





Perkenalan Team QCC

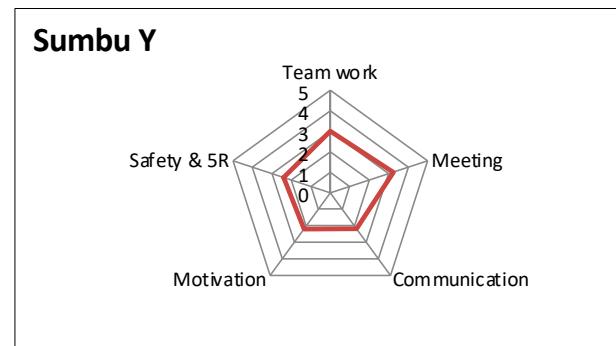
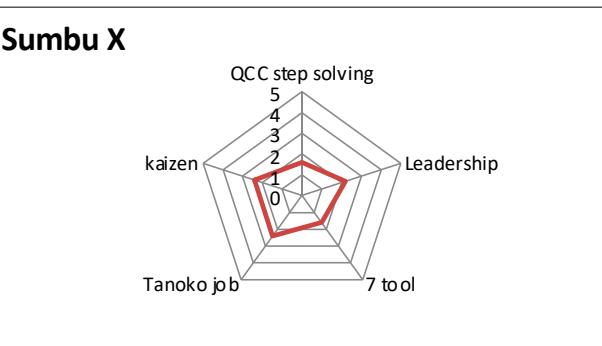
SANJIGEN

1

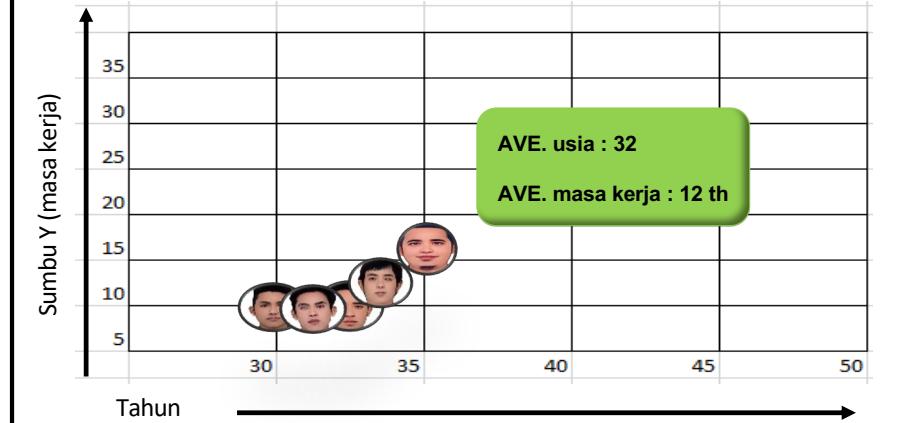


Dept : Quality Planning
 Sect. : Meas & Calibration
 Line : Measuring
 Di bentuk : 2007
 Tema selesai : 6

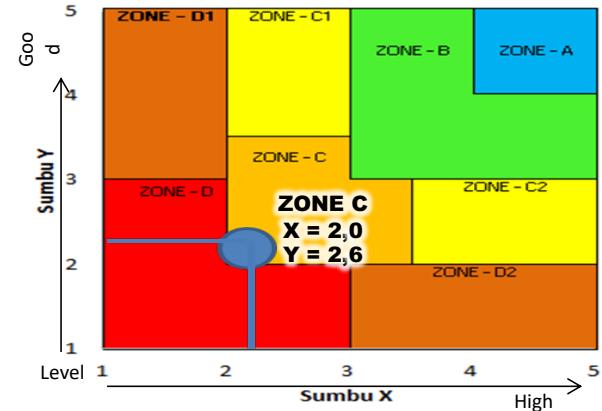
SANJIGEN GROUP



Masa kerja x Umur Anggota



*Assessment Group (Before):





Perkenalan Area Kerja

SANJIGEN 2

Vehicle Manufacturing
Karawang



VELOZ



YARIS



YARIS CROSS



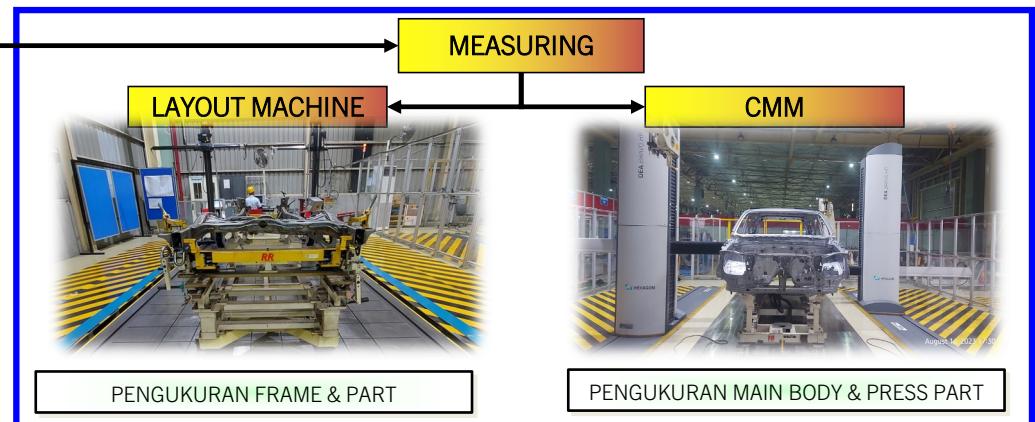
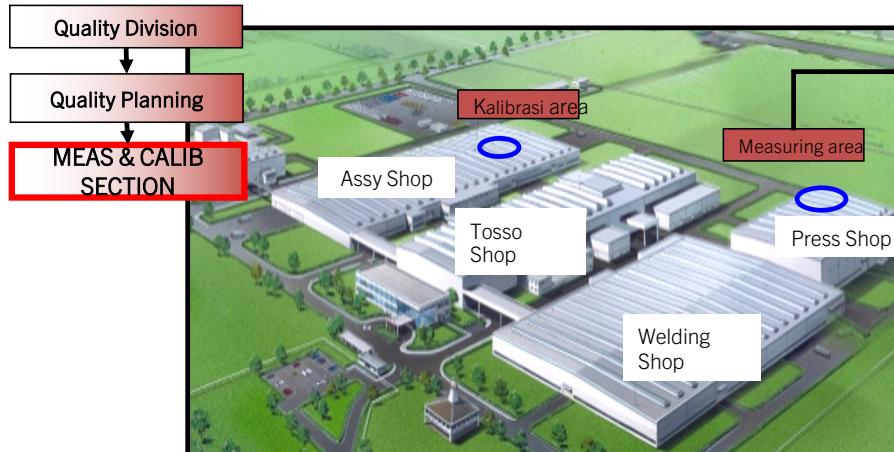
NEW
KIJANG INNOVA



ZENIX



NEW FORTUNER



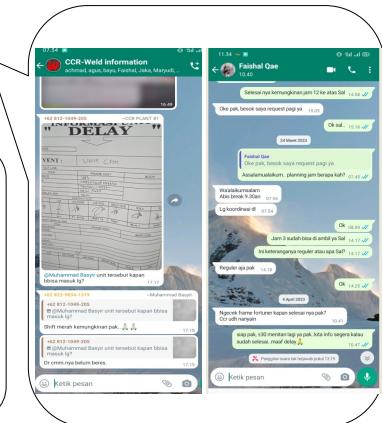
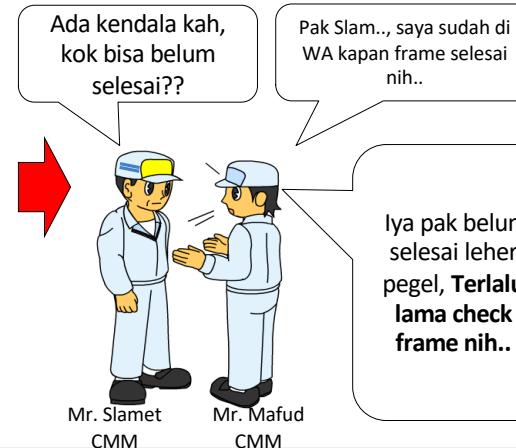
Usulan Voice Member

No	Nama	Proses	Usulan	KPI					Bobot masalah
				S	Q	P	C	HR	
1	Maryudi	CMM	Stand Pijakan Licin	O					1
2	Harmoko	CMM	MP berat saat mendorong dolly adaptor pallet	O					1
3	Mafud	L/M	Pengukuran Frame lebih lama, bikin pegel Paak		O	O	O		3
4	Arif	CMM	Salah pasang attachment		O	O			2



Ada 2 yang berbobot nih

A cartoon illustration of a scientist with short brown hair, wearing a white lab coat over a red shirt, and a blue cap. The character has a determined expression with arms crossed.



Point Evaluasi (Breakdown Thema)

No.	Alternatif Thema	Point Pemilihan Thema					Total point	Rank
		Apakah membuat pekerjaan lebih mudah	Kemampuan Group menyelesaikan thema	Apakah selesai dalam 5 bulan	Akibat bila tidak selesai	Dampak terhadap tempat kerja		
1	PENGUKURAN FRAME IAMA	1. Di bawah 25%	1. Tidak bisa dilakukan	1. Tidak selesai dalam 5 bulan	1. Tidak berpengaruh	1. Berdampak lebih buruk	14	I
		2. Sekitar 50%	2. Butuh bantuan pihak	2. Selesai 5 bulan	2. Berpengaruh buruk	2. Tidak berdampak		
		3. Lebih dari 75%	3. Bisa dilakukan mandiri	3. Selesai Kurang 5 bulan	3. Berpengaruh sangat buruk	3. Berdampak lebih aman & nyaman		
2	Salah pasang attachment	1. Di bawah 25%	1. Tidak bisa dilakukan	1. Tidak selesai dalam 5 bulan	1. Tidak berpengaruh	1. Berdampak lebih buruk	12	II
		2. Sekitar 50%	2. Butuh bantuan pihak	2. Selesai 5 bulan	2. Berpengaruh buruk	2. Tidak berdampak		
		3. Lebih dari 75%	3. Bisa dilakukan mandiri	3. Selesai Kurang 5 bulan	3. Berpengaruh sangat buruk	3. Berdampak lebih aman & nyaman		

Thema group :

“ Menanggulangi pengukuran Frame lama ”

Rencana dan Actual Aktivitas

Step	Activity	Dec '22				Jan '23				Feb '23				Mar '23				Apr '23				May '23				In Charge	
		I	II	III	IV																						
1	Pemilihan Thema																										All Member
2	Analisa Kondisi Yang Ada																										Mafud K.
3	Penetapan Target																										Maryudi
4	Analisa Sebab Akibat																										Ferlian Arif
5	Rencana Penanggulangan																										Mafud K.
6	Penanggulangan																										Maryudi
7	Evaluasi Hasil																										A. Harmoko
8	Standarisasi dan Tindak Lanjut																										Slamet M.

= Rencana

= Aktual

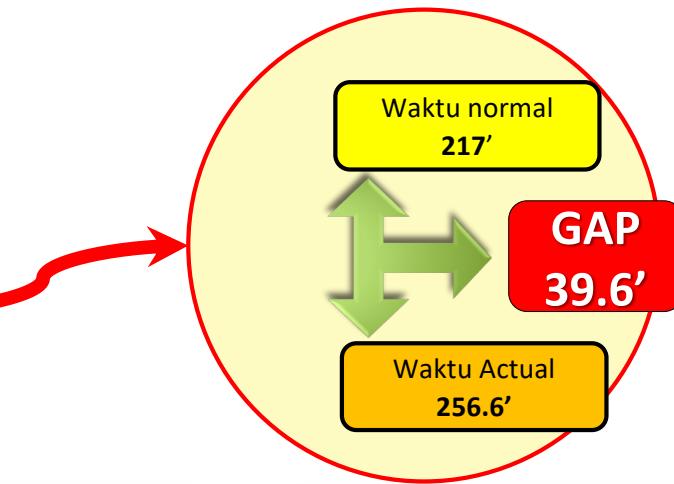
1. Klarifikasi Masalah

Data Line Head Des 2022

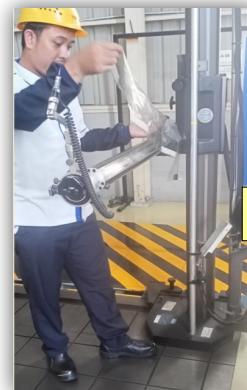
Item kontrol proses pengukuran Frame :

Faktor	Item control	Satuan	Frame S/A		Judge
			Target	Actual	
S	Accident	Case	0	0	0
Q	Salah standart	Case	0	0	0
	Kesalahan Data C/S	Case	0	0	0
P	Eficiency waktu Fortuner	menit	217	256.6 (+39.6)	X
	Eficiency waktu Innova	menit	200	228 (+28)	X
C	Pemakaian APD	pcs	24	24	0
HRD	Absensi	Case	0	0	0

Delay Proses Pengukuran Frame Fortuner



Genba actual lapangan pengecekan Frame



Preparation



Proses dandori Pallet & Frame



Proses pengukuran dan data

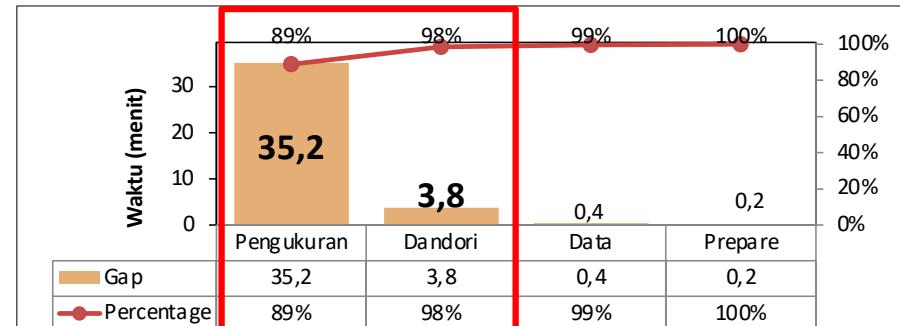
1. Klarifikasi Masalah

Breakdown data waktu cek frame Fortuner

No	Proses	Unit					Ideal (menit)	Rata-rata	Gap (menit)
		1	2	3	4	5			
1	Prepare	26	26	26	26	27	26	26.2	0.2
2	Dandori	36	35	36	35	37	32	35.8	3.8
3	Pengukuran	183	185	185	184	184	149	184.2	35.2
4	Data	10	10	11	10	11	10	10.4	0.4
	Total	255	256	258	255	258	217	256.6	39.6
5	Delivery setelah proses pengukuran	Kontak QAE untuk di teruskan ke produksi							

* Over cycle = Kelebihan waktu proses

Pareto



Total gap waktu Dandori dan Pengukuran = **39 menit**

Menanggulangi over cycle Pengukuran frame Fortuner di Lay Out Machine

Alasan pemilihan Thema :

- 1 Menanggulangi Problem Voice Member 100%
- 2 Menanggulangi problem productivity, mensupport **KPI Division Head (Safety) dan target increase productivity = 5%**
- 3 Kesepakatan Group untuk membuat tempat kerja menjadi lebih Aman dan Nyaman

Dampak Negatif Terhadap S-Q-P-C-HR :

- S** Ergonomi proses pengukuran, potensi leher MP pegal
- Q** Potensi salah ukur point yang berakibat salah analisa
- P** Telat Delivery - over cycle proses pengukuran 39 menit
- C** Kerugian akibat over cycle Rp 7.486.190 /th
- HR** Motivasi MP berkurang karena proses check lama

2. Analisa Kondisi Yang Ada

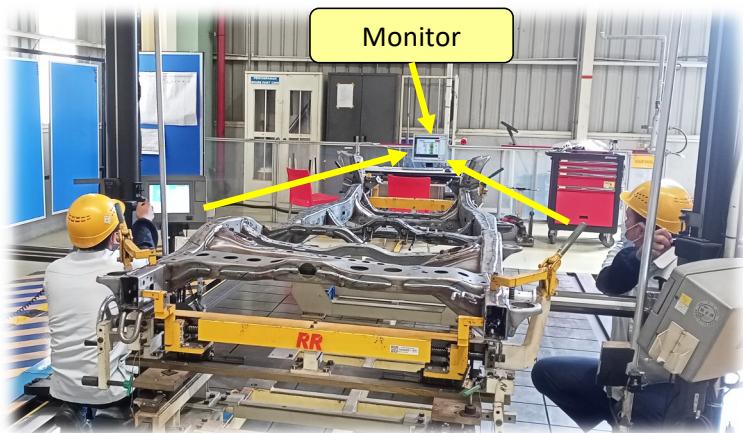
1. FLOW PROSES PENGUKURAN FRAME DI LAY OUT MACHINE



Analisa 4M 1E

FAKTOR	Kontrol Item	Kontrol point	Standard	Actual	Judge
MAN	Skill	Penguasaan pekerjaan	75%	75% Actual data	0
MACHINE	Display	Konfirmasi data check	Actual data	Actual data	0
METHODE	Konfirmasi deviasi point check	Melihat ke monitor	Konfirmasi Langsung Ke Monitor	Konfirmasi berulang mendekati Monitor	X
MATERIAL	Benda kerja	Penempatan benda kerja	Sesuai posisi	Sesuai posisi	0
ENVIRONMENT	Area kerja	Kebersihan area check	Bersih	Persih	0

ITEM PROBLEM



Konfirmasi deviasi point check pada monitor

KETERANGAN:

X : ADA KORELASI
O : TAK KORELASI

URUTAN PROSES PENGUKURAN

-SETTING POLARITY "X Y Z" PADA DISPLAY LAY MATIC	O
-SETTING DATUM PADA PALLET (F601)	O
-SETTING AXIS PADA PALLET (F611)	O
-KONFIRMASI POLARITY (SETT. ULANG JIKA ARAH TERBALIK)	O
-SETTING NILAI NOMINAL X Y Z	O
-KONFIRMASI NILAI NOMINAL PADA PALLET	O
-SIMPAN NILAI PADA BALL GAUGE (F410)	O
-LAKUKAN PENGUKURAN POINT PER POINT PADA FRAME	O
-LAKUKAN KONFIRMASI DEVIASI POINT PER POINT KE MONITOR	X
-KONFIRMASI SELURUH DATA HASIL PENGUKURAN	O
-AMANAKAN ARM R/L	O
-TUTUP COVER BIRU X AXIS	O

2. Analisa Kondisi Yang Ada

2. FLOW PROSES DANDORI FRAME DI LAY OUT MACHINE



Analisa 4M 1E

FAKTOR	Kontrol Item	Kontrol point	Standard	Actual	Judge
MAN	Skill	Penguasaan pekerjaan	Berlisensi	Berlisensi	O
MACHINE	Hoist Crane	Berfungsi Normal	Berfungsi	Berfungsi	O
METHODE	Drop Pallet Frame pada Adaptor	Tepat pada Adaptor	Mudah dan tepat	Sulit memposisikan pallet tepat pada Adaptor	X
MATERIAL	Benda kerja	Type & model	Sesuai	Sesuai	O
ENVIRONMENT	Area kerja	Kebersihan area check	Bersih	Bersih	O

ITEM PROBLEM



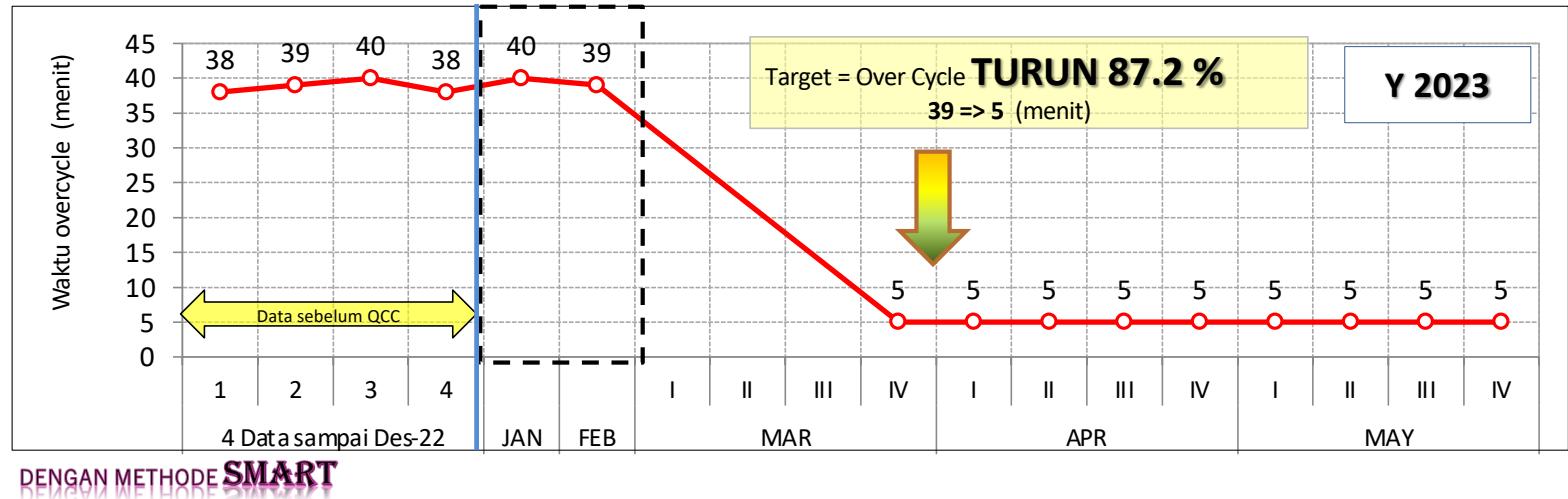
MP memposisikan pallet ke adaptor saat dandori

URUTAN PROSES DANDORI		EVA
PROSES MENAIKAN PALLET DAN FRAME SESUAI SOP		X
KETERANGAN:		
X : ADA KORELASI O : TAKORELASI		
KOLOM SOP		
5 Setting Frame pallet ke block adaptor		Gap: 0.0 Turunkan hoist perlahan, posisikan & setting Frame pallet ke adaptor block
		Posisi center Gunakan alat bantu kakebo saat drop pallet ke adaptor block

3. Penetapan Target

Target : Penurunan over cycle pada proses pengukuran frame Fortuner di L/M

YAKIN BISA...



Specific

Menghilangkan delay delivery frame karena *over cycle proses check*.

Measurable

Menurunkan over cycle **87.2%**, dari **39 menit menjadi 5 menit**

Achievable

Jika over cycle tertanggulangi, maka **tidak ada delay next proses**

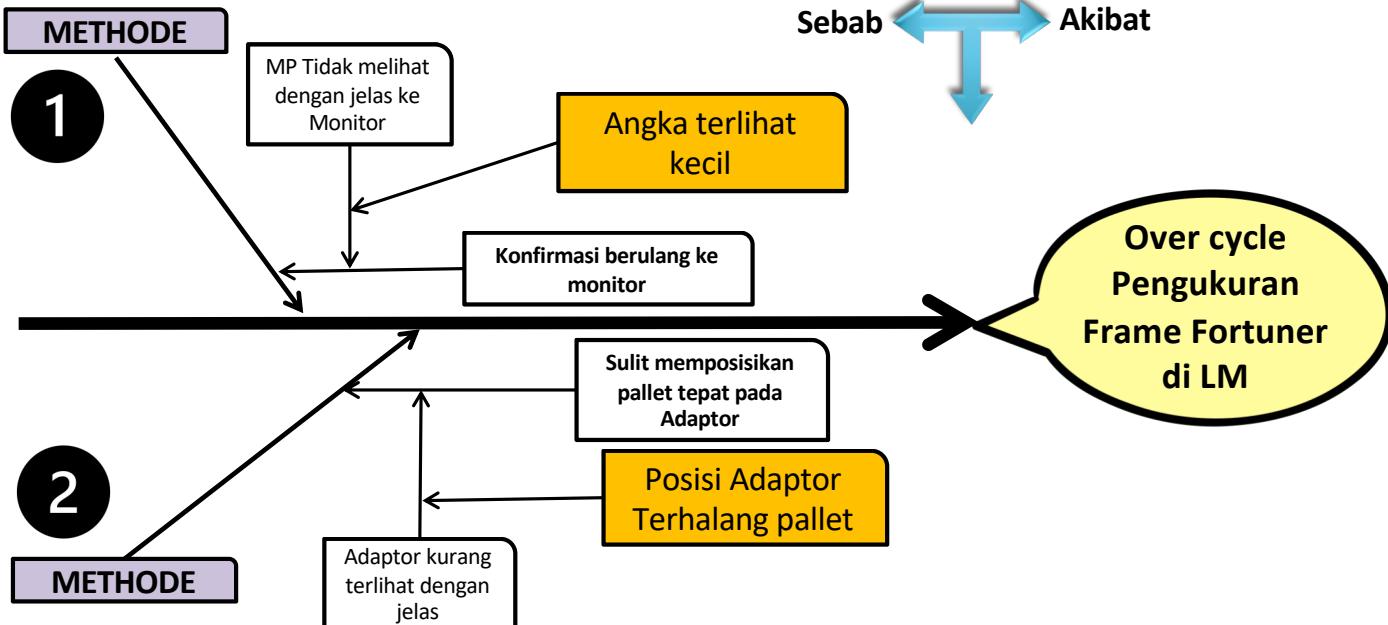
Reasonable

Delay murni dari *proses pengukuran Frame*

Timebase

Batas waktu penanggulangan di **minggu ke-4 Maret 2023**

4. Analisa Sebab Akibat



Prioritas Root Cause:

No	Root Cause	Akibat	Gap (menit)	%	Rank
1	Angka terlihat Kecil	Over cycle pada proses pengukuran frame Fortuner di Lay Out Machine	35	60	I
2	Posisi Adaptor terhalang Pallet		4	40	II
Total Gap Prioritas Root Cause			39	100%	

5. Rencana Penanggulangan

Brainstorming, memilih alternatif terbaik

No	PROBLEM	ROOT CAUSE	RENCANA PENANGGULANGAN / ALTERNATIF IDE	PIC
1	Konfirmasi berulang ke monitor	Angka terlihat kecil	1. Merubah posisi monitor	Mafud & Slamet
			2. Mengganti ukuran monitor dengan yang lebih besar	Harmoko & Maryudi
2	Sulit memposisikan pallet tepat pada Adaptor	Posisi Adaptor terhalang pallet	1. Membuat indikasi posisi dengan Laser pada girder	Maintenance press (Mr.Ganjar)
			2. Membuat marking posisi pada Base & pallet dengan Laser	Arif & Selamet
			3. Membuat marking fix posisi pada girder(W-E) dan long travel (N-S)	Maintenance Press (Mr.Ganjar)



No	PENANGGULANGAN	ITEM EVALUASI					Point
		Efek (Dampak)	Biaya	Lead Time	Pengaruh Ke yang Lain	Evaluasi Keseluruhan	
1-1	Merubah posisi monitor	1. Kecil 2. Rata-rata 3. Besar	1. Tinggi 2. Rata-rata 3. Rendah	1. Lama 2. Rata-rata 3. Singkat	1. Tidak ada 2. Berpengaruh	1. Tidak mungkin 2. Mungkin	9
1-2	Mengganti ukuran monitor dengan yang lebih besar	1. Kecil 2. Rata-rata 3. Besar	1. Tinggi 2. Rata-rata 3. Rendah	1. Lama 2. Rata-rata 3. Singkat	1. Tidak ada 2. Berpengaruh	1. Tidak mungkin 2. Mungkin	13
2-1	Membuat indikasi posisi center base dan pallet dengan Laser pada girder	1. Kecil 2. Rata-rata 3. Besar	1. Tinggi 2. Rata-rata 3. Rendah	1. Lama 2. Rata-rata 3. Singkat	1. Tidak ada 2. Berpengaruh	1. Tidak mungkin 2. Mungkin	6
2-2	Membuat marking posisi pada Base & pallet dengan Laser	1. Kecil 2. Rata-rata 3. Besar	1. Tinggi 2. Rata-rata 3. Rendah	1. Lama 2. Rata-rata 3. Singkat	1. Tidak ada 2. Berpengaruh	1. Tidak mungkin 2. Mungkin	9
2-3	Membuat marking fix posisi pada girder(W-E) dan long travel (N-S)	1. Kecil 2. Rata-rata 3. Besar	1. Tinggi 2. Rata-rata 3. Rendah	1. Lama 2. Rata-rata 3. Singkat	1. Tidak ada 2. Berpengaruh	1. Tidak mungkin 2. Mungkin	12

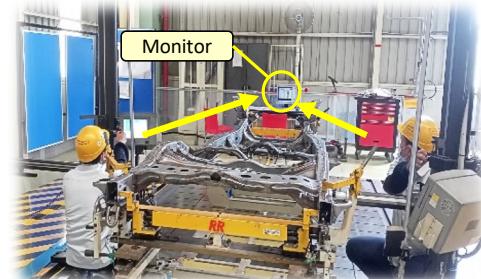
6. Penanggulangan

Penanggulangan 1

● = Sesuai target ▲ = Tidak sesuai target

PROBLEM	IMPROVEMENT	EVALUASI	Judge
Konfirmasi berulang ke monitor	Mengganti ukuran monitor dengan yang lebih besar	Monitor sudah terlihat jelas, tetapi MP masih harus mengkonfirmasi deviasi dengan menoleh ke monitor	▲

Problem & Root Cause



Konfirmasi berulang ke monitor



Angka terlihat Kecil

Kaizen #1



Koordinasi dengan anggota untuk mengganti monitor



MONITOR 14"



MONITOR 19"

Mengganti ukuran monitor

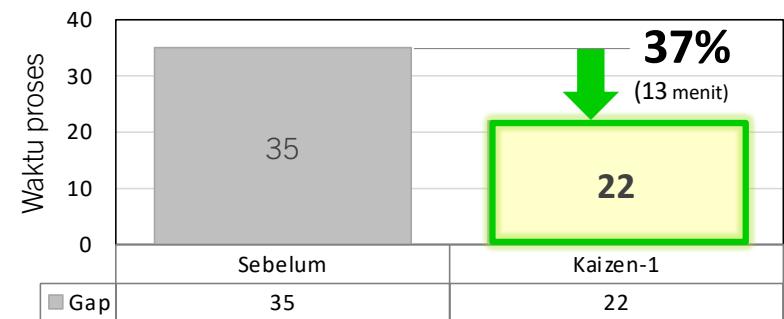
Evaluasi



Angka terlihat jelas, tetapi MP masih **harus menoleh ke monitor**

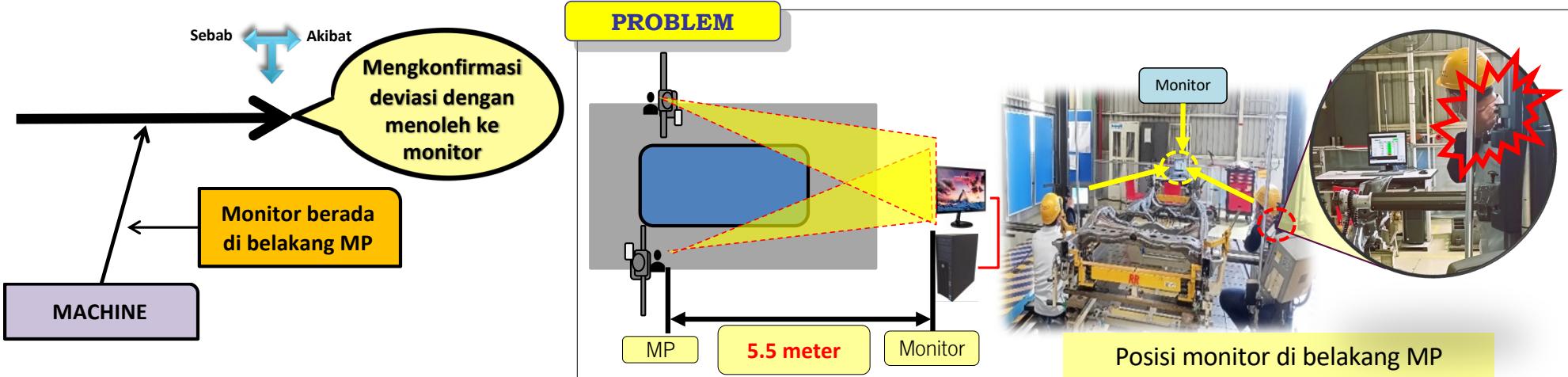


Result



6. Penanggulangan

Penanggulangan dari PDCA-1



No	Alternatif Penanggulangan PDCA-1	ITEM EVALUASI					Point
		Efek (Dampak)	Biaya	Lead Time	Pengaruh Ke yang Lain	Evaluasi Keseluruhan	
1	Sensor suara NG	1. Kecil 2. Rata-rata 3. Besar	1. Tinggi 2. Rata-rata 3. Rendah	1. Lama 2. Rata-rata 3. Singkat	1. Tidak ada 2. Berpengaruh	1. Tdk mungkin 2. Mungkin	6
2	Penambahan 2 nd monitor pada display mesin	1. Kecil 2. Rata-rata 3. Besar	1. Tinggi 2. Rata-rata 3. Rendah	1. Lama 2. Rata-rata 3. Singkat	1. Tidak ada 2. Berpengaruh	1. Tdk mungkin 2. Mungkin	13

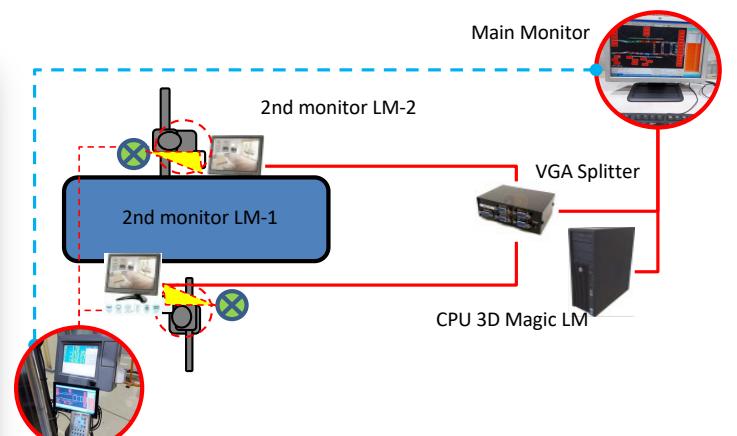
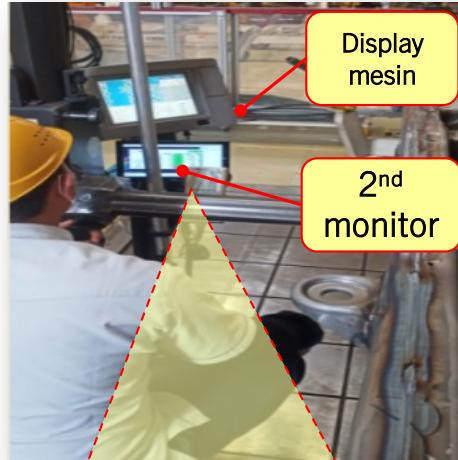
Alasan Penambahan 2nd monitor :

- Memanfaatkan monitor yang ada.
- Tdk memerlukan Cost & order yang lama
- Dapat di kerjakan sendiri

6. Penanggulangan

Penanggulangan dari PDCA-1

KAIZEN PDCA-1



Penambahan 2nd monitor pada ke-2 display mesin

INSPIRATION KAIZEN



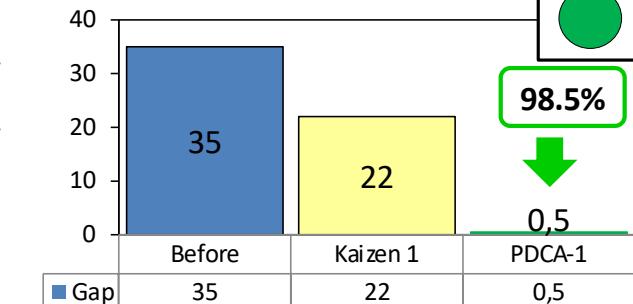
Cara Kerja:
Monitor pada headrest tersambung dan menampilkan display yang sama dengan Head unit.



EVALUASI

MP melihat langsung deviasi di monitor tambahan, tidak perlu menoleh ke monitor utama, sehingga pengukuran lebih cepat dan aman

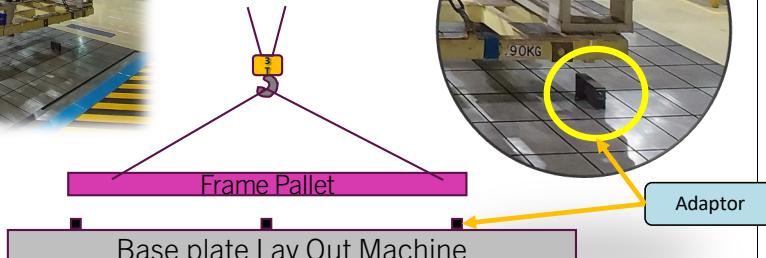
Result :



6. Penanggulangan

Drop pallet ke center base (Penanggulangan 2)

Problem & Root Cause



Kaizen#2

Koordinasi dengan maintenance untuk membuat indikasi Center Base X Adaptor

Membuat/Memasang marking fix posisi pada Girder(W-E) dan Long Travel (N-S) Hoist Crane

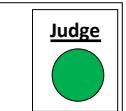
Evaluasi



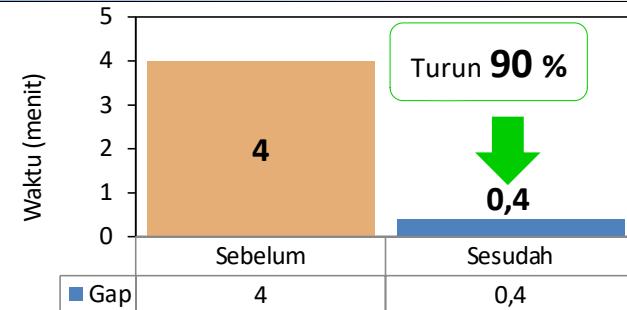
Drop pallet Frame tepat pada posisi adaptor magnet

Dengan indikasi , proses dandori lebih cepat dan aman

Yeeeay... proses menjadi lebih mudah cepat & aman

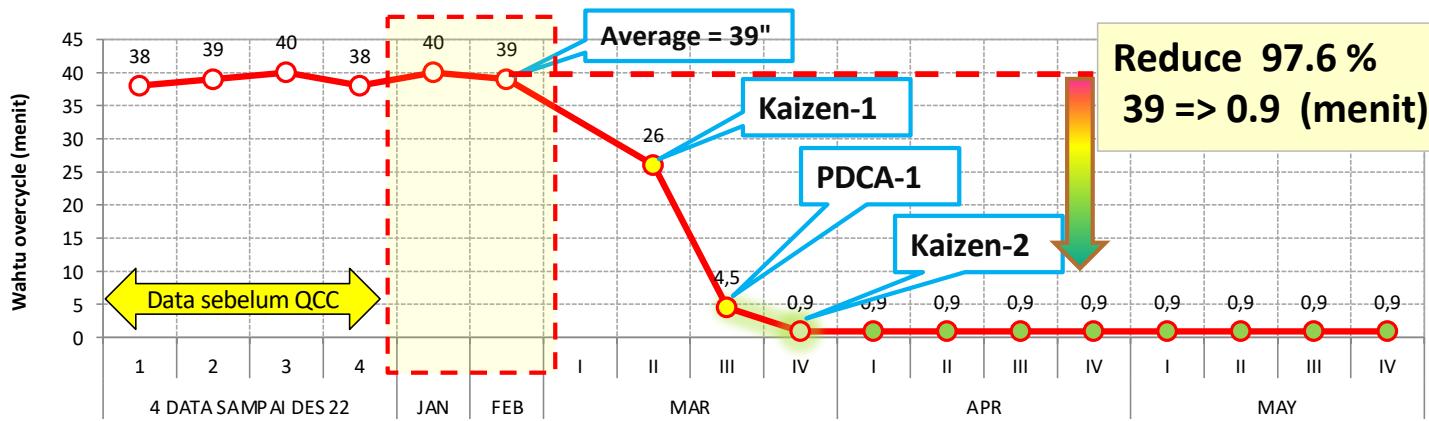


Result

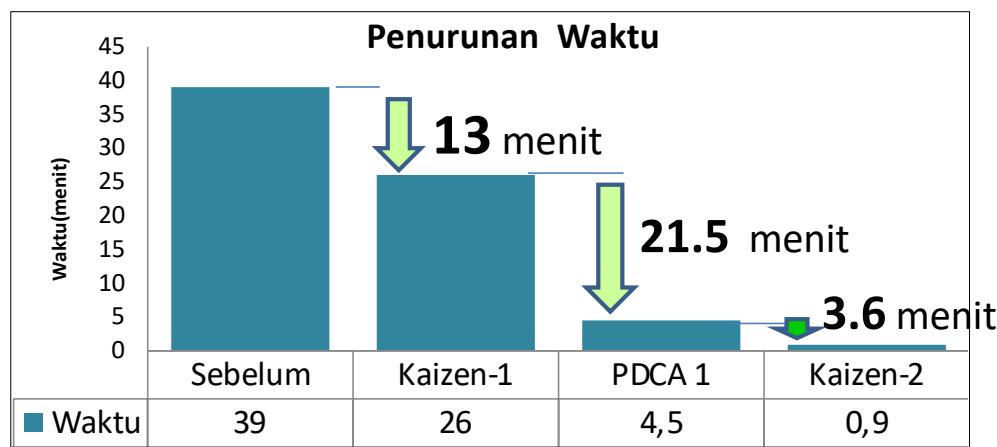


7. Evaluasi Hasil

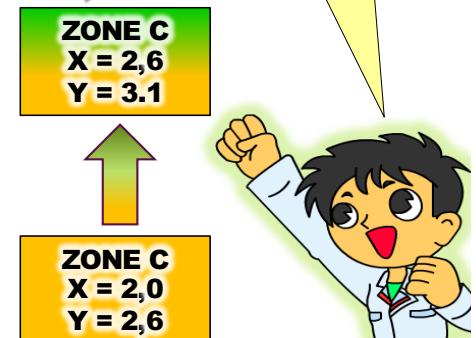
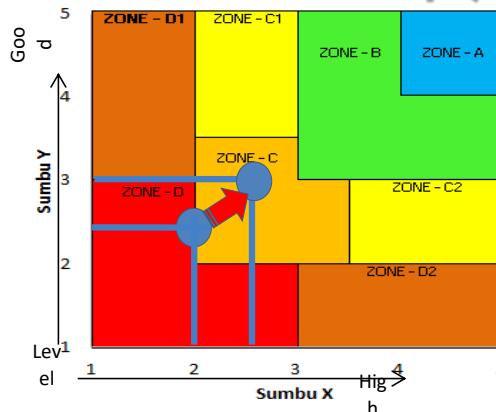
Grafik pencapaian target berdasarkan kaizen



Yey..
Berhasil
menurunkan
Over cycle
38.1 menit



*Assessment Group (after):



Dampak aktivitas terhadap S-Q-P-C-HR

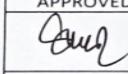
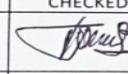
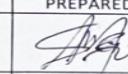
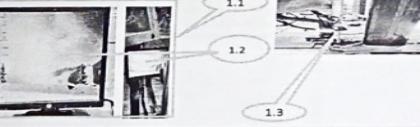
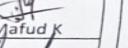
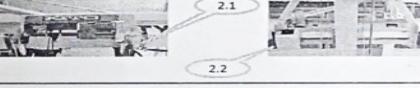
Faktor	Sebelum	Sesudah	Hasil
S 	Potensi pallet mengayun dan membentur MP saat setting pallet x adaptor Base	Mempermudah MP saat drop pallet pada adaptor di Base.	Mencegah MP terbentur saat setting pallet x adaptor.
	Dampak Ergonomy, leher MP sakit saat konfirmasi menoleh ke monitor	MP tidak perlu menoleh ke monitor saat konfirmasi deviasi.	MP lebih nyaman dan aman (Leher tidak sakit) saat proses check Frame.
Q 	Potensi lolos point pengukuran NG yang tidak sesuai	MP dapat memastikan dan mengkonfirmasi hasil target dan point check secara langsung.	Kualitas terjaga.
P 	Telat delivery karena over cycle proses pengukuran 39 menit	Proses pengukuran dapat selesai sesuai target	Delivery unit <u>on time</u> ke Next proses
C 	Kerugian akibat Over cycle Rp 7.486.190 /tahun	Over Cycle turun dari 39 menit menjadi 0.9 menit	Cost Reduction Rp 7.313.432 /tahun
HR 	Motivasi MP berkurang karena proses pengukuran lama	Mempermudah MP dalam proses pengukuran	- Motivasi Mp meningkat - Next process tersenyum. 



8. Standarisasi & Tindak Lanjut

SANJIGEN 18

Standarisasi Improvement

PT. TOYOTA MOTOR MFG. INDONESIA QUALITY DIVISION QUALITY PLANNING MEASURING & CALIBRATION		STANDARISASI IMPROVEMENT			APPROVED  SUGENG W			CHECKED  SUSIYANTO M		PREPARED  SLAMET M	
NO	ITEM	STANDART	KEY POINT	ILUSTRASI	SOSIALISASI & PELATIHAN						
					RED	WHITE					
1	Second monitor pada display R/L	1. Menyala normal	1.1 Pastikan second monitor menyala normal		 Maryudi	 Mafud K					
		2. Second monitor terkoneksi	1.2 Pastikan terkoneksi dengan monitor utama								
		3. Kabel monitor rapi	1.3 Pastikan kodisi kabel rapi								
2	Indikasi Center Base x Adaptor pallet	1. Telihat jelas pada Girder (Traveling)	2.1 Posisikan sejajar indikasi/stiker dengan stoper & terlihat jelas		 Ferlian arif	 A. Härnoko					
		2. Telihat jelas pada H Beam (Traversing)	2.2 Posisikan lurus indikasi/stiker dengan stoper & terlihat jelas								

Schedule Yokoten

PT. TMINN KP #1	DIVISI DEPT. SEKSI LINE GROUP	QUALITY QUALITY PLANNING MEAS & CALIB MANUFACTURING SANJIGEN	Schedule Yokoten Improvement area Mesin CMM			Sect. Head	Line head	Group head
			May-23	Jun-23	Ket.			
			10-May	15-Jun				
Indikasi stiker center base x girder area cm								
			10-May	15-Jun				
Holoksi pada center base x long travel-beam area cm								
Planning								
Actual								

SOP Update

STANDARD OPERATIONAL PROCEDURE		TABEL STANDARISASI KERJA (TSK)	
DEPARTEMEN	QUALITY PLANNING	NO	MODEL SAKU
DEPARTEMEN	QUALITY PLANNING	123456789	123456789
DEPT	QUALITY PLANNING	123456789	123456789
SEKSI	QUALITY PLANNING	123456789	123456789
LINE	QUALITY PLANNING	123456789	123456789
GROUP	QUALITY PLANNING	123456789	123456789
Materi	QUALITY PLANNING	123456789	123456789
		URUTAN PROSES	FLOW PROSES
		1. PREPARATION	PREPARATION
		2. INSPECTION	INSPECTION
		3. INSPECTION	INSPECTION
		4. INSPECTION	INSPECTION
		5. INSPECTION	INSPECTION
		6. INSPECTION	INSPECTION
		7. INSPECTION	INSPECTION
		8. INSPECTION	INSPECTION
		9. INSPECTION	INSPECTION
		10. INSPECTION	INSPECTION
		11. INSPECTION	INSPECTION
		12. INSPECTION	INSPECTION
		13. INSPECTION	INSPECTION
		14. INSPECTION	INSPECTION
		15. INSPECTION	INSPECTION
		16. INSPECTION	INSPECTION
		17. INSPECTION	INSPECTION
		18. INSPECTION	INSPECTION
		19. INSPECTION	INSPECTION
		20. INSPECTION	INSPECTION
		21. INSPECTION	INSPECTION
		22. INSPECTION	INSPECTION
		23. INSPECTION	INSPECTION
		24. INSPECTION	INSPECTION
		25. INSPECTION	INSPECTION
		26. INSPECTION	INSPECTION
		27. INSPECTION	INSPECTION
		28. INSPECTION	INSPECTION
		29. INSPECTION	INSPECTION
		30. INSPECTION	INSPECTION
		31. INSPECTION	INSPECTION
		32. INSPECTION	INSPECTION
		33. INSPECTION	INSPECTION
		34. INSPECTION	INSPECTION
		35. INSPECTION	INSPECTION
		36. INSPECTION	INSPECTION
		37. INSPECTION	INSPECTION
		38. INSPECTION	INSPECTION
		39. INSPECTION	INSPECTION
		40. INSPECTION	INSPECTION
		41. INSPECTION	INSPECTION
		42. INSPECTION	INSPECTION
		43. INSPECTION	INSPECTION
		44. INSPECTION	INSPECTION
		45. INSPECTION	INSPECTION
		46. INSPECTION	INSPECTION
		47. INSPECTION	INSPECTION
		48. INSPECTION	INSPECTION
		49. INSPECTION	INSPECTION
		50. INSPECTION	INSPECTION
		51. INSPECTION	INSPECTION
		52. INSPECTION	INSPECTION
		53. INSPECTION	INSPECTION
		54. INSPECTION	INSPECTION
		55. INSPECTION	INSPECTION
		56. INSPECTION	INSPECTION
		57. INSPECTION	INSPECTION
		58. INSPECTION	INSPECTION
		59. INSPECTION	INSPECTION
		60. INSPECTION	INSPECTION
		61. INSPECTION	INSPECTION
		62. INSPECTION	INSPECTION
		63. INSPECTION	INSPECTION
		64. INSPECTION	INSPECTION
		65. INSPECTION	INSPECTION
		66. INSPECTION	INSPECTION
		67. INSPECTION	INSPECTION
		68. INSPECTION	INSPECTION
		69. INSPECTION	INSPECTION
		70. INSPECTION	INSPECTION
		71. INSPECTION	INSPECTION
		72. INSPECTION	INSPECTION
		73. INSPECTION	INSPECTION
		74. INSPECTION	INSPECTION
		75. INSPECTION	INSPECTION
		76. INSPECTION	INSPECTION
		77. INSPECTION	INSPECTION
		78. INSPECTION	INSPECTION
		79. INSPECTION	INSPECTION
		80. INSPECTION	INSPECTION
		81. INSPECTION	INSPECTION
		82. INSPECTION	INSPECTION
		83. INSPECTION	INSPECTION
		84. INSPECTION	INSPECTION
		85. INSPECTION	INSPECTION
		86. INSPECTION	INSPECTION
		87. INSPECTION	INSPECTION
		88. INSPECTION	INSPECTION
		89. INSPECTION	INSPECTION
		90. INSPECTION	INSPECTION
		91. INSPECTION	INSPECTION
		92. INSPECTION	INSPECTION
		93. INSPECTION	INSPECTION
		94. INSPECTION	INSPECTION
		95. INSPECTION	INSPECTION
		96. INSPECTION	INSPECTION
		97. INSPECTION	INSPECTION
		98. INSPECTION	INSPECTION
		99. INSPECTION	INSPECTION
		100. INSPECTION	INSPECTION
		101. INSPECTION	INSPECTION
		102. INSPECTION	INSPECTION
		103. INSPECTION	INSPECTION
		104. INSPECTION	INSPECTION
		105. INSPECTION	INSPECTION
		106. INSPECTION	INSPECTION
		107. INSPECTION	INSPECTION
		108. INSPECTION	INSPECTION
		109. INSPECTION	INSPECTION
		110. INSPECTION	INSPECTION
		111. INSPECTION	INSPECTION
		112. INSPECTION	INSPECTION
		113. INSPECTION	INSPECTION
		114. INSPECTION	INSPECTION
		115. INSPECTION	INSPECTION
		116. INSPECTION	INSPECTION
		117. INSPECTION	INSPECTION
		118. INSPECTION	INSPECTION
		119. INSPECTION	INSPECTION
		120. INSPECTION	INSPECTION
		121. INSPECTION	INSPECTION
		122. INSPECTION	INSPECTION
		123. INSPECTION	INSPECTION
		124. INSPECTION	INSPECTION
		125. INSPECTION	INSPECTION
		126. INSPECTION	INSPECTION
		127. INSPECTION	INSPECTION
		128. INSPECTION	INSPECTION
		129. INSPECTION	INSPECTION
		130. INSPECTION	INSPECTION
		131. INSPECTION	INSPECTION
		132. INSPECTION	INSPECTION
		133. INSPECTION	INSPECTION
		134. INSPECTION	INSPECTION
		135. INSPECTION	INSPECTION
		136. INSPECTION	INSPECTION
		137. INSPECTION	INSPECTION
		138. INSPECTION	INSPECTION
		139. INSPECTION	INSPECTION
		140. INSPECTION	INSPECTION
		141. INSPECTION	INSPECTION
		142. INSPECTION	INSPECTION
		143. INSPECTION	INSPECTION
		144. INSPECTION	INSPECTION
		145. INSPECTION	INSPECTION
		146. INSPECTION	INSPECTION
		147. INSPECTION	INSPECTION
		148. INSPECTION	INSPECTION
		149. INSPECTION	INSPECTION
		150. INSPECTION	INSPECTION
		151. INSPECTION	INSPECTION
		152. INSPECTION	INSPECTION
		153. INSPECTION	INSPECTION
		154. INSPECTION	INSPECTION
		155. INSPECTION	INSPECTION
		156. INSPECTION	INSPECTION
		157. INSPECTION	INSPECTION
		158. INSPECTION	INSPECTION
		159. INSPECTION	INSPECTION
		160. INSPECTION	INSPECTION
		161. INSPECTION	INSPECTION
		162. INSPECTION	INSPECTION
		163. INSPECTION	INSPECTION
		164. INSPECTION	INSPECTION
		165. INSPECTION	INSPECTION
		166. INSPECTION	INSPECTION
		167. INSPECTION	INSPECTION
		168. INSPECTION	INSPECTION
		169. INSPECTION	INSPECTION
		170. INSPECTION	INSPECTION
		171. INSPECTION	INSPECTION
		172. INSPECTION	INSPECTION
		173. INSPECTION	INSPECTION
		174. INSPECTION	INSPECTION
		175. INSPECTION	INSPECTION
		176. INSPECTION	INSPECTION
		177. INSPECTION	INSPECTION
		178. INSPECTION	INSPECTION
		179. INSPECTION	INSPECTION
		180. INSPECTION	INSPECTION
		181. INSPECTION	INSPECTION
		182. INSPECTION	INSPECTION
		183. INSPECTION	INSPECTION
		184. INSPECTION	INSPECTION
		185. INSPECTION	INSPECTION
		186. INSPECTION	INSPECTION
		187. INSPECTION	INSPECTION
		188. INSPECTION	INSPECTION
		189. INSPECTION	INSPECTION
		190. INSPECTION	INSPECTION
		191. INSPECTION	INSPECTION
		192. INSPECTION	INSPECTION
		193. INSPECTION	INSPECTION
		194. INSPECTION	INSPECTION
		195. INSPECTION	INSPECTION
		196. INSPECTION	INSPECTION
		197. INSPECTION	INSPECTION
		198. INSPECTION	INSPECTION
		199. INSPECTION	INSPECTION
		200. INSPECTION	INSPECTION
		201. INSPECTION	INSPECTION
		202. INSPECTION	INSPECTION
		203. INSPECTION	INSPECTION
		204. INSPECTION	INSPECTION
		205. INSPECTION	INSPECTION
		206. INSPECTION	INSPECTION
		207. INSPECTION	INSPECTION
		208. INSPECTION	INSPECTION
		209. INSPECTION	INSPECTION
		210. INSPECTION	INSPECTION
		211. INSPECTION	INSPECTION
		212. INSPECTION	INSPECTION
		213. INSPECTION	INSPECTION
		214. INSPECTION	INSPECTION
		215. INSPECTION	INSPECTION
		216. INSPECTION	INSPECTION
		217. INSPECTION	INSPECTION
		218. INSPECTION	INSPECTION
		219. INSPECTION	INSPECTION
		220. INSPECTION	INSPECTION
		221. INSPECTION	INSPECTION
		222. INSPECTION	INSPECTION

TABEL STANDARISASI KERJA (TSK)	
NO	DESKRIPSI
1	1. PREPARATION
2	2. INSPECTION
3	3. INSPECTION
4	4. INSPECTION
5	5. INSPECTION
6	6. INSPECTION
7	7. INSPECTION
8	8. INSPECTION
9	9. INSPECTION
10	10. INSPECTION
11	11. INSPECTION
12	12. INSPECTION
13	13. INSPECTION
14	14. INSPECTION
15	15. INSPECTION
16	16. INSPECTION
17	17. INSPECTION
18	18. INSPECTION
19	19. INSPECTION
20	20. INSPECTION
21	21. INSPECTION
22	22. INSPECTION
23	23. INSPECTION
24	24. INSPECTION
25	25. INSPECTION
26	26. INSPECTION
27	27. INSPECTION
28	28. INSPECTION
29	29. INSPECTION
30	30. INSPECTION
31	31. INSPECTION
32	32. INSPECTION
33	33. INSPECTION
34	34. INSPECTION
35	35. INSPECTION
36	36. INSPECTION
37	37. INSPECTION
38	38. INSPECTION
39	39. INSPECTION
40	40. INSPECTION
41	41. INSPECTION
42	42. INSPECTION
43	43. INSPECTION
44	44. INSPECTION
45	45. INSPECTION
46	46. INSPECTION
47	47. INSPECTION
48	48. INSPECTION
49	49. INSPECTION
50	50. INSPECTION
51	51. INSPECTION
52	52. INSPECTION
53	53. INSPECTION
54	54. INSPECTION
55	55. INSPECTION
56	56. INSPECTION
57	57. INSPECTION
58	58. INSPECTION
59	59. INSPECTION
60	60. INSPECTION
61	61. INSPECTION
62	62. INSPECTION
63	63. INSPECTION
64	64. INSPECTION
65	65. INSPECTION
66	66. INSPECTION
67	67. INSPECTION
68	68. INSPECTION
69	69. INSPECTION
70	70. INSPECTION
71	71. INSPECTION
72	72. INSPECTION
73	73. INSPECTION
74	74. INSPECTION
75	75. INSPECTION</td

8. Standarisasi & Tindak Lanjut

Usulan Voice Member

No.	Nama	Proses	Usulan	KPI					Estimasi Lama Improve
				S	Q	P	C	HR	
1	Mafud K	L/M	Mencegah kerusakan pada magnetic scale	0	0				1 Hari
2	Harmoko	CMM	Menanggulangi punggung sakit saat/setelah menggosok base	0	0				2 Minggu
3	Slamet M	CMM	Proses sulit melakukan Rack Alignment pada ACR	0	0				1 Bulan

Point Evaluasi (Breakdown Thema)

No	Alternatif Thema	Point Pemilihan Thema					Total Point	Ran k
		Apakah membuat pekerjaan lebih mudah	Kemampuan Group menyelesaikan tema	Apakah selesai dalam 5 bulan	Akibat bila tidak selesai	Dampak terhadap tempat kerja		
1	Proses sulit melakukan Rack Alignment pada ACR CMM	1. Dibawah 25%	1. Tidak bisa dilakukan	1. Tidak selesai dalam 5 bulan	1. Tidak berpengaruh	1. Berdampak lebih buruk	14	I
		2. Sekitar 50%	2. Butuh bantuan pihak lain	2. Selesai 5 bulan	2. Berpengaruh buruk	2. Tidak berdampak		
		3. Lebih dari 75%	3. Bisa dilakukan sendiri	3. Selesai kurang 5 bulan	3. Berpengaruh sangat buruk	3. Berdampak lebih aman dan nyaman		
2	Menanggulangi punggung sakit saat/setelah menggosok Baseplate	1. Dibawah 25%	1. Tidak bisa dilakukan	1. Tidak selesai dalam 5 bulan	1. Tidak berpengaruh	1. Berdampak lebih buruk	12	II
		2. Sekitar 50%	2. Butuh bantuan pihak lain	2. Selesai 5 bulan	2. Berpengaruh buruk	2. Tidak berdampak		
		3. Lebih dari 75%	3. Bisa dilakukan sendiri	3. Selesai kurang 5 bulan	3. Berpengaruh sangat buruk	3. Berdampak lebih aman dan nyaman		

Next Tema:



"Menanggulangi Proses sulit melakukan Rack Alignment pada ACR-CMM"



TERIMAKASIH