

1. Ada sistem dimana pekerja bisa memberi saran/membuat permintaan kapan pun.

	PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA	No. Docu	01-Des-2016
	PROSEDUR	Issued Date	02-Des-2016
		Page	01 / 05

PENINGKATAN BERKELANJUTAN

QUALITY ASSURANCE		
Dibuat	Disetujui	Disahkan
Staff	Manager	Mgt. Representative

Tgl. Revisi	No. Revisi	Uraian / Isi Revisi	Revisi Oleh	Disahkan
26/09/2017	1	- Merevisi Klausul ISO/TS ke IATF Klausul : 10.3.1 - Menambahkan note pada hal 3, Mengidentifikasi metodologi yang digunakan, sasaran, pengukuran, efektifitas, dan dokumentasi. mengedepankan memperkecil angka variasi proses dan waste serta analisa risiko - Menambahkan note pada hal 3, Continual Improvement dilakukan saat kondisi proses produksi telah stabil dan mampu secara statistik atau saat karakteristik produk dapat diprediksi dan sesuai persyaratan pelanggan		
12 / 12 / 2023	2	Merevisi jumlah target improvement pada performa indicator dengan mengacu pada target improvement section		
/ /				
/ /				
/ /				
Tgl. Terbit :	00			

Win-I Procedure

	PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA	No. Document	1-QAS-P
	PROSEDUR PENINGKATAN BERKELANJUTAN	Issued Date	02-Des-2016
		Page	03 / 05

7. Prosedur (Procedure)

FLOW CHART	DESCRIPTION	PIC	DOC.
<p>Mulai</p> <p>1 Identifikasi Potensi Perbaikan</p> <p>Individu/ Kelompok</p>	<p>Mengidentifikasi perihal Potensi Perbaikan / Continuous Improvement.</p> <p>Prioritas improvement adalah untuk mengurangi variasi karakteristik produk dan atau parameter proses pada saat produk/proses stabil dan mampu.</p> <p><i>Identifies every Potential Improvements / Continuous Improvement.</i></p> <p>Improvement priority is to reduce variations in product characteristics and process parameters when the product / process is stable and capable</p>	Individu/ Kelompok (Small Group Activity)	
<p>2 Membuat usulan perbaikan</p> <p>Individu/ Kelompok</p>	<p>membuat usulan perbaikan dari masalah yang ada sesuai dengan identifikasi.</p> <p><i>make a proposed improvement from the existing problems in accordance with the identification</i></p>	Individu/ Kelompok (Small Group Activity)	Form Sumbang Saran
<p>3 Minta Persetujuan</p> <p>Individu/ Kelompok</p>	<p>Form Sumbang Saran diajukan keatasan/ dept. Head untuk mendapatkan persetujuan.</p> <p><i>Sumbang Saran Form submitted to the supervisor / dept. Head for approval.</i></p>	Individu/ Kelompok (Small Group Activity)	Form Sumbang Saran
<p>4 Setuju?</p> <p>Tidak</p> <p>Ya</p> <p>Individu/ Kelompok</p>	<p>Mengajukan usulan perbaikan yang telah disetujui oleh Dept. Head kepada Tim Improvement dengan menggunakan Form "Sumbang Saran (SS) Improvement".</p> <p><i>Propose improvements that have been approved by the Dept. Head to the Improvement Team by using Form "Sumbang Saran (SS) Improvement".</i></p>	Individu/ Kelompok (Small Group Activity)	Form Sumbang Saran
<p>5 Periksa</p> <p>6 Perlu Revisi?</p> <p>Ya</p> <p>Tidak</p> <p>A</p>	<p>Memeriksa, mempelajari "proposal Continuous Improvement" yang diterimanya. Jika diperlukan revisi, maka Proposal Continuous Improvement dikembalikan ke pihak yang memberikan saran. (Mengidentifikasi metodologi yang digunakan, sasaran, pengukuran, efektifitas, dan dokumentasi. mengedepankan memperkecil angka variasi proses dan waste serta analisa risiko).</p> <p><i>Inspect, study "Continuous Improvement proposals" were received. If required revisions, then continuous Improvement Proposal is returned to the person who gives advic. Identification of the methodology used, objectives, measurement, effectiveness, and documented information, Emphasis on the reduction of process variation and waste and risk analysis.</i></p>	<p>- Eng</p> <p>- Mtn</p> <p>- QC</p> <p>- PPIC</p> <p>- Prod.</p>	Form Sumbang Saran

1. Ada sistem dimana pekerja bisa memberi saran/membuat permintaan kapan pun.

Win-I Procedure

	PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No. Document	
	PROSEDUR		Issued Date	
	PENINGKATAN BERKELANJUTAN		Page	
			02-Des-2016	
			04 / 05	

7. Prosedur (Procedure)				
FLOW CHART	DESCRIPTION	PIC	DOC.	
<pre> graph TD A[A] --> B[B] B --> C[7] C --> D[8] D --> E[9] E --> F{10} F -- Tidak --> B F -- Ya --> G[11] G --> H[12] H --> I[B] </pre>	<p>Buat Jadwal Kegiatan untuk usulan perbaikan yang sudah disetujui. (Continual improvement dilakukan saat kondisi proses produksi telah stabil dan mampu secara statistik atau saat karakteristik produk dapat diprediksi dan sesuai persyaratan pelanggan)</p> <p><i>Create Schedule of Events for the proposed improvements that has been approved. Continual improvement is implemented once manufacturing processes are satisfisically capable and stable or when product characteristics are predictable and meet customer requirements.</i></p>	Individu/ Kelompok (Small Group Activity)	Jadwal Kegiatan Tindakan Perbaikan	
<pre> graph TD D[8] --> E[9] E --> F{10} F -- Tidak --> B[B] F -- Ya --> G[11] G --> H[12] H --> I[B] </pre>	<p>1. Ide Improvement disetujui Team penilai dan tidak memerlukan biaya dapat langsung di laksanakan. 2. Ide Improvement yang memerlukan biaya, maka perlu mendapat persetujuan dari Team Penilai.</p> <p><i>1. Improvement idea that already approved by assessors Team and doesn't need a cost, it can be immediately implemented. 2. Improvement Idea which requires the cost, it is necessary to get approval from Assessors Team.</i></p>	Individu/ Kelompok (Small Group Activity)	Form Sumbang Saran	
<pre> graph TD E[9] --> F{10} F -- Tidak --> B[B] F -- Ya --> G[11] G --> H[12] H --> I[B] </pre>	<p>Periksa hasil aktifitas Continuous Improvement, apakah hasilnya sesuai dengan target yang direncanakan?. Jika tidak maka lakukan penjadwalan ulang.</p> <p><i>Check the results of activities Continuous Improvement, whether its results conform to planned target ?. If not then do the rescheduling.</i></p>	Individu/ Kelompok (Small Group Activity)	Form Sumbang Saran	
<pre> graph TD F[10] --> G[11] G --> H[12] H --> I[B] </pre>	<p>Jika hasilnya sesuai target, dibuatkan laporan akhir.</p> <p><i>If the results are on target, made the final report.</i></p>	Individu/ Kelompok (Small Group Activity)	Form Sumbang Saran	
<pre> graph TD G[11] --> H[12] H --> I[B] </pre>	<p>Hasil aktifitas Continuous Improvement dipresentasikan ke semua departement terkait.</p> <p><i>The results of Continuous Improvement activities were presented to all related departments.</i></p>	Individu/ Kelompok (Small Group Activity)	Form Sumbang Saran	

	PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No. Document	
	PROSEDUR		Issued Date	
	PENINGKATAN BERKELANJUTAN		Page	
			02-Des-2016	
			05 / 05	

7. Prosedur (Procedure)				
FLOW CHART	DESCRIPTION	PIC	DOC.	
<pre> graph TD A[C] --> B{13} B -- Ya --> D[B] B -- Tidak --> E[14] E --> F[Standarisasi] F --> G[Selesai] </pre>	<p>Berdasarkan Hasil masukan dari management, maka continuous Improvement yang di buat perlu di perbaiki Dept. Terkait sebelum di buatkan standarisasinya.</p> <p><i>Based on input from management, the Continuous Improvement that has been made needs to be improved by the Related Department before Make a standardization</i></p>	Individu/ Kelompok (Small Group Activity)	Form Sumbang Saran	
<pre> graph TD E[14] --> F[Standarisasi] F --> G[Selesai] </pre>	<p>Lakukan standarisasi hasil dari aktifitas Continuous Improvement.</p> <p><i>Standardize the results from Continuous Improvement activities .</i></p>	Dept. Terkait	Standar	

8. Dokumen Pendukung (Supporting Document)

9. Lampiran (Attachment)

- Lampiran I : Form Sumbang Saran





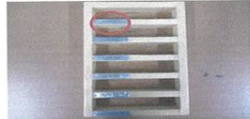
Suggestion Scheme

Penjelasan Ide Improvement (*Explanation Idea*) :

- Penambahan spons setelah waterbath digunakan untuk menyaring copper dust agar tidak masuk ke proses coating dan bisa mengurangi problem blister

		PT SUMITOMO ELECTRIC INDONESIA		No. Dokumen : 4-QAS-PM09-001	
<h2 style="margin: 0;">SUGGESTION SCHEME</h2>				Revisi : 00	
				Tgl Berlaku : 02-Dec-2016	
Nama : <u>SUPRIATNO</u>		No. Ide (MR) : <u>55 / VII / 24 - 2</u>			
NIK : _____		Tanggal Penyerahan : 07/16/2024			
Departemen / Bagian : DIES		Tema Improvement (theme) : Improve dies terbaik			
Penjelasan kondisi sekarang dan Masalah yang ada (Current Condition) : - Indikasi course number pada papan dies menggunakan tepra mudah rusak.			Penjelasan Ide Improvement (Explanation Idea) : - Penggantian indikasi course number pada papan dies menggunakan aluminimum.		
Penjelasan Kemungkinan keuntungan yang didapat setelah improvement (Dikisi oleh karyawan) benefit after improvement : - Indikasi course number pada papan dies tidak mudah rusak.					Diajukan
Ide Improvement yang diajukan harus mempunyai akibat kepada (lingkari) : <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> 1. Peningkatan mutu → Quality (Q) 2. Efisiensi biaya → Cost (C) 3. Ketepatan Delivery / pengiriman → Delivery (D) 4. Memuaskan Human Error → Human Error (H) </div> <div style="width: 45%;"> 5. Peningkatan nilai keamanan / safety → Safety (S) 6. Peningkatan motivasi kerja → Morale (M) 7. Lingkungan → Environment (E) 8. Lain-lain → Others (I) </div> </div>					
Status Ide improvement (Dikisi oleh Atasan terbaik.) <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B </div> <div style="width: 45%;"> <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D </div> </div>					
Point Idea : <input type="checkbox"/> Ditunda Postponed <input type="checkbox"/> Ditolak Rejected Dept Head					
Hasil Improvement (Result)					
Foto Sebelum (before) 			Foto Setelah (after) 		
Tindakan Perbaikan & Dampak Improvement Improvement impact & Corrective Action (By MR)					
- Indikasi pada papan dies tidak cepat rusak					
Di Sahkan Oleh Management					

3. Umpan balik,
seperti tindakan
yang bisa
dilakukan atau
tidak,
disampaikan
kepada pekerja
yang mengajukan.

PT SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No. Dokumen	4-QAS-PM09-001
SUGGESTION SCHEME		Revisi	00
		Tgl Berlaku	02-Dec-2016
Nama : <u>Sumawati</u>	No. Ide (MR) : <u>85 / VII / 24 - 2</u>		
NIK :	Tanggal Penyerahan : <u>07/16/2024</u>		
Departemen / Bagian : <u>DIES</u>	Tema Improvement (theme) : <u>Improve dies terbalik</u>		
Penjelasan <u>kondisi sekarang</u> dan <u>Masalah yang ada (Current Condition)</u> : -Indikasi course number pada papan dies menggunakan tepra mudah rusak.		Penjelasan Ide Improvement (Explanation Idea) : - Penggantian Indikasi course number pada papan dies menggunakan aluminium.	
Penjelasan <u>Kemungkinan keuntungan yang didapat setelah improvement</u> (Diisi oleh karyawan) benefit after improvement: - Indikasi course number pada papan dies tidak mudah rusak.		Diajukan  Diketahui  Diterima  Dept Head	
Ide Improvement yang diajukan harus mempunyai akibat kepada (lingkari) : 1. Peningkatan mutu → Quality (Q) 5. Pengurangan risiko kecelakaan / sakit → Safety (S) 2. Efisiensi biaya → Cost (C) 6. Peningkatan motivasi kerja → Morale (M) 3. Ketepatan Delivery / pengiriman → Delivery (D) 7. Lingkungan → Environment (E) 4. Menurunkan Human Error → Human Error (H) 8. Lain-lain → Other (O)			
Status ide improvement (Diisi oleh Atasan terkait.) Point Idea <input type="checkbox"/> A <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> Ditunda Postponed <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> Ditolak Rejected			
Hasil Improvement (Result) Foto Sebelum (before) Foto Sesudah (after)  			
Tindakan Perbaikan & Dampak Improvement Improvement Impact & Corrective Action (By MR) - Indikasi pada papan dies tidak cepat rusak			
Status ide improvement (Diisi oleh Atasan terkait.) Point Idea <input type="checkbox"/> A <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> Ditunda Postponed <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> Ditolak Rejected			
Untuk dapat mengajukan ide improvement, karyawan harus mendapat persetujuan manajemen For Point A/B employee who gave the idea to be able to make it in presentation and the result get management approval		B C D	CR ± 1RUSS/Month Implemented Good Suggestion
			100,000 50,000 30,000

List of Suggestion scheme

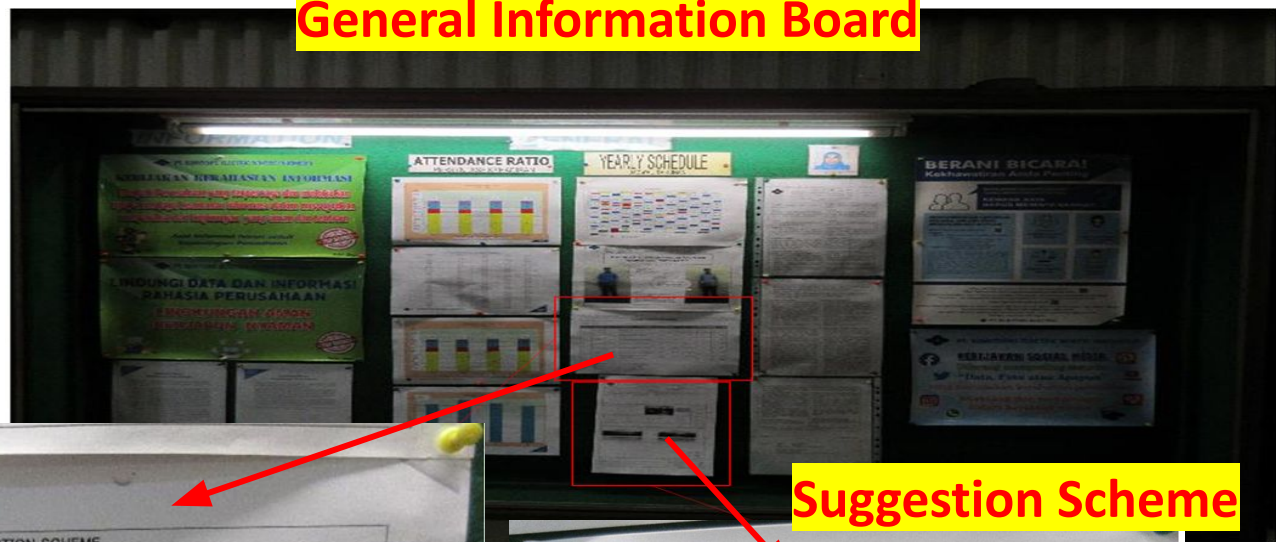
4. Saran/permintaan dibuat ToDo List dan ditelusuri secara berkala.

No	No SS	Bagian	Nama	Tema Perbaikan (Mengenai Hal)		Penjelasan Kondisi Sekarang	Penjelasan Ide Perbaikan	Penjelasan setelah Perbaikan
1	SS/VIII/24-1	DRW	Suripto	Membuat Stopper Trolley Product	Pengurangan risiko kecelakaan / sakit	Mesin B-line trolley tidak ada stopper ketika product penuh beban trolley menjadi berat saat ditarik beresiko bablas keluar reel	Dibuatkan stopper agar trolley product tidak keluar reel	Pada saat trolley product ditarik maka akan berhenti tertahan stopper product dan operator lebih aman
2	SS/VIII/24-2	PE	Ahlan	Improve varnish gel at V9 (Bonding varnish)	Peningkatan mutu	Varnish bonding setelah 7 hari menjadi gel dan berdampak pada quality produk (appearance atau blister)	Modifikasi applicator box	Varnish tidak berubah menjadi gel setelah 7 hari atau 1 minggu
3	SS/VIII/24-3	PE	Ahlan	Improve varnish gel at V9 (Bonding varnish)	Peningkatan mutu	Banyak gel pada applicator dan circulation tank varnish EP-506M di mesin V9 yang membuat sering dilakukannya take out varnish (scrap) untuk menjaga kualitas produk	Modifikasi pipe varnish dengan tujuan memperpendek jarak pipanya dan membuat jadi single tank pada tiap bloknya	Memperpendek jarak sirkulasi varnish untuk mengurangi gel yang kemungkinan terjadi akibat oksidasi

Penjelasan Kondisi Sekarang	Penjelasan Ide Perbaikan	Penjelasan setelah Perbaikan
Mesin B-line trolley tidak ada stopper ketika product penuh beban trolley menjadi berat saat ditarik beresiko bablas keluar reel	Dibuatkan stopper agar trolley product tidak keluar reel	Pada saat trolley product ditarik maka akan berhenti tertahan stopper product dan operator lebih aman
Varnish bonding setelah 7 hari menjadi gel dan berdampak pada quality produk (appearance atau blister)	Modifikasi applicator box	Varnish tidak berubah menjadi gel setelah 7 hari atau 1 minggu

5. Saran/permintaan dan tindakan terkait penanganan divisualisasikan.

General Information Board



Suggestion Scheme

PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia

LOG SHEET SUGGESTION SCHEME

PERIODE Aug 24

No.	Time	No.SS	Date	SUBJECT	TEMA	Suggestion From Name	Section	Grade	AWARD (Rp.)
1	1	SS/VBI/24-1	20-Aug	Membuat stopper agar trolley produk tidak keluar rel	Safety	Sunpto	Drawing	C	Rp. 50.000
2	1	SS/VBI/24-2	21-Aug	Modifikasi applicator vernis agar tidak menjadi gel setelah 1 minggu	Quality	Ahlan	PEG	C	Rp. 50.000
3	1	SS/VBI/24-3	21-Aug	Modifikasi pipa vernis menjadi lebih pendek agar menjadi single tank/bisk	Quality	Anwar	PEG	C	Rp. 50.000
4	1	SS/VBI/24-4	21-Aug	Membuat Hanger Khusus Gunting	Others	Leonard	Warehouse	C	Rp. 50.000
5	1	SS/VBI/24-5	21-Aug	Membuat perangkap Gutter dari plat	Safety	Leonard	Warehouse	C	Rp. 50.000
6	1	SS/VBI/24-6	21-Aug	Perbaiki breaker pada rem mesin cleaning agar mesin berhenti	Morale	Leonard	Warehouse	C	Rp. 50.000
7	1	SS/VBI/24-7	21-Aug	Re-pose tempat Gunting agar mudah dijangkau	Morale	Leonard	Warehouse	C	Rp. 50.000
									Rp. 350.000

Proposed by: Naniang A.P.

Approved by: Sean Haryono

PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia

SUGGESTION SCHEME

No. Dokumen: 4-QAS-PM001-001
Revisi: 001
Tgl Berlaku: 02-Oct-2014

SS/VBI/24-3

Subject: Modifikasi applicator vernis agar tidak menjadi gel setelah 1 minggu

Section: PEG

Grade: C

Back