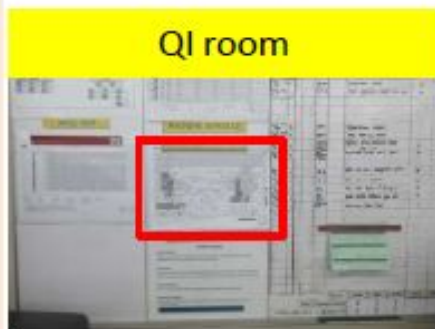




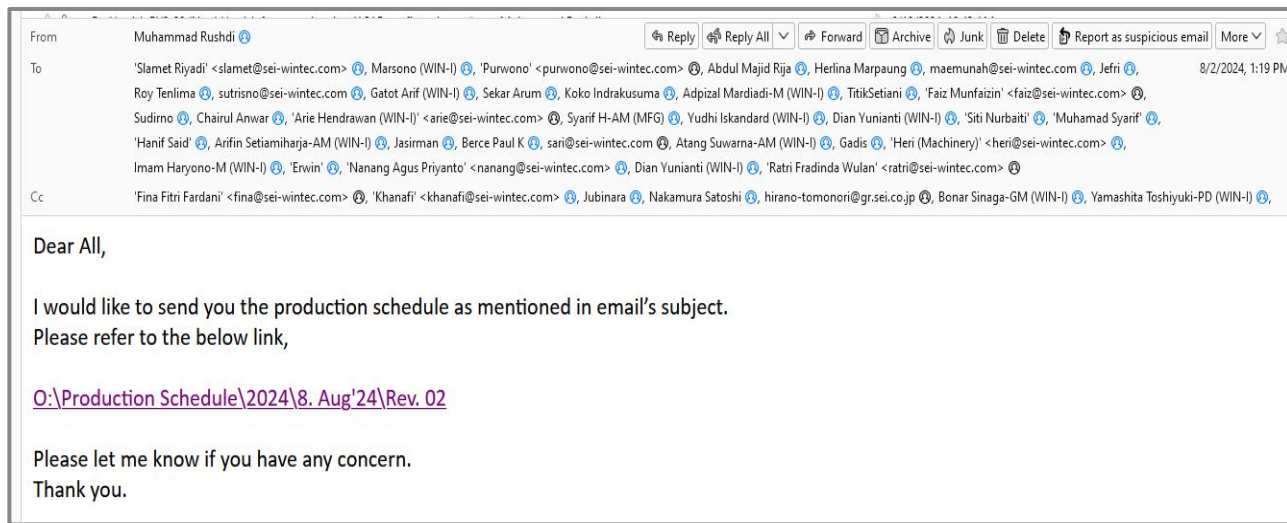
HORIZONTAL →

2. Rencana harian dan aktual

diinformasikan kepada pihak terkait termasuk operator.



PPIC Send E-mail to Related section

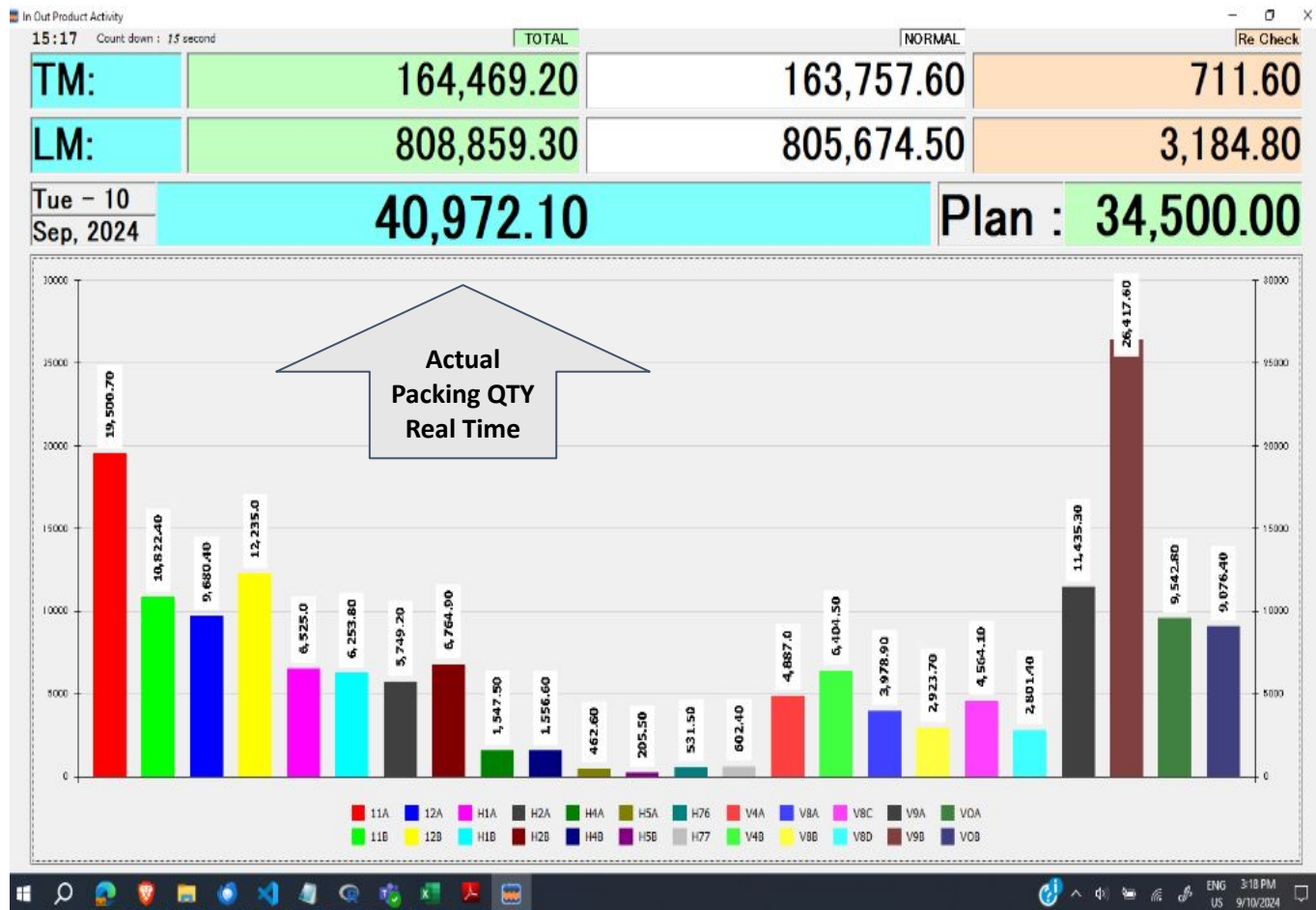


Related section will print out and put on their Center room for operator see

3. **Output produksi bisa dilacak secara real time.**
(dengan satuan unit terkecil)

**WIn-I actual
Output production
= Actual Product
Packing**

Application update every 30 second



4. Waktu kerja/pengoperasian sudah ditentukan di setiap pekerjaan utama. (cycle time untuk pekerjaan yang berpusat pada manusia seperti perakitan dan inspeksi. **setup time** untuk pekerjaan yang berpusat pada mesin seperti wire, cabling, furnace.)

Form Panduan Setting MC Produksi untuk start Up Product

V12 INDICATION SLIP																															
4-PCS-0901 Rev.03 16-JUN-2017																															
MACHINE NO.	TYPE	SIZE (mm)	CUSTOMER	HEAD NO.	SPOOL	QIL	By																								
V12B	DI-IDW-4																														
SUPPLY WIRE (mm)	DRAWING DIE STEP (mm)																														
2.00	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15																														
Grade S/A/B																															
COATING	KARVISH	No. Salutan	Peso No	DIE TYPE	Packing ICR Type	Applicator No	Die Holder No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15									
BASE			9	30gr	SILICON	043	2340	1.175	1.18	1.18	1.19	1.19	1.20	1.20	1.21	1.22															
MIDDLE																															
TOP			4	60gr	SILICON		32										1.24	1.24	1.25	1.25											
DATE				16-JUN-24				START-UP PLAN				START-UP				Re-start change				Re-start change				Re-start change				25-JUN-24			
CONDITIONS				REFERENS				SET				Tolerance				Set				Aut.				Set				Aut.			
TEMP (°C)				Upper zone (°C)				Catalyst temp heater (°C)				Middle heater top (°C)				Middle heater low (°C)				Lower heater (°C)				Inlet heater (°C)							
FAN (HZ)				Circulation Fan				Pressure Fan				Online Drawing (non-synchronous)				TAKE-UP CAPSTAN															
SPEED (mm/min)				Pressure Bar Temp (°C)				C-roll Roll Coater Speed (mm)				Fast setelah C-roll sudah terpasang (lihat output coil)				Paralin Level				Roller Speed (mm)											
SPB oil				Roller Speed (mm)				Fast (UPPER) heater (°C)				Fast (LOWER) heater (°C)				Paralin Bath heater (°C)				Roller Speed (mm)											
Exhaust Damper				Middle Damper				Steam Heater				P/A 1				P/A 2															
Water Bath Level (Distorsi Range = 0, distorsi Range = 10)				Inlet Air Flow velocity Check By PE (m/s)				Inlet Guide Nozzle				Coater cutting				Alasan Kontrol setiap benda				PIC											
Checked by Leader																															

DATE		16-JUN-24	
QC Check	ISSUED BY	APPROVED BY	
WAVE	Unit Count	Total Count	Des Size
1000	4	20	1.25
BUSTER		Unit Count	Total Count
		1	3

DRAWING DIE STEP (mm)	
1	2
3	4
5	6
7	8
9	10
11	12
13	14
15	

Penetration Rhassus		YES		NO	
BUSTER ALARM		Spool change		Rewinding	
Disi saat start up					
Course No	Final Die No	0 BYW in line	Min 0 BYW in line	Max 0 BYW in line	ATC/ATC/ATC
		Cell By GC	Change	Change	Change
		Reference	1.212-1.225	1.214-1.228	1.215-1.229
C.No. 1		Target	1.219	1.221	1.223
C.No. 2					
C.No. 3					
C.No. 4					
C.No. 5					
Spare					
Disi saat start up					
Course No	Take up speed	Monitor speed	Target	Monitor	
	Low / High	Speed	2073-2080	2076	
Standard	HIGH	Monitor	Target	Monitor	
C.No. 1					
C.No. 2					
C.No. 3					
C.No. 4					
C.No. 5					
Disi saat start up					
Target Scraping Duration (Minutes)	Masuk Varnish (Time)	Spool Change (Time)			
60					

Target Scrap Duration (me nit)

Actual Data Scrap Duration

Target Scrapping Duration (Minutes)

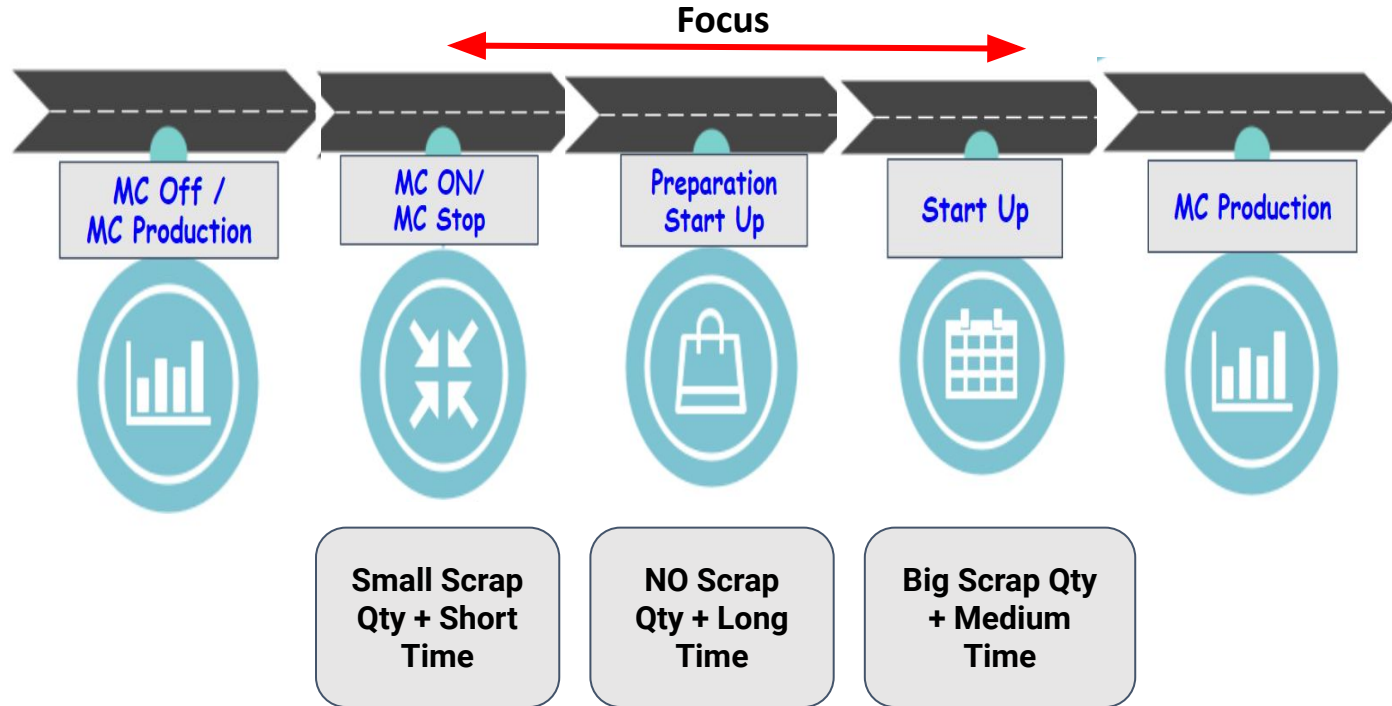
60

Masuk Varnish (Time)

Spool Change (Time)

4. Waktu kerja/pengoperasian sudah ditentukan di setiap pekerjaan utama. (cycle time untuk pekerjaan yang berpusat pada manusia seperti perakitan dan inspeksi. **setup time** untuk pekerjaan yang berpusat pada mesin seperti wire, cabling, furnace.)

Flow Process Size Change Win-I



4. Waktu kerja/pengoperasian sudah ditentukan di setiap pekerjaan utama. (cycle time untuk pekerjaan yang berpusat pada manusia seperti perakitan dan inspeksi. **setup time** untuk pekerjaan yang berpusat pada mesin seperti wire, cabling, furnace.)

Flow Process Size Change MC V9

Job analysis time and time study Start up process						
No	Main Flow	Job Element	Process descriptions	Time (minute)	Total Waktu (Menit)	Plan Improvement
1	MC Stop	Stop Varnish Supply	Tutup valve , tunggu varnish kering, speed Down	30	45	Menentukan waktu atau jam mesin Stop finish produksi
2		Potong Wire Oven	Beres sisa wire	10		
3		Take Out Applicator box	Copot Applicator Box + IGN	5		
4	Preparation Start Up	Ambil barewire	Mempersiapkan barewire ke lokasi supply	5	564	Menentukan Due Time (finish maximal jam 8 pagi, dikerjakan shift 2)
5		Joint barewire	Menyambung bare wire	5		
6		Persiapan aplicator box	Membersihkan aplicator box, memasang nozzle	50		
7		Persiapan wire tarikan	Mempersiapkan wre tarikan untuk mesin pulling saat melakukan oven passing	60		
8		Pointing	Memasukkan wire kedalam lubang dies dengan ukuran tertentu, qty sesuai indicaton slip	60		
9		Wire passing inline 1	Pemasangan hasil pointing ke mesin drawing inline 1	120		
10		Wire passing inline 2	Pemasangan hasil pointing ke mesin drawing inline 2	120		
11		Setting temperature	Melakukan pengaturan/ penyetelan temperatur sesuai dengan indication slip	5		Menentukan Waktu atau jam dimulainya aktivitas
12		Prepare Oil	Kuras tanki oil / ganti oil sesuai indication slip / tambahkan oil	7		
13		Ganti wypall	Proses pergantian wypall setelah wire passing oven	2		
14		Prepare spoll sample	Mempersiapkan spol merah / spoll scrap untuk produk hasil start up yang ditargetkan	5		
15		Prepare pulling machine	Mempersiapkan pulling machine ke area oven	2		
16		Sentose oven	melakukan wire passing kedalam oven, coating dies di aplicator box	90		
17		wire passing makitori	Proses passing / melewati wire melalui capstan, coating oil, checking dies, HVCT, dan berakhir di spool	10		
18		Setting parameter speed , tension	Melakukan penyetelan kecepatan takeup wire dan inline	5		
19		Check and centering coating dies	Mengatur posisi center dan memastikan posisi wire sudah center	2		
20		Cleaning aplicator box by air gun	Membersihkan applicator box dengan cara menyemprot menggunakan tekanan angin kompresor	1		
21		Holding time wire passing oven	Waktu tunggu untuk wire sudah bersih saat melewati oven	15		
22	Masuk vernish	Proses memasukkan varnish kedalam aplicator box	--	102	Menentukan Durasi	
23	- Base coat	Tahap memasukkan varnish pertama	5			
24	- Under coat	Tahap memasukkan varnish kedua	5			
25	- Top coat	Tahap memasukkan varnish terakhir	5			
26	Target scrapping	Waktu tunggu untuk kondisi stabil (oven)	60			
27	Ambil spool product	Proses pengambilan spool product ke winding area	2			
28	Spoll change	Proses pergantian spool merah ke spool product setelah target scrapping tercapai	5			
29	Take up sample	Proses pengambilan sample hasil start up di setiap C/N untuk di lakukan inspeksi oleh bagian (QI)	10			
30	Send sample	Proses pengiriman sample ke bagian inspeksi (QI)	10			
31	QC Check	Inspection	Proses inspeksi / pengecekan product hasil start up	18	20	Quality Activity
32		Result sample	Hasil pengecekan sample didapatkan	2		
Total Hours				12.18 Jam		

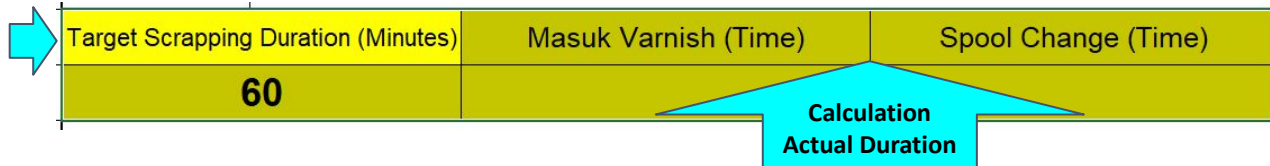
Job Main flow all Machine General are same

For Actual Time Duration Needed Every Machine Different (base on Actual speed)

Start Up MC V9

4. Waktu kerja/pengoperasian sudah ditentukan di setiap pekerjaan utama. (cycle time untuk pekerjaan yang berpusat pada manusia seperti perakitan dan inspeksi. **setup time** untuk pekerjaan yang berpusat pada mesin seperti wire, cabling, furnace.)

Main Flow	Job Element	Process descriptions	Time (minute)	Total Waktu (Menit)	Plan Improvement
Start Up	Masuk vernish	Proses memasukkan varnish kedalam aplicator box	--	102	Menentukan Durasi
	- Base coat	Tahap memasukkan varnish pertama	5		
	- Under coat	Tahap memasukkan varnish kedua	5		
	- Top coat	Tahap memasukkan varnish terakhir	5		
	Target scrapping	Waktu tunggu untuk kondisi stabil (oven)	60		
	Ambil spool product	Proses pengambilan spool product kewinding area	2		
	Spoll change	Proses pergantian spool merah ke spool product setelah target scrapping tercapai	5		
	Take up sample	Proses pengambilan sample hasil start up di setiap C/N untuk di lakukan inspeksi oleh bagian (QI)	10		
	Send sample	Proses pengiriman sample ke bagian inspeksi (QI)	10		

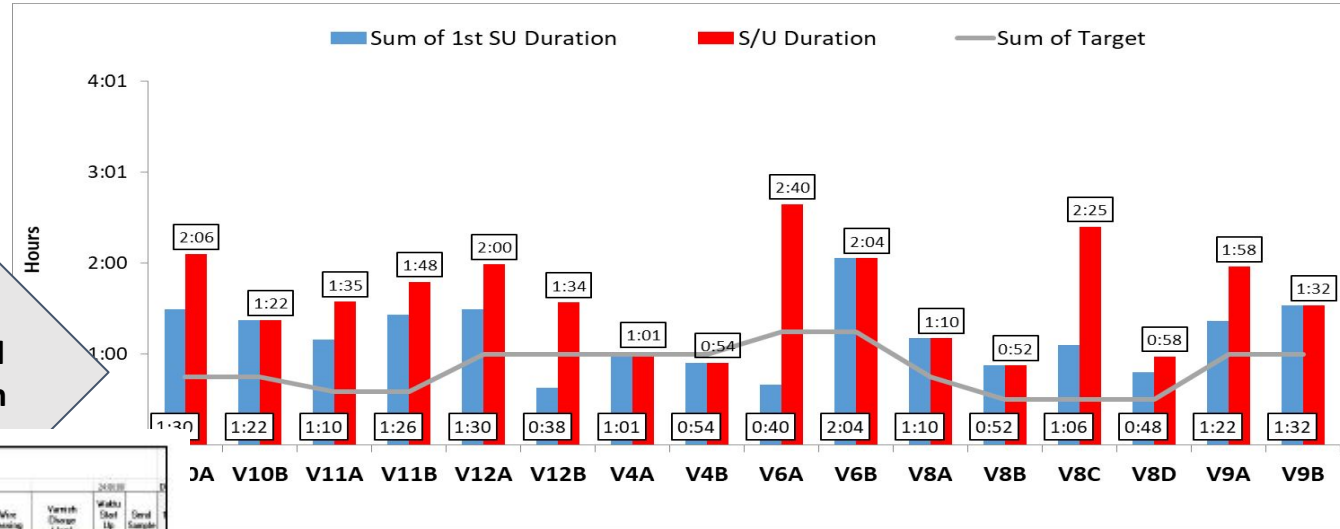


This Duration Write in Indication Slip (Form Start Up Setting

5. **Kondisi keterlambatan atau lebih cepat** dari hasil output setiap pengoperasian bisa diketahui.

Blue Bar Actual
1st SU Duration

Start Up Duration Monitoring Vertical Machine



OVERALL EQUIPMENT PERFORMANCE (OPE)												
Month		V4A	V4B	V5A	V5B	V6A	V7A	V7B	V8A	V8B	V9A	V9B
Date	Type	Size	Speed	Head	MC Temp Off	Turn On	MC start/stop time	Vice Position	Varish (Change Line)	Welds (Start Up Line)	Good Sample	
1	8								Alihan Yunus: REPAIR TREVERSE			
5												
6												
7												
8	02/29/21	1.5									210	
9	02/29/21	1.5										
10	02/29/21	1.5										
11	02/29/21	1.5										
12	02/29/21	1.5										
13	02/29/21	1.5										
14	02/29/21	1.5										
15	02/29/21	1.5										
16	02/29/21	1.5										
17	02/29/21	1.5										
18	02/29/21	1.5										
19	02/29/21	1.5										
20	02/29/21	1.5										
21	02/29/21	1.5										
22	02/29/21	1.5										
23	02/29/21	1.5										
24	02/29/21	1.5										
25	02/29/21	1.5										
26	02/29/21	1.5										
27	02/29/21	1.5										
28	02/29/21	1.5										
29	02/29/21	1.5										
30	02/29/21	1.5										
31	02/29/21	1.5										
32	02/29/21	1.5										
33	02/29/21	1.5										
34	02/29/21	1.5										
35	02/29/21	1.5										
36	02/29/21	1.5										
37	02/29/21	1.5										
38	02/29/21	1.5										
39	02/29/21	1.5										
40	02/29/21	1.5										
41	02/29/21	1.5										
42	02/29/21	1.5										
43	02/29/21	1.5										
44	02/29/21	1.5										
45	02/29/21	1.5										
46	02/29/21	1.5										
47	02/29/21	1.5										
48	02/29/21	1.5										
49	02/29/21	1.5										
50	02/29/21	1.5										
51	02/29/21	1.5										
52	02/29/21	1.5										
53	02/29/21	1.5										
54	02/29/21	1.5										
55	02/29/21	1.5										
56	02/29/21	1.5										
57	02/29/21	1.5										
58	02/29/21	1.5										
59	02/29/21	1.5										
60	02/29/21	1.5										
61	02/29/21	1.5										
62	02/29/21	1.5										
63	02/29/21	1.5										
64	02/29/21	1.5										
65	02/29/21	1.5										
66	02/29/21	1.5										
67	02/29/21	1.5										
68	02/29/21	1.5										
69	02/29/21	1.5										
70	02/29/21	1.5										
71	02/29/21	1.5										
72	02/29/21	1.5										
73	02/29/21	1.5										
74	02/29/21	1.5										
75	02/29/21	1.5										
76	02/29/21	1.5										
77	02/29/21	1.5										
78	02/29/21	1.5										
79	02/29/21	1.5										
80	02/29/21	1.5										
81	02/29/21	1.5										
82	02/29/21	1.5										
83	02/29/21	1.5										
84	02/29/21	1.5										
85	02/29/21	1.5										
86	02/29/21	1.5										
87	02/29/21	1.5										
88	02/29/21	1.5										
89	02/29/21	1.5										
90	02/29/21	1.5										
91	02/29/21	1.5										
92	02/29/21	1.5										
93	02/29/21	1.5										
94	02/29/21	1.5										
95	02/29/21	1.5										
96	02/29/21	1.5										
97	02/29/21	1.5										
98	02/29/21	1.5										
99	02/29/21	1.5										
100	02/29/21	1.5										

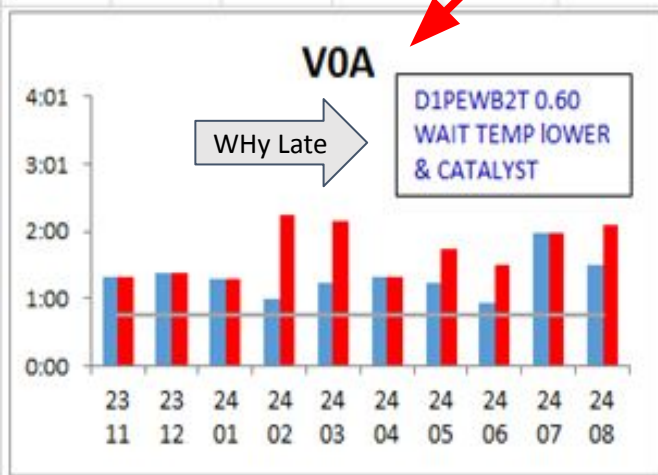
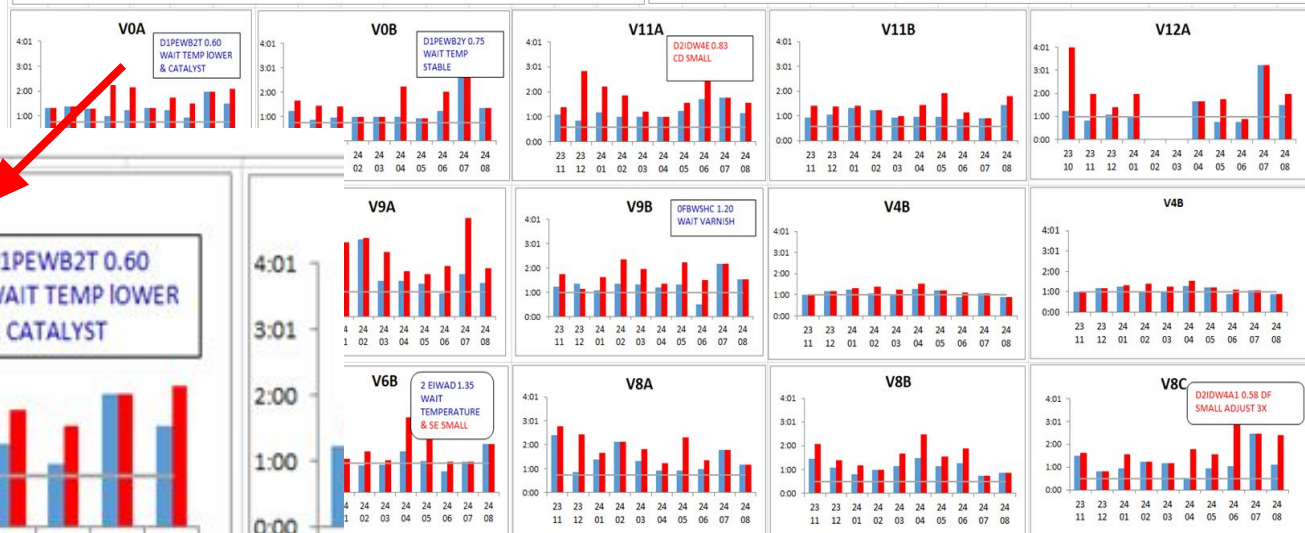
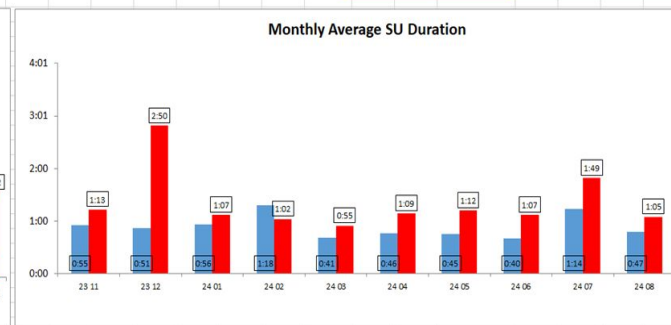
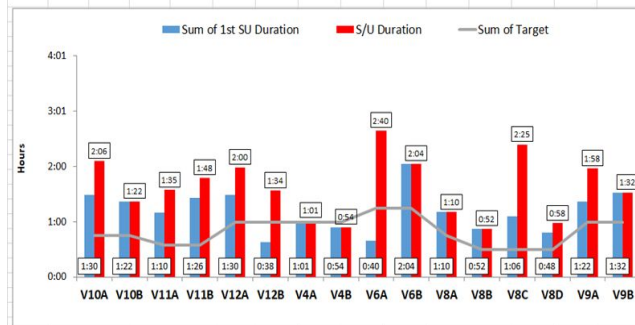
Data Actual will record on excel sheet

5. **Kondisi keterlambatan atau lebih cepat** dari hasil output setiap pengoperasian bisa diketahui.

Start Up Duration Monotoring Vertical Machine

LAST UPDATE

11-Sep-24



Back