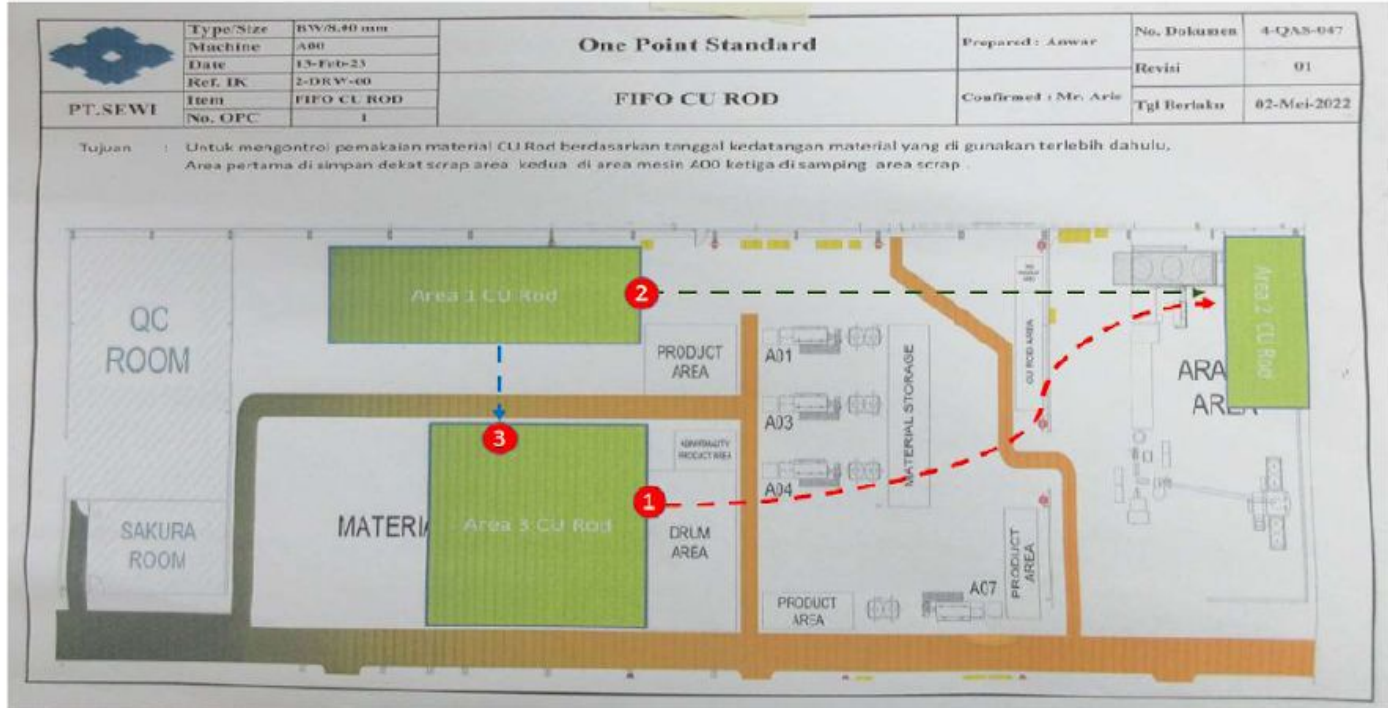


1. Urutan masuk dan keluar WIP setiap proses bisa dipahami dengan mudah.



Siklus Alur Cu Rod :

1. Dari Area 3 → Area 2 . Check & Pastikan Area 3 (Transit) Habis !!!
2. Dari Area 1 → Area 2
3. Dari Area 1 → Area 3. Check & Pastikan Area 1 Habis !!!


1. **Urutan masuk dan keluar WIP setiap proses** bisa dipahami dengan mudah.

Penerapan FIFO



Sistem Before Area Empty Cannot send the material

1. Urutan masuk dan keluar WIP setiap proses bisa dipahami dengan mudah.

 PT. SEWI	Type / Size	All Type & Size	One Point Control	Prepared : Anwar	No. Dokumen	4-QAS-047
	Machine	V4AB			Revisi	01
	Date	3 Agustus 2022			Tgl Berlaku	02-Mei-2022
	Ref. IK	3-PEG-040	Stock Bare Wire Suplai V4	Confirmed : Mr. Arie		
	Item	Stock Bare Wire				
	No. OPC	010				

Tujuan : Untuk mengetahui jumlah stok bare wire di mesin V4



Maksimal jumlah bare wire pada area stock bare wire supply V4 adalah 4 drum :
2 drum untuk V4A
2 drum untuk V4B

Sistem Placement In and out

1. Urutan masuk dan keluar WIP setiap proses bisa dipahami dengan mudah.



Sistem Check By Lot

1. Urutan masuk
dan keluar WIP
setiap proses
bisa dipahami
dengan mudah.

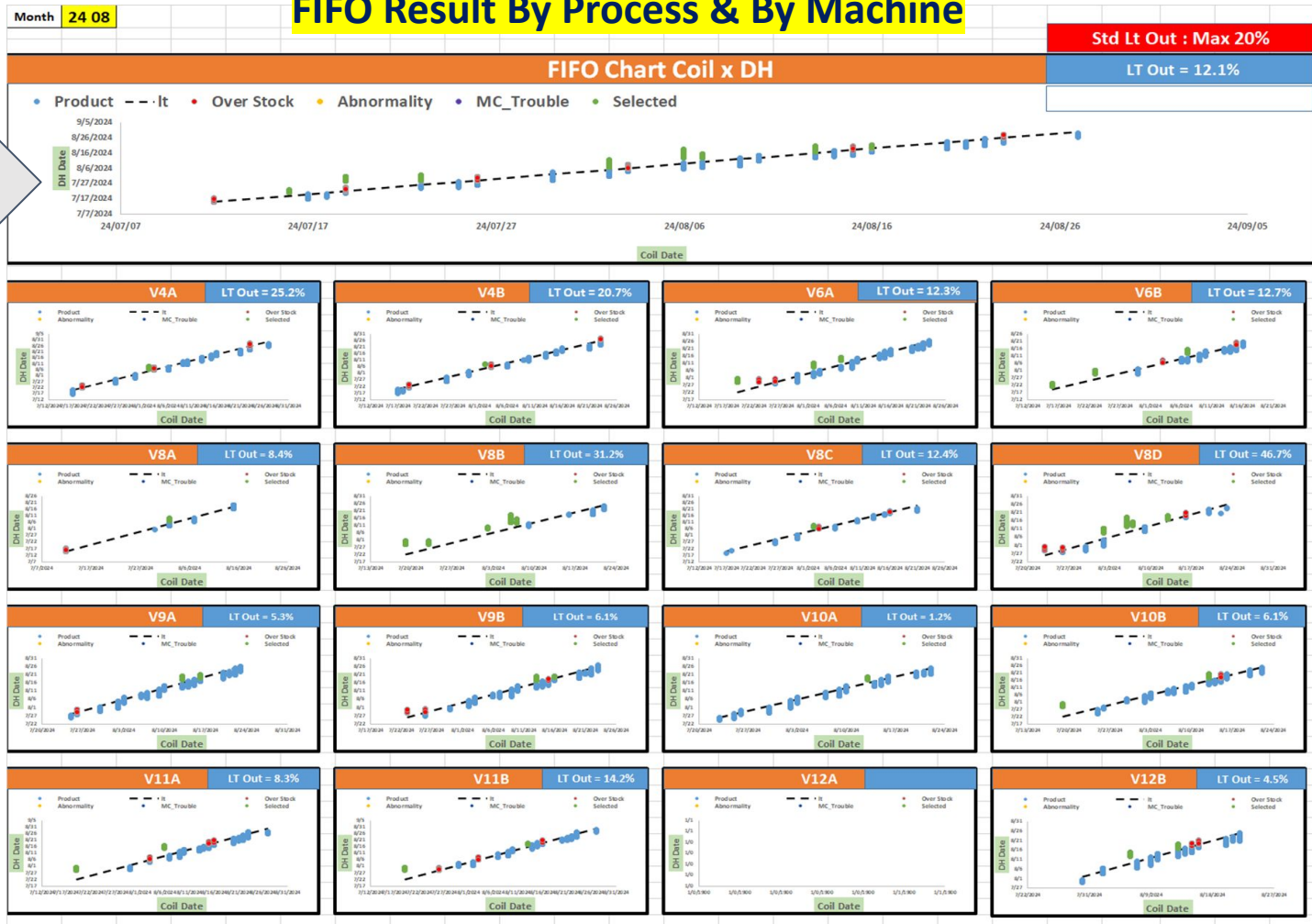


2. Hasil aktual
FIFO di
monitor,
khususnya
proses
utama/penting

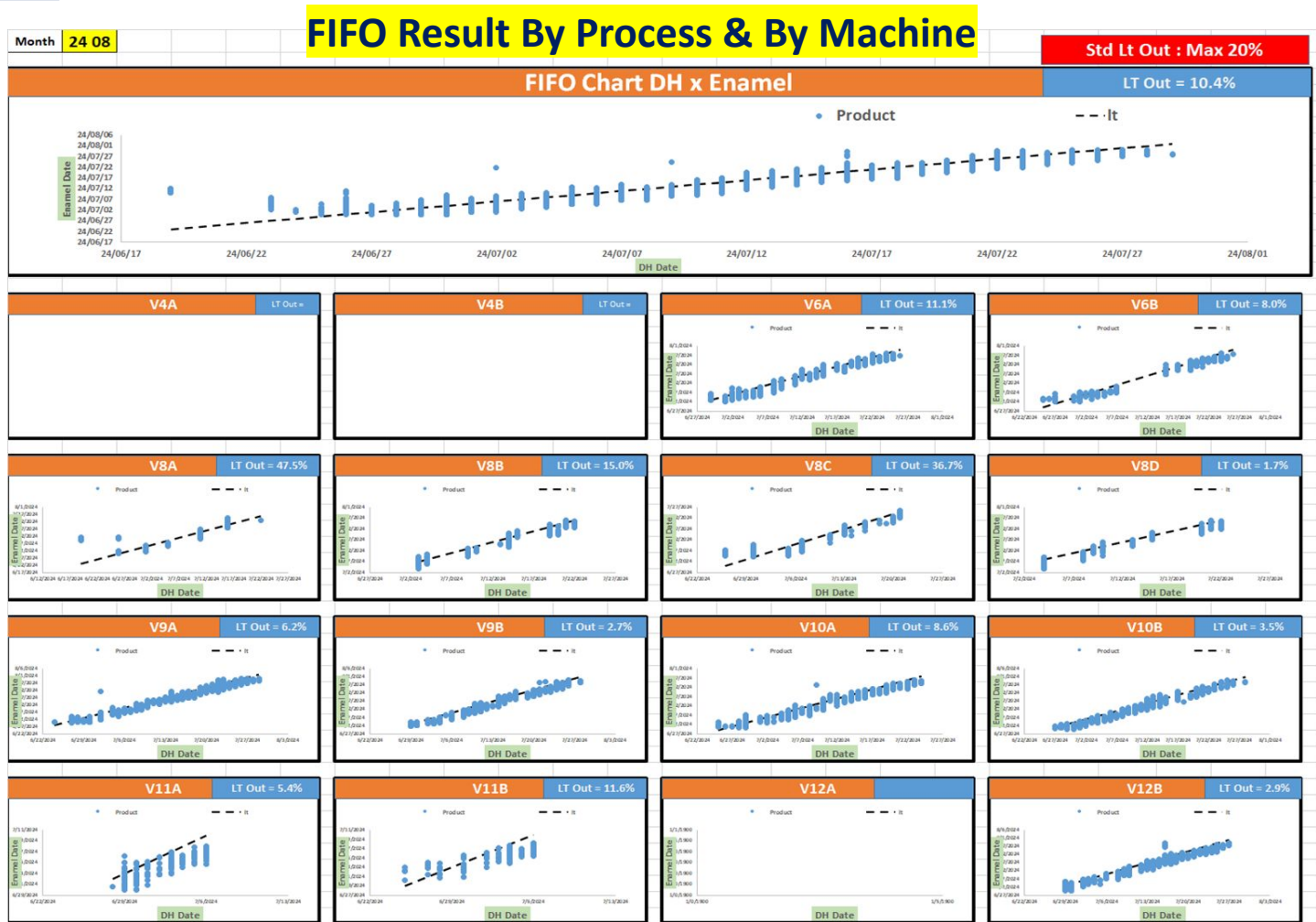
FIFO All

FIFO By
Machine

FIFO Result By Process & By Machine



2. Hasil
aktual FIFO di
monitor,
khususnya
proses
utama/penting.



3. Menentukan standar LT tiap proses agar bisa menemukan masalah dengan mudah.

	Model	Proses	STANDAR	Dibuat	Sutrisno	No. Dok	3-IMP-001
	ALL Model	Pengendalian proses produksi	Lead Time dan FIFO Proses (Lead Time and FIFO)	Diperiksa	Jasirman	Revisi	00
				Disahkan	Bonar S	Tgl. Terbit	16-Feb-23
				Sekali	Improvement	Hal	1 of 2

1. Tujuan

Standar ini mengatur dan menjelaskan tentang

2. Definisi

Lead Time(Lt) adalah jumlah waktu yang dibutuhkan dari Data - Data diperoleh dari Data Base Trace



Category Lead Time(Lt):

- Lt_DH = jumlah waktu yang diperlukan
- Lt_DM = jumlah waktu yang diperlukan
- Lt_Enamel :
- Lt_Enamel = jumlah waktu yang diperlukan
- Lt_Enamel DM = jumlah waktu yang diperlukan
- Lt_Pack = jumlah waktu yang diperlukan
- Lt_Proces = jumlah waktu yang diperlukan
- Lt_Stagnan = jumlah waktu yang diperlukan
- Lt_Total = jumlah waktu yang diperlukan

Cara Menghitung Lead Time(Lt) :

Lead Time (Lt) = Tanggal proses akhir

Contoh : Lt_DH = Tz

Fungsi Lead Time(Lt):

- 1 Untuk Menentukan Safety Stock FG
- 2 Untuk Mengetahui Berapa waktu yang diperlukan
- 3 Untuk Menentukan WIP
- 4 Untuk Mengetahui maximal waktu yang diperlukan

3. Standard Lead Time(Lt)

Lt Average

Process	Days
Lt_DH	3
Lt_DM	2
Lt_Enamel	4
Lt_Enamel DM	4
Lt_Pack	5
Lt_Process	10

Lt Maximal

Process	Days
Lt_DH	3
Lt_DM	3
Lt_Enamel	7
Lt_Enamel DM	8
Lt_Pack	9
Lt_Process	14

Lt Minimal

Process	Days
Lt_DH	1
Lt_DM	1
Lt_Enamel	2
Lt_Enamel DM	3
Lt_Pack	3
Lt_Process	7

Standard ini akan direview setiap Tahun

4. FIFO (First In First Out)

FIFO adalah metode dimana stok barang yang diproduksi atau yang diperoleh terlebih dahulu akan dijual / digunakan / dikeluarkan terlebih dahulu (yang awal dikerjakan terlebih dahulu).

- Sistem FIFO dilakukan sesuai proses masing - masing.

3. Standard Lead Time(Lt)

Lt Average

Process	Days
Lt_DH	3
Lt_DM	2
Lt_Enamel	4
Lt_Enamel DM	4
Lt_Pack	5
Lt_Process	10

Lt Maximal

Process	Days
Lt_DH	3
Lt_DM	3
Lt_Enamel	7
Lt_Enamel DM	8
Lt_Pack	9
Lt_Process	14

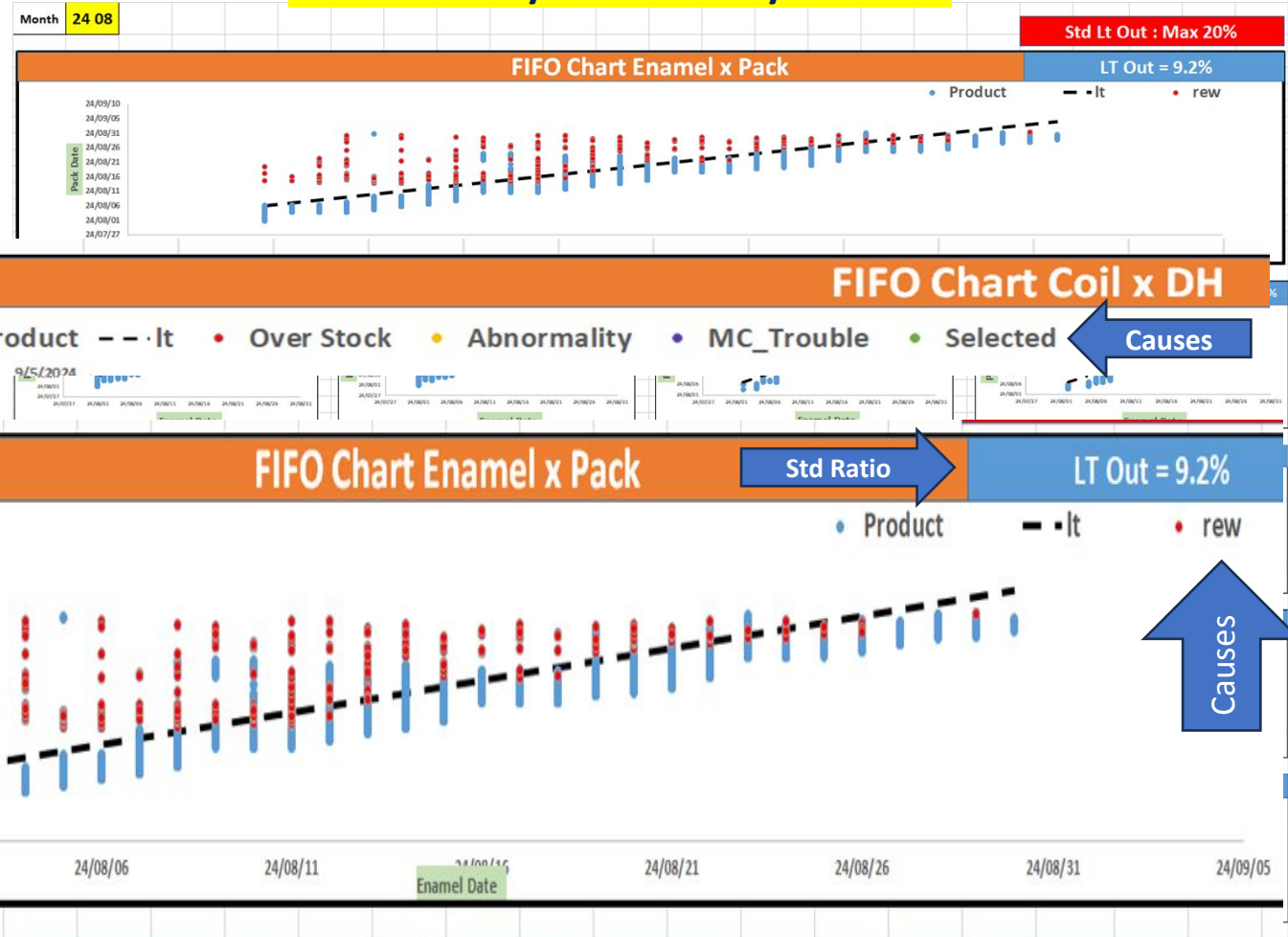
Lt Minimal

Process	Days
Lt_DH	1
Lt_DM	1
Lt_Enamel	2
Lt_Enamel DM	3
Lt_Pack	3
Lt_Process	7

Standard ini akan direview setiap Tahun

4. Bila hasil aktual melebihi standar LT, maka dimonitor dengan satuan unit terkecil (menggunakan bagan FIFO). Penyebab ditemukan.

FIFO Result By Process & By Machine



5. Metode penanganan (aturan) bila melewati standar lead time sudah ditentukan.

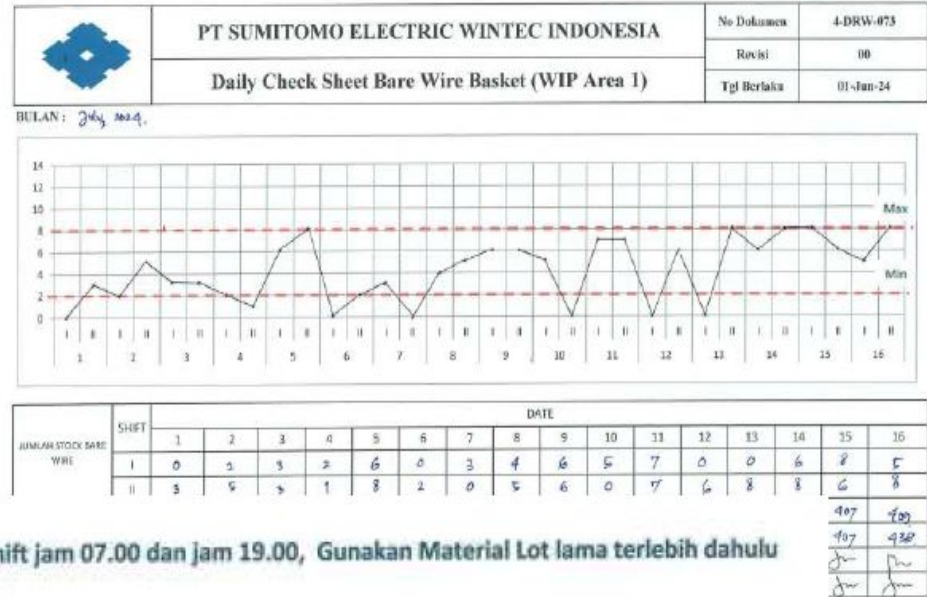
35. WIP/periode stagnasi

4. Cara penanganan (aturan) untuk mengembalikan semula jika keluar standar (jumlah dan periode stagnasi) sudah ditentukan dan dijalankan.

Note :

- isi stock terakhir setiap shift jam 07.00 dan jam 19.00, Gunakan Material Lot lama terlebih dahulu
- Max Penyimpanan 4 hari
- Jika Melewati batas penyimpanan ambil product untuk di proses di mesin lain

For BW WIP (Drawing ⇒ Enamel Process)



For Over Stock Problem on DH Process : Request PPIC to arrange , Decrease Icoming Material
For Rewinding : Base On Standard