

1. Downtime dan waktu pengoperasian dimonitor tiap hari terutama mesin utama.

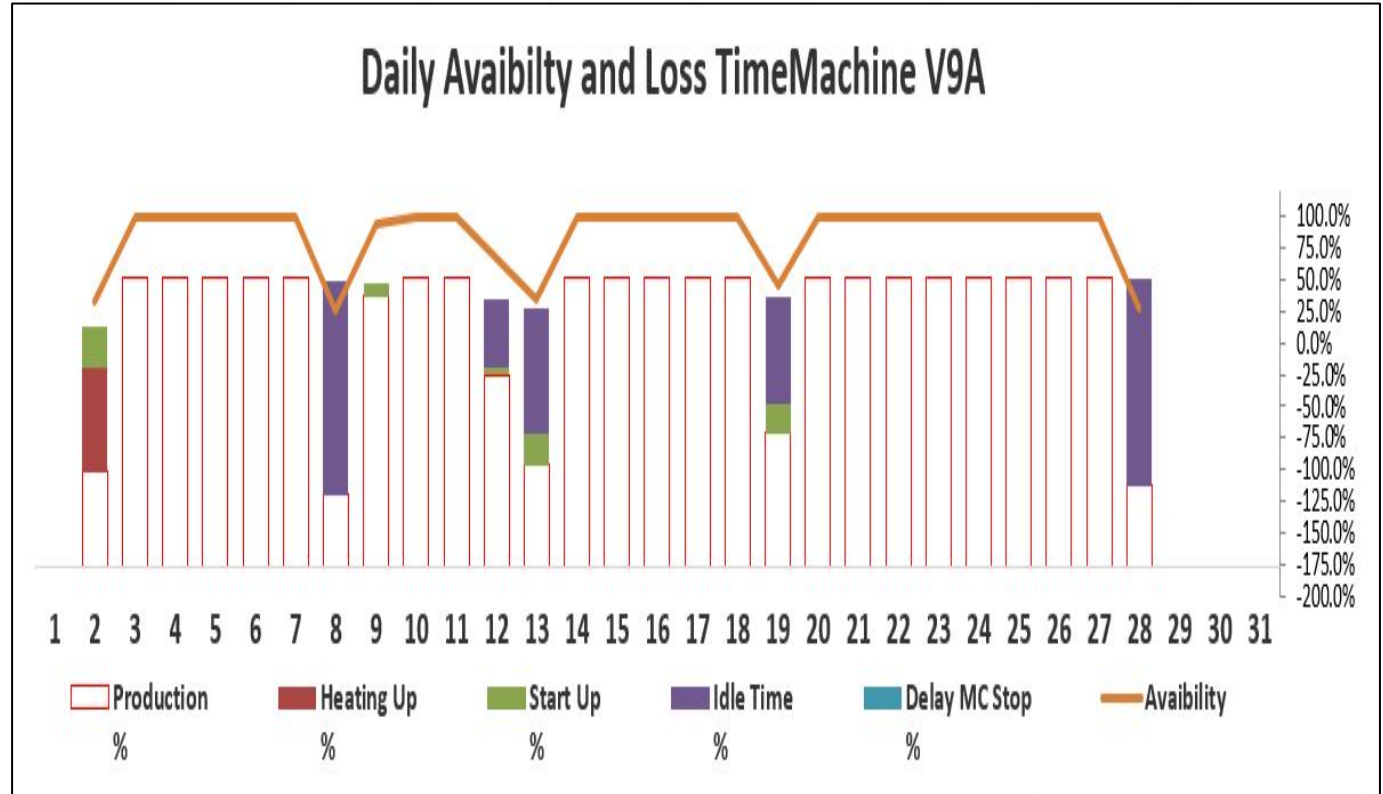
Daily /
Date

By
Machine

	OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS (OEE)																					
Mesin	V9A	Available (OEE) Machine V9A					Month		Aug-24		24:00:00											
Date	Type	Size	Speed	Head	MC Temp Off	Turn ON	MC stop/Wire Break	Wire Passing	Varnish Charge (Jam)	Waktu Start Up (Jam)	Send Sample											
1																						
2	0FBWCC	1.1				6:20		15:00	19:00	22:26	22:26											
3	0FBWCC	1.1																				
4	0FBWCC	1.1																				
5	0FBWCC	1.1																				
6	0FBWCC	1.1																				
7	0FBWCC	1.1																				
8	1FBWCC	1.00					6:00	23:50														
9	1FBWCC	1.00							0:30	1:30	1:30											
10	1FBWCC	1.00																				
11	1FBWCC	1.00																				
12	0FBWCC	1.00					6:18	12:00	13:45	14:21	14:21											
13	1ATZ300	1.25					3:00	13:30	16:00	18:30	17:00											
14	1ATZ300	1.25																				
15	1ATZ300	1.25																				
	1ATZ300	1.25																				
...	V3B	V4A	V4B	V5A	V5B	V6A	V6B	V7A	V7B	V8A	V8B	V8C	V8D	V9A	V9B	V10A	V10B	V11A	V11B	V12A	V12B	... (+)

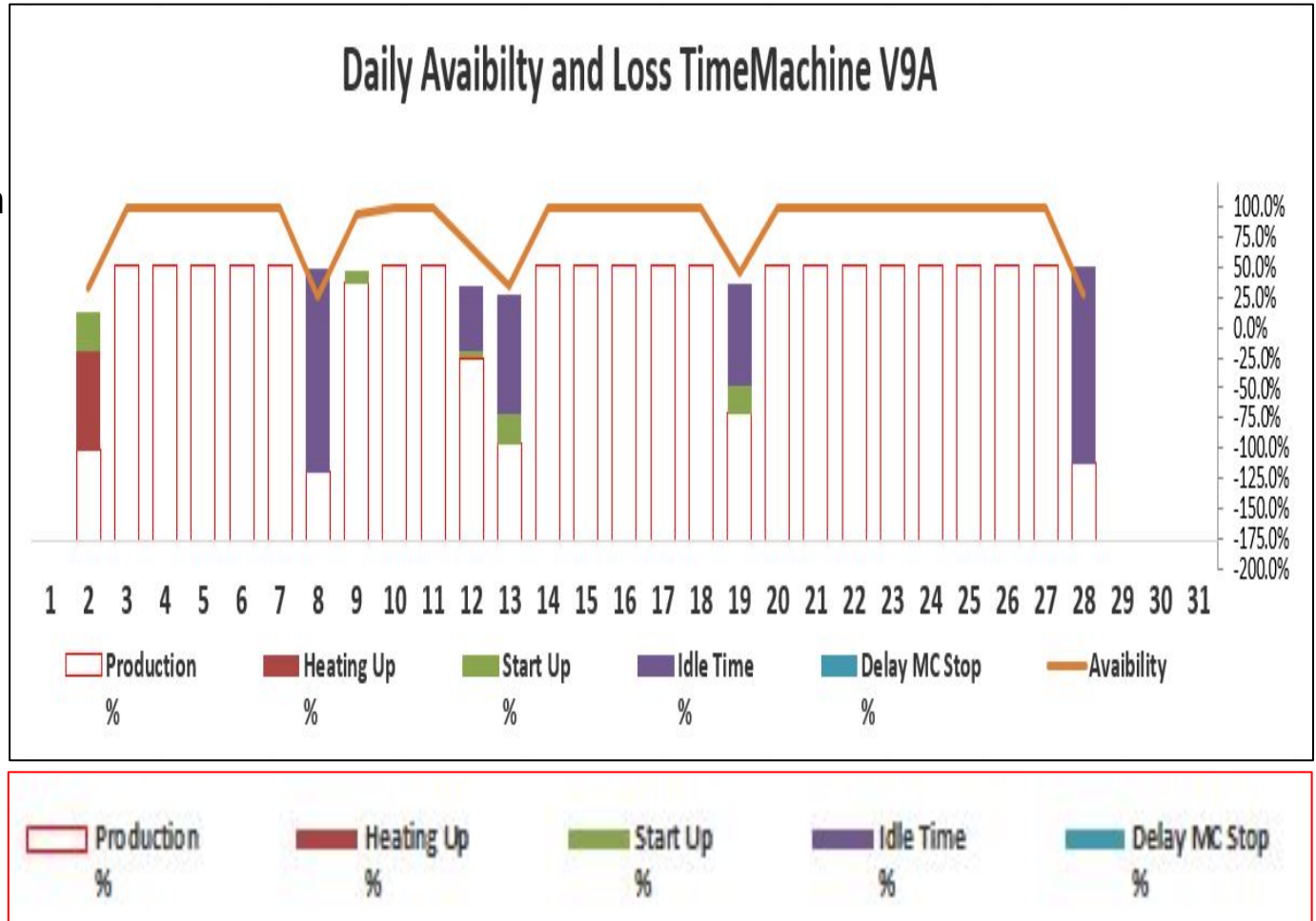
2. **Kondisi pengoperasian mesin dirangkum harian** dan divisualisasikan (pekerja bisa mengetahui).

Daily /
Date



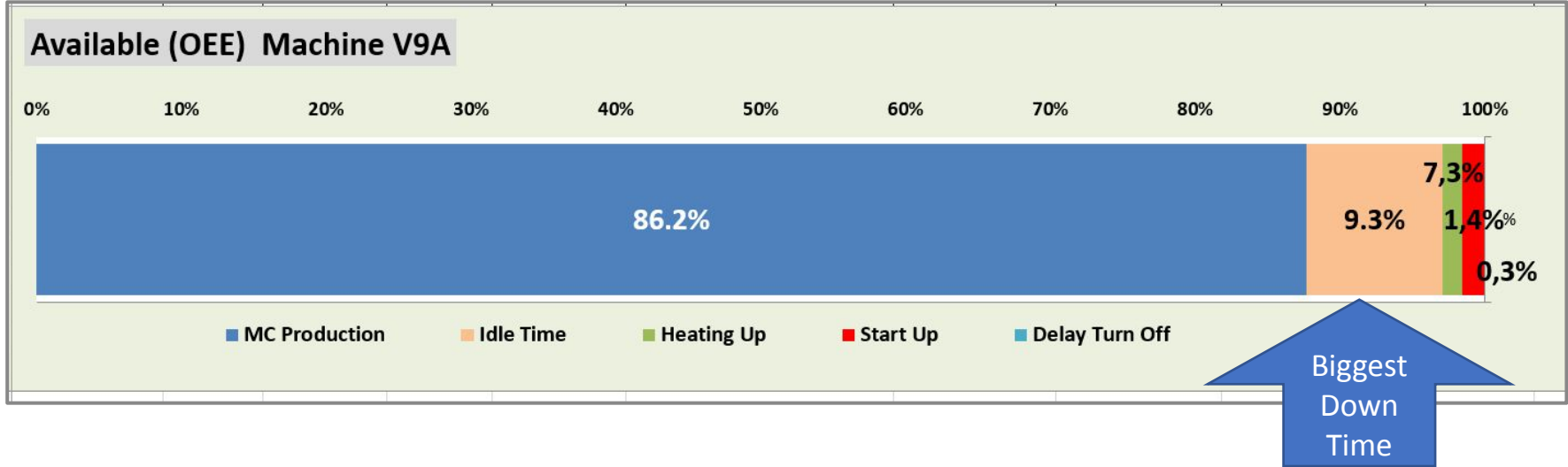
Each Machine Have Data

3. **Penyebab downtime dikategorikan dan dianalisa**, sehingga masalah jelas lalu improvement dilakukan untuk meningkatkan rasio pengoperasian.



4. Memahami
proses/mesin
bottle neck.

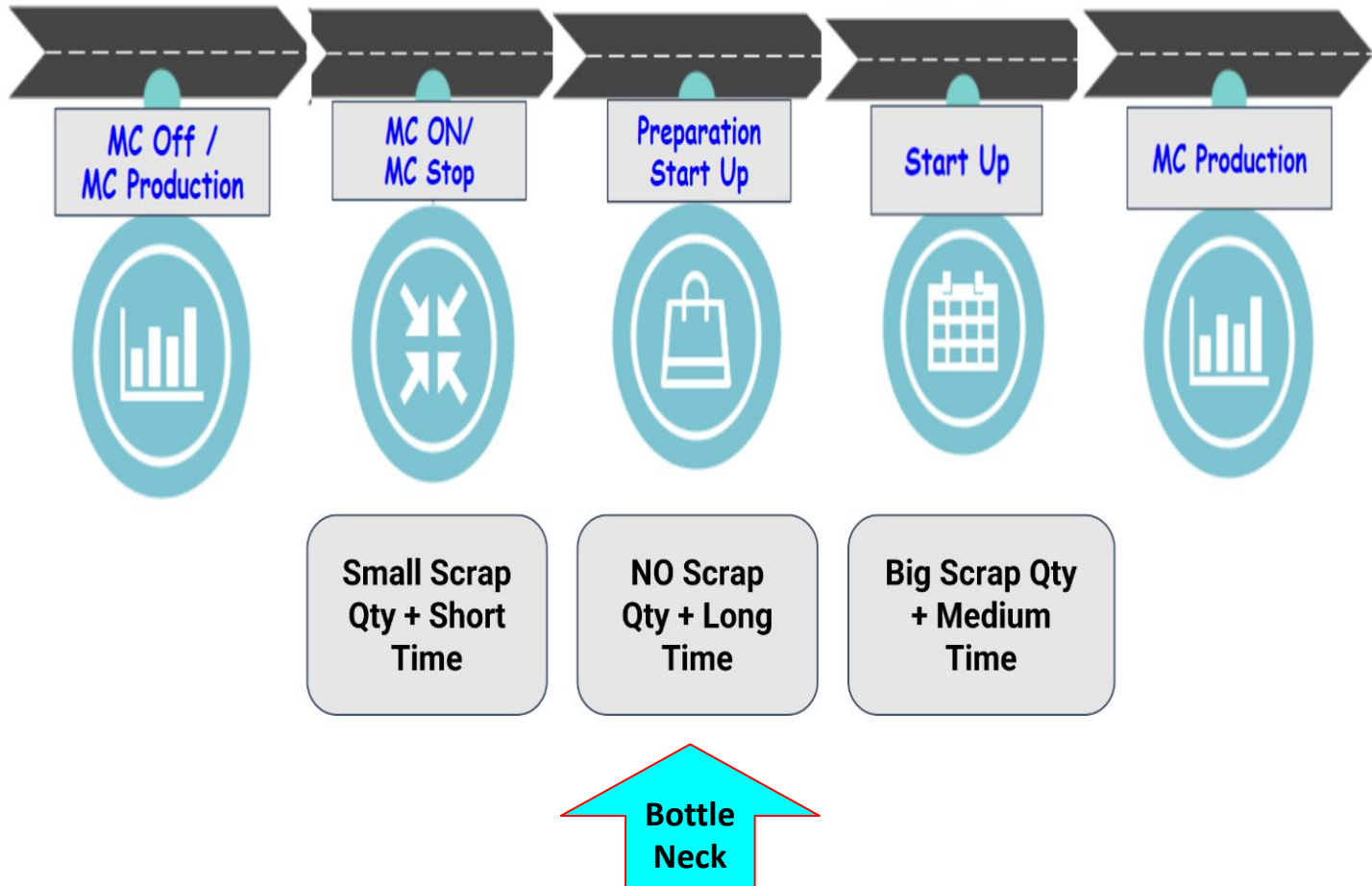
August 2024 Result



Idle Time = Size Change,
Start Up

4. Memahami proses/mesin bottle neck.

Flow Process Idle Time / Size Change Win-I



4. Memahami proses/mesin bottle neck.

Flow Process Idle Time / Size Change Win-I

No	Main Flow	Job Element	Process descriptions	Time (minute)	Total Waktu (Menit)
1	MC Stop	Stop Varnish Supply	Tutup valve , tunggu varnish kering, speed Down	30	45
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
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	
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		
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	

Bottle Neck on Preparation SU

Bottle Neck

Wire passing inline 1	Pemasangan hasil pointing ke mesin drawing inline 1	120
Wire passing inline 2	Pemasangan hasil pointing ke mesin drawing inline 2	120

25	Start Up	- Top coat	tanap memasukkan varnish terakhir	5	102
26		Target scrapping	Waktu tunggu untuk kondisi stabil (oven)	60	
27		Ambil spool product	Proses pengambilan spool product kewinding 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
32		Result sample	Hasil pengecekan sample didapatkan	2	
Total Hours				12.18 Jam	

5. Masalah telah jelas, penanganan diambil termasuk merevisi nilai target.

Make standard MC Stop Time & Start Up Preparation

	Model	Proses	Diperiksa	M Syarif Hidayat	Revisi	2
	ALL MODELS	VERTICAL COATING	Disekan	Bonar Sinaga	Tgl Terbit	21-Feb-2024
		Proses Stop Produksi & Persiapan Start up 1 (How to Stop Production & Start up Preparation)	Saksi	VERTICAL	Halaman	1

1. TUJUAN

Memorikar petunjuk cara penghentian mesin produksi & persiapan Start up (Inline drawing wire passing)

2. RUANG LINGKUP

Berlaku untuk semua mesin Vertical

3. LANGKAH KERJA

3.1 Urutan Proses Stop Produksi & Persiapan Start up



3.2 Target Stop Produksi & Persiapan Start up

No. M/C	Finish Prod.	Finish Inline Passing
V4	05:30~06:00	~ 12:00
V6	02:30~03:30	~ 08:00
V8	05:00~06:00	~ 08:00
V9	02:30~03:30	~ 08:00
V10	04:00~04:30	~ 08:00
V11	04:00~04:30	~ 08:00
V12	03:00~03:30	~ 08:00

3.2 Target Stop Produksi & Persiapan Start up

No. M/C	Finish Prod.	Finish Inline Threading
V4	05:30~06:00	~ 12:00
V6	02:30~03:30	~ 08:00
V8	05:00~06:00	~ 08:00
V9	02:30~03:30	~ 08:00
V10	04:00~04:30	~ 08:00
V11	04:00~04:30	~ 08:00
V12	03:00~03:30	~ 08:00

♦ Aspek & Dampak Lingkungan

Aspek	Dampak	Penanganan
—	mengapa perlu dikenali Aspek & Dampak Lingkungan —	—

♦ Kegiatan SS

Sierpan kembali peralatan yang telah selesai digunakan ke tempat yang ditentukan
Rapikan & bersihkan area kerja setiap selesai bekerja

♦ Stop, Call & Wait activity

Saat terjadi kondisi abnormal (emergency), segera hentikan pekerjaan, laporkan ke atasan dan tunggu sampai dengan instruksi selanjutnya.

♦ Perlengkapan Alat Pelindung Diri

☒ Sarung tangan ☐ Kacamata safety

Gunakan APD yang diperlukan sebelum bekerja
Utamakan keselamatan dalam setiap pekerjaan

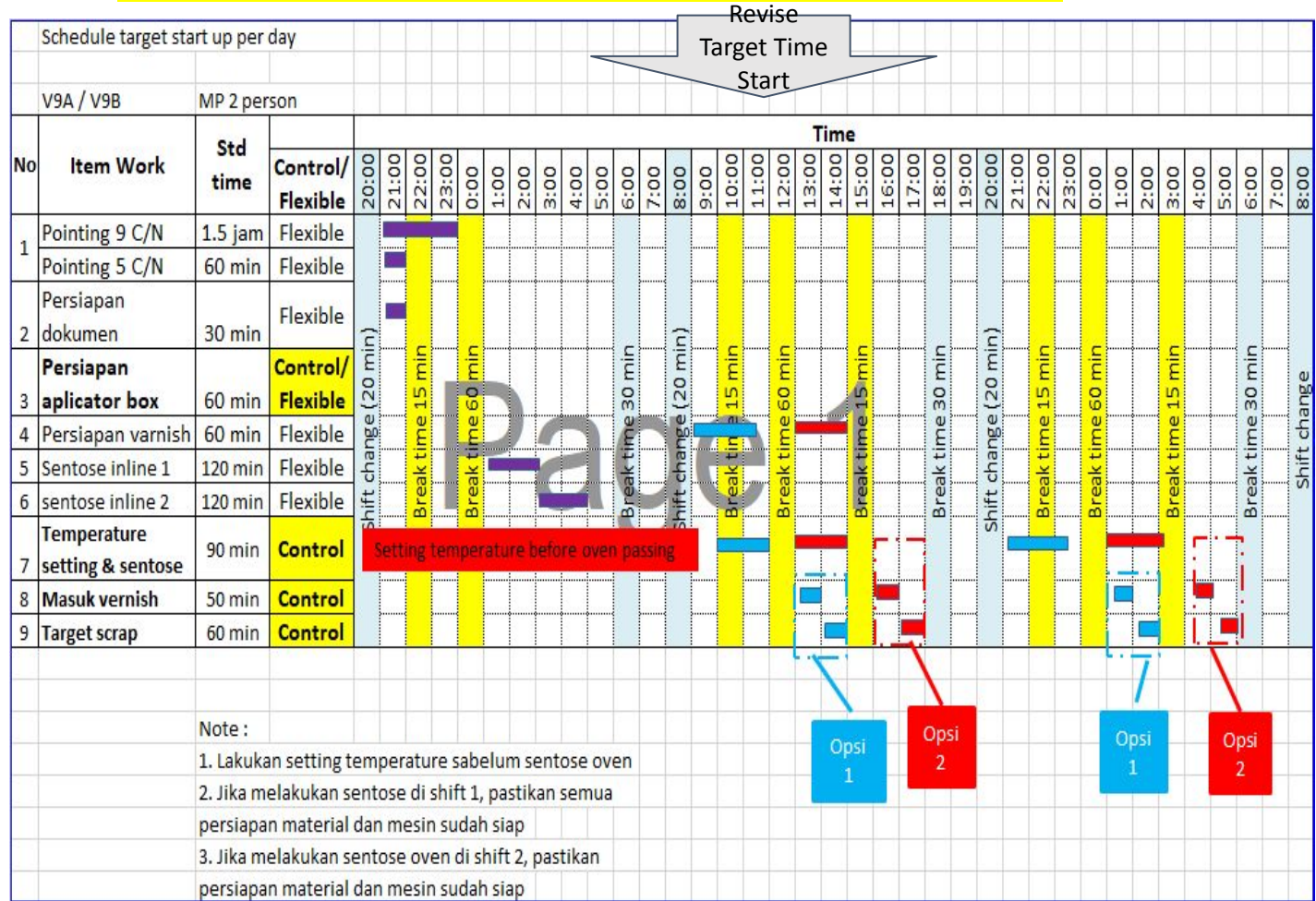
♦ Penanganan Kondisi Darurat

Bila terjadi kebakaran, ledakan, tumpahan limbah B3 atau kecelakaan lainnya segera ambil tindakan penanganan & buryikan alarm tanda bahaya jika perlu.
Segera beri pertolongan pertama pada korban saat terjadi kecelakaan kerja.

Laporkan & hubungi bantuan melalui telepon:
- Atasan terdekat : ext. 144 atau # 100
- PGA : ext. 158


5. Masalah telah jelas, penanganan diambil termasuk merevisi nilai target.

Make standard Start Up (Oven Santhosh Start)



5. Masalah telah jelas, penanganan diambil termasuk merevisi nilai target.

Make standard Start Up (Oven Senthosh Start)

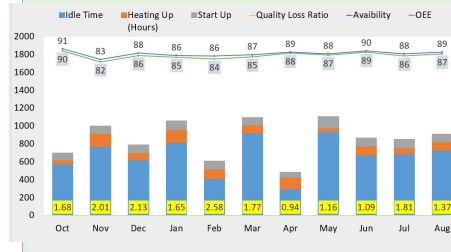
	Type/Size	Semua type	One Point Control	Prepared :	No. Dokumen	
	Machine	V9A				
	Date	20 Agustus 2024				
	Ref. IK	-	Target time start up V9	Confirmed :	Revisi	0
PT. SEWI	Item	Standard time				
	No. OPC	-			Tgl Berlaku	

No	Item	Target		
1	Pointing dies	H -1 finish		
2	Sentose inline	Finish inline jam 08:00		
3	Applicator box	Finish jam 09:00		
4	Setting temperature oven	Sebelum senthose oven (wire passing oven)		
5	Senthose oven (wire passing oven)	Dilakukan di range jam berikut :		
		Shift 1	Option 1	10:00 ~ 12:00
			Option 2	13:00 ~ 14:00
		Shift 2	Option 1	01:00 ~ 02:00
			Option 2	04:00 ~ 05:00
6	Start masuk varnish	Max 30 menit setelah sentose oven		
7	Masuk varnish (time)	Dilakukan dan dicatat saat layer pertama varnish masuk kedalam applicator box (buka valve varnish pertama)		
8	Spool change (time)	Target waktu yang telah ditentukan sesuai di indication slip setelah masuk vernish (time)		

Revise
Target
Time Start

5. Masalah telah jelas, penanganan diambil termasuk merevisi nilai target.

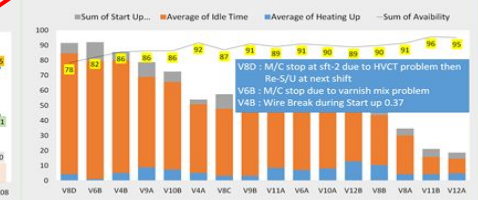
Monthly Total loss Hours



Average Loss Time



August 2024



ITEM	DETAIL ITEM	AVERAGE FY-23
OEE	AVAILABILITY OEE	87.92%
	Q-LOSS	2.04%
	AVAILABILITY * Q-LOSS	86.13%
	IDLE TIME	39.27 H
	IDLE/START UP	15.03 H

This Target
Review
Every FY