



LET'S
GO
BEYOND

QC-Circle Managing Activity

SHIAGE



ASSY & TRYOUT SECTION

PTED SUNTER 2 Division





1

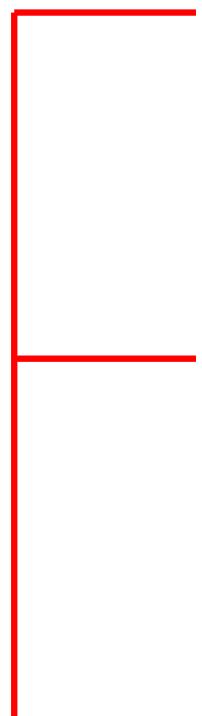
PROFIL ANGGOTA GROUP QCC SHIAGE



Bpk. Mamat R
ADVISOR



Bpk. Slamet S
FASILITATOR



BP. DODIK
CIRCLE LEADER



BP. YONO
THEMA LEADER



DANAWI
NOTULEN

TEAM MEMBER SHIAGE



SARSONO



IQBAL



HANY



MAIL



NGATARI

Usia Rata-rata : 33 Tahun
Masa Kerja Rata – rata : 19 Tahun



Step 0.1 PEMILIHAN TEMA

TOYOTA
INDONESIA

2

Brainstorming Pemilihan Thema

Nama	Voice Member	KPI						POINT EVALUASI			TOTAL	RANK	
		S	Q	C	D	M	P	E	Urgency	Waktu	Safety		
Iqbal	1 Dolly Komponen Over Muatan	✓						✓	2	1	1	4	4
Hany	2 Tombol Pendant Crane Keras							✓	1	2	1	4	5
Danawi	3 Dandori Spotting lama	✓					✓		2	3	1	6	2
Mail	4 Repair FM Nut melelahkan			✓			✓	✓	2	2	1	5	3
Nur	5 Komputer Acesories Sering rusak					✓			1	1	1	3	6
Yono	6 Problem SK Tinggi	✓		✓	✓		✓	✓	3	3	1	7	1



Harus kita selesaikan bersama nihh..

Thema :
MENURUNKAN REPAIR PROBLEM (SK)

Urgency

- 1.No Line Stop
- 2.Maintenance issu
- 3.Productivity

Waktu

- 1.Selesai 6 bulan
- 2.Selesai 4 bulan
- 3.Selesai 3 bulan

Safety

- 1.Ergonomi(NLW)
- 2.Ergonomi(LWD)
- 3.Fatal



Step 0.2 SCHEDULE AKTIVITY



3

No	QCC STEP	PIC	2022			2023		
			OKT	NOV	DES	JAN	FEB	MAR
1	Step 0-1. Alasan Pemilihan Tema	SETIYONO						
2	Step 0-2. Schedule Activity	DODIK S						
3	Step 1. Klarifikasi Masalah	SARSONO						
4	Step 2. Analisa Situasi yang ada	SETIYONO/ISMAIL						
5	Step 3. Penetapan Target	DODIK S						
6	Step 4. Analisa Sebab Akibat	HANNY S						
7	Step 5. Rencana Penanggulangan	IQBAL H						
8	Step 6. Penanggulangan	NUR N/DANAWI						
9	Step 7. Evaluasi Hasil	DODIK S						
10	Step 8. Standarisasi Tindak lanjut	SARSONO						

=> Plan

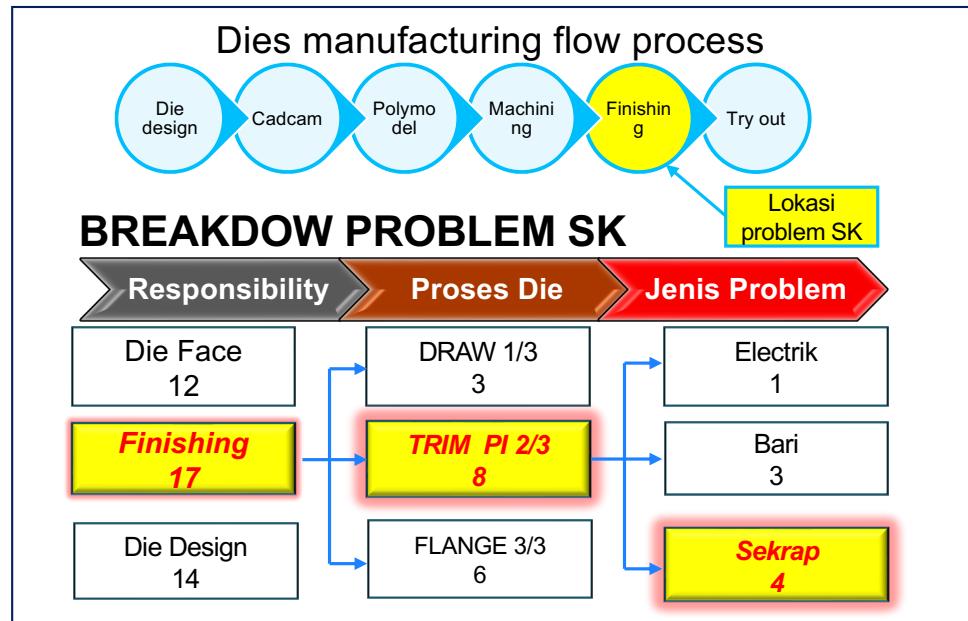
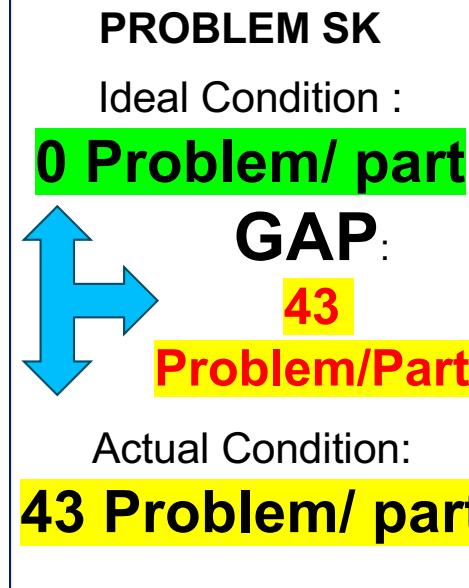
=> Aktual

Berhasil dalam membuat rencana berarti merencanakan suatu keberhasilan &
Gagal membuat rencana Berarti merencanakan suatu ke gagalan



4

Step 1. KLARIFIKASI MASALAH



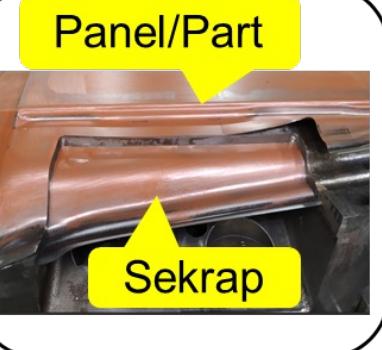
Tema ini terkait BNF Project D03B TMMIN di Karawang Plant
Punch patah akibat sekrap menumpuk yang mengakibatkan LINE STOP
Dampaknya : " CUSTOMER KECEWA " Mobil impiannya terlambat datang

SUB TEMA KAMI
MENURUNKAN PROBLEM SEKRAP PADA PROSES TRIM PIERCE SAAT TRIAL(SK)

Apa yang dimaksud sekrap disini?

Sekrap adalah Sisa potongan dari model panel /part.

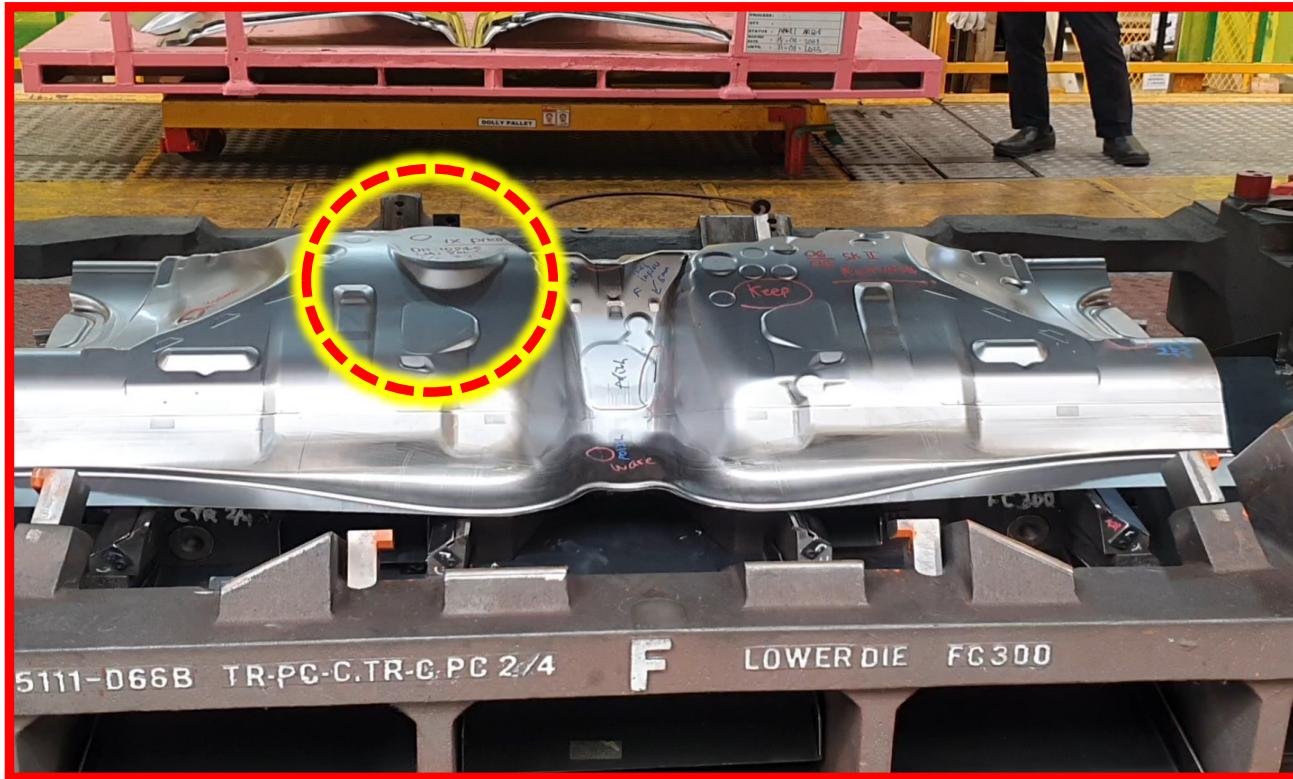
*SK=First Trial



Step 2 . ANALISA KONDISI YANG ADA

5

ANAKONDA PROSES TRIAL DI MESIN TRY PRESS





Step 2 . ANALISA KONDISI YANG ADA

6

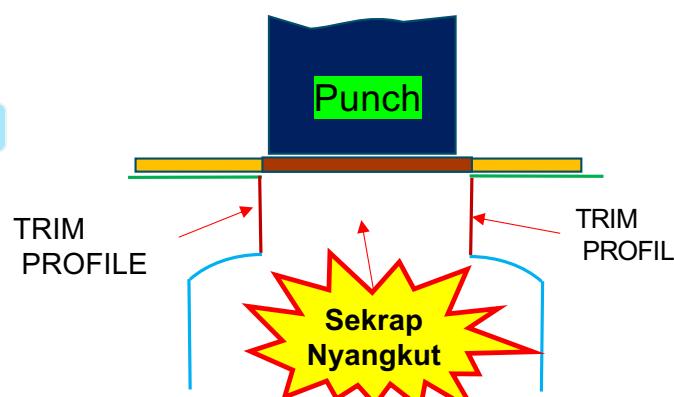
CHECK SHEET PENGAMATAN GENBA DI MESIN TRY PRESS							
No	Tanggal	Kanban	ITEM CEK	KONDISI AKTUAL	KONDISI IDEAL	JUDGMENT	Keterangan
1	16/11/2022	PNB 08	End Block	Atari 100%	Atari 100%	OK	
			Slide	Atari 80%	Atari 80%	OK	
			Bari	0.1	0.1	OK	
			Sekrap	Sekrap nyangkut	Jatuh 100%	NG	4 case
			Electik	Berfungsi	Berfungsi	OK	
2	23/11/2022	PNB 11	End Block	Atari 100%	Atari 100%	OK	
			Slide	Atari 80%	Atari 80%	OK	
			Bari	0.1	0.1	OK	
			Sekrap	Sekrap nyangkut	Jatuh 100%	NG	5 case
			Electik	Berfungsi	Berfungsi	OK	
3	30/11/2022	PNB 16	End Block	Atari 100%	Atari 100%	OK	
			Slide	Atari 80%	Atari 80%	OK	
			Bari	0.1	0.1	OK	
			Sekrap	Sekrap nyangkut	Jatuh 100%	NG	3 case
			Electik	Berfungsi	Berfungsi	OK	

AVE = 4 case

Hasil pengamatan & pengecekan pada sekrap yang tidak jatuh , kami mengambil kesimpulan bahwa :

Semua sekrap terhenti di area trim profile

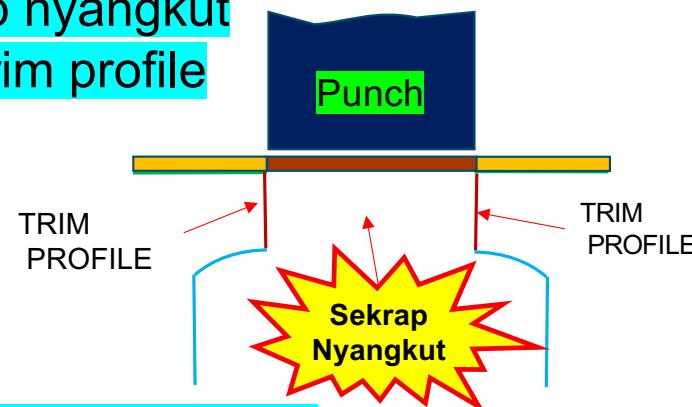
Foto temuan anakonda


Ilustrasi problem


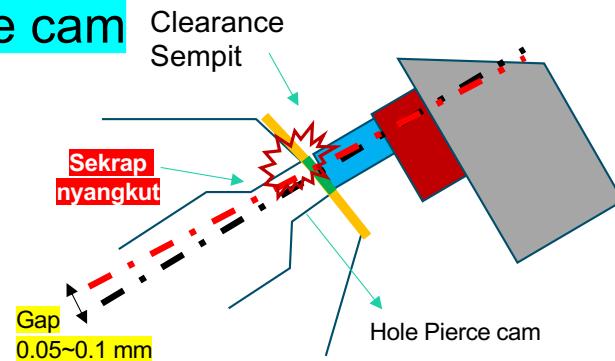
Step 2. ANALISA KONDISI YANG ADA

7

*Sekrap nyangkut pada trim profile

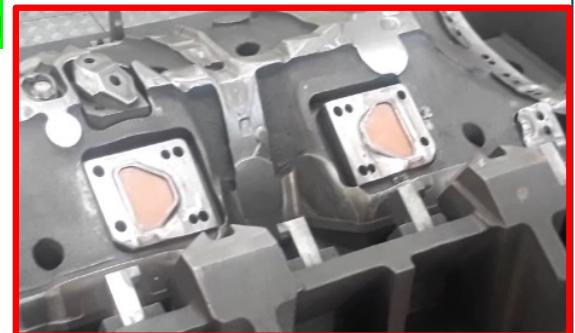


*Sekrap nyangkut pada hole pierce cam



Quick action

*.Sekrap yang tidak jatuh di pukul dengan palu



Tujuan:

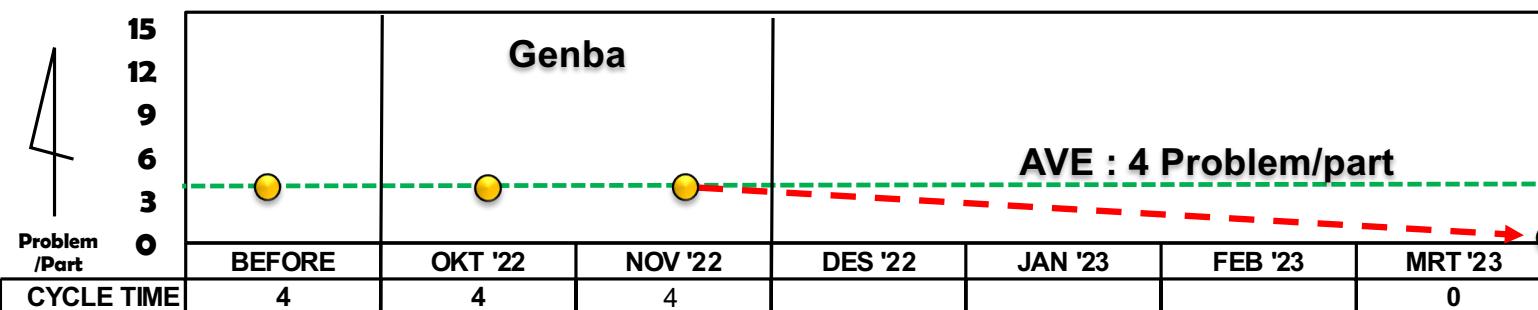
Agar Proses Trial dapat terus berlanjut

“ Customer smile ”



8

MENURUNKAN PROBLEM SEKRAP PADA PROSES TRIM PI SAAT TRIAL(SK)



0 Problem / part

SMART KONSEP

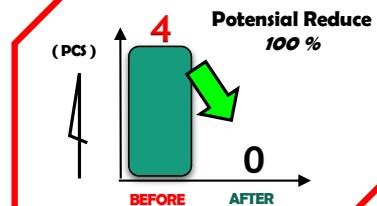
Specific

Penurunan
problem Sekrap
tidak jatuh

Measurable

Target
penurunan :
4 pcs
menjadi
0 pcs

Achievable



Reasonable

Mengacu pd
kemampuan
group
berdasarkan
temuan problem

Time Base

Penanggulangan
dilakukan sampai
dengan Maret 2023

Step 4. ANALISA SEBAB AKIBAT

OK

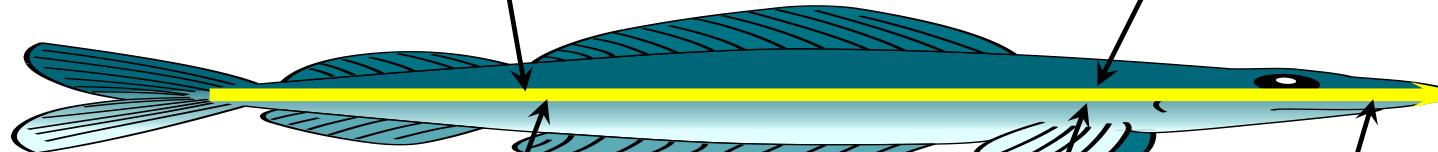
MANUSIA

Member bekerja
sesuai SOP

OK

MATERIAL

Jenis material
sesuai dengan
permintaan design



Problem
sekrap terhenti
di trim profile

Sekrap pierce
nyangkut pada trim
profile pierce

Sekrap
nyangkut pada
Hole Pierce
Cam

Area kerja
nyaman

Tinggi trim profile
lebih besar daripada
penetrasi punch pada
upr die

Model &
kontruksi
dies sesuai
design

Lampu bisa
menerangi
lokasi kerja

**Clearence
profile
pierce cam
sempit**

1

2

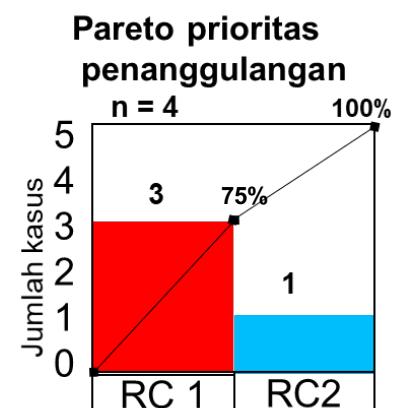
METODE

OK

ALAT

OK

LINGKUNGAN





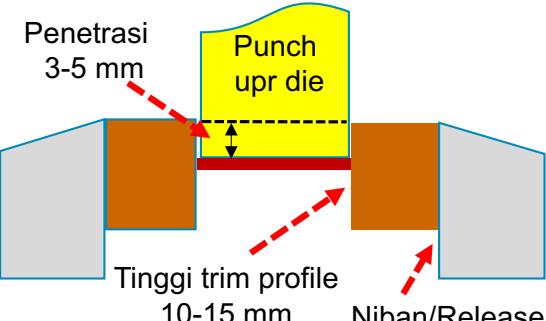
Step 5. RENCANA PENANGGULANGAN 1



10

ROOT CAUSE 1

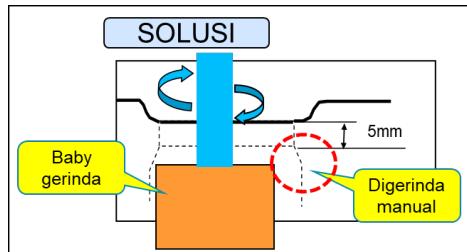
Tinggi trim profile lebih besar daripada penetrasi punch pada upr die



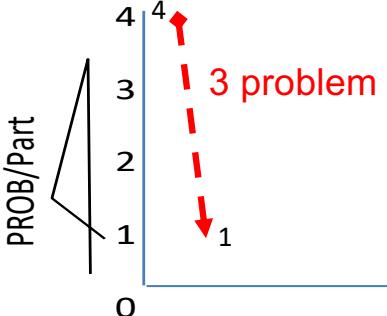
Rencana penangulangan

Tinggi trim profile dibuat 5 mm dengan gerinda manual

S	Q	C	P	TOTAL
3	3	3	3	12



Target penurunan



BLN	JAN			FEB		
	AVE	PROBLEM	I	II	III	IV
	4	1				

WHAT	WHY	WHERE	HOW	WHEN	WHO	HOW MUCH
1.Tinggi trim profile dibuat 5 mm dengan gerinda manual	Sekrap dapat terdorong punch upper dan terjatuh	Finishing	Diskusi dengan Atasan (LH) Brainstorming dengan TM Implementasi Evaluasi Standardisasi & Sosialisasi	04-01-2023 04-01-2023 05-01-2023 05-01-2023 07-01-2023	PIC:NUR N Danawi	Rp.0

Pembobotan

*)

S => Safety

- 1 = Besar
- 2 = Rata -rata
- 3 = Kecil

Q => Quality

- 1 = Repair melibatkan >3 seksi
- 2 = Repair melibatkan <3 seksi
- 3 = No Repair

C => Cost

- 1 = Biaya Improve >10 juta
- 2 = Biaya Improve 5-10 juta
- 3 = Biaya Improve 0-5 juta

P => Productivity

- 1 = Lebih lama
- 2 = sama saja
- 3 = lebih cepat



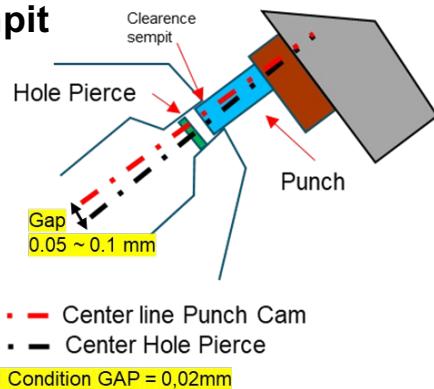
Step 5. RENCANA PENANGGULANGAN 2



11

ROOT CAUSE 2

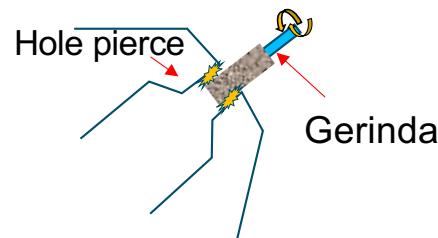
Clearance profile pierce cam sempit



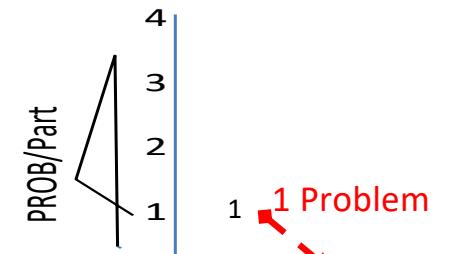
Rencana penangulangan

Setting clearance profile pierce cam dengan di gerinda

S	Q	C	P	TOTAL
2	3	3	3	11



Target penurunan



BLN	JAN			FEB		
	I	II	III	IV	I	II
AVE PROBLEM	4	1	1	0		

WHAT	WHY	WHERE	HOW	WHEN	WHO	HOW MUCH
1. Setting clearance profile pierce cam dengan di gerinda	Clearance sesuai standar dan sekrap jatuh	Finishing	Digerinda dengan baby gerinda Evaluasi & perbaikan Sosialisasi	05-01-2023 05-01-2023 06-01-2023	PIC:NUR N Danawi	Rp.0

Pembobotan			
*)	S => Safety	Q => Quality	C => Cost
1 = Besar	1 = Repair melibatkan >3 seksi	1 = Biaya Improve >10 juta	1 = Lebih lama
2 = Rata -rata	2 = Repair melibatkan <3 seksi	2 = Biaya Improve 5-10 juta	2 = sama saja
3 = Kecil	3 = No Repair	3 = Biaya Improve 0-5 juta	3 = lebih cepat



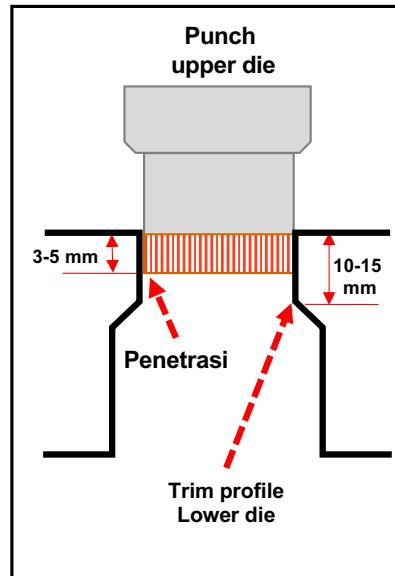
Step 6 . PENANGGULANGAN 1



12

SEBELUM

Tinggi trim profile
lebih besar daripada
penetrasi punch pada
upr die

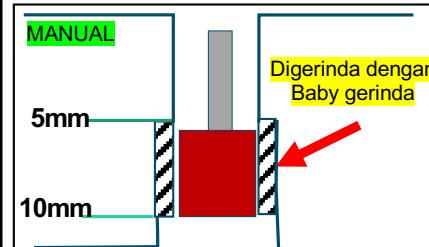


PIC:NUR N

Danawi

SESUDAH

Tinggi trim profile dibuat 5
mm dengan digerinda
manual



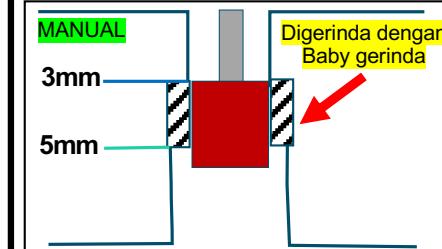
EVALUASI

BLN	JAN	FEB
AVE PROBLEM	4 3	

*Result :
Sebagian sekrap masih
ada yang tidak jatuh

PDCA#1

Tinggi trim profile dibuat
3 mm dengan digerinda
manual



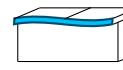
EVALUASI

BLN	JAN	FEB
AVE PROBLEM	4 3 2	

KADAI:



Ergonomi
kerja member
Buruk



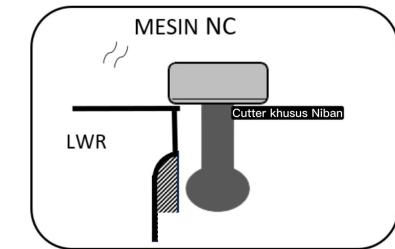
Tinggi Trim
Profile
Bervariasi



Lead Time
Repair
Lama

PDCA#2

Trim profile dibuat 3
mm dengan NC DATA



EVALUASI

BLN	JAN	FEB
PROB/part	4 3 2	1

RESULT :
Semua KADAI dapat
dihilangkan

OK



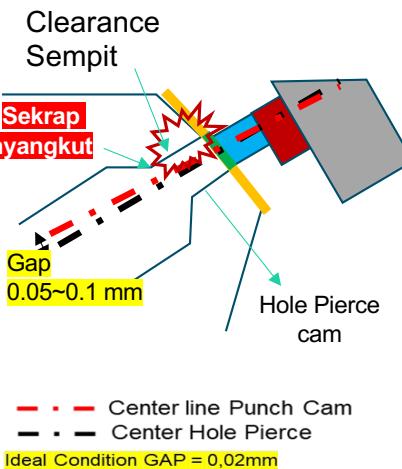
Step 6 . PENANGGULANGAN 2



13

SEBELUM

Clearance Profile pierce Cam Sempit

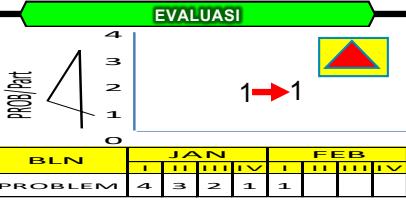
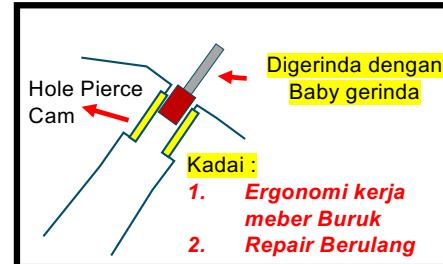


PIC:NUR N

Danawi

SESUDAH

Setting clearance Profile Pierce cam dengan di Gerinda



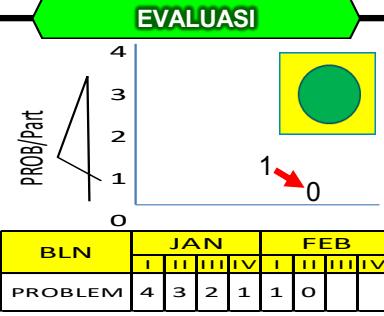
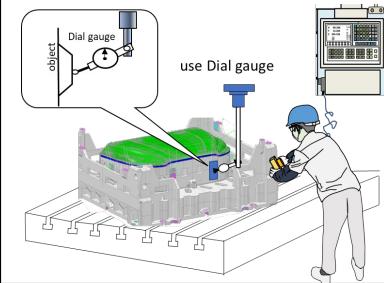
KADAI:
Repair
Berulang
Karena
Akurasi
Cam tidak
sesuai data



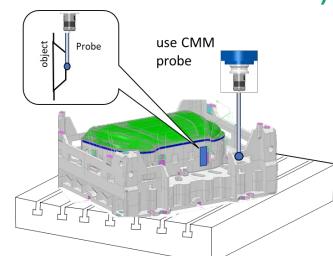
PDCA#1

Pengecekan akurasi dengan OMV

Proses Akurasi Cam tidak
sesuai Karena pengecekan
Akurasi MANUAL



Proses Pengecekan diubah ke
Auto
(ON MACHINE
VERIFICATION PROGRAM)

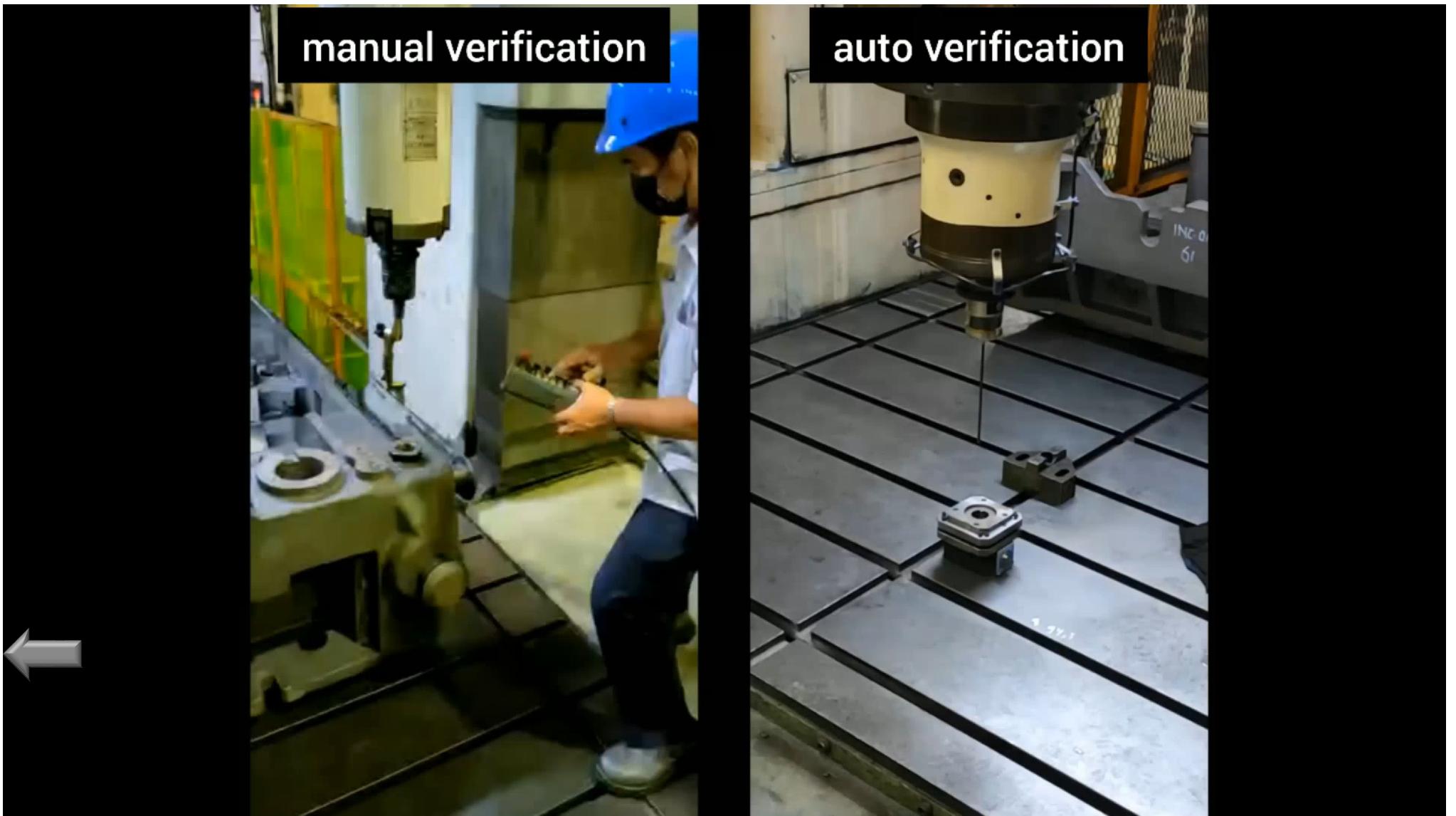


RESULT :

ok



Semua kadai
dapat
dihilangkan



Step 7. EVALUASI HASIL

BEFORE SCRAP TIDAK JATUH



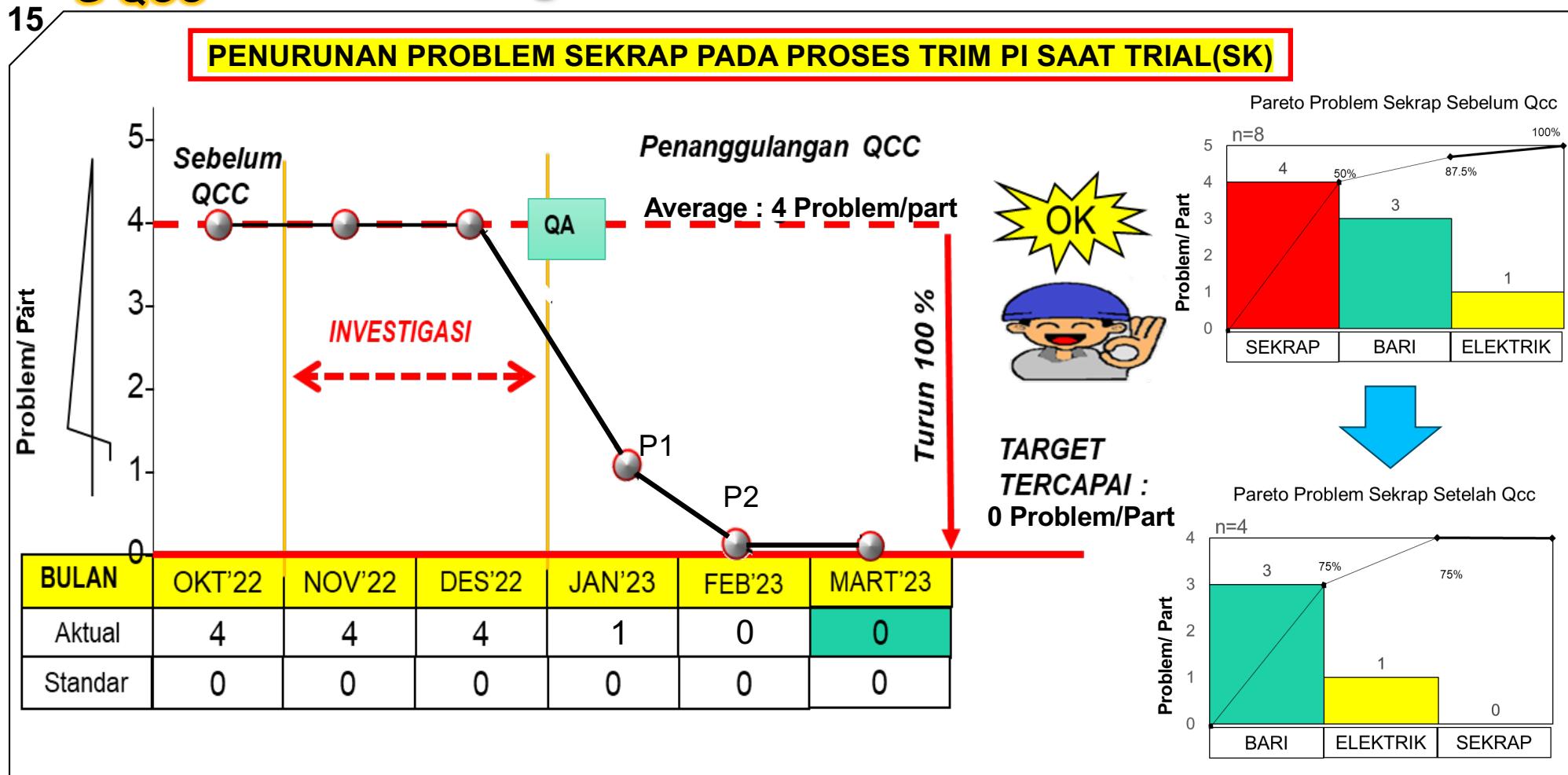
AFTER FLOW SCRAP LANCAR





Step 7. EVALUASI HASIL

TOYOTA Berbagi
Bersama Membangun Indonesia



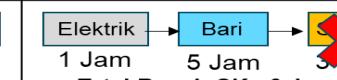


16

Dampak
S
Q
C
P
Hr
E

Step 7. EVALUASI HASIL



Faktor	Sebelum	Sesudah	Hasil
Safety	~Ergonomi Proses Repair Buruk	~Proses Repair Hilang Potensi member cedera Berkurang	~ Menghilangkan potensi member cedera pinggang karena Repair
Quality	~ Sekrap Tidak lancar -> Average : 4 Prob/Part	~ Sekrap lancar -> Average : 0 Prob/Part	~ Reduce Problem Sekrap nyangkut = 100%
Productivity	 Elektrik Bari Sekrap 1 Jam 5 Jam 3 Jam Total Repair SK : 9 Jam	 Elektrik Bari X 1 Jam 5 Jam 3 Jam Total Repair SK : 6 Jam	~ Reduce Waktu untuk Repair : 3 Jam ~ Menghilangkan Proses Repair Sekrap
Cost	~ dalam 1 tahun Cost Repair Sekrap $12 \text{ m} \times 12 \text{ Jam} \times \text{Rp } 253.728 = \text{Rp } 36.536.832,-$	~ Cost Repair Sekrap Rp. 0 ,-	~ Cost Reduction Menghilangkan proses repair Sekrap Rp 36.536.832,-
HResources	Member melakukan proses repair berulang	Proses Repair Sekrap dapat di hilangkan	Member merasa senang karena tidak perlu repair Sekrap
Environment	Co2 Reduction: 5,4 KwhCo2/Bulan ~> 0 KwhCo2/Bulan		Mengurangi dampak lingkungan akibat Co2



Step 8. STANDARDISASI

TOYOTA
INDONESIA

17

No	Penanggulangan	Key point	Tujuan
1	Standard pengerajan ketinggian trim profile untuk area yang rawan nyangkut (Area KYUMEN)	<ul style="list-style-type: none">- Ketinggian trim profile 3mm- Akurasi trim profile sesuai data- Pembagian ketinggian trim profile	Memastikan sekrap tidak nyangkut pada proses berikut
2	Flow proses setting cam menambahkan proses melihat check sheet akurasi cam dari machining	<ul style="list-style-type: none">- Pastikan C/s akurasi cam tidak ada penyimpangan- Akurasi pierce sesuai data	Memastikan sekrap tidak nyangkut pada proses berikut
		Approved Checked Prepared	S I G N E D

STEP -8 TINDAK LANJUT

Nama	Voice Member	KPI						POINT EVALUASI			TOTAL	RANK	
		S	Q	C	D	M	P	E	Urgency	Waktu	Safety		
Iqbal	1 Masih Banyak Fn Nut Patah						✓	✓	2	1	1	4	4
Yono	2 Proses timbang die lama	✓					✓		1	1	1	3	5
Danawi	3 Tombol pendan crane keras							✓	1	3	1	5	3
Mail	4 Repair bari proses trime lama		✓				✓	✓	2	3	1	6	2
Nur	5 Komputer Acesories Sering rusak						✓		1	1	1	3	6
Hany	6 Dandori MC Spoting Lama	✓		✓			✓	✓	3	3	1	7	1



Harus kita selesaikan bersama nihh..

Thema :

Proses Dandori MC Spoting Lama


Urgency

- 1.No Line Stop
- 2.Maintenance issu
- 3.Productivity


Waktu

- 1.Selesai 6 bulan
- 2.Selesai 4 bulan
- 3.Selesai 3 bulan


Safety

- 1.Ergonomi(NLW)
- 2.Ergonomi(LWD)
- 3.Fatal



QC-Circle Managing Activity



**Terimakasih &
sampai jumpa lagi**