay Off V4B	3-VRT-002																																
	4	Area V8B	3-VRT-004																																
	5	Area Sensor Joint V 10	3-VRT-005																																
	6	Area Stock BW V4	3-VRT-006-R1																																
	7	Area Stock Reel & Palet V8-V9	3-VRT-007																																
	8	Area Stock Reel & Produk V9-V10	3-VRT-008																																
Rm. Whs	1	Area Polishing Drum	3-Rm-01																																
	2	Area Polishing Spool	3-Rm-02																																
Qis	1	Area BDV Tester	OPC/QC/04/2023/07																																
	2	Area Humidity, CR	OPC/QC/04/2023/08																																
	3	Area Perlengkapan Kerja	OPC/QC/04/2023/09																																
	4	Area Homba tester	OPC/QC/04/2023/10																																
	5	Area M/C cutting & Polishing	OPC/QC/04/2023/11																																
	6	Area BDV Tester	OPC/QC/04/2023/12																																
Dies	1	Area Inspeksi Coating	003-DIS-014																																
	2	Area Ultrasonic Cleaner 1	003-DIS-015																																
	3	Area Join Horn & Pin	opc/Dies/04/2024/017																																
	4	Area rack set Dies	opc/Dies/14/2024/18																																
Packing	1	Area Parkir Handlift	OPC/PCS/04/2023/03																																
	2	Area Packing Line - 3	OPC/PCS/04/2023/04																																
	3	Area Packing Line - 3	OPC/PCS/04/2023/05																																
Varnish	1	Area Mixer Wagon No 8	3-VAR-02																																
	2	Area Mixer Wagon No 2	3-VAR-01																																
	3	Area Stock varnish	3-VAR-04																																
	4	Area Drum Kuning	3-VAR-05																																
	5	Area Lifter & Drum Porter	OPC/3VAR-03																																
	6	Area Drum Kuning	3-VAR-05																																

DAILY ACTIVITIES

2S 3T

TOTAL % FINDING 5S & 2S3T JULI 2024 ( By Section )

No.	Section	Open	Closed	Total Finding By Section	(%) Closed By Section
1	CV	1	25	26	96
2	CH	0	19	19	100
3	DIES	0	4	4	100
4	DRW	5	14	19	74
5	MCH	0	0	0	0
6	MTN	2	0	2	0
7	PACK	4	0	4	0
8	PGA	0	1	1	100
9	QC	0	4	4	100
10	SAFETY	0	8	8	100
11	SHIP	0	0	0	-
12	VRN	3	0	3	0

Total Finding 253T

Note:   
 - Setup Area Minimal di Check 1 x / Bulan   
 - Area Tanggal di arsip tidak dibuktikan pengecekan

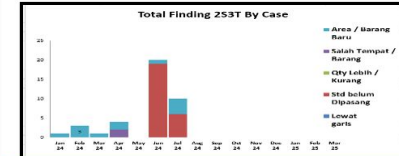
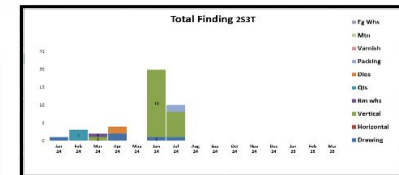
### DAILY ACTIVITIES

#### 2S 3T

##### TOTAL % FINDING 5S & 2S3T JULI 2024 ( By Section )

No	Section	Open	Closed	Total Finding By Section	(%) Closed By Section
1	CV	1	25	26	96
2	CH	0	19	19	100
3	DIES	0	4	4	100
4	DRW	5	14	19	74
5	MCH	0	0	0	0
6	MTN	2	0	2	0
7	PACK	4	0	4	0
8	PGA	0	1	1	100
9	QC	0	4	4	100
10	SAFETY	0	8	8	100
11	SHIP	0	0	0	-
12	VRN	3	0	3	0
13	WHS	0	8	8	100
TOTAL		16	83		
GRAND TOTAL			98	98	
% STATUS		15	85		


- Total Closed Findings (July '24) : 83 / 98 (85%)



- Total Findings July '24 =
- per Section : 10 ( 1 DRW, 7 VRT, 2 Packing)
  - per Case : 10 ( 6 Standard not yet displayed, 4 New Area / New Equipment)



5. Aturan terkait barang luber/penyimpanan sementara, dan tindakan untuk barang yang telah lama disimpan sudah ditentukan.

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibuat	Mely R.	No. Dokumen	2-QAS-091
	AIH Models	Pengendalian Produk Tidak Sesuai	Standar Identitas Area	Diperiksa	Koko I.	Revisi	01
				Disahkan	Koko I.	Tgl. Terbit	13-Jul-22
				Seksi	QA	Halaman	1/2

Unitas Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Unitas, Cara, Part-Mesin-Jig yang Dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel, dan sebagainya)

**TUJUAN :**

- Untuk menstandarkan identitas area non conforming (tidak sesuai persyaratan) dan lainnya di masing-masing section.
- Untuk menghindari kesalahan dimana produk yang tidak sesuai (non conforming) dan lainnya terkirim ke proses selanjutnya.

**RUANG LINGKUP**

- Ditujukan untuk semua produk / material / tools / trolly / alat ukur dan lainnya yang tidak sesuai dengan persyaratan / standard di lokalisasi dalam satu area.
- Instruksi kerja ini mengacu ke prosedur penanganan produk/proses yang tidak sesuai (1-QAS-PR13) dan instruksi kerja yang berhubungan di masing-masing section.

**IDENTITAS AREA**

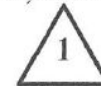
- Standar identitas area non conforming sebagai berikut:
  - Garis (line) menggunakan warna merah dengan lebar ukuran  $\pm 200$  mm
  - Indikasi "Non Conforming Area" terlampir di area tersebut
  - Dilarang menempatkan sesuatu barang di "Non Conforming Area" selain material/produk yang tidak sesuai.
  - Pastikan terdapat indikasi dan identitas yang jelas (Abnormality Form/lainnya) di material/produk yang tidak sesuai.
  - Jika "Non Conforming Area" tidak mencakupi menampung produk/material tidak sesuai, tempatkan di area sementara dengan indikasi dan identitas yang jelas.
- Standar identitas area untuk penempatan scrap wire menggunakan garis (line) warna biru muda dengan lebar ukuran  $\pm 70$  mm
- Standar identitas tempat sementara limbah B3 menggunakan garis (line) warna merah dengan lebar ukuran  $\pm 70$  mm dan tempat sampah warna merah
- Standar identitas tempat sementara limbah domestik (selain limbah B3) menggunakan garis (line) warna kuning dengan lebar ukuran  $\pm 70$  mm dan tempat sampah warna abu-abu
- Standar identitas area untuk penempatan produk/material dan lainnya selain item nomer 1 dan 2 diatas menggunakan garis (line) warna kuning dengan lebar ukuran  $\pm 70$  mm
- Penempatan sementara atau keluar dari batas tempat simpan untuk material, produk, tools, trolly, alat ukur, dan lain lain harus diberi indikasi yang jelas (Nama, PIC, Jumlah)

Note : Batas penyimpanan di area sementara / keluar dari batas tempat simpan adalah 3 hari.



6. Penempatan sementara atau keluar dari batas tempat simpan untuk material, produk, tools, trolly, alat ukur, dan lain lain harus diberi indikasi yang jelas (Nama, PIC, Jumlah)

Note : Batas penyimpanan di area sementara / keluar dari batas tempat simpan adalah 3 hari.



**Back**