



Ownership Maintenance

GL Control Board Management

OM

Jap
Eng.
Ind.
Des
Standard

Content Evidence

SILVER

サブKPIからメインKPIに成果が繋がっている

- ① Results are connected from sub-KPI to main KPI.

- ① Hasil dari sub KPI ke main KPI terhubung.

Penerapan papan kontrol GL dapat dipahami dan dijelaskan (GL).

- ① Saat menjelaskan GL Management Board cukup di jelaskan ke 1 Pillars yang Link ke SW. (SW Link → Productivity / Quality)

GOLD

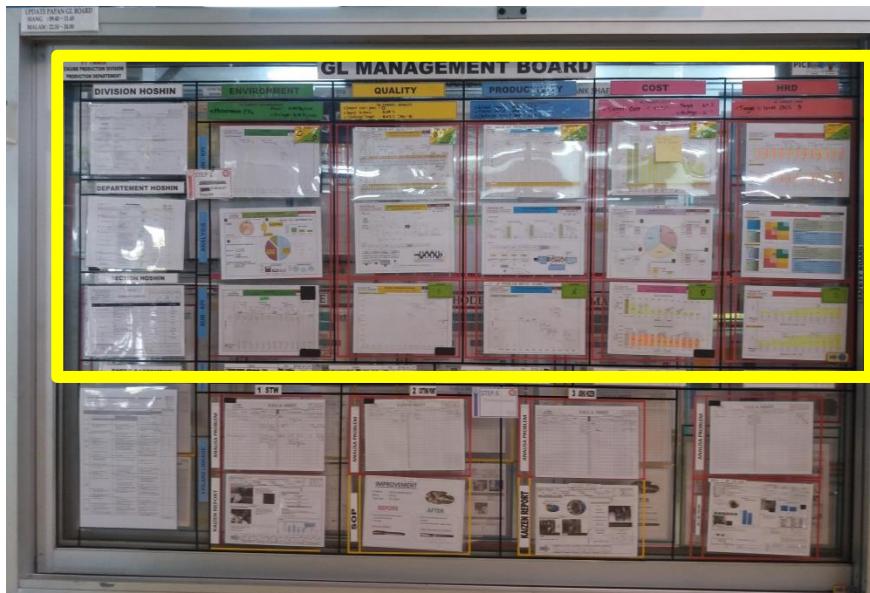
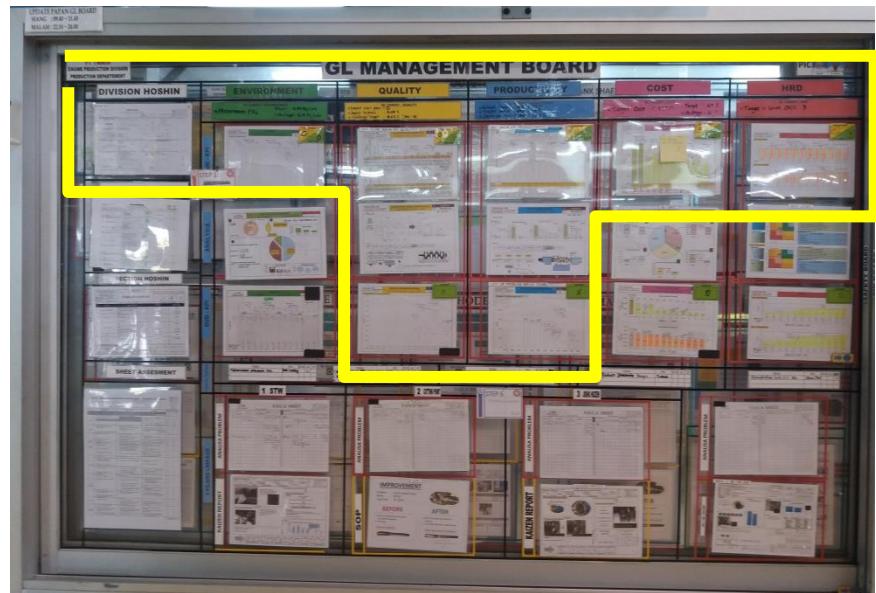
サブKPIからメインKPIに成果が繋がっている

- ① Results are connected from sub-KPI to main KPI.

- ① Hasil dari sub KPI ke main KPI terhubung.

Target pillar untuk KPI tercapai dan global target juga tercapai.
(Bilamana global target tidak ada, maka dapat dikonfirmasi dengan seksi atau grup target)

- ① Saat menjelaskan GL Management Board semua Pillars harus di jelaskan, dan semua pillars ada Focus Tema masing2.



Untuk memahami dengan benar pengelolaan GL kontrol board, dan untuk melakukan aktivitas yang membawa hasil
Dalam Rangka Check Hasil activity

GL Control Board Management (Standart)

OM

Action Plan -Update setiap tahun (FY Apr-Mar) dan resmi di ttd

Global target terpenuhi selama 3 bulan

Action Plan

- ① Division Hoshin
TTD s/d Director.

- ② Dept. Hoshin
TTD s/d DH

- ③ Section Hoshin.
Ttd s/d Dph.

④ Target Section

Isi target harus sesuai dengan Section Hoshin

- ⑤ Control Main KPI di ambil berdasarkan target Section
(bila sudah mencapai target, maka buat challenge target)

- ⑥ Dari Pencapaian Main KPI GAP dari target
di analisa untuk mencari breakdown problem
sampai ketemu akar masalah.

- ⑧ Control Hasil aktifitas dari data problem yang di
ambil dari Focus thema Breakdown Analysis

- ⑦ Dari hasil Analysa mendapatkan Focus Thema Link ke Pillars (SW/OM/PPM)

⑨ PDCA Sheet

Setelah menemukan Akar masalah dari Analysis di lakukan
rencana penanggulangan di PDCA Sheet

- ⑩ Follow up hasil penanggulangan selama 3 Bulan (Daily)

GL Control Board LINK KE OM

OM

Action Plan -Update setiap tahun (FY Apr-Mar) dan resmi di ttd
 Global target terpenuhi selama 3 bulan

① DIVISION HOSHIN
 ② DEPT. HOSHIN
 ③ SECT. HOSHIN



④ Target Section (Isi target harus sesuai dengan Section Hoshin)

SAFETY

ENV.

QUALITY

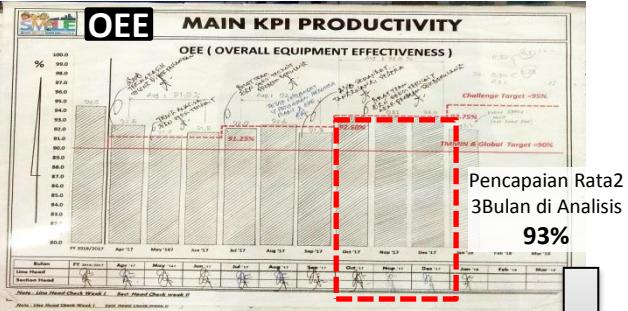
PROD

COST

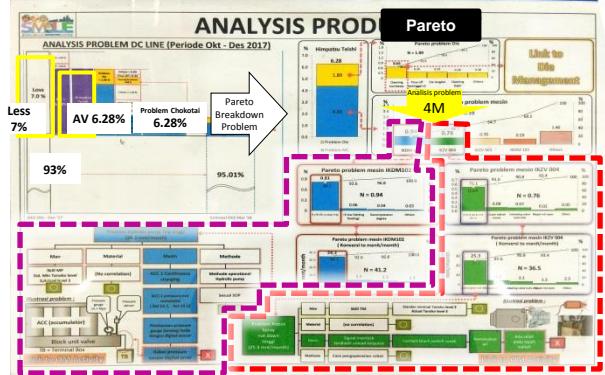
HRD

GL Target –Prod
 Target OEE Global : 90%
 TMMIN : 95%
 Challenge : 98%

⑤ Control Main KPI di ambil berdasarkan target Section (bila sudah mencapai target, maka buat challenge target)



⑥ Dari Pencapaian Main KPI GAP 100% di analisa untuk mencari breakdown problem sampai ketemu akar masalah.



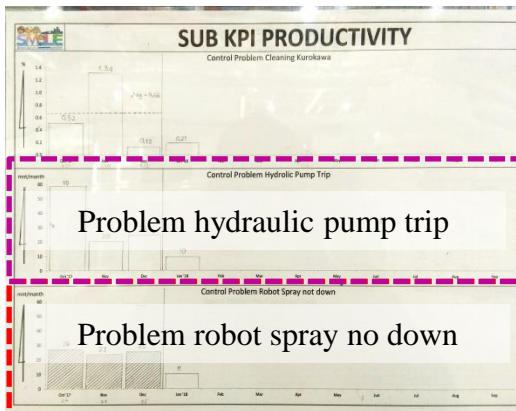
⑦ Dari hasil Analisa menentukan Focus Thema Link ke Pillars (SW/OM/PPM)

No	TEMA	Periode	PIC	Link To
1.	Manufacturing problem cleaning Kurokawa	Jan-Mar 2018	✓	
2.	Memurangkan problem Hydraulic Pump Trip	Jan-Mar 2018	✓	
3.	Mengurangkan problem Robot Spray Net Down	Jan-Mar 2018	✓	

FOCUS TEMA

SUB KPI

⑧ Control Hasil aktifitas dari data problem yang di ambil dari Focus thema Breakdown Analysis



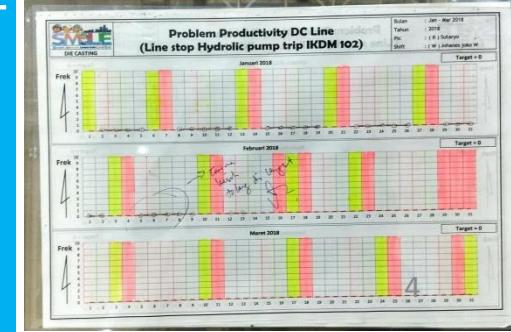
PROCESS KPI

⑨ PDCA Sheet

Setelah menemukan Akar masalah dari Analysis di lakukan rencana penanggulangan di PDCA Sheet

PDCA SHEET (ISHU HOZEN ACTIVITY)									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

⑩ Follow up hasil penanggulangan selama 3 Bulan (Daily)



MAIN KPI

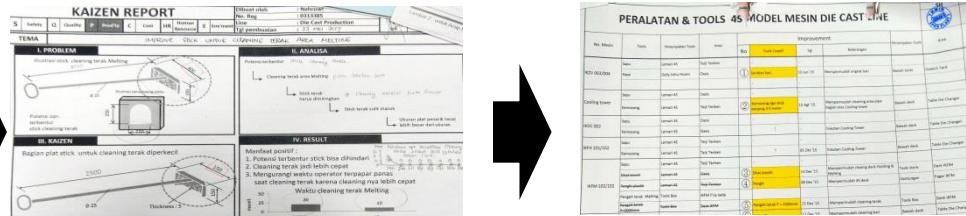
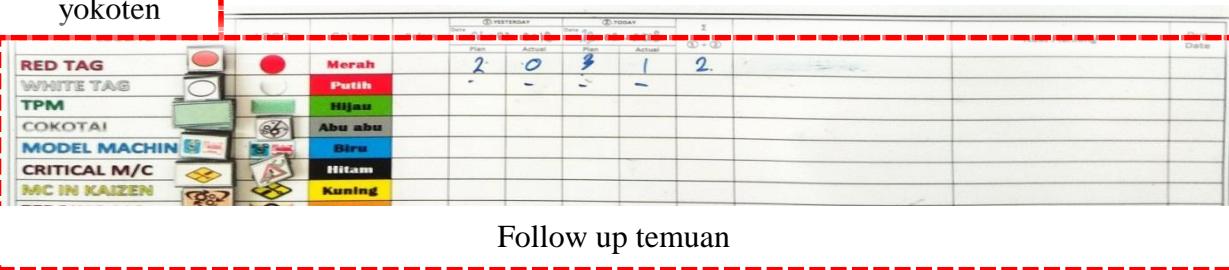
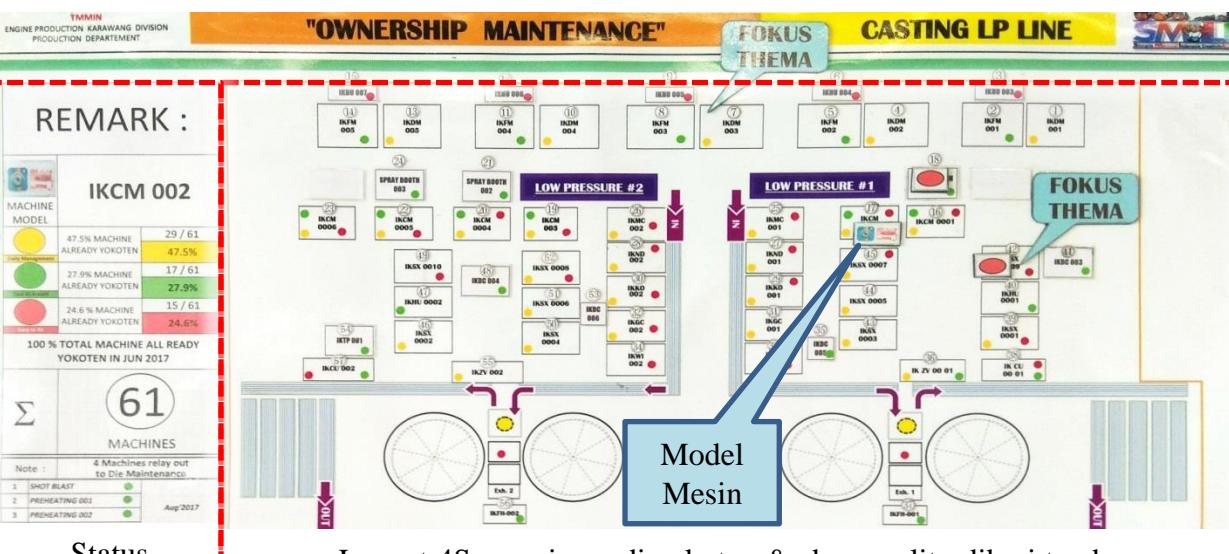
ANALYSIS

1) Kondisi 4S : 1.1 4S Map

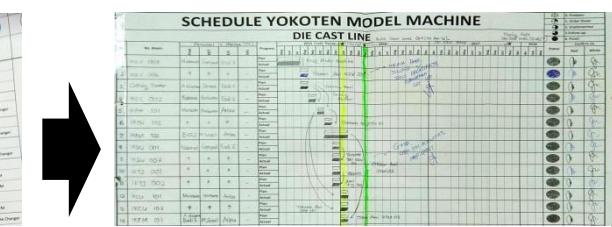
	SILVER	GOLD
Jap	<p>1. 微欠陥発見の環境作り 具具体化した方法(4S・仕組み・改善など)を設備ライン全体の80%に展開 解説①-1～4で取り組みを確認する</p>	<p>1. 微欠陥発見の環境作り ① 全設備の4S状態が良く、維持されている</p>
Eng	<p>1. Make environment for small defects found ① Materialized method (4S, Kaizen, etc) has been deployed to 80% equipment of the line Confirmed by the activity described in ①-1 to 4</p>	<p>Make environment for small defects found ① 4S condition of all M/Cs is well and it is kept. (Workarea, Machine, Displayed sheet)</p>
Ind	<p>1.Buat lingkungan sehingga kerusakan kecil dapat ditemukan ① Kondisi 4S dari semua M/Cs baik (80% dari seluruh mesin dalam line)</p>	<p>1. Buat lingkungan sehingga kerusakan kecil ditemukan ① Kondisi 4S dari semua M/Cs baik dan dijaga. (Part in line part untuk 4S di tempat kerja + disiplin (S) form diagnosa aktivitas mencapai level 5 atau lebih)</p>
Des	<p>①-1 Membuat 4S Map untuk membuat 4S fokus di area tertentu</p>	<p>① Kriteria 4S dibuat oleh divisi/ section tercapai *dilakukan berdasarkan lembar evaluasi status 4S (4S Mencapai level 5, semua equipment sudah 100% di yokoten)</p>
STD	<p>1. 4S Map bermula dari Bronze (adanya model mesin) 2. Lakukan yokoten untuk kaizen, yaitu : a. kaizen 4s tool kreatif, b. kaizen 4s lebih mudah, c. kaizen penumpukan di dalam mesin (chip, debu, dll), d. item inisial check / management check (pressure, oli,dll) 3. Semua item di atas harus memvisualisasikan “ kapan (frekuensi), dimana (area), siapa (PIC yang melakukan 4S) 4. Group head yang mengkonfirmasi aktivitas (temuan2 di catat, dibuat Kaizen)</p>	<p>1. Yokoten kaizen silver hingga 100% (item 1.1-4) 2. Review area, equipment, frekuensi, dan waktu 4S. 3. List item kanban tiap mesin</p>
Content Evidence		<p>Yokoten kaizen → 4S tool kreatif+4S lebih mudah+ penumpukan chip dalam mesin+ management check ≥100%</p>

1) Kondisi Tempat Kerja (1.1) Silver

① 4S Map → ② yokoten kaizen (item 1.1-1.4 silver)



③ visualisasi kapan, dimana, siapa : kanban sistem



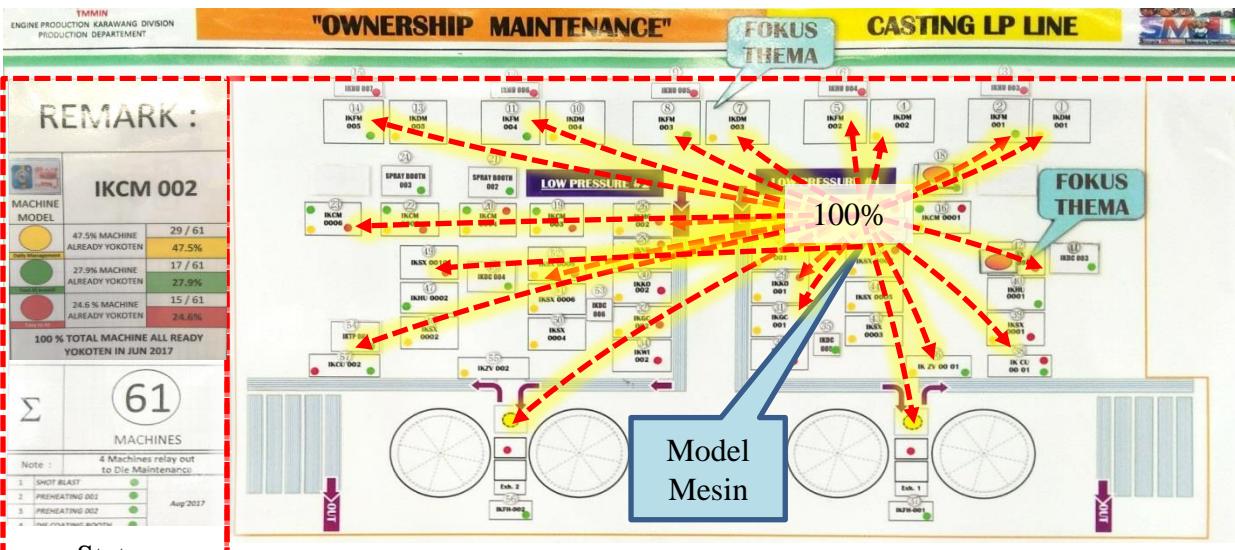
Evident yang disiapkan
How to explain

: 4S map → yokoten 80% (mesin dalam kondisi baik)

: Mapping area kerja, Kapan model mesin, jumlah mesin, Konfirmasi yokoten & frekuensi check

1) Kondisi Tempat Kerja (1.1) Gold

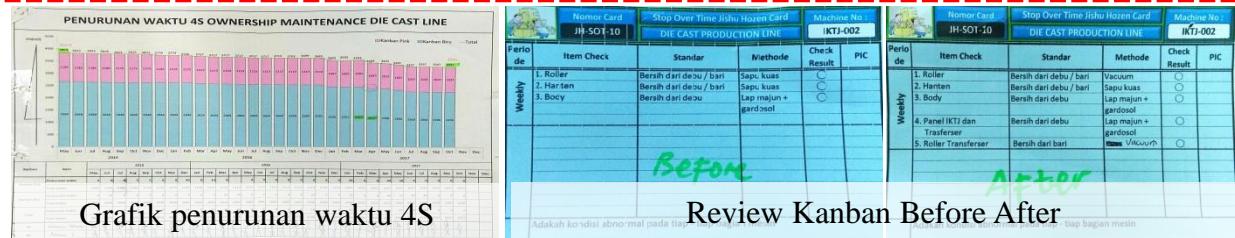
① Yokoten kaizen silver hingga 100% (1.1-1.4)



Layout 4S : mesin yg di yokoten & abnormality diberi tanda



Follow up temuan



Grafik penurunan waktu 4S

Evident yang disiapkan
How to explain

- : Membuat 4S map → Fokus pada area tertentu (yokoten 100 % untuk item silver 1.1-1.4)
- : Explain OM bOard → kanban→ schedule→ Tag→ Kaizen Activity. Item apa yang di yokoten di model mesin (tunjukkan item di model mesin dan mesin yang lain)

- ② Review area, equipment, frekuensi & waktu 4S
- ③ List item Kanban Tiap Mesin

List kanban (before/after)

Review frekuensi 4S

Perubahan total item 4S

List Up penurunan waktu 4S

Check Sheet
Penurunan waktu 4S

1) Kondisi 4S : 1.2 Tool 4S Lebih Kreatif

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>1. 微欠陥発見の環境作り 具現化した方法(4S・仕組み・改善など)を設備ライン全体の80%に展開 解説①-1～4で取り組みを確認する</p>	<p>1. 微欠陥発見の環境作り ① 全設備の4S状態が良く、維持されている</p>
Eng	<p>1. Make environment for small defects found ① Materialized method (4S, Kaizen, etc) has been deployed to 80% equipment of the line Confirmed by the activity described in ①-1 to 4 (at right)</p>	<p>Make environment for small defects found ① 4S condition of all M/Cs is well and it is kept. (Workarea, Machine, Displayed sheet)</p>
Ind	<p>1.Buat lingkungan sehingga kerusakan kecil dapat ditemukan ① Kondisi 4S dari semua M/Cs baik (80% dari seluruh mesin dalam line)</p>	<p>1. Buat lingkungan sehingga kerusakan kecil ditemukan ① Kondisi 4S dari semua M/Cs baik dan dijaga. (Area kerja , lembar display mesin)</p>
Des	<p>①-2 Peralatan untuk 4S kreatif</p>	
STD	<p>Periksa tool untuk aktivitas harian OM (Jumlah tool sesuai dgn check sheet) Setiap tool kreatif berdampak pada pengurangan waktu 4S 1.Kaizen tool Kreatif 2.List temuan problem saat 4S 3.Kanban 4S 4.Penurunan waktu 4S 5.Yokoten Planning 6.Sosialisasi ke Member 7.Histori tag OM</p>	
Content Evidence		

1) Kondisi Tempat Kerja (1.2) Silver

1) Kaizen tool Kreatif

KAIZEN REPORT

Dibuat oleh : Nahrowi
No Reg : 0313385
Line : Die Cast Production
Tgl pembuatan : 22 MEI 2017

S	Safety	Q	Quality	P	Prod'ty	C	Cost	HR	Human Resource	E	Env'ment
TEMATIK	IMPROVE STICK UNTUK CLEANING TERAK AREA MELTING										

I. PROBLEM

Illustrasi stick cleaning terak Melting

Potensi opr. terbentur stick cleaning terak

II. ANALISA

Potensi terbentur stick cleaning terak.

- Cleaning terak area Melting pinter Selatan Sulit
- Stick terak harus dimiringkan
- Stick terak sulit masuk
- Ukuran plat penarik terak lebih besar dari ukuran

III. KAIZEN

Bagian plat stick untuk cleaning terak diperkecil

Thickness : 5

Waktu cleaning terak Melting

Waktu	Before	After
cleaning terak	20	10

5) Yokoten Planning

Yokoten ke tools di DC #2
(Yokoten IKFM 102, 23 Mei 2019).

6) Sosialisasi ke Members

Produksi	A1	A2	A3	A4	A5	A6
Signatures	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]	[Signature]

Buat revisi kanban

2) List Temuan Problem saat 4S

CATATAN TEMUAN RED TAG

No	Tgl	Pemenu	No mesin	Shift	Problem	Countermeasure	Planning	PIC	Eva	Konfirmasi
1	17/5/18	Berkahemas	PF. Hidro	Black	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	✓	✓	✓	✓
2	17/5/18	Berkahemas	PF. Hidro	Black	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	✓	✓	✓	✓
3	17/5/18	Berkahemas	PF. Hidro	Black	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	✓	✓	✓	✓
4	17/5/18	Nofarmen	PF. Hidro	Black	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	✓	✓	✓	✓
5	17/5/18	Berkahemas	PF. Hidro	White	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	✓	✓	✓	✓
6	17/5/18	Berkahemas	PF. Hidro	White	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	✓	✓	✓	✓
7	17/5/18	Berkahemas	PF. Hidro	White	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	Scara move out pos tidak Sabing lampu mati	✓	✓	✓	✓

CATATAN TEMUAN WHITE TAG

No	Tgl	Pemenu	No mesin	Problem	Countermeasure	Planning	PIC	Eva	Konfirmasi
1	20/9/18	Berkahemas	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
2	20/9/18	Jalin Ridges	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
3	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
4	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
5	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
6	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
7	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
8	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
9	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
10	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
11	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
12	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
13	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
14	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
15	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
16	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
17	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓
18	20/9/18	Dmca	PF. Hidro	Welding	Welding done at start position	✓	✓	✓	✓

3) Kanban 4S

No	Tgl	Pemenu	No mesin	Problem	Countermeasure	Planning	PIC	Eva	Konfirmasi
1	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
2	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
3	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
4	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
5	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
6	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
7	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
8	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
9	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
10	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
11	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
12	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
13	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
14	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
15	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
16	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓

7) History Tag OM

No	Tgl	Pemenu	No mesin	Problem	Countermeasure	Planning	PIC	Eva	Konfirmasi
1	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
2	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
3	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
4	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
5	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
6	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
7	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
8	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
9	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
10	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
11	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
12	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
13	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
14	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
15	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
16	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
17	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓
18	10/10/18	PF. Hidro	PF. Hidro	Foot stepper roller bersisipan	Bersihkan dengan gumpalan kertas	✓	✓	✓	✓

Evident yang disiapkan
How to explain

: List problem & tag → Kaizen report alat2 4S yang kreatif (before/after)
: kaizen terkait → 1. mempermudah 4S, 2. mengurangi waktu 4S, konfirmasi equipment nya jika ada perubahan apakah berdampak ke mesin/tidak. Yokoten nya apakah sudah dilakukan atau tidak

9

1) Kondisi 4S : 1.3 M/C di improve untuk 4S lebih mudah

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>1. 微欠陥発見の環境作り 具具体化した方法(4S・仕組み・改善など)を設備ライン全体の80%に展開 解説①-1～4で取り組みを確認する</p>	<p>1. 微欠陥発見の環境作り ① 全設備の4S状態が良く、維持されている</p>
Eng	<p>1. Make environment for small defects found ① Materialized method (4S, Kaizen, etc) has been deployed to 80% equipment of the line Confirmed by the activity described in ①-1 to 4 (at right)</p>	<p>Make environment for small defects found ① 4S condition of all M/Cs is well and it is kept. (Workarea, Machine, Displayed sheet)</p>
Ind	<p>1.Buat lingkungan sehingga kerusakan kecil dapat ditemukan ① Kondisi 4S dari semua M/Cs baik (80% dari seluruh mesin dalam line)</p>	<p>1. Buat lingkungan sehingga kerusakan kecil ditemukan ① Kondisi 4S dari semua M/Cs baik dan dijaga. (Area kerja , lembar display mesin)</p>
Des	<p>①-3 M/C di-improve untuk memudahkan agar pekerjaan 4S lebih mudah</p>	
STD	<p>Bagian yang di improve adalah area sekitar mesin (di luar mesin)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. List temuan problem (tag + kanban) 2. Analisa kesulitan saat 4S di luar mesin 3. Kaizen report (min. 3 sample yang update, hasilnya harus terukur, dan ter follow up) 4. Yokoten ke mesin lain 5. Sosialisasi ke members 	
Content Evidence		
Item boleh bertambah tapi waktu 4S harus menurun		
10		

1) Kondisi Tempat Kerja (1.3) Silver

OM

1 List Temuan Problem (Tag+Kanban)

List Temuan

Kanban 4S

4 Yokoten ke Mesin Lain

List up Improvement

Evident yang disiapkan

: 1-3. List problem & tag → mesin di improve untuk mesin lebih mudah (kaizen report memudahkan 4s mesin before/after)

How to explain

: kaizen terkait → 1. mempermudah 4S, 2. mengurangi waktu 4S, konfirmasi equipment nya jika ada perubahan apakah berdampak ke mesin/tidak. Yokoten nya apakah sudah dilakukan atau tidak

2 Analisa Kesulitan saat 4S di luar M/C

③ Kaizen Report; ⑤ Sosialisasi ke Members

Sosialisasi ke Members

Follow Up Improvement

	SILVER	GOLD
Jap	<p>1. 微欠陥発見の環境作り 具現化した方法(4S・仕組み・改善など)を設備ライン全体の80%に展開 解説①-1～4で取り組みを確認する</p>	<p>1. 微欠陥発見の環境作り ① 全設備の4S状態が良く、維持されている</p>
Eng	<p>1. Make environment for small defects found ① Materialized method (4S, Kaizen, etc) has been deployed to 80% equipment of the line Confirmed by the activity described in ①-1 to 4 (at right)</p>	<p>Make environment for small defects found ① 4S condition of all M/Cs is well and it is kept. (Workarea, Machine, Displayed sheet)</p>
Ind	<p>1. Buat lingkungan sehingga kerusakan kecil dapat ditemukan ① Kondisi 4S dari semua M/Cs baik (80% dari seluruh mesin dalam line)</p>	<p>1. Buat lingkungan sehingga kerusakan kecil ditemukan ① Kondisi 4S dari semua M/Cs baik dan dijaga. (Area kerja , lembar display mesin)</p>
Des	<p>①-4 Melakukan penanggulangan terhadap penumpukan chip di dalam mesin.</p>	
STD	<p>Tidak ada penumpukan (chip, coolant, oli, debu, pasir, dll) dalam mesin</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. List temuan problem (tag + kanban) 2. Analisa kenapa ada penumpukan chip di dalam mesin. 3. Kaizen report (min. 3 sample yang update, hasilnya harus terukur, dan ter follow up) Yokoten ke mesin lain 4. Sosialisasi ke semua members 	
Content Evidence		
<p>Penumpukan yang dimaksud adalah sisa proses, atau material yang mengganggu mesin tersebut sehingga berpotensi terjadinya line stop Semua kaizen report harus ada daftarnya (list up) → waktu harus turun, item boleh berkurang / bertambah</p>		

1) Kondisi Tempat Kerja (1.4) Silver

1 List Temuan Problem (Tag+Kanban)

CATATAN TEMUAN WHITE TAG				periode : Mei 2017								
No	Tgl	Pemenu	No mesin	SKIN	Problem	ACTION	Flewing	PIC	Eva	Re	Dekar	Spesifikasi
1	19/05/17	Sudarmo	1201-002	White	01. Banyak keropok plastik diatas bahan.	Keringkan keropok plastik	9:30-10:30	Yosuke	N	N	✓	
2	19/05/17	Rizki	1201-003	White	02. Cover conveyor juga	Membersihkan cover conveyor	10:30-11:30	Yosuke	N	N	✓	
3	19/05/17	DC-AI	1201-004	White	03. Dalam (lengkap) luar di dalam	Membersihkan dalam	11:30-12:30	Yosuke	N	N	✓	
4	19/05/17	DC-AI	1201-005	White	04. Mesin meluncurkan sisa karet	Membersihkan sisa karet	12:30-13:30	Yosuke	N	N	✓	
5	19/05/17	DC-AI	1201-006	White	05. Mesin meluncurkan sisa karet	Membersihkan sisa karet	13:30-14:30	Yosuke	N	N	✓	
6	19/05/17	DC-AI	1201-007	White	06. Mesin jalar kabel hasil kabel	Membersihkan kabel	14:30-15:30	Yosuke	N	N	✓	
7	19/05/17	DC-AI	1201-008	White	07. Banyak keropok plastik	Membersihkan keropok plastik	15:30-16:30	Yosuke	N	N	✓	
8	19/05/17	DC-AI	1201-009	Red	08. Gantung barang air	Gantung barang air	16:30-17:30	Yosuke	N	N	✓	
9	19/05/17	DC-AI	1201-010	White	09. Ketipisan benang tanpa benang	Membersihkan benang tanpa benang	17:30-18:30	Yosuke	N	N	✓	
10	19/05/17	DC-AI	1201-011	White	10. Baris nyalip ch sayap downink roller	Membersihkan baris nyalip ch sayap downink roller	18:30-19:30	Yosuke	N	N	✓	
11	19/05/17	DC-AI	1201-012	White	11. Baris nyalip ch sayap downink roller	Membersihkan baris nyalip ch sayap downink roller	19:30-20:30	Yosuke	N	N	✓	
12	19/05/17	DC-AI	1201-013	White	12. Banyak keropok plastik	Membersihkan keropok plastik	20:30-21:30	Yosuke	N	N	✓	
13	19/05/17	DC-AI	1201-014	White	13. Kabel jalar kabel hasil kabel	Membersihkan kabel jalar kabel hasil kabel	21:30-22:30	Yosuke	N	N	✓	
14	19/05/17	DC-AI	1201-015	White	14. Rata rata debu diatas bahan	Membersihkan rata rata debu diatas bahan	22:30-23:30	Yosuke	N	N	✓	
15	19/05/17	DC-AI	1201-016	White	15. Baris nyalip ch sayap downink roller	Membersihkan baris nyalip ch sayap downink roller	23:30-00:00	Yosuke	N	N	✓	
16	19/05/17	DC-AI	1201-017	White	16. Baris nyalip ch sayap downink roller	Membersihkan baris nyalip ch sayap downink roller	00:00-01:00	Yosuke	N	N	✓	
17	19/05/17	DC-AI	1201-018	White	17. Baris nyalip ch sayap downink roller	Membersihkan baris nyalip ch sayap downink roller	01:00-02:00	Yosuke	N	N	✓	
18	19/05/17	DC-AI	1201-019	White	18. Baris nyalip ch sayap downink roller	Membersihkan baris nyalip ch sayap downink roller	02:00-03:00	Yosuke	N	N	✓	
19	19/05/17	DC-AI	1201-020	White	19. Baris nyalip ch sayap downink roller	Membersihkan baris nyalip ch sayap downink roller	03:00-04:00	Yosuke	N	N	✓	

List Temuan

TPM No. Tag 861210 Autonomous Maintenance Step Key												
Dilakukan produksi				Lokasi Probleme/Deket								
No Mesin	PF DM	OOL	Tgl. Temuan	10/1/May/17								
Pemenu	✓	G Uniform	Exel									
Item Problem				LOC	I	C	D	I	S	M	E	
Baris nyalip ch sayap downink roller												
Star 2 : untuk di alat (pastikan tempat aman & terlindungi)												

Sample Tag

Periode	Item Check	Standar	Methode	Check Result	PIC	STOP OVER TIME JISHU HOZEN CARD			Machining Line		
						1. Roller	2. Cover mesin	3. Panel	4. Lantai	5. Quotient	6. Material
Weekly	Bersih dari debu/bari	Vaccum	○								
	Bersih dari debu	Lap majun + gardsol	○								
	Bersih dari debu	Lap majun + gardsol	○								
	Bersih dari debu/bari	Sapu	○								

Sample Kanban

LIST UP KAIZEN REPORT REDUCE KIRIMO ACCUMULATED												
LINE : DIE CAST			IMPROVEMENT									
No	Mesin	Tgl	Improvement	Priority	Kanban	Tag	PIC	Reduce Time (min)	Before	After	Reduced	Sosialisasi ke New member
1.	IKDU 001	20/05/16	Membersihkan keropok plastik diatas bahan. area komoyer bersih bersih	2	Bersih	✓	Yosuke	100	5	5	95	sosialisasi ke karyawan , yokoten ke IKDU 002, Tgl 13 Mei 17
2.	IKDU 001	30/05/16	improve barrier table (covering bahan, stok, seal)	3	Bersih	✓	Yosuke	10	5	3	7	sosialisasi ke karyawan , yokoten ke IKDU 002, Tgl 13 Mei 17
3.	IKDU 001	15/05/16	improve cover barrier table menghindari plastik stainless dan list bahan bekas	3	Bersih	✓	Yosuke	6	5	1	5	sosialisasi ke karyawan , yokoten ke IKDU 002, Tgl 13 Mei 17
4.	IKDU 001	15/05/16	Install cover blue steel pada	3	Bersih	✓	Yosuke	8	6	2	6	sosialisasi ke karyawan , yokoten ke IKDU 002, Tgl 13 Mei 17
5.	IKDU 002	15/05/16	Install cover blue steel pada bahan	3	Bersih	✓	Yosuke	5	2	3	2	sosialisasi ke karyawan , yokoten ke IKDU 002, Tgl 13 Mei 17

Evident yang disiapkan : 1-4. List problem & tag → countermeasure penumpukan chips

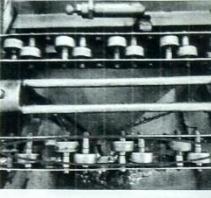
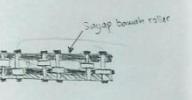
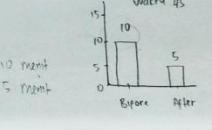
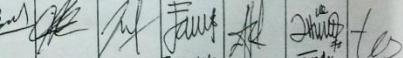
How to explain

: kaizen terkait → 1. mempermudah 4S, 2. mengurangi waktu 4S, konfirmasi equipment nya jika ada perubahan apakah berdampak ke mesin/tidak. Yokoten nya apakah sudah dilakukan atau tidak

2 Analisa kenapa ada penumpukan chip di dalam mesin

3 Kaizen Report

4 Sosialisasi ke Semua Members

KAIZEN REPORT											
SAFETY Q. Quality P. Prod'ty C. Cost HR E. Env'ment											
IMPROVE SAYAP											
II. ANALISA											
<p>masalah : bari nyelip, 4s susah</p>   <p>sayap bawah roller</p>											
<p>saat 4s harus nyelip-nyelipkan jari untuk membersihkan bari yang terselip.</p> <p>Tangan ini tidak mudah</p> <p>Analisa penumpukan</p>											
IV. RESULT											
<p>1. tidak ada bari yang terselip karena bari langsung jatuh ke penampungan</p> <p>2. 4s jadi lebih mudah dan cepat.</p>											
 <p>Before = 10 min</p> <p>After = 5 min</p>											
V. RECURRENT											
<p>sosialisasi ke karyawan , yokoten ke IKDU 002 , Tgl 13 Mei 17</p>											
VI. MEMBER YANG TERLIBAT DALAM AKTIVITAS KAIZEN											
Produksi											
											

Sosialisasi ke Members

KONFIRMASI GOLD

Evident yang disiapkan : 4S + Disiplin sheet level 5

How to explain

: Check kanban 4S OM yang terakhir kemudian genba ke actual (jalur kembali ke oasis Assessor akan melakukan check mandiri). Bisa menunjukkan di dalam kanban + Maintenance ledger (bukti yokoten)

1) Kondisi 4S

Content Evidence	STD	Des	Ind	Eng	Jap	SILVER	GOLD
						<p>② 4Sに関する改善があり、活動が継続している (微欠陥を発見し易い工夫がある)</p> <p>② 4S time reduction/Reviewing 4S area (expand/reduction) are continuously done.</p> <p>Bagian in-line dari lembar diagnosa kegiatan berada pada level 5</p> <p>② Kaizen dari 4S diterapkan dan kegiatannya dilaksanakan terus menerus (Memiliki cara kreatif untuk menemukan cacat kecil dengan mudah.)</p> <p>② Pengurangan waktu 4S / Review area 4S (Perluasan/ pengurangan) dilakukan secara kontinu</p>	<p>Ada pengurangan waktu yang di evaluasi tiap bulan</p>

Review item 1.1-4 (dalam silver) terkait pengurangan waktu

14

1) Kondisi Tempat Kerja (2) Gold

① List Up Penurunan Waktu 4S

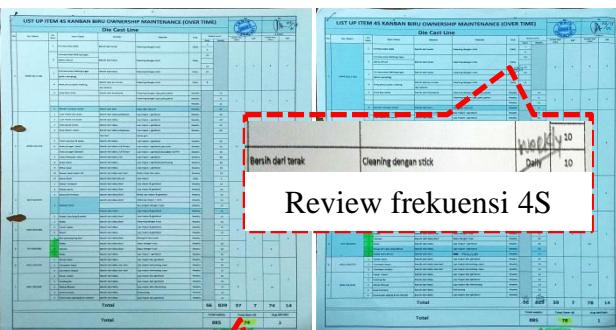
HISTORICAL ITEM 4S KANBAN BIRU SAAT OVER TIME (AKHIR KERJA DAN MINGGUAN)											
No	No. Mesin	No. Item	Item Check	Standar	Metode	Frek	Improvement	Tgl	Waktu Banyak (menit)	Reduce waktu (menit)	Waktu (menit)
Mesin	1	1	Elemen area lantai	Bersih dari terak	Cleaning dengan stick	F	Improve handle pengarik terak	08/2013	5		3
	2	Item Check	STD	Metode	Cleaning dengan stick	r e k u	Improve pengarik terak	14/T/13	8		5
	3	3	Area area cleaning input	Bersih dari terak	Cleaning dengan stick	e e e	lagan usung garpu dipertah	15/10/13	20		10
	4	4	Area platen tower melting	Bersih dari ex runner	Cleaning dengan stick	s i	improve stick s/d dari bentuk T	05/11/13	10		8
	5	5	Area Rer terak	Bersih dari bahan terak	Cleaning dengan sapu/paku/pulut	i	++> bahan bentuk punc	20/11/13	1		10
	6	6	Bawas Conveyor lower	Bersih dari bahan	Sapu di bawah	WEEKLY	improve cover area pemampang terak	20/11/13	32		20
	7	1	Luar mesin sisi latar	Bersih dari debu/debu/gras	Lay maju + gardon	WEEKLY	improve daily box terak	18/Den/13	10		8
	2	2	Luar mesin sisi baris	Bersih dari debu	Lay maju + gardon	WEEKLY	improve deck bawah box terak	18/CN/13	35		20
	3	3	Area panel mesin	Bersih dari debu	Lay maju + gardon	WEEKLY	improve deck bawah box terak	18/CN/13	30		20
	4	4	Area dalam mesin	Bersih dari debu/debu/gras	Lay maju + gardon	WEEKLY	improve deck bawah box terak	18/CN/13	30		20
	5	5	Tanki vacuum & spray	Bersih dari debu	Lay maju + gardon	WEEKLY	improve stick bahan conveyor	4/Apr/13	30		20
	6	6	Area plunger (stek)	Bersih dari debu /& baris	Lay maju + gardon/Lay baris	WEEKLY	improve deck area Melting & plunger road	10/Jun/13	60		30
	7	7	Area plunger (bawah)	Bersih dari debu /& baris	Lay maju + gardon/buanglah katPA	WEEKLY	improve perpanjangan bari & clik as plunger road	17/Jun/13	40		20
	8	8	Area hydraulic mesin	Bersih dari debu /& baris	Lay maju + gardon/kemoceng	WEEKLY			60		30
	9	9	Mat mesin	Bersih dari debu	Lay maju + gardon/kemoceng	WEEKLY	improve rani dengan engsel pada matika	18/Jun/13	360		130
	10	10	Mika cover	Bersih dari debu	Lay maju + gardon	WEEKLY	improve rani dengan engsel pada matika	18/Jun/13	360		130
	11	11	Bawas deck mesin DC	Bersih dari debu dan bari	Buka cover dan sapu	WEEKLY	improve cover penulup bawah deck (engsel)	18/Mar/13	20		10
	12	12	Supres Bush	Bersih dari bari & p8	Lay maju	DAILY	improve stick bahan conveyor sprue bush	30/Sep/13	5		3
	13	1	Robot Tandashi	Bersih dari debu/bari	Lay maju + gardon	WEEKLY			20		10
	14	2	Robot Spray	Bersih dari debu/bari	Lay maju + gardon	WEEKLY			30		15
	15	3	Barangkit(Fremmer)	Bersih dari debu/bari	Body Lay maju + gardon	WEEKLY			10		5
	16	4	Quench Tank	Bersih dari debu/bari	Nikah lay maju + click	WEEKLY			10		5
	17	5	Motor dan tank	Lay maju + gardon	WEEKLY	improve menggunakan servis	10/Jun/13	20		10	
	18	6	Robot Teaching & panel	Bersih dari debu/bari	Robot lay maju + gardon	WEEKLY	improve cover pending Quench tank	19/Apr/13	20		10
	19	7	Robot	Bersih dari debu/bari	Lay maju + gardon	WEEKLY			15		7.5
	20	8	Cover mesin	Bersih dari debu/bari	Cleaning dengan kuas	WEEKLY			10		5
	21	9	Panel	Bersih dari debu	Lay maju + gardon	WEEKLY			10		5
	22	10	Box penampung bari	Bersih dari debu/bari	Buang ke bantuan terak	WEEKLY	improve box penampung bari	06/Mar/13	2		1
	23	11	Koller	Bersih dari debu/bari	Sapu dengan kuas	WEEKLY			20		10
	24	12	Hanten	Bersih dari debu/bari	Sapu dengan kuas	WEEKLY			20		10
	25	13	Body	Bersih dari debu	Lay maju + gardon	WEEKLY			20		10
	26	14	Panel mesin	Bersih dari debu	Lay maju + gardon	WEEKLY			20		10
	27	15	Conveyor input	Bersih dari debu/bari	Lay maju/kemoceng, sapu	WEEKLY			30		15
	28	16	Conveyor output	Bersih dari debu/bari	Lay maju/kemoceng, sapu	WEEKLY	Membuat stik bahan (bareti)	14/Jun/13	20		10
	29	17	Panel mesin	Bersih dari debu	Lay maju + gardon	WEEKLY			20		10
	30	18	Cooling fan	Bersih dari debu	Lay maju + gardon	WEEKLY			30		15
	31	19	Motor Blower	Bersih dari debu	Lay maju + kemoceng	WEEKLY			10		5
	32	20	Area Furnace	Bersih dari debu	Kemoceng	WEEKLY			20		10
	33	21	Pneumatic piping & fan blower	Bersih dari debu	Lay maju dan gardon	WEEKLY			20		10
			Total waktu 4S				1 Mesin	1334			
							2 Mesin	2668			
			Total waktu 4S after reduce				Total waktu 4S after Reduce	0	0	0	184
			Total waktu 4S after yokoten				Total waktu 4S after Yokoten	0	0	0	184
			Total waktu 4S reduce after yokoten				Total waktu 4S reduce after Yokoten	0	0	0	160
			Total waktu 4S after yokoten				Total waktu 4S after Yokoten	2648	2648	2648	160

② Grafik Penurunan Waktu 4S

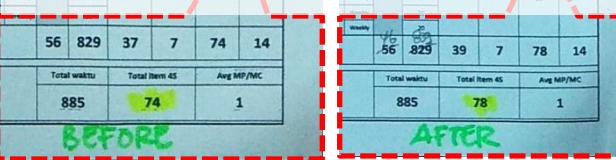


③ Review Area 4S (List kanban before/after)

List kanban (before/after)



Perubahan total item 4S



Evident yang disiapkan : Total waktu 4S before Improve → After Improve (kaizen report pengurangan waktu 4S)
How to explain : Review kanban 4S (penambahan/pengurangan area 4S). Ada item cleaning yang berkurang, perubahan frekuensi 4S

2) Maintenance Harian :1.1

	SILVER	GOLD		
Jap	<p>2. 保全活動による未然防止 ① 故障の未然防止に繋がる活動を行っている (油脂、原材料、エネルギー、部品、治工具など)</p>	<p>2. 保全活動による未然防止 ① 傾向管理で異常を把握し、故障の未然防止 があり成果に繋げている</p>		
Eng	<p>Preventive activity with maintenance ① Activity to prevent machine breakdown is implemented. (Lubricant, Raw material, energy, Parts, Jig & Tool etc.)</p>	<p>Preventive activity with maintenance ① Abnormality is grasped by trend control and the breakdown preventive activity is implemented and generates good result.</p>		
Ind	<p>Kegiatan pencegahan dengan Maintenance. ① Kegiatan untuk mencegah kerusakan mesin diterapkan (Pelumas, Bahan mentah , energi , Parts, Jig & alat dll.)</p>	<p>Kegiatan pencegahan dengan orang Maintenance ① Kelainan ditangkap oleh kontrol tren dan kegiatan pencegahan kerusakan diterapkan dan menghasilkan hasil yang baik</p>		
Des	<p>①-1 Abnormality bisa di identifikasi dgn lembar pemeriksaan dan lembar kontrol tren</p>	<p>①-1 Ada revisi dan contoh kasus Kaizen sebagai pencegahan kerusakan.</p>		
STD	<p>1. Dari instruction manual → maintenance ledger, didapatkan list item check (OK management), berupa trend control sheet dan check sheet → di kontrol (harian, mingguan, bulanan,) 2. Ada standar , upper, lower limit 3. Ada action line (80% dibawah standar) 4. Bila melewati batas action line maka harus dilakukan action, countermeasure, dan comment (keterangan) 5. Check sheet kontrol harus ada kolom yang berisi : item/problem, Countermeasure, waktu C/M serta PIC</p>	<p>1. Tunjukkan Kaizen report (terkait abnormality trend control) yang terkait pelumas, bahan mentah, energi, parts, jig, alat, dll (diluar kaizen yg ditunjukkan saat silver) 2. Background data untuk kaizen no. 1 harus ada 3 bulan terakhir 3. Hasil dari kazen no.1 di kontrol selama 3 bulan, bila OK → action line ditingkatkan menjadi 60% 4. Follow up action line yang 60% selama 3 bulan untuk menurunkan frekuensi nya menjadi mingguan/bulanan</p>		
Content Evidence				
16				
Item yang di check adalah item yang berpotensi menyebabkan line stop				

2) Maintenance Harian (1.1) Silver

1 OK Management :a. Check Sheet, b. Trend Control

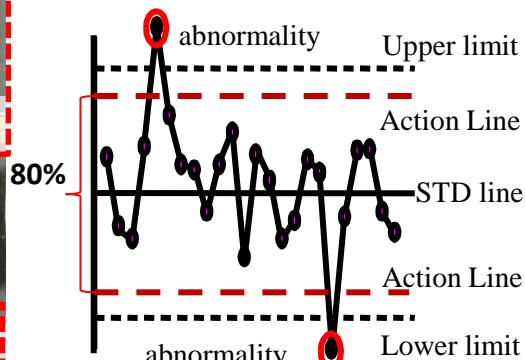
CHECK SHEET CONTROL SPRAY (DANDORI)												Line																													
Bulan : September 2016				Control : 1 kali se shift												No. Mesin : 152V 003																									
Pengontrol : Operator dandori Mesin DC																																									
Item check	Shift	Tanggal																GL Red	GL White	TL																					
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16				17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30							
Nozzle 1		Day	2,1	2,1		2,1	0,2	2,2	7,2	2,2			2,1	2,1	2,1		2,1	1,9	1,9	1,9	1,9		1,7	2,0	1,9	2,0		2,0													
Nozzle 2		Night	2,0	2,1		2,1	2,1	OFF	2,12	2,5			2,1	2,2	2,1	2,1	L8	1,9	1,9	1,9	1,9		2,0	1,9	1,9	1,9		2,0	1,9	1,9	1,9										
Nozzle 3		Day	2,1	2,1		2,1	2,2	2,2	2,2	2,2			2,1	2,3	2,1	2,1	2,1	1,9	1,9	1,9	1,9		1,8	2,0	1,9	2,0		2,0	1,9	1,9	1,9										
Nozzle 4		Night	2,1	2,1		2,1	2,3	2,1	OFF	2,3	2,5			2,1	2,3	2,1	2,1	2,1	1,9	1,9	1,9	1,9		1,8	2,0	1,9	2,0		2,0	1,9	2,0	1,9									
Nozzle 5		Day	2,1	2,1		2,1	2,2	2,2	2,2	2,2			2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	1,9	1,9	1,9	1,9		1,8	2,0	1,9	2,0		2,0	1,9	2,0	1,9										
Nozzle 6		Night	2,1	2,0		2,2	2,2	OFF	2,3	2,3			2,2	2,2	2,1	1,9	2,1	1,9	1,9	1,9	1,9		2,0	1,9	1,9	2,0		2,0	1,9	1,9	1,9										
Nozzle 7		Day	2,0	2,0		2,1	2,2	2,1	2,1	2,1			2,1	2,1	2,1	2,1	2,1	1,9	1,9	1,9	1,9		1,7	1,8	1,8	1,9		1,8	1,7	1,8	1,9										
Hidrolik		Day	0,056 ± 0,02	0,050		0,059	0,057	0,050	0,056	0,056			2,1	2,2	2,0	1,9	2,1	1,9	1,9	1,9	1,9		1,9	1,9	1,9	1,9		1,9	1,9	1,9	1,9										
Tingkat debit		Night	0,056	0,056		0,059	0,057	0,050	0,056	0,056			2,1	2,2	2,0	1,9	2,1	1,9	1,9	1,9	1,9		1,9	1,9	1,9	1,9		1,9	1,9	1,9	1,9										
Max. 3.5 cc		Min. 2.0 cc	3,5	3,5		3,5	3,5	3,5	3,5	3,5			2,1	2,2	2,0	1,9	2,1	1,9	1,9	1,9	1,9		1,9	1,9	1,9	1,9		1,9	1,9	1,9	1,9										
Level Cairan Spray																																									
Pemeriksa (TM)		Actual	6,16	16,15		13,28	10,9	8	25,6	16,17			10,15	12,10	9,7	16	14	15	16	15		7,6,5	14,14	14	15		7,6,5	14,14	14	15											
Check by TL																																									
Check by GL																																									
Tgl	Problem	Countermeasure												PIC	Judge	Tgl	Problem	Countermeasure												PIC	Judge										
5/9	debit & max 3.5 cc	Dalam Investigasi karenanya ada lepasan air pada bagian kompresor rusak lagi.												Murtika			Tentatash	Countermeasure																							
6/9	debit & max 4.5 cc	ada lepasan air pada bagian kompresor rusak lagi.												Murtika				PIC																							
7/9	debit & max 3.5 cc	(14 mm/T)												Murtika				Judge																							
10/9	# sumiron spray bocor	Ganti sumiron spray plastik → besi Hartanto															OK	PIC																							

5 item/problem, countermeasure & schedulennya, PIC

STANDARD LIST RANGE OF START INSPECTION									
1	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
2	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
3	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
4	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
5	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
6	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
7	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
8	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
9	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
10	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
11	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
12	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
13	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
14	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
15	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
16	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
17	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
18	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
19	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
20	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
21	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
22	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
23	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
24	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
25	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
26	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
27	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
28	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
29	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit
30	PROSES	Control Name	Control Type	Control Range	Range	Standard	Action Line	Upper limit	Lower limit

OK Management

- 2 Standard, upper, lower limit line
- 3 Action line (80% di bawah STD)



- 4 Action & comment untuk (diutamakan untuk abnormality)

Evident yang disiapkan : 1-1 Membuat check sheet dan control sheet (harus ada action line dan upper/lower limit) bisa dilihat trend controlnya

How to explain : 1-1 Konfirmasi bagaimana grafiknya, standard nya, apakah abnormality sudah bisa ditangkap

2) Maintenance Harian (1.1) Gold

1 Kaizen Report

KAIZEN REPORT

Dibuat oleh	MURTALA	Approved	Checked	Prepared																		
No. Reg	0451																					
Line	Cast Production																					
Tgl pembuatan	01 November 2016																					
INPROV GUIDE INPUT T5																						
I. PROBLEM # Block tertabrak stoper TS saat di dorong																						
II. ANALISA Block Tertabrak Stopper ↓ Stoper Guide AUS																						
IV. RESULT <table border="1"> <thead> <tr> <th>Item Safety</th> <th>Before</th> <th>After</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Level Kecelakaan</td> <td>2</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>Frek. Kerja</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Level C/M</td> <td>8</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Point</td> <td>15</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>Rank</td> <td>Bc</td> <td>Cc</td> </tr> </tbody> </table>					Item Safety	Before	After	Level Kecelakaan	2	2	Frek. Kerja	5	5	Level C/M	8	1	Point	15	8	Rank	Bc	Cc
Item Safety	Before	After																				
Level Kecelakaan	2	2																				
Frek. Kerja	5	5																				
Level C/M	8	1																				
Point	15	8																				
Rank	Bc	Cc																				
VI. MEMBER YANG TERLIBAT DALAM AKTIVITAS KAIZEN Produksi 																						

Dibuat oleh	Murta				
No. Reg	0451				
Line	Cast Casting				
Tgl pembuatan	20 Oktober 2016				
PROGRES IMPROVEMENT					
GUIDE BESI 					
NO	AKTIVITAS	LOKASI	PIC	BULAN	PROGRES
1	Discuss dengan E/S & M/Z	Cast IR	RED	2016 NOV	
2	Design & Concept	Cast IR	WHITE	2016 NOV	
3	Pembuatan Guide besi	Karabin	RED	2016 NOV	
4	Installation (Guide sengketa besi)	Cast IR	WHITE	2016 NOV	
5	Test	Cast IR	RED	2016 NOV	
6	Monitoring & Evaluation	Cast IR	WHITE	2016 NOV	
7					
8					
9					
10					
Progress Improvement					
		PLANNING	AKTUAL		

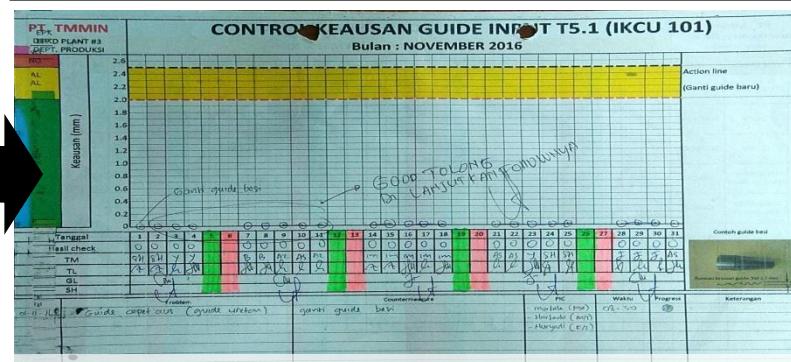
2 Background Analisa

STANDARD LIST RANGE OF STAR INSPECTION

No	Proses	Control Item	Control Point	Methode	Standar	Satuan	Timing check	Frek	
1	IKOM 301 - 302	Injection	Chip	Jumlah Grease	7.8 ~ 3.2	gram	Awal minggu (harus siap)	1x/minggu	
			Oring	Batang chip			Setelah ditemui 1200 mm	1x/tahun	
			Sleeve	Oring			Setelah check	1x/tahun	
				Permeata sleeve	Visual check		Setelah check	1x/tahun	
				Alat pendingin	Visual check		Setelah check	1x/tahun	
					Tidak ada kekerasan				
					Tidak ada ketekunan				
2	IKOM 301 - 302	Injection	Gas ACC	Tekanan Gas ACC 1	Ulat pressure Gauge	30.2 ± 0.5	Mpa	Setelah running	1x/tahun
				Tekanan Gas ACC 2	Ulat pressure Gauge	30.4 ± 0.5	Mpa	Setelah running	1x/tahun
			OR metric	Level oil mesin	Visual check		Setelah running	1x/tahun	
			OR Vacuum	Valve Vacum Bettol Brick B-230	Visual check		Setelah running	1x/tahun	
				OR vacuum MR 200	Visual check		Setelah running	1x/tahun	
				Grease O/C Machine	Grease Fiber APNOC				
			Mit Collector	Ekspon penyedot	Visual check				
				Canning	Visual check				
				Endapan alkalinum	Visual check				
			Lidice	Kebocoran Aluminim	Visual check				
			Chip	Setang	Visual check				
				Holeki	Oil	Visual check			
					Pipa Saluran	Visual check			
					Tempat bantalan	Visual check			
					Tempat bantalan	Suchu disapan			
4	IMM 101 - 302	Check Safety area & call		Level spray dalam celah	Normal atau terbaik	Normal	Setelah spray	Setelah spray	
5	IRZ 003 - 004	SPRAY	Cawan spray	Ulat spray	Ulat pada setiap sprayer	0.10 ± 0.02	Setelah spray	Setelah spray	
6	IKCM 301 - 302	Delivery Block Kit	Conveyor	Guide input	Ulat dengan jangkar	Kemasan (minimum 2.0)	Setelah running	Setelah running	

Standard : guide input T5

4 Follow up 3 bulan (Action Line 60%)



Follow up action line yang 60% selama 3 bulan untuk menurunkan frekuensi nya menjadi mingguan/bulanan

Evident yang disiapkan : 1-1 Kaizen sample untuk revisi pencegahan breakdown (Action line:80% kemudian diturunkan menjadi 60%)

How to explain : 1-1 Konfirmasi bagaimana grafiknya? Standardnya? Apakah abnormality sudah bisa ditangkap? Jelaskan terkait OK management kenapa di check

6M 6M 6M 6M
D W M Stop

2) Maintenance Harian : 1.2

	SILVER	GOLD
Jap	<p>2. 保全活動による未然防止 ① 故障の未然防止に繋がる活動を行っている (油脂、原材料、エネルギー、部品、治工具など)</p>	<p>2. 保全活動による未然防止 ① 傾向管理で異常を把握し、故障の未然防止 があり成果に繋げている</p>
Eng	<p>Preventive activity with maintenance ① Activity to prevent machine breakdown is implemented. (Lubricant, Raw material, energy, Parts, Jig & Tool etc.)</p>	<p>Preventive activity with maintenance ① Abnormality is grasped by trend control and the breakdown preventive activity is implemented and generates good result.</p>
Ind	<p><u>Kegiatan pencegahan dengan Maintenance.</u> ① Kegiatan untuk mencegah kerusakan mesin sudah diterapkan (Pelumas, Bahan mentah , energi , Parts, Jig & alat dll.)</p>	<p><u>Kegiatan pencegahan dengan orang Maintenance</u> ① Kelainan ditangkap oleh kontrol tren dan kegiatan pencegahan kerusakan diterapkan dan menghasilkan hasil yang baik</p>
Des	<p>①-2 Kegiatan untuk mengatasi kelainan dan mengurangi kerusakan diterapkan</p>	<p>①-2 Kontrol item yang berjalan menghasilkan pencegahan kerusakan (Pelumas, Bahan mentah , energi , Parts, Jig & alat dll.)</p>
STD	<p>Laporan countermeasure dari abnormality yang muncul : 1. Check sheet dengan trend control (yang menunjukkan abnormality) 2. Ada garis target batas atas dan bawah 3. Tanda tangan atasan (TL&GL) + Comment (keterangan) 4. Kaizen Report → harus update dan blm pernah ditunjukkan saat assesment silver sebelumnya 5. Follow up selama 3 Bulan</p>	<p>1. Daily control sheet awal kerja (Action line (AL) diturunkan menjadi 60%), sehingga action line lama menjadi target baru</p>
Content Evidence		
	Kaizen report yang ada terkait pelumas, bahan mentah, energi, parts, jig, alat, dll)	
	19	

2) Maintenance Harian (1.2) Silver

① Check sheet dengan trend control (tunjukkan abnormality)

CHECK SHEET CONTROL SPRAY (L-2016)												Line : <i>[Signature]</i>																				
Bulan : September 2016			Control : 1 kali shift									No. Mesin : IKZV 003									<i>[Signature]</i>											
Item check	Standart	Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
Nozzle 1	Max. 2.5 CC Min. 1.8 CC	Day	2.1	2.1			2.1	2.2	2.2	2.2	2.2				2.1	2.1	2.1		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	OFF	
		Night	2.0	2.1			2.2	2.2	OFF	2.2	2.3				2.1	2.2	2.1		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	1.8	
		Day	2.1	2.1			2.1	2.2	2.2	2.2	2.2				2.1	2.1	2.1		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	OFF	
		Night	2.1	2.1			2.3	2.2	OFF	2.3	2.3				2.1	2.2	2.1		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	OFF	
		Day	2.1	2.1			2.1	2.2	2.2	2.2	2.2				2.1	2.1	2.1		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	1.9	
		Night	2.1	2.0			2.2	2.2	OFF	2.3	2.3				2.1	2.1	2.1		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	OFF	
		Day	2.1	2.1			2.1	2.2	2.2	2.2	2.2				2.2	2.2	2.1		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	1.9	
Nozzle 5		Night	2.1	2.0			2.1	2.2	2.2	2.2	2.2				2.1	2.1	2.1		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	1.9	
Nozzle 6		Day	2.0	2.0			2.1	2.2	2.2	2.2	2.2				2.0	2.1	2.1		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	1.9	
Nozzle 7		Night	2.0	2.0			2.1	2.2	2.2	2.2	2.2				2.0	2.1	2.1		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	1.9	
		Misra	2.1	2.1			2.1	2.2	2.2	2.2	2.2				2.1	2.2	2.2		1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	1.9	2.0	1.9	

② Ada garis target batas atas dan bawah



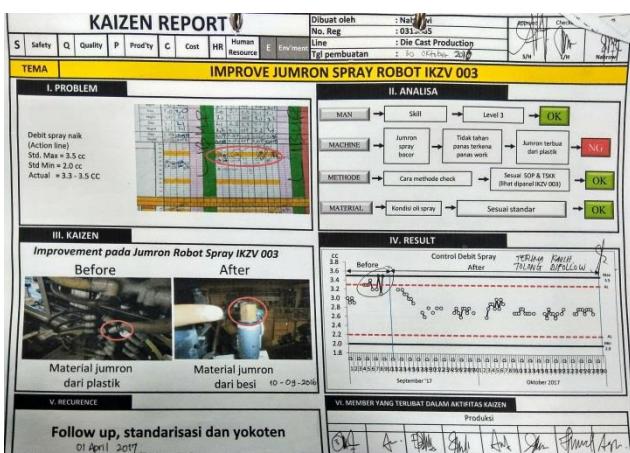
③ Tanda tangan atasan (TL&GL) + Comment (keterangan)

Pemeriksa (TM)	Check By TL		Comment
Tgl	Problem	Countermeasure	PLC Judge
7/9	debit & max 3.5 cc	Dalam inventaris kemasan tidak ada	Muridka
6/6	debit & max 3.5 cc	ada langkahkan komunikasi rum leg.	Muridka
6/9	debit 8% max 3.5 cc	(ref. M/T)	Muridka
10/9	# Jumron spray bocor	Ganti Jumron spray plastik → besi	Hartanto

Evident yang disiapkan : 1-2 Setiap data yang sudah di action line → sudah dilakukan action sehingga tidak terjadi "fault" ada kaizen sheet nya. Penanggulangan untuk 1-1 dan muncul periodik check bulanan

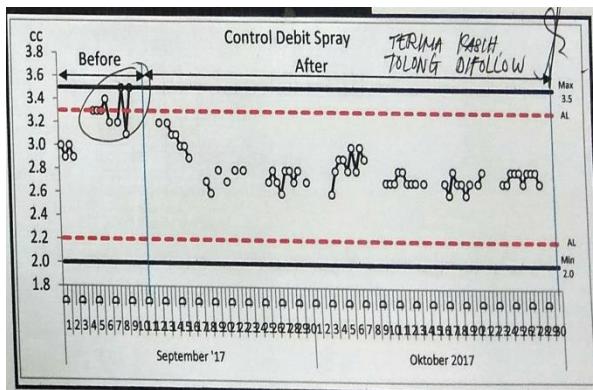
How to explain : 1-1 Konfirmasi bagaimana grafiknya, standard nya, apakah abnormality sudah bisa ditangkap

④ Kaizen Report



Kaizen Report → harus update dan blm pernah ditunjukkan saat assesment silver sebelumnya

⑤ Follow up selama 3 Bulan



2) Maintenance Harian (1.2) Gold

OM

① Daily control sheet awal kerja (action line diturunkan 60%) → Action line lama menjadi target baru

Sheet Perubahan Item Check

Master ledger

IKCU	Guide Input	Penambahan
101	CNV before : Daily AL-20 After : Weekly AL-15	Pengurangan Perubahan Waktu Check
101	Guide Input CNV before : weekly	Penambahan Penerapan
101	before : CNV baut spring Washer	Penambahan Pengurangan Perubahan Waktu Check
		Penambahan Pengurangan Perubahan Waktu Check

Evident yang disiapkan

: 1-2 Dampak dari kaizen → daily menjadi weekly, dst

How to explain

: 1-2 Jika ada abnormality yang sampai di action line di lakukan kaizen dan pastikansudah tidak terjadi problem. Content kaizen harus ada (lubrikasi/ material/energy/parts/jig & tools, dll)

Nomor Card Run 07		Running Time Jishu hozan Card DIE CAST PRODUCTION LINE		Machine No : IKCU-101	
Item Check		Standar	Methode	Check Result	PIC
1W	Air pressure	6 Kpa	Visual	<input checked="" type="radio"/>	
1W	Safety Stopper	Berfungsi normal	Visual & cek gerakan	<input type="radio"/>	
D	Guide input conveyor (curth ane)	Aus <2.5mm (AL = 2.0 mm)	Ukur penggaris	<input checked="" type="radio"/>	
BEFORE					
Nomor Card Run 07		Running Time Jishu hozan Card DIE CAST PRODUCTION LINE		Machine No : IKCU-101	
Item Check		Standar	Methode	Check Result	PIC
1W	Air pressure	6 Kpa	Visual		
1W	Safety Stopper	Berfungsi normal	Visual		
D	Guide input conveyor (besi)	Aus <2.5mm (AL = 2.0 mm)	Ukur	<input checked="" type="radio"/>	
Ubah guide menjadi besi					
Revisi I					
Nomor Card Run 07		Running Time Jishu hozan Card DIE CAST PRODUCTION LINE		Machine No : IKCU-101	
Item Check		Standar	Methode	Check Result	PIC
1W	Air pressure	6 Kpa	Visual		
1W	Safety Stopper	Berfungsi normal	Visual		
D	Guide input conveyor (besi)	Aus <2.5mm (AL = 1.5 mm)	Ukur & cek peralihan	<input checked="" type="radio"/>	
Ubah AL=1.5mm					
Revisi 2					
Nomor Card Run 07		Running Time Jishu hozan Card DIE CAST PRODUCTION LINE		Machine No : IKCU-101	
Item Check		Standar	Methode	Check Result	PIC
1W	Air pressure	6 Kpa	Visual	<input checked="" type="radio"/>	
1W	Safety Stopper	Berfungsi normal	Visual	<input checked="" type="radio"/>	
W	Guide input conveyor (besi)	Aus <2.5mm (AL = 1.5 mm)	Ungaran	<input checked="" type="radio"/>	
Ubah frekuensi daily → weekly					
Revisi 3					
Nomor Card Run 07		Running Time Jishu hozan Card DIE CAST PRODUCTION LINE		Machine No : IKCU-101	
Item Check		Standar	Methode	Check Result	PIC
1W	Air pressure	6 Kpa	Visual	<input checked="" type="radio"/>	
1W	Safety Stopper	Berfungsi normal	Visual	<input checked="" type="radio"/>	
M	Guide input conveyor (besi)	Aus <2.5mm (AL = 1.5 mm)	Ungaran	<input checked="" type="radio"/>	
Ubah frekuensi weekly → monthly					
Revisi 4					

3) Kepemimpinan Manager (Sec.Mgr / Asst.Mgr)

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>2. 保全活動による未然防止 ① 故障の未然防止に繋がる活動を行っている (油脂、原材料、エネルギー、部品、治工具など)</p>	<p>2. 保全活動による未然防止 ① 傾向管理で異常を把握し、故障の未然防止 があり成果に繋げている</p>
Eng	<p>3. Managers/supervisor's participation Bronze level is maintained. (Mgr's role: participates in activity and follows up.) ① Set and display the target of Section. Share the activity. (OPR, # of breakdown, material machining defect,frequent stop, in-process defect, etc.)</p>	<p>3. Managers/supervisor's participation ① Took ownership maintenance training.</p>
Ind	<p>3. Partisipasi manajer / supervisor Level Bronze dijaga (Peran Mgr: Berpartisipasi di kegiatan dan memantau) ① Tentukan dan tampilkan target section. Bagikan kegiatan (OPR, # of breakdown, material machining defect, frequent stop, in-process defect, etc.)</p>	<p>3. Partisipasi manajer/ supervisor ① Mendaftar pelatihan pemeliharaan kepemilikan</p>
Des	<p>①-1 Target seksi didisplay : a. Jumlah kegagalan peralatan (breakdown) b. sering berhenti (chokotei) c. tingkat operasi/effisiensi (OEE)</p>	<p>①-1 Sec. Mgr mendaftar pelatihan pemeliharaan kepemilikan (Dalam kasus manajer bagian luar negeri, ia / dia dapat menyelesaikan pelatihan dengan mengambil pelatihan dari orang yang mengambil pelatihan manajer di Jepang.)</p>
STD	<p>Pastikan kesesuaian target seksi dengan hoshin (action plan divisi)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ada global Target, bila tidak ada gunakan section target (khusuk untuk item "c") 2. Long Time Breakdown Sheet (bulanan) 3. Himpatsuteishi + Chokotei Sheet (bulanan) 4. OEE Achievement Sheet (bulanan) 5. Sosialisasi target ke members 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sertifikat trainer yg didapat dari TMC (A. Kohar (Sunter 2), Aris B (KRW3), Rahadiaan (Sunter1) 2. Manager in charge sudah mendapatkan training dari trainer (no.1) 3. Schedule & Daftar hadir 4. Foto saat training Manager 5. Sertifikat dari trainer (tanggal harus sesuai dengan jadwal training)
Content Evidence		

3) Kepemimpinan Manager (1.1) Silver

① Ada global target

Global KPI - Control Indicator List for FY2014

Created: April 13th / 2012
Revised: Aug/22th / 2012
Updated: Jan/16th / 2014

KPI Control Items	Machining	Assembly	Casting (Cylinder Head) LP	Casting (Cylinder Block) HP
Number of Accidents			0 (ZERO)	
Number of Designated Injuries			0 (ZERO)	
Hiyari-Hatto Suggestion			100% (1 suggestion per member / month)	
In-process Defects (Machining failure)	0.05% or less	0.5% or less	0.9% or less	1.0% or less (except)
Material Defects (C)			0.5% or less	0.5% or less
Number of Field Claims		0.5% or less (12 months) / 0.05% or less (3 months)		
Vehicle plant Defect		5 ppm or less (0.0005)	(Applied for Engine Assy but not applied for parts shipping)	
Number of MC Breakdown (Major breakdown / Long time stop) (Reference value)	more than 2 hours (Zero breakdown / month / line / group)		more than 2 hours (Zero breakdown / month / line / group)	
Number of MC Breakdown (Stop less than 1H)* (Reference value)	0.5 / day / line	0.2 / day / line	0.5 / day / line	1.0 / day / line
Mean Time Between Failures (MTBF) * (Reference value)	2500 hours		3000 hours	1500 hours
MC Operational Availability (Natural disaster, Accident, not include)	more than 90%	more than 97%	SS Style more than 90%	Regular Style more than 85%
			SS Style more than 90%	Regular Style more than 90%

Bila tidak ada gunakan section target

PT. TOYOTA MOTOR M ^{OTOR} INDONESIA		ENGINE PRODUCTION DIVISION		SECTION TARGET	
MACHINING CAM SHAFT NR		Status Dok.	DEPT HEAD	SECT. HEAD	ADMAN S
Tgl PEMERIKSAAN	15-04-2017				
NO DOKUMEN	1				
LINE PROCESS	DIE CASTING				
VIB					
		SAFETY	QUALITY	PRODUCTIVITY	COST
Faktor	Item Control	Target	Referensi		
SAFETY / ENVIRONMENT	Traffic Accident, Work Accident, Penyakit Akutik Ergonomis	Zero			
QUALITY	Defect Out Flow	0 Kasus	-Global Target: 0.50 % -Challenge Target: 0.45 %		
	Next Process	0.50%	-Global Target: 1.0 % -Challenge Target: 0.85%		
PRODUCTIVITY	In-Process	<1.0%	-Global Target: 90 % -Challenge Target: 95 %		
	OEE (Overall Equipment Effectiveness)	90%			
	Long Time Breakdown (≥2H)	Zero			
	Himpatsuteishi (Frequent stoppage)	38/shift			

⑤ Sosialisasi target ke members

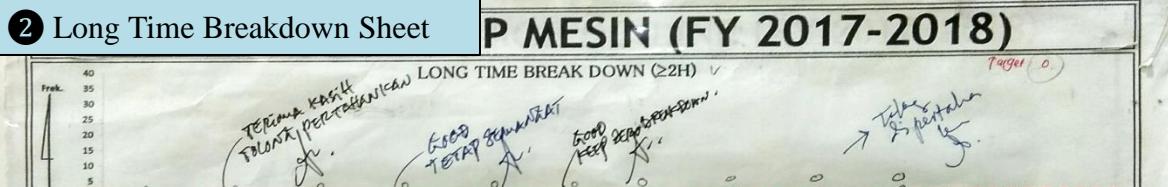
Red Shift	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Tanda Tangan											
Name	Supriyo	Nurulfitri	Murniati	Burhan	AHM	BONDI	Peter Cawen	Alvin Aisyah	Kurnia	Mulyadi	Widodo
White	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Tanda Tangan											
Name	Abdullah	Johannes	Sugiharto	Surjana	Widodo	Rahmat	Edi	Elly	Yadi	Wulan	Yani

Evident yang disiapkan

- : 1-1 Target yang sudah disetujui di display di GL board (hoshin → dept → section , tampilkan juga global target. → sebutkan target → OEE, breakdown dan chokotai)
- : OEE. LTB, dan chokotei konfirm nilai yang ada di hoshin

How to explain

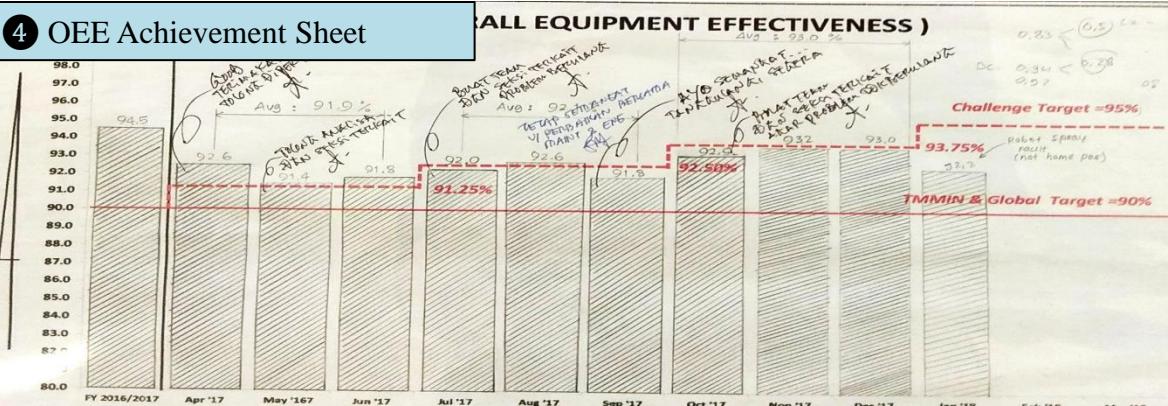
② Long Time Breakdown Sheet



③ Himpatsuteishi + Chokotei Sheet



④ OEE Achievement Sheet



3) Kepemimpinan Manager (1.1) Gold

① Sertifikat trainer



Untuk TMMIN adalah A. Kohar (Sunter 2),
Aris B (KRW3), Rahadiaan (Sunter1)

AP-U Mgr. Kenshu (Ownership M/T Trainer)					
STM	TMMIN	TMCA	TAP	TKAP	AP-Unit
					Kamigo
<small>Mr. V. Pramono Hari: Selasa Pagi Waktu: 07.00 - 08.30 Tempat: Auditorium AP Unit Email: v.pramono@toyota.com.id</small>	<small>Mr. Aris B Hari: Selasa Pagi Waktu: 07.00 - 08.30 Tempat: Auditorium AP Unit Email: aris.b@toyota.com.id</small>	<small>Mr. M. Mardiansyah Hari: Selasa Pagi Waktu: 07.00 - 08.30 Tempat: Auditorium AP Unit Email: m.mardiansyah@toyota.com.id</small>	<small>Mr. R. Agus P Hari: Selasa Pagi Waktu: 07.00 - 08.30 Tempat: Auditorium AP Unit Email: r.agus.p@toyota.com.id</small>	<small>Mr. Hadiyahann Hari: Selasa Pagi Waktu: 07.00 - 08.30 Tempat: Auditorium AP Unit Email: hadiyahann.14@toyota.com.id</small>	

Trainer OM for manager di AP unit

② Manager sudah training

③ Schedule dan daftar hadir

SCHEDULE TRAINING OM FOR SPV & MANAGER									
NO.	NAME	DEPARTMENT	TIME	DATE	APPROVED	CHECK	COMPLETED	PREPARED	NOTES
1	MR. ABDUL KOHAR	AP-Unit	07.00 - 08.30	05-06-2016					
2	MR. ARIS B	AP-Unit	07.00 - 08.30	05-06-2016					
3	MR. HADIYAHANN	AP-Unit	07.00 - 08.30	05-06-2016					
4	MR. RAHADIAAN	AP-Unit	07.00 - 08.30	05-06-2016					
5	MR. SONNY M	AP-Unit	07.00 - 08.30	05-06-2016					
6	MR. AGUS P	AP-Unit	07.00 - 08.30	05-06-2016					

Jadwal :
Sonny M & Agus P

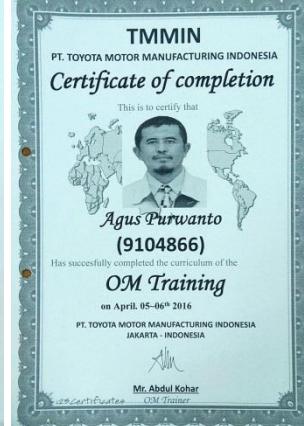
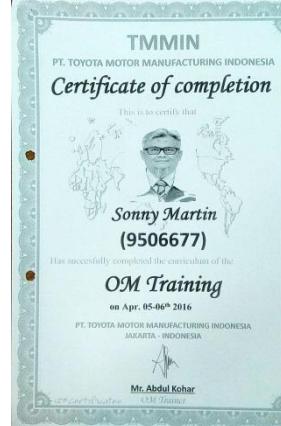
DAFTAR HADIR										
NO.	NAMA	NO REO	BAGIAN	EXT.	HARI					TANDA TANGAN
					SABTU	SUNDU	MINGGU	SENIN	SELASA	
1	SONNY M	0950677	EPKD PR3	-						
2	AGUS P	09104866	PR3D	59134						
3	RAHADIAAN	09525982	PR3D	-						
4	MR. HADIYAHANN	094820	PR3D	-						
5	MR. ARIS B	09525982	PR3D	-						
6	MR. V. PRAMONO	09525982	PR3D	-						
7	MR. SONNY M	0950677	PR3D	-						
8	MR. AGUS P	09104866	PR3D	-						
9	MR. RAHADIAAN	09525982	PR3D	-						
10	MR. V. PRAMONO	09525982	PR3D	-						
11	MR. HADIYAHANN	094820	PR3D	-						
12	MR. ARIS B	09525982	PR3D	-						
13	MR. SONNY M	0950677	PR3D	-						
14	MR. AGUS P	09104866	PR3D	-						
15	MR. RAHADIAAN	09525982	PR3D	-						
16	MR. V. PRAMONO	09525982	PR3D	-						
17	MR. SONNY M	0950677	PR3D	-						
18	MR. AGUS P	09104866	PR3D	-						
19	MR. RAHADIAAN	09525982	PR3D	-						
20	MR. V. PRAMONO	09525982	PR3D	-						
21	MR. SONNY M	0950677	PR3D	-						
22	MR. AGUS P	09104866	PR3D	-						

Peserta :
Sonny M & Agus P

④ Foto saat training manager



⑤ sertifikat dari trainer



Evident yang disiapkan : 1-1 Daftar hadir manager / AM training, Materi training (di share ke GL & TL). Foto2 saat training
How to explain : Tunjukkan sertifikat training, jika memungkinkan manager terkait datang dan menjelaskan.

3) Kepemimpinan Manager (Sec.Mgr / Asst.Mgr)

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>2. 保全活動による未然防止 ① 故障の未然防止に繋がる活動を行っている (油脂、原材料、エネルギー、部品、治工具など)</p>	<p>2. 保全活動による未然防止 ① 傾向管理で異常を把握し、故障の未然防止 があり成果に繋げている</p>
Eng	<p>3. Managers/supervisor's participation Bronze level is maintained. (Mgr's role: participates in activity and follows up.) ① Set and display the target of Section. Share the activity. (OPR, # of breakdown, material machining defect,frequent stop, in-process defect, etc.)</p>	<p>3. Managers/supervisor's participation ① Took ownership maintenance training.</p>
Ind	<p>3. Partisipasi manajer / supervisor Level Bronze dijaga (Peran Mgr: Berpartisipasi di kegiatan dan memantau) ① Tentukan dan tampilkan target section. Bagikan kegiatan (OPR, # of breakdown, material machining defect, frequent stop, in-process defect, etc.)</p>	<p>3. Partisipasi manajer/ supervisor ① Mendaftar pelatihan pemeliharaan kepemilikan</p>
Des	<p>①-2 Follow up status aktivitas (mengetahui progress /delay) oleh section head hingga manager.</p>	<p>①-2 CL melengkapi pelatihan pemeliharaan kepemilikan. (Dalam kasus CL luar negeri, ia / dia dapat menyelesaikan pelatihan dengan mengambil pelatihan dari orang yang mengambil pelatihan manajer di Jepang.)</p>
STD	<p>1. Comment atasan di aktivitas tema (OM board) 2. Comment atasan di GL board</p>	<p>1. Sertifikat trainer yng didapat dari TMC (A. Kohar (Sunter 2), Aris B (KRW3), Rahadiaan (Sunter1) 2. Section Head in charge sudah mendapatkan training dari trainer (no.1) → STD training 1 hari 3. Schedule & Daftar hadir 4. Foto saat training Section Head 5. Sertifikat dari trainer (tanggal harus sesuai dengan jadwal training)</p>
Content Evidence		

3) Kepemimpinan Manager (1.2) Silver

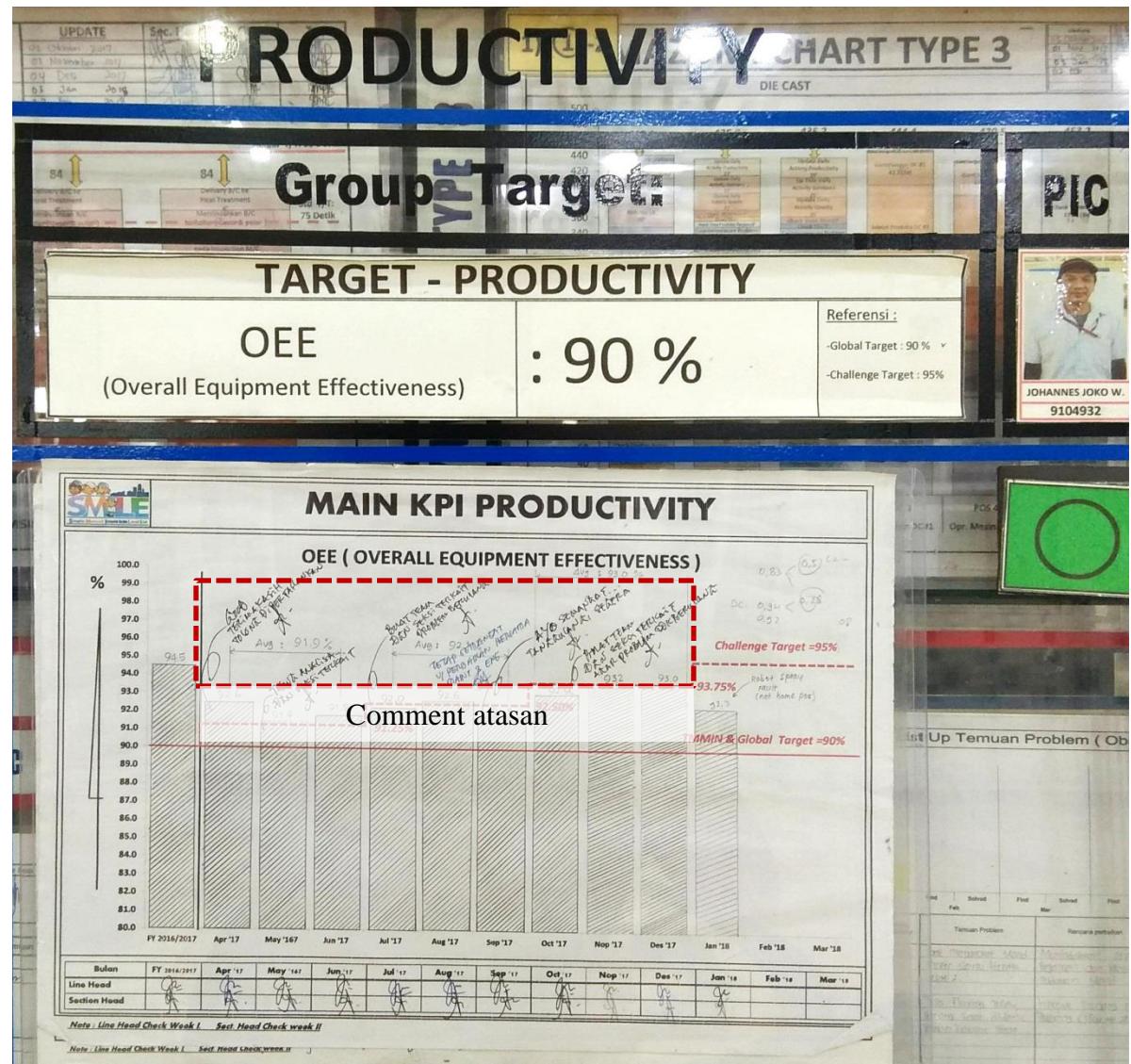
① Comment atasan di aktivitas tema

PROGRES IMPROVEMENT									
No.	Reg.	Lokasi	PIC	Bulan:	Juli 2017	Augustus	2017	VH	
1.	02-02-95 Line Tgl pembuatan	LTJ 002 Molong Bahan	PIC PROD WHITE M/T E/S K/Z	Niemet -	Arif	2 3 4 5 1 2 3 4	31/07		PROGRES
2.	Analisa Problem	LTJ 001 Molong	- - -	- -	-				
3.	Penanggulangan / Pembenaran	Karren	- -	- -	- -				
4.	Evaluasi	LTJ 002 Molong Bahan	- -	- -	-				
5.	Evaluasi Diklat Safety	LTJ 002 Molong Bahan	- -	- -	-				
6.	Standarisasi	LTJ 002 Bahan Bantuan Produksi	- -	- -	-				

TERIMA KASIH ARIFIN MAS
TERIMA KASIH
SUDAH ON SCHEDULE

Problem Countermeasure Finis □: Planis ■: Aktual

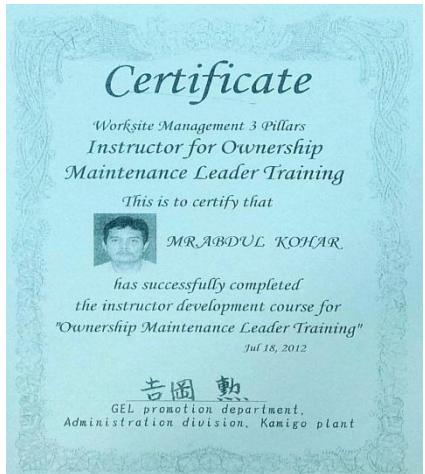
② Comment atasan di GL board



Evident yang disiapkan : 1-2 Manager & SH advise jika delay & comment all pencapaian (all activity & gl board content)
 How to explain : OEE. LTB, dan chokotei konfirm nilai yang ada di hohin

3) Kepemimpinan Manager (1.2) Gold

① Sertifikat trainer



② Section Head sudah training

SCHEDULE TRAINING OM FOR SPV & MANAGER											
NO	NAMA	NRP	PAPERO	Planned	Actual	Jan	Febr	Mar	Apr	May	June
1	Widyan	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
2	KUSUMI	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
3	HESINDI	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
4	HESINDI	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
5	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
6	PUSPITO	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
7	PUSPITO	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
8	PUSPITO	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
9	MULYONO	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
10	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
11	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
12	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
13	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
14	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
15	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
16	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
17	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
18	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
19	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
20	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
21	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25
22	WIDYAH	9004178	Arif	Planned	Planned	20	21	22	23	24	25

Jadwal :
Ferry & Adnan

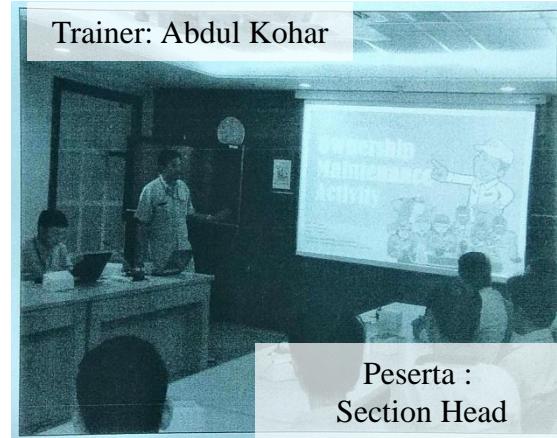
③ Schedule dan daftar hadir

PT. TOYOTA MOTOR MANUFACTURING INDONESIA CONTINENT DIVISION MAINTENANCE & UTILITY DEPT.		DAFTAR HADIR	
NAME : TANOGAL JAM TERBATAS		DATE : 04.07.2016	
by Mr. Abdul Kohar		by Section Head	
NAMA	NO. REG.	BAKAN	EXT.
FERRY D.S.	9004178	Prod.	-
SUTHA P.	8903528	Prod.	3
			4
			5
			6
			7
			8
			9
			10
			11
			12
			13
			14
			15
			16
			17
			18
			19
			20
			21
			22
			23
			24
			25
			26
			27
			28
			29
			30

Peserta :
Ferry & Adnan

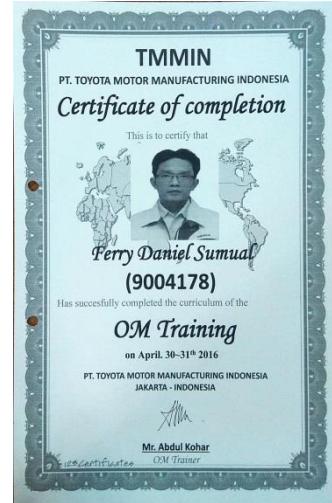
Untuk TMMIN adalah A. Kohar (Sunter 2),
Aris B (KRW3), Rahadiaan (Sunter1)

④ Foto saat training sectionhead



Trainer OM for manager di AP unit

⑤ sertifikat dari trainer



Evident yang disiapkan : 1-2 Manager & SH advise jika delay & comment all pencapaian (all activity & gL board content)
How to explain : OEE. LTB, dan chokotei konfirm nilai yang ada di hohin

3) Kepemimpinan Manager (Sec.Mgr / Asst.Mgr)

OM

	SILVER	GOLD
Jap	② 目標達成の為に必要な予算取りをしている	②③ 活動の成果の確認をしている
Eng	② Necessary budget to achieve the target is secured.	②③ Confirm the result of the activity.
Ind	② Biaya yang diperlukan untuk mencapai target dijamin	②③ Konfirmasi hasil dari kegiatan
Des	② Budget / anggaran untuk C/M yang diperlukan (untuk mencapai target) sudah dijamin (sudah disahkan oleh pimpinan)	② Efek dari menjamin biaya yang diperlukan untuk kegiatan dikonfirmasi
STD	1. Total budget (balance calculation) 2. List budget 3. Contoh improvement dengan budget (kaizen) → kontribusi ke KPI harus jelas, timing BEP (break even point) / waktu balik modal. 4. Comment atasan di kaizen board	1. Total budget (Balance Calculation) 2. List Budget & Follow Up (Monthly) 3. Contoh improvement dengan budget → harus berdampak pada KPI (persentase dampak thdp KPI,) 4. Comment atasan di Kaizen Report 5. Perhitungan BEP (waktu balik modal)
Content Evidence		
	Budget yang dimaksud adalah semua budget yang diperlukan untuk mensupport line, dan memiliki planning penggeraan	

3) Kepemimpinan Manager (2) Silver

① Total budget

PT. TMMIN Engine Production Karawang Div		Budget Allocation FY 2016/2017			Approved	Checked	Prepared
Object	Description	Casting		Machining	Assy		
		LP	DC				
E-16-B-O-EN-52751-003	E-TECH ASS FEE TMC 2	IDR 113,988,000	IDR 85,491,000	IDR 170,982,000	IDR 170,982,000		
E-16-B-R-EN-BM001	NE-BM-ACTION (BM)	IDR 237,867,663	IDR 178,400,749	IDR 356,801,497	IDR 356,801,497		
E-16-B-R-EN-CM004	NE-CM-C, M, K	IDR 802,688,371	IDR 602,016,278	IDR 1,204,032,556	IDR 1,204,032,556		
E-16-B-R-EN-PM002	NE-PM-PREPENTIVE C.	IDR 3,255,822,885	IDR 2,441,867,166	IDR 4,883,734,332	IDR 4,883,734,332		
Total		IDR 4,410,366,924	IDR 3,307,775,193	IDR 6,615,550,385	IDR 6,615,550,385		

② List budget

Budget implementation DC

TOYOTA MOTOR MANUFACTURING INDONESIA						
BUDGET FOR IMPROVEMENT DC LINE (FY 2016)						
No.	Activity	Vendor	WBS No	Budget	Status	Remark
1	Modify Nipper Motor --> Hydraulik	PT. Alfa Teknindo	P/08-14-B-CP-104-029-01	IDR 65,000,000	OK ✓	Yokoten to DC 1
2	Modify Y Filter For Quenching Tank	PT. Alpho Prima	P/08-14-B-CP-103-005-06	IDR 5,951,000	OK ✓	DC #1 & 2 Finish
3	Covering Ingot Conv. Furnace	PT. Swifa	P/08-14-B-CP-104-015-02	IDR 55,000,000	Planning mid of Apr ✓	
4	Modify Program input conv TS HT	PT. SEI	P/08-14-B-CP-104-015-02	IDR 125,000,000	OK T5-1 ✓	Yokoten to TS-2
5	Modify Timing for T5 HT (wait 10Min)	PT. SEI	P/08-14-B-CP-104-015-02	IDR 100,000,000	Planning End of Apr ✓	
6	Modify Wiring Nipper	PT. Adhi jaya	P/08-14-B-CP-104-015-02	IDR 15,000,000	OK ✓	Yokoten to DC 1
7	Modify Pendant Crane (Remote Type)	PT. Adhi jaya	P/08-14-B-CP-104-025-03	IDR 58,590,000	OK ✓	Crane Change Die
8	Modify Heat Protector & Cover TS	PT. Swifa	P/08-14-B-CP-104-015-02	IDR 77,000,000	OK ✓	DC #1 & 2 Finish
9						
Amount			IDR 501,541,000			

13/16
Randy B
K. Budi (Main kaizen)

③ Contoh improvement dengan budget

Material Cost Follow Up										
No	Machine	Part	Problem	Cost	Root Cause	Countermeasure	PIC	Due date	Eval.	
1	IKDM 101	Power Supply Fanuc	Power Drop	IDR 136,369,000	OID: JIS confirm miss assy (Action)	Modifikasi IIS	Amin	Juni JTS Bank Conf. 10/7 25/7		
2	IKCM 001	Kabel Heter	Kabel Putus	IDR 122,550,000	Saat Mesin Bergerak kabel bengkok < 45° (Design)	Improve Layout Kabel	M. Budi	Juli re-Design Part prep Implement Setpt 26. Okt 28/9 Treatment 1/10		
3	IKDM 101	SR Pump	Oil Leak	IDR 113,000,000	Karena pressure tidak bisa tercapai karena ada kebocoran (Preventive)	Pengecekan Rutin Perbaikan Komponen yang berpotensi bocor	Amin	Sept 1/10 Training Evaluate 2/10 6/10 25/10		
4	IKDM 001	Water Coupler	Water Leak	IDR 70,200,000	Penyebabnya adalah kerusakan pada penutupan pasang yang tidak benar (Design)	Perbaikan penutupan yang tidak benar	M. Budi	Okt Item Control 1-1 MIC Trial Non Doc 25/10		
5	IKDM 101 & 102	Stick Carpet	Roda Dolly Kotor	IDR 20,000,000	Stone Material berpotensi membuat roda dolly kotot	buat carpet pembersih dolly	Hartanto	Sept 1/10 25/10 Agustus 1/9 Setpt 1/10		
6	IKDM 101	Shoot Stroke Sensor	Pembacaan Stroke Injection tidak stabil	IDR 49,000,000	Saat setting stroke sensor berpotensi usung nya scratch	Perbaikan setting stroke sensor berpotensi usung nya scratch	Hartanto	Sept 1/10 25/10 Agustus 1/9 Setpt 1/10		

Dibuat kaizen report

④ Comment atasan di kaizen boards

PT. TMMIN
New Engine Plant 3
(OMS) Maintenance Department

IMPROVEMENT REPORT

APPROACH: Reduce Cost Spare Part Localize Parts of Machine

APPROACH THEME: Localize Component Parts of Die Casting Machine

LINE: Die Casting PROCESS MACHINE Cutting Vacuum Runner

◆ Problem ◆

< Before >	< Current condition >
Nipper OGURA HGC 13 Lead time delivery: 1 week Price: Rp. 145,291,200	Nipper OGURA HGC 13 Lead time delivery: 1 day Price: Rp. 40,000,000
Site issue: Spare part delivery time from China is about 1 month. This will affect the production cycle.	Site issue: Spare part delivery time from China is about 1 day. This will affect the production cycle.
Overall Performance: Overall performance is not good due to long lead time.	Overall Performance: Overall performance is good.
< Key Point >	
① Confirm durability of local part ② Confirms of lifetime upper blade	

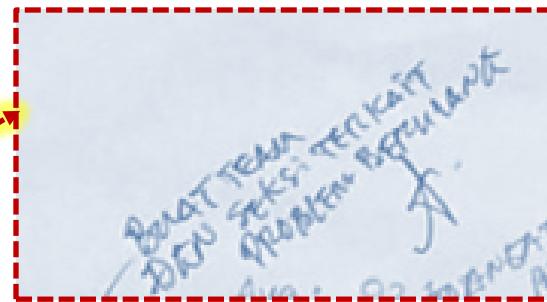
Result / Effectiveness

① Cost down of machine parts
② More quickly of cutting process

No.	Process	Motor Power	Hydraulic Power
1	CUTTING TIME: 4 SEC	2 SEC	
2	ROUTINING TIME: 5 SEC	1.5 SEC	
	TOTAL TIME:	9.5 SEC	3.5 SEC

Next Action

① Continue monitoring for this changing point
② Planning validation to die casting no. 4.1



Comment atasan

Evident yang disiapkan : 2. Budget planning. Planning activity dengan budget terkait
How to explain : 2. Activity untuk support activity OM,

3) Kepemimpinan Manager (2) Gold

① Total budget

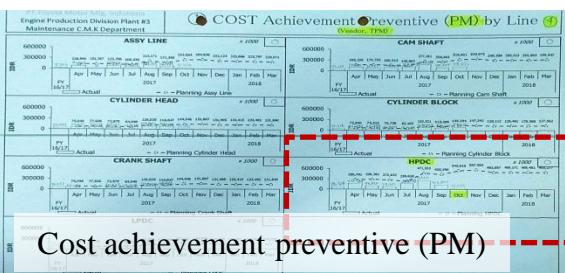
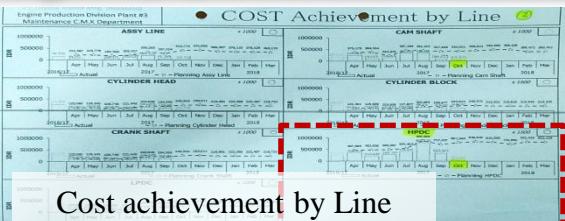
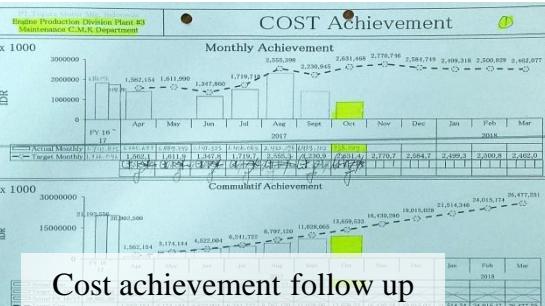
Object	Description	Castings (x 1000 000)	Machining (x 1000 000)				Asy (x 1000 000)			
			LP	DC	I. Head	Cyl. Block	CamShaft	Crankshaft	Main	Sub Line
C-17-B-EN-FW019	Pivoting CMX	IDR 1,118	IDR 969	IDR 1,118	IDR 894	IDR 373	IDR 373	IDR 1,491	IDR 1,118	
C-17-B-EN-FW020	Corrective CMX	IDR 517	IDR 448	IDR 517	IDR 414	IDR 172	IDR 172	IDR 690	IDR 517	
C-17-B-EN-FW021	Breakdown CMX	IDR 517	IDR 65	IDR 75	IDR 60	IDR 25	IDR 25	IDR 100	IDR 75	
Total		IDR 1,710	IDR 1,482	IDR 1,710	IDR 1,368	IDR 570	IDR 570	IDR 2,280	IDR 1,710	

Wacana terpenuhi
Untuk info ada budget
ya salah di anggaran.

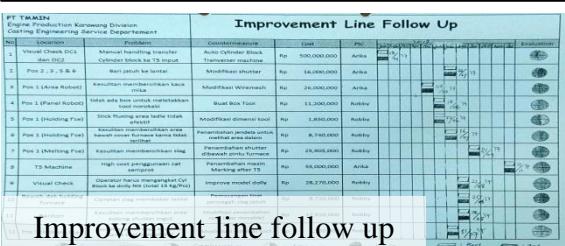
② List budget & follow up

Material Cost Follow Up							
No.	Machine	Part	Problem	Cost	Root Cause	Countermeasure	P/C
1.	INOM 301	Power Supply	Power Drop	IDR 126,360,000	OBD, JBL confirm minis easy (Action)	Mobilifast 30	Amin
2.	INCH 005	Kabel Motor	Kabel Patah	IDR 122,550,000	Sant Mavin Renggut kabel baling baling 4" (Bengkung)	Perbaikan Layout kabel	M. Bala
3.	INOM 304	IR Pump	Oil Leak	IDR 133,000,000	Oli Power - Power Oil harus memenuhi standart minyak mesin	Pengukuran Rutin Pressure/Pressure	Amin
4.	INOM 005	Water Coupler	Water Leak	IDR 70,200,000	Sangat yg gampang tidak tahan panas (Denging)	Ganti Saring yg tahan panas	M. Bodu
5.	Other 100 & 300	Block Motor	Block Motor	IDR 100,000,000	Block Motor yang tidak tahan panas (Denging)	Ganti Saring yg tahan panas	Joko
6.	Other 100 & 300	Block Motor	Block Motor	IDR 100,000,000	Block Motor yang tidak tahan panas (Denging)	Ganti Saring yg tahan panas	Joko

Material cost follow up



③ Contoh improvement dengan budget



④ Comment atasan di kaizen report

APPROVED KEYWORD	Reduce Cost Spare Part	Localize Parts of Machine
APPROVED TIME	Localize Component Parts of Die Casting Machine	
LINE	Die Casting # 2	PROCESS MACHINE
◆ Problem ◆	Cutting Vacuum Runner	
< Before >	<p>Current condition: Nipper OGURA HSC 13 Target condition: Nipper Hydraulic DODGE</p>	
< Key Point >	<p>① Confirm durability of local part</p> <p>② Continue monitoring for this changing point</p> <p>③ Planning yokeon to die casting no. 1</p>	
Result Effectiveness	Cost down of machine parts	More than quickly of cutting process
No. Process Before Current Cond.	1 CUTTING TIME 4 SEC 2 SEC	2 DUAL CUTTING TIME 5 SEC 3.5 SEC
Total TIME	9 SEC	3.5 SEC

SMILE TEAM
KARYA TERBAIK
PROSES YANG SISTEMATIS
PROSES YANG SISTEMATIS

Comment atasan

⑤ Perhitungan BEP

SUGESTY SYSTEM		Benefit																																					
		Financial Benefit																																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Biaya Improvement</th> <th colspan="2">Manfaat</th> </tr> <tr> <th>Before</th> <th>After</th> <th>Man Hour Repair</th> <th>Losses Cylinder Block</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Solenoid</td> <td>IDR 13,500,000</td> <td>Rata2 Stop Menit</td> <td>Rata2 Stop Menit</td> </tr> <tr> <td>Piping</td> <td>IDR 15,500,000</td> <td>Jam</td> <td>Cyl. Block Cost</td> </tr> <tr> <td>Modif Control</td> <td>IDR 4,500,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cylinder</td> <td>IDR 10,200,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Man Power</td> <td>IDR 7,000,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Total</td> <td>IDR 65,000,000</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>BEP :</td> <td>Biaya Manfaat :</td> <td>65 Jt</td> <td>41.5 Jt : 1.56Bulan</td> </tr> </tbody> </table>				Biaya Improvement		Manfaat		Before	After	Man Hour Repair	Losses Cylinder Block	Solenoid	IDR 13,500,000	Rata2 Stop Menit	Rata2 Stop Menit	Piping	IDR 15,500,000	Jam	Cyl. Block Cost	Modif Control	IDR 4,500,000			Cylinder	IDR 10,200,000			Man Power	IDR 7,000,000			Total	IDR 65,000,000			BEP :	Biaya Manfaat :	65 Jt	41.5 Jt : 1.56Bulan
Biaya Improvement		Manfaat																																					
Before	After	Man Hour Repair	Losses Cylinder Block																																				
Solenoid	IDR 13,500,000	Rata2 Stop Menit	Rata2 Stop Menit																																				
Piping	IDR 15,500,000	Jam	Cyl. Block Cost																																				
Modif Control	IDR 4,500,000																																						
Cylinder	IDR 10,200,000																																						
Man Power	IDR 7,000,000																																						
Total	IDR 65,000,000																																						
BEP :	Biaya Manfaat :	65 Jt	41.5 Jt : 1.56Bulan																																				
Break Event Point																																							

Evident yang disiapkan
How to explain

: 2. Improvement report → BEP
: Activity untuk support activity OM & ada cost control nya. Budget (silver) → Maintenance Planning → Kaizen → Keuntungan → BEP

3) Kepemimpinan Manager (Sec.Mgr / Asst.Mgr)

OM

	SILVER	GOLD
Jap	③ リーダーやメンバーが動きやすいように 関係部署に協力依頼等サポートしている	②③ 活動の成果の確認をしている
Eng	③ Ask related dept., division and section to support the smooth working of leaders and members.	②③ Confirm the result of the activity.
Ind	③ Minta dept. divisi, dan bagian yang terkait untuk mendukung pekerjaan dari pemimpin dan anggota	②③ Konfirmasi hasil dari kegiatan
Des	③ Hasil meeting Maintenance/ meeting Quality dicatat dalam resume meeting	③ Pantau perkembangan dari kegiatan (Periksa lembar kehadiran)
STD	1. Resume meeting (sec. head meeting) → terkait OM 2. Daftar hadir (Section head up) 3. Aktivitas & sample kaizen report (link dengan resume meeting section head up) 4. Comment atasan di laporan aktivitas yang link dgn resume meeting	Semua aktivitas/meeting terkait budget, di follow up : 1. Comment atasan (SH / AM) di GL Boards 2. Comment atasan (SH / AM) di OM Board Act 3. Comment Atasan (SH / AM) Schedule Act 4. Semua resume meeting di filing 1 bantex 5. Ada schedule aktivitas pengecekan : a. GL check setiap hari b. SH check 2x/minggu c. Manager 1X/minggu
Content Evidence		

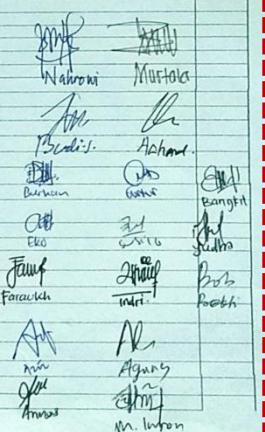
3) Kepemimpinan Manager (3) Silver

① Resume Meeting (Sec. Head)

RESUME MEETING SH UP	
Waktu / Tempat	19 Agustus 2017 PT TM MINIUM KPR PLANT #3 Karawang
Penulis	Meeting Room Alphard 1
Daftar Hadir	[Large table showing attendance list]
Item Follow Up from Last Week	[List of follow-up items from last week]
Problem	[List of problems and their status: OPEN, PENDING, CLOSED]
Daftar	[List of documents attached]
File	[List of files attached]

Informasi terkait OM

② Daftar Hadir (Meeting SH up)



Informasi terkait OM

③ Aktivitas & sample kaizen report

Problem : Sering ada work jatuh karena cylinder AGV kendor



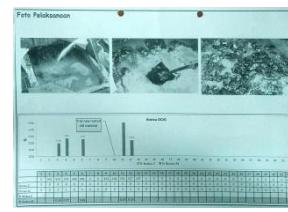
Foto problem : work jatuh



Dokumentasi aktivitas improvement

KAIZEN REPORT							
Safety	Quality	Prod'ty	Cost	HR	Man Resource	E	Env'ment
TEMA Menanggulangi Block Jatuh (IKCU 101) → Output AGV T3.1							
I. PROBLEM				II. ANALISA			
				 Blang malas yg dengan jiles stg dgk Rate change: f.			
III. KAIZEN				IV. RESULT			
 Kaizen tgl. 21 Agustus 2017 → Safety Stopper				 Dipasang Stopper di Ujung Roller			
V. RECURRENCE				VI. MEMBER YANG TERLIBAT DALAM AKTIVITAS KAIZEN			
 Yokoten ke line lain IKCU 102 (T3.2) 24 Agt '17							
1. Mencegah Block Jatuh Ke lantai 2. Menurunkan level kecelakaan ③ MASUKKAN ITEM CHECK KE SHEET TPM-AM							
Item Safety Before After Level Kecelakaan 2 2 Freq. Kerja 5 5 Level C/M 8 1 Point 15 8 Rank BC CC							

④ Comment atasan di laporan aktivitas



Follow up improvement

Share to all members

Evident yang disiapkan

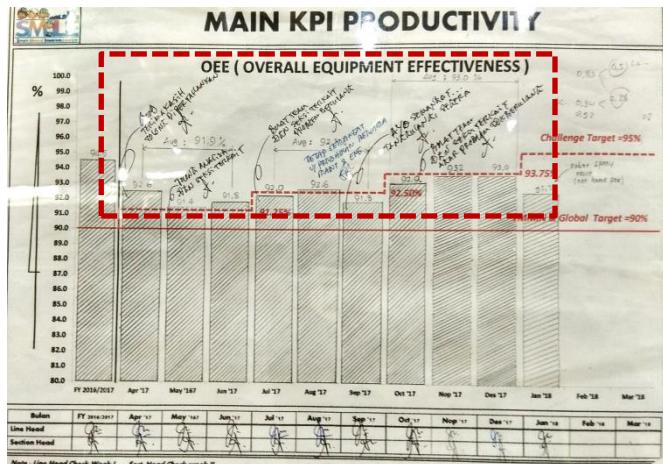
: 3. Daftar hadir meeting, resume meeting (sudah di share ke GL, TL, TM → activity report (terkait dengan content meeting))

: 3. sudah di share ke all TM

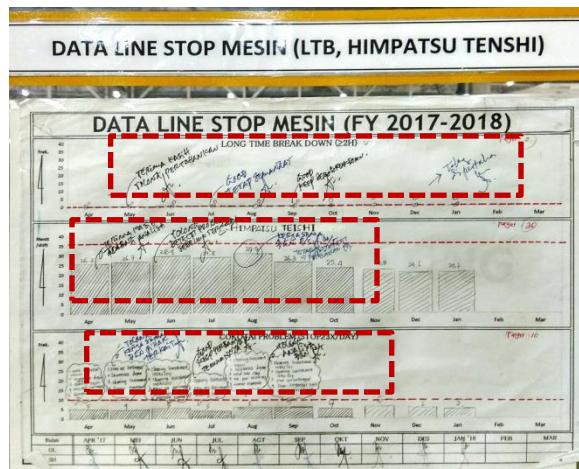
How to explain

3) Kepemimpinan Manager (3) Gold

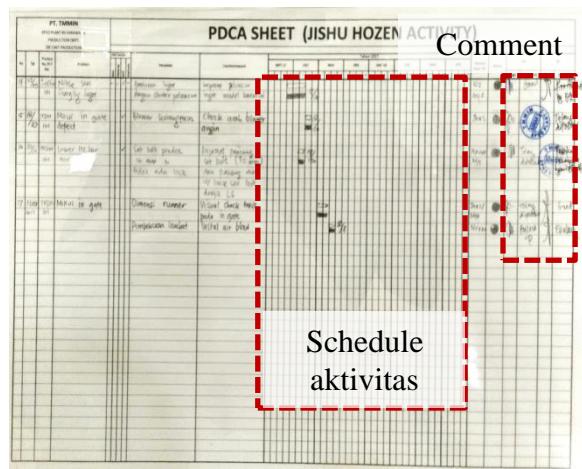
① Comment Atasan di GL Boards



② Comment Atasan di OM Boards



③ Comment atasan di schedule actual



④ Resume meeting

Resume Quality Meeting DC (Next Process)					Date : 13 Oct 2017
Attendance :	1 Robby	6 Ferdinand	11 Slamet Urip	16	21
2 Eko W	7 Munariz	12 Nishikawa	17		
3 Darmadi	8 Darmadi	13 Tri Gunawan	18		
4 Adisno	9 Gohar	14 Iudy S	19		
5 Arika	10 Asyiq	15	20		
No	Problem	Activity	Deadline	PIC	Progress
1 Lower Sause	Trial Pengurangan air pressure oil tip lubricant	11 Jul	Eng & Maint	●●●	
	Check Roundness Tip DC1 yang lama	18-Jul	Maint	●●●	
	Standar perekatian sleeve dilihat dari kondisi sleeve	31-Aug	Eng & Maint	●●●	
	Check Viscosity Oil tip	31-Aug	Robby	●●●	
	Draining oil tip di mesin DC1 dan DC2	22-Sep	Robby	●●●	
Ganti Tip DC1	27-Sep	Hartanto	●●●		
Ganti General Die DC1	27-Sep	Sudarmo	●●●		
Monitoring Defect sampai akhir october	30-Oct	Robby	⊕		
Pembuatan Video Standardized method	18-Jul	Robby	●●●		
Pemusangan modifikasi pagar DC1	5-Aug	Robby	●●●		
Review Method Cleaning	2-Aug	Sudarmo /Johannes	⊕		
Detalikan SOP Cleaning pemukiman molten metal	22-Aug	Sudarmo	⊕		
Pembuatan auto wiper untuk membangun ihitusu	Postpone	Robby	⊕		
Discuss dengan vendor terkait material flusing	13-Sep	Robby	●●●		
Surveilance Revise SOP	20-Sep	Johannes	●●●		
Trial New Method Flusing	10-Oct	Robby	●●●		
Trial New Material Flusing	24-Oct	Robby	●●●		
Investigasi base on henketan	13-Sep	Robby	●●●		
Investigasi abnormality pada mesin	15-Sep	Maint	⊕		
Semua resume meeting di filling pada 1 bantex					

⑤ Schedule Aktivitas pengecekan

SCHEDULE MANAGEMENT GENBA CHECK													
Nama Circle	Shift	Thema Leader	Planning	2017				2018				Assessment & Konvensi	
				Wk1	Wk2	Wk3	Wk4	Wk1	Wk2	Wk3	Wk4		
BOMBER LP 1	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
RED MEDIASI	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
BLUE SKY 1	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
BLUE SKY 2	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
RED GUNTRY	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
CBN 1	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
SMART 1	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
SMART 2	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
STRAIGHT DRILL	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ONE PIECE 2	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
THE WARRIOR 2	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
RETAINER	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
DINAMO RED	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
SPARTAN	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
EVOKA	R	Plan	Act	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

GL check setiap hari; SH check 2x/minggu; Manager 1X/minggu

Evident yang disiapkan
How to explain

- : 3. Manager & SH memberi saran jika delay & comment all pencapaian
- : 3. GL check setiap hari; b. SH check 2x/minggu; c. Manager 1X/minggu

3) Kepemimpinan (GL)

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>ブロンズレベルを継続している(自主保全活動の 進め方を具体化、指示している)</p> <p>①自ら関係部署を巻き込み自主保全活動の 改善を進めている (専門保全、品質課等)</p>	<p>①自主保全活動を通してメンバーの育成をしている ・個々にテーマを与え、活動をフォローしている</p>
Eng	<p>Bronze level is maintained. (How to proceed with the ownership maintenance is clarified and instructed.)</p> <p>① Involve related dept. by him/herself and promote Kaizen of ownership maintenance activity. (Special maintenance, Quality Section, etc.)</p>	<p>① Members are developed through ownership maintenance activity. • Provide each member a theme, and follow-up his/her activity.</p>
Ind	<p>Level bronze dijaga. (Bagaimana menjalankan pemeliharaan kepemilikan diklarifikasi dan diinstruksikan)</p> <p>① Libatkan dept. terkait dan promosikan kaizen dari kegiatan pemeliharaan kepemilikan (Pemeliharaan spesial, bagian kualitas, dll)</p>	<p>① Anggota berkembang melalui kegiatan pemeliharaan kepemilikan • Sediakan tiap anggota sebuah tema, dan pantau kegiatan mereka</p>
Des	<p>Level bronze dipelihara.(Bagaimana cara melaksanakan pemeliharaan kepemilikan diklarifikasi dan diinstruksikan.)</p> <p>①Libatkan dept. terkait dan promosikan Kaizen dari kegiatan pemeliharaan kepemilikan.(Special maintenance, Quality Section, etc)</p>	<p>①-1 Pimpinan menjelaskan ke anggota untuk mengerti tujuan dan arti dari kegiatan pemeliharaan kepemilikan (Ownership maintenance)</p>
STD	<p>1. Resume meeting (GL meeting) 2. Daftar Hadir (GL up) 3. Aktivitas & Sample Kaizen Report (link dengan resume GL meeting) 4. Comment Atasan pada laporan aktivitas</p>	<p>1. Training OM oleh GL ke members : a. Schedule training , daftar hadir training , foto training, materi training b. OJD ke model mesin → list up temuan (lengkapi dgn foto) c. Evaluasi aktivitas training ownership maintenace (evaluasi terhadap pengetahuan model mesin)</p> <p>2. Prepare members untuk menjelaskan cara menjalankan aktivitas ownership maintenance a. Menjelaskan Schedule aktivitas OM b. Menjelaskan kanban OM sesuai schedule c. Reka adegan aktivitas OM di mesin (cleaning, pencarian abnormality) d. Penulisan temuan di list temuan (red/white tag) e. Konfirmasi ke leader</p>

3) Kepemimpinan GL (1-1) Silver

① Resume Meeting (GL meeting)

Resume Quality Meeting DC (Next Process)										Date : 08 Nov 2017
Attendance :										
1	Robby	E/S	Slamet	M/T	11	Slamet Urip	16		21	
2	Eko W	DM	7	Ramdani	DM	12	Edy S	M/T	ES	17
3	Eko M	E/S	8	Haryanto	DM	13	Sutaryo	GL	DC	18
4	Aldino	E/S SH	9	Adnan	SH	DC	14			19
5	Arika	E/S	10	Triyanto	LP	GL	15			20
										25

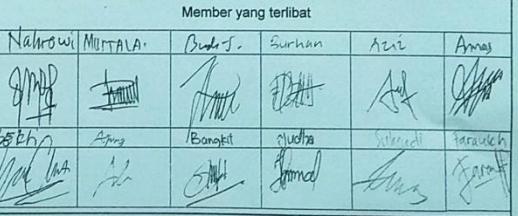
② Daftar Hadir (Meeting GL up)										Progress	
1	Lower Sutaryo	Check Roundness Tip DC1 yang lama	18-Jul	Main							
		Standar pergerakan sleeve dilatih dari kondisi sleeve	31-Aug	Eng & Maint							
		Check Viscosity Oil Tip	31-Aug	Robby							
		Draining oil tip di mesin DC1 dan DC2	22-Sep	Robby							
		Ganti Tip DC1	27-Sep	Hartanto							
		Ganti Tip DC2	27-Sep	Sutaryo							
		Monitoring Defect sampai akhir october	31-Oct	Robby	⊕						
		Link kan dengan vendor	3-Nov	Robby	⊕						
		Pembuatan Video Standarisasi membuat	18-Jun	Robby							
		Pemasangan modifikasi pagar DC1	5-Aug	Robby							
2	Ibutsu	Review Method Cleaning	2-Aug	Sutaryo /Johannes	⊕						
		Detailkan SOP Cleaning permukaan molten metal	22-Aug	Sutaryo /Johannes	⊕						
		Discuss dengan vendor terkait material fluxing	13-Sep	Robby							
		Sosialisasi Revisi SOP	20-Sep	Johannes							
		Trial New Method Fluxing	10-Oct	Robby							
		Trial New Material Fluxing	24-Oct	Robby							
		Investigasi perbedaan cara cleaning member	15-Nov	Robby							
3	OH NG	Investigasi base on henkaten	13-Sep	Robby							
		Investigasi abnormality pada mesin	15-Sep	Maint							
		Investigasi abnormality parameter	30-Sep	Arika							
		Re-setting program cooling WH5	24-Oct	Arika							
		Monitoring after setting program WH5	31-Oct	Arika	⊕						
	4	Tap AC Suana	Check Cooling die N2 Vs N1	13-Oct	Mahfud						
			Check trend metal pressure DC1	13-Oct	Hartanto						
		Check other parameter	13-Oct	Arika / Robby							
		Cleaning silincer solenoid Rod Pressure	14-Oct	Maint							
		Aambil data parameter dan shot profile after cleaning silincer solenoid rod Pressure	16-Oct	Arika / Robby	⊕						
		Setting Target Metal Pressure DC1 50 - 51.5 Mpa	15-Nov	Slamet	⊕						
		Daftar Hadir	15-Nov	Arika	⊕						

③ Aktivitas & sample kaizen report

IMPROVEMENT REPORT

Tema	Menunggulangi problem Viscosity Oil Tip	Dibuat: Johannes JW
Sebelum Perbaikan		No.reg: 30 - Oct '17
1. Pada DC Line tindakan material Plungerphite TG-20K untuk melumat Plunger Rod saat proses High Pressure Injection. 2. Standard Viscosity yang kami gunakan adalah 1.11 Pa.s - 0.70 Pa.s dengan kondisi temperature 30° - 35° C saat di tangki		
		
3. Namun saat dilakukan pengecekan viscosity, terdapat abnormality dimana hasil viscosity nya Rendah (<0.70 pada temp 33.2°)		
4. Menganggap problem tersebut analisa kerapanya sampai menjadi rendah sebagai berikut:		
Viscosity Rendah	Why tidak di aduk/stirring	Why tidak ad equipment untuk pengadukan

Comment atasan di laporan aktivitas

Dampak terhadap S-Q-P-C-E	Komentar (LH)	Komentar (SM)	Member yang terlibat
 Dengan stirring viscosity statis di 30 Pa.s pada suhu kamar 25.8°	Tolong di sosialisasika ke Ad member	TERIMA KASIH AKTIVITASNYA, TOLONG DIPOLLOW DI YOKOTEN	Nahrawi MULITALA, Budi J., Surhan, Aziz, Amas
			
			Siti Hajar, Agung, Bonakit, Sudha, Sugihardjo, Faraulah



Dokumentasi meeting



Sosialisasi ke semua members

Evident yang disiapkan : 1-1 Resume meeting dengan dept. lain. Daftar hadir, sample real activity, dan sudah di share ke all members.

How to explain : 1-1. Sudah di share ke all TM

3) Kepemimpinan Manager (1-1) Gold

① Training OM oleh GL ke members

PT. TMMIN		SCHEDULE TRAINING JISHU HOZEN												
Plant #3 Karawang	Production Section	DIE CAST PRODUCTION LINE												
		Approved			Checked			Prepared						
Role	Members	Name member	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec
Shift Head	Murtala		Oasis DC	Endang H.										
Line Head	Nahrowi		Oasis DC	Endang H.										
Group Head	Burhanuddin		Oasis DC	Endang H.										
	M. Imron Syaufin		Oasis DC	Endang H.										
	Ept. Kumawati		Oasis DC	Endang H.										
	Dewi Risyanti		Oasis DC	Endang H.										
	AU		Oasis DC	Endang H.										
	Yudha Mulyanta		Oasis DC	Endang H.										
	Agus, Andi		Oasis DC	Endang H.										
	AKB, Yadi		Oasis DC	Endang H.										
<i>Tujuan Lajut Pembelajaran pada schedule</i>														
<i>Fotomanuskrift pembelajaran pada schedule</i>														
<i>Penjelasan aktivitas pada schedule</i>														
<i>Penjelasan tag on/off pada schedule</i>														
<i>Penjelasan 4S pada schedule</i>														
<i>Sample part NG pada schedule</i>														

Schedule training

DAFTAR HADIR TRAINING JISHU HOZEN																										
DIE CAST LINE (TAHUN 2016)																										
No	Nama	No. Reg	Shift	Jan					Feb					Mar												
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21		
1	Achmad A.G	0503093	VII	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
2	Murtala	0501051	L	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
3	NAHRANTI	0313335	R	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4	Budi S.	0313167	W	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
5	Fauzak	0525026	W	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
6	Burhanuddin	0500949	R	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
7	A Sudiro	1527404	W	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
8	M. Imron	1527172	Z	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
9	Lina L.	1527495	W	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
10	Ept. k	1527504	R	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
11	Indri W.	1527502	W	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
12	Deni R.	1527523	R	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Daftar hadir training



Dokumentasi OJD dan evaluasi training

Evident yang disiapkan : 1-1 Tanya jawab ke members tentang OM/ Materi trainig OM leader sudah di share ke members (daftar hadir, Foto training)

How to explain : 1-1 Foto training + Daftar hadir sharing session. → Skill level → Materi Training



② Prepare members untuk menjelaskan cara menjalankan aktivitas OM

- Menjelaskan Schedule aktivitas OM
- Menjelaskan kanban OM sesuai schedule
- Reka adegan aktivitas OM di mesin (cleaning, pencarian abnormality)
- Penulisan temuan di list temuan (red/white tag)
- Konfirmasi ke leader
- Tunjukkan kaizen report yang pernah dibuat



Saat audit, Assessor akan bertanya pada members mengenai pemahaman OM. (Siapkan pula bukti materi training)

3) Kepemimpinan Manager (GL)

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>ブロンズレベルを継続している(自主保全活動の進め方を具体化、指示している)</p> <p>①自ら関係部署を巻き込み自主保全活動の改善を進めている(専門保全、品質課等)</p>	<p>①自主保全活動を通してメンバーの育成をしている ・個々にテーマを与え、活動をフォローしている</p>
Eng	<p>Bronze level is maintained. (How to proceed with the ownership maintenance is clarified and instructed.)</p> <p>① Involve related dept. by him/herself and promote Kaizen of ownership maintenance activity. (Special maintenance, Quality Section, etc.)</p>	<p>① Members are developed through ownership maintenance activity. • Provide each member a theme, and follow-up his/her activity.</p>
Ind	<p>Level bronze (dijaga. (Bagaimana menjalankan pemeliharaan kepemilikan diklarifikasi dan diinstruksikan)</p> <p>① Libatkan dept. terkait dan promosikan kaizen dari kegiatan pemeliharaan kepemilikan (Pemeliharaan spesial, bagian kualitas, dll)</p>	<p>① Anggota berkembang melalui kegiatan pemeliharaan kepemilikan • Sediakan tiap anggota sebuah tema, dan pantau kegiatan mereka</p>
Des	<p>1.2 Keinginan leader mengenai ownership maintenance diinformasikan ke members</p>	<p>①-2 Semangati anggota untuk menentukan tema dari kegiatan mereka (tema dari temuan tag, fokus tema, tema dari KPI)</p>
STD	<p>1. Leader will (2GL), kemudian dikembangkan hingga komitmen Team leader (TL) . 2. Sosialisasi ke semua members</p>	<p>(Pertama GL memberi tema kepada members, selanjutnya untuk level up, members memutuskan sendiri tema masing-masing) :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. List tema (list temuan tag) → (Tema bisa didapat dari temuan tag, kesulitan members, voice members, dll.) 2. Ada penunjukkan leader dari GL untuk follow up tema members 3. Pembagian tugas all members 4. Coment di fokus tema dari GL
Content Evidence		

3) Kepemimpinan GL (1-2) Silver

OM

① Leader will

LEADER WILL

LEADER WILL (FY 2017 - 2018)

QUALITY

PRODUCTIVITY

DEFECT

0.50%

Challenge : 0.45

NEXT PROSES

< 1.0%

Challenge : 0.85%

OEE 90 %

CHALLENGE : 95%

DEFECT

IN PROSES

② Sosialisasi ke semua members

RED SHIFT



SUTARYO

AKTIFITAS :

1. Buat 4S sebagai habit untuk menangkap abnormality
2. Lakukan perbaikan secara continuous & mencegah delay

TL	TL	Member							
		Murtomo	Nahrawi	MImron	Burhan	Bangkit	Aniz	Annas	Yudha
		Achmad Agus	Faraulan	A. Gusti	Suhendi	Rizki	Krisna	EFO P	Guntur

WHITE SHIFT



JOHANNES JW

AKTIFITAS :

1. Budayakan SCW saat terjadi abnormality
2. Skill up member terkait kemampuan kaizen

TL	TL	Member							
		S.	Faraulan	A. Gusti	Suhendi	Rizki	Krisna	EFO P	Guntur

Evident yang disiapkan : 1-2 Leader will masing2 shift, yang sudah di share ke all MP di tempel di OM boards
How to explain : 1-2. Ada item2 yang dari OM

3) Kepemimpinan Manager (1-2) Gold

1 List tema (list temuan tag) → (Tema bisa didapat dari temuan tag, kesulitan members, voice members, dll.)

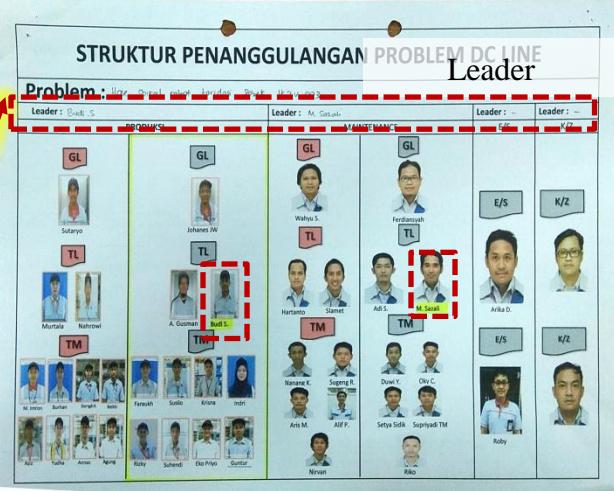
Problem : mencegah hose spiral toridashi robek

List tema dari temuan tag

List M/C countermeasure request

Problem : hose spiral toridashi robek

2 Penunjukkan leader untuk follow up tema



3 Pembagian tugas all members

Tugas

PIC

Semua simbol harus ada keterangannya

4 Comment di fokus tema dari GL



Evident yang disiapkan

: 1-2 List focus tema → ada setting prioritas → ada leader (dari MP produksi) → melibatkan dept. lain

How to explain

: 1-2 Item2 yang dari OM : problem dari tag → kaizen → leader (prod) → rotasi

3) Kepemimpinan Manager (GL)

SILVER

GOLD

	SILVER	GOLD
Jap	<p>ブロンズレベルを継続している(自主保全活動の進め方を具体化、指示している)</p> <p>①自ら関係部署を巻き込み自主保全活動の改善を進めている(専門保全、品質課等)</p>	<p>①自主保全活動を通してメンバーの育成をしている ・個々にテーマを与え、活動をフォローしている</p>
Eng	<p>Bronze level is maintained. (How to proceed with the ownership maintenance is clarified and instructed.)</p> <p>① Involve related dept. by him/herself and promote Kaizen of ownership maintenance activity. (Special maintenance, Quality Section, etc.)</p>	<p>① Members are developed through ownership maintenance activity. • Provide each member a theme, and follow-up his/her activity.</p>
Ind	<p>Level bronze dijaga. (Bagaimana menjalankan pemeliharaan kepemilikan diklarifikasi dan diinstruksikan)</p> <p>① Libatkan dept. terkait dan promosikan kaizen dari kegiatan pemeliharaan kepemilikan (Pemeliharaan spesial, bagian kualitas, dll)</p>	<p>① Anggota berkembang melalui kegiatan pemeliharaan kepemilikan • Sediakan tiap anggota sebuah tema, dan pantau kegiatan mereka</p>
Des	<p>1.3 GL menyelesaikan training leader mengenai Ownership Maintenance (Untuk GL (selain GL TMC), dapat menyelesaikan training dengan mengambil training dari orang yang sudah pernah training OM manager di Jepang)</p>	<p>①-3 Follow up aktivitas (dari tema di klausul sebelumnya 1.2) yang dibuat semua members dan hasil yang diperoleh</p>
STD	<p>1. Sertifikat trainer (Abdul Kohar (STR2), Pak Aris B (KRW3), Rahadiana (STR1)) 2. GL sudah mendapatkan training OM dari trainer (no.1) → STD training 2 hari a.Schedule; b. Daftar hadir; c.Dokumentasi; d.Sertifikat training 3. Members sudah mendapatkan training OM dari GL/ trainer (no.1) a.Schedule; b.Daftar hadir; c.Dokumentasi; d. Sertifikat training</p>	<p>1. Foto saat GL develop members untuk menyelesaikan tema yang sudah diberikan oleh GL. a. Kesulitan members b. Cara analisa c. Progress schedule (ada delay/tidak) 2. GL memberikan comment dan advice (untuk support penyelesaian masalah) pada semua kaizen report yang dibuat members 3. Kaizen sheet follow up 6 bulan (1 tema/bulan/members) a. Follow up 1st → daily (3 bulan) b. 2nd follow up → weekly (3 bulan)</p>

3) Kepemimpinan GL (1-3) Silver

1 Sertifikat Trainer

2 GL sudah training OM (STD nya 2 Hari)

Certificate

Worksite Management 3 Pillars
Instructor for Ownership
Maintenance Leader Training

This is to certify that



MR.ABDUL KOHAR

has successfully completed
the instructor development course for
"Ownership Maintenance Leader Training"

Jul 18, 2012

吉岡 勲

GEL promotion department,
Administration division, Kamigo plant



SCHEDULE TRAINING OM FOR SPV & MANAGER									
NO.	NAMA	PLANT	PERIOD	APPROVED		CHECKED		KOMITTEE	
				ACTUAL	PLANNED	APPROVED	PLANNED	APPROVED	PLANNED
1	YOGIATI	PT. TOYOTA MOTOR INDONESIA	PEMBANGUNAN DAN PENINGKATAN KINERJA SPV & MANAGER	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012
2	KUSUMAWITA	PT. TOYOTA MOTOR INDONESIA	PEMBANGUNAN DAN PENINGKATAN KINERJA SPV & MANAGER	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012
3	REZI RIZKY	PT. TOYOTA MOTOR INDONESIA	PEMBANGUNAN DAN PENINGKATAN KINERJA SPV & MANAGER	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012
4	ABDUS SAMBUTA	PT. TOYOTA MOTOR INDONESIA	PEMBANGUNAN DAN PENINGKATAN KINERJA SPV & MANAGER	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012
5	WIDYARTI	PT. TOYOTA MOTOR INDONESIA	PEMBANGUNAN DAN PENINGKATAN KINERJA SPV & MANAGER	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012
6	DEWI RIZLYANI	PT. TOYOTA MOTOR INDONESIA	PEMBANGUNAN DAN PENINGKATAN KINERJA SPV & MANAGER	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012
7	RIZKI	PT. TOYOTA MOTOR INDONESIA	PEMBANGUNAN DAN PENINGKATAN KINERJA SPV & MANAGER	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012
8	SUDIKA MAWARA	PT. TOYOTA MOTOR INDONESIA	PEMBANGUNAN DAN PENINGKATAN KINERJA SPV & MANAGER	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012
9	AGUNG ARIYA	PT. TOYOTA MOTOR INDONESIA	PEMBANGUNAN DAN PENINGKATAN KINERJA SPV & MANAGER	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012
10	AKIF YAHYA	PT. TOYOTA MOTOR INDONESIA	PEMBANGUNAN DAN PENINGKATAN KINERJA SPV & MANAGER	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012	10/10/2012

Schedule Training

ATTENDANCE LIST			
Topic : LEADER TRAINING OM			
Place : Class Logistic Operational			
Date & Time : 11 Oktober 2012 / 10:15			
NO.	NAME	DIV / DEPT	SIGN
01	Dexianto	PAO / PRC - LOG	
02	Imam A	PAO / PRC B / 106	
03	Beller Kurniawan	PAO / PRC E / Logistic	
04	Abas Samputra	PAO / PRC Logistic	
05	Budi Setiyo	EPKO / DE - EME	
06	NATHAROUF	EPKO / PRODUKSI - DIE CAST	
07	Yoga Mardia R	PAO / PRC B - Log	
08	Budi Utomo	PAO	
09	Hendra I	PAO / PRC - Log	
10	TAG GUNAWAN	EPKO / LP	
11	SUPRAJANTO	EPKO / LP	
12	Taufik	EPKO / LP	

Daproject AINROLD SPARE PART KACAIN NEW SPARE PART PNR KARAWANG D1 Sept02
DOKUMENTASI PADA KEGIATAN TRAINING JISHU HOZEN DI KARAWANG

Daftar hadir



Siapkan pula bukti materi training

3 Member sudah training OM dari GL

PT. TMMIN PLANT #3 KARAWANG PRODUCTION SECTION	SCHEDULE TRAINING JISHU HOZEN													
	DIE CAST PRODUCTION LINE													
Nama member	Schedule training tahun 2012											Tempat	Trainer	Result
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec		
Murtala														
Nahrawi														
Burhanuddin														
M. Imron Syaiful														
Epti Kurniawati														
Dewi Rizlyani														
RIZKI														
Sudika Mawara														
Agung Ariya														
Akif Yahya														
Rezki Prakoso Radina														
Suryadi														
Livo Tegjo														
Rezki Prakoso Radina														
Budi Setiyo														
Farauli M.A.														
Achmad Sulistiyo														
Lina Listyawati														
Indri Widjari														
Rizky Prakoso Radina														
Suryadi														
Livo Tegjo														

Schedule Training

DAFTAR HADIR TRAINING JISHU HOZEN					
PT. TMMIN NEW ENGINE PLANT PRODUCTION DEPT.					
No.	Nama	No. Reg.	Jabatan	Line	Shift
1	Sutaryo	90491	GL	DC	Rey
2	Tri Gunawan	902681	GL	LP	AWFE
3	Endang Herryawati	904221	GL	DC	Red
4	Johannes Juw	910932	GL	DC	Blue
5	Priyamb	910934	Soc Head	DCLP	Red
6	Tri Pramito	9007751	GL	LP	Red
7					
8					
9					
10					
Tanggal					
12/12/12					
Nama Trainer					
A. Kohar A-K					
Sign					

Daftar hadir



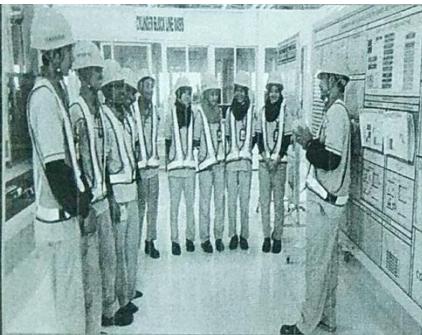
Sertifikat



Evidensi yang disiapkan : 3. Histori training OM leader (foto training, daftar hadir, materi training) → share ke members
How to explain : 3. Sertifikat (memperkuat evidence)

3) Kepemimpinan Manager (1-3) Gold

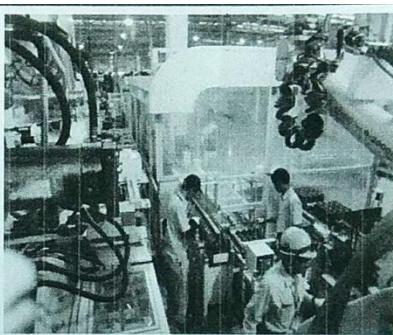
① Foto saat GL develop members untuk menyelesaikan tema yang sudah diberikan oleh GL



SOSIALISASI BOARD JISHU HOZEN



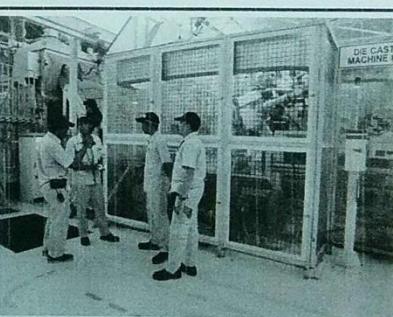
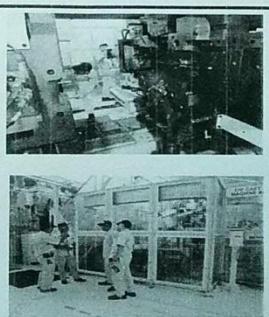
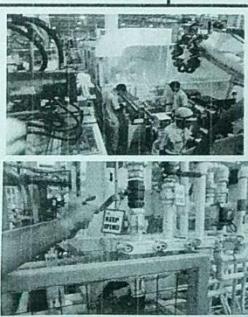
AKTIFITAS JISHU HOZEN KANBAN BIRU



AKTIFITAS JISHU HOZEN KANBAN PUTIH



MENCARI TEMUAN ABNORMALITY MESIN



Koordinasi atasan untuk penanganan abnormality

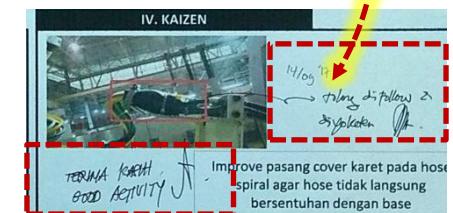
PROSES IMPROVEMENT									
Tema : Cover karet di base mesin									
PIC : Suhendri									
Ditugaskan : 14/09/2018									
Line : 100% Casting									
PIC : Suhendri									
NO	Aktivitas	Lokasi	PIC	Dokumen	PROGRESS	APPROVED	UNPICKED		
1.	Cet ke lokasi	IP2U C05							
2.	Produksi problem	IP2U C05							
3.	Dikomunikasikan	IP2U C05							
4.	Evaluasi	IP2U C05							
5.	Evaluasi berikut Safety	IP2U C05							

No	Aktivitas	Lokasi	PIC	Dokumen	PROGRESS			
					1	2	3	4
1.	Cet ke lokasi	IP2U C05			100%	100%	100%	100%
2.	Produksi problem	IP2U C05			100%	100%	100%	100%
3.	Dikomunikasikan	IP2U C05			100%	100%	100%	100%
4.	Evaluasi	IP2U C05			100%	100%	100%	100%
5.	Evaluasi berikut Safety	IP2U C05			100%	100%	100%	100%

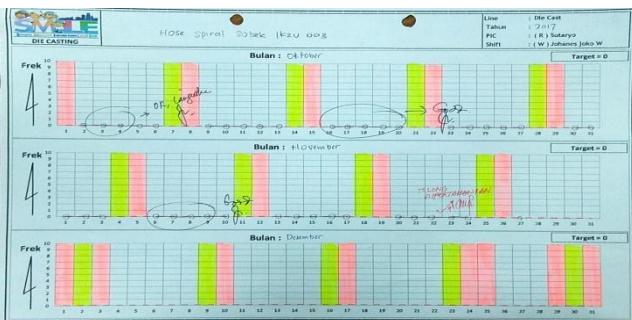
Follow up schedule → comment atasan

② Comment & advice dari GL

KAIZEN REPORT																																																											
S	Safety	Q	Quality	P	Prodty	C	Cost	HR	E																																																		
IMPROVE COVER KARET DI HOSE SPIRAL																																																											
Dibuat oleh : NURVAN R No. Reg : 0008 Approved : V Line : IPDC Tgl pembuatan : 14-09-2018 Prepared : <i>[Signature]</i>																																																											
I. PROBLEM																																																											
 Hose spiral sobek Photo : Tondokasi IP2U C05																																																											
II. ANALISA																																																											
5 Why Hose spiral sobek ↓ Hose spiral langsung bersentuhan dengan base besti																																																											
III. RENCANA PENANGGULANGAN																																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>ACTIVITY</th> <th>PIC</th> <th>PROD</th> <th>PLANNING</th> <th>W1</th> <th>W2</th> <th>W3</th> <th>W4</th> <th>W5</th> <th>REMARKS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Analisa problem</td> <td>Be Seluruh</td> <td>Brk. 1-4</td> <td>x</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>OK</td> </tr> <tr> <td>Penanggulangan</td> <td>Be Seluruh</td> <td>Brk. 1-4</td> <td>x</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>OK</td> </tr> <tr> <td>Evaluasi</td> <td>Fork</td> <td>Brk. 1-4</td> <td>x</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>OK</td> </tr> <tr> <td>Handover</td> <td>Brk. 1-4</td> <td>Brk. 1-4</td> <td>x</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>100%</td> <td>OK</td> </tr> </tbody> </table>										ACTIVITY	PIC	PROD	PLANNING	W1	W2	W3	W4	W5	REMARKS	Analisa problem	Be Seluruh	Brk. 1-4	x	100%	100%	100%	100%	100%	OK	Penanggulangan	Be Seluruh	Brk. 1-4	x	100%	100%	100%	100%	100%	OK	Evaluasi	Fork	Brk. 1-4	x	100%	100%	100%	100%	100%	OK	Handover	Brk. 1-4	Brk. 1-4	x	100%	100%	100%	100%	100%	OK
ACTIVITY	PIC	PROD	PLANNING	W1	W2	W3	W4	W5	REMARKS																																																		
Analisa problem	Be Seluruh	Brk. 1-4	x	100%	100%	100%	100%	100%	OK																																																		
Penanggulangan	Be Seluruh	Brk. 1-4	x	100%	100%	100%	100%	100%	OK																																																		
Evaluasi	Fork	Brk. 1-4	x	100%	100%	100%	100%	100%	OK																																																		
Handover	Brk. 1-4	Brk. 1-4	x	100%	100%	100%	100%	100%	OK																																																		
V. EVALUASI HASIL & STANDARISASI																																																											
Hose Spiral Alat Cuci Dalam Yester NO. MESIN : 102U 004 YOTER : 100% BULAN : W1 W2 W3 W4 W5 JUDGE : <i>[Signatures]</i>																																																											
VI. VISUALISASI																																																											
RED : <i>[Signature]</i> WHITE : <i>[Signature]</i> PRODUK : <i>[Signature]</i> DATE : <i>[Signature]</i>																																																											



③ Kaizen sheet follow up



Evident yang disiapkan
How to explain

- : 1-3. Focus tema yang sudah ditugaskan ada comment dan tanda tangan dari GL
- : 1-3. Comment terkait arahan step / langkah kerja dalam aktivitas. Item mana yang sudah bisa di level up

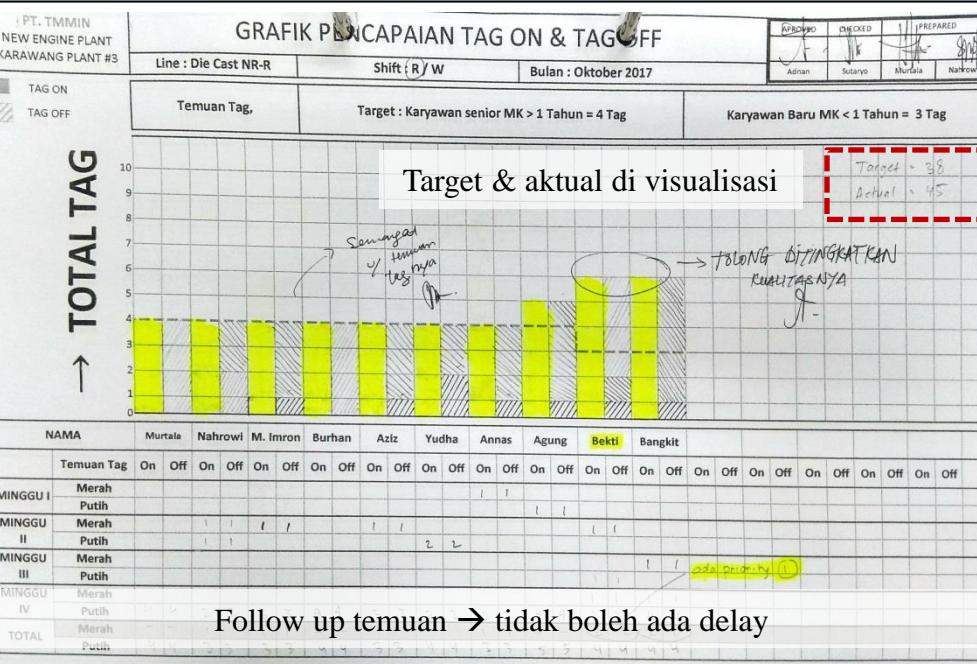
4) Pengembangan Step (4 Step)

	SILVER	GOLD
Jap	<p>4) 4つのステップ展開活動 ステップ° 1 (設備清掃・微欠陥の発見・復元) ① エフ付けエフ取りの目標があり、エフ取りに遅れがない</p>	<p>4) 4つのステップ展開活動 ステップ° 1 (設備清掃・微欠陥の発見・復元) ① エフを付けた微欠陥の本質対策ができる</p>
Eng	<p>4 step development Step 1 Clean+Find and repair small defect (Tag-on, Tag-off) ① Have targets of tag-on/off and NO delays of tag-off.</p>	<p>4 step development Step 1 Clean+Find and repair small defect (Tag-on, Tag-off) ① Take essential measure to small defects with tag.</p>
Ind	<p>4 langkah pengembangan Langkah 1. Membersihkan + menemukan Kerusakan kecil dan memperbaikinya (Tag-on, Tag-off)</p>	<p>4 Langkah pengembangan Langkah 1 Bersihkan + temukan dan perbaiki kecacatan kecil (Tag-on, Tag-off) ① Mengambil langkah penting untuk cacat kecil dengan tag on</p>
Desc	<p>1.1 Mempunyai target untuk tag-on/off dan semuanya tercapai.</p>	<p>① Memiliki sampel yang mengambil langkah penting dengan tag off (di Follow selama 6 bulan, dan tidak boleh muncul lagi)</p>
STD	<ol style="list-style-type: none"> Sheet achievement tag on/off harus tercapai sesuai target (3 bln / sejak sertifikat bronze) → aktivitas PDCA berjalan Tag on/off tidak boleh ada delay Tag off : Bila ada target yang tidak tercapai harus terlihat di map (divisualisasikan), max 3 bulan untuk spare part, dan 1 minggu untuk repair Data pencapaian tag on /off antara harian, mingguan, dan bulanan harus sama (linkage). Jumlah kertas tag (data temuan) harus sesuai dengan list tag. 	<p>Melalui tag off problem yang sama tidak boleh terulang lagi selama 6 bulan, contoh kaizen report dr temuan tag sudah tidak muncul lagi problem yang sama selama 6 bulan :</p> <ol style="list-style-type: none"> Kaizen report dari tag → update 1 tahun terakhir dan tidak terputus sejak sertifikat silver diterima : <ol style="list-style-type: none"> Kaizen sheet (follow up selama 6 bulan, tidak boleh terjadi lagi) → aktivitas PDCA Sosialisasi ke seluruh members + comment

Apa yang dikerjakan adalah apa yang ditulis di data

4) Pengembangan Step (1-1) Silver

- 1 Sheet achievement tag on/off
- 2 Tag on/off tidak boleh ada delay



CATATAN TEMUAN WHITE TAG

Die Cast Production Line Periode : September 2017 Month : OKTOBER 2017 , Line : HPMC

Card No	Date	M/C No.	Problem content / Defect	Checker	L/H sign	Countermeasure request Content	Request to	CoD sign	L/H sign	Progress
805191	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805192	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805193	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805194	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805195	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805196	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805197	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805198	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805199	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805200	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805201	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805202	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805203	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
805204	~10/10	Lem beras	Reparasi lem beras	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Konfirmasi grafik temuan tag dengan catatan temuan tag dan daftar perbaikan mesin

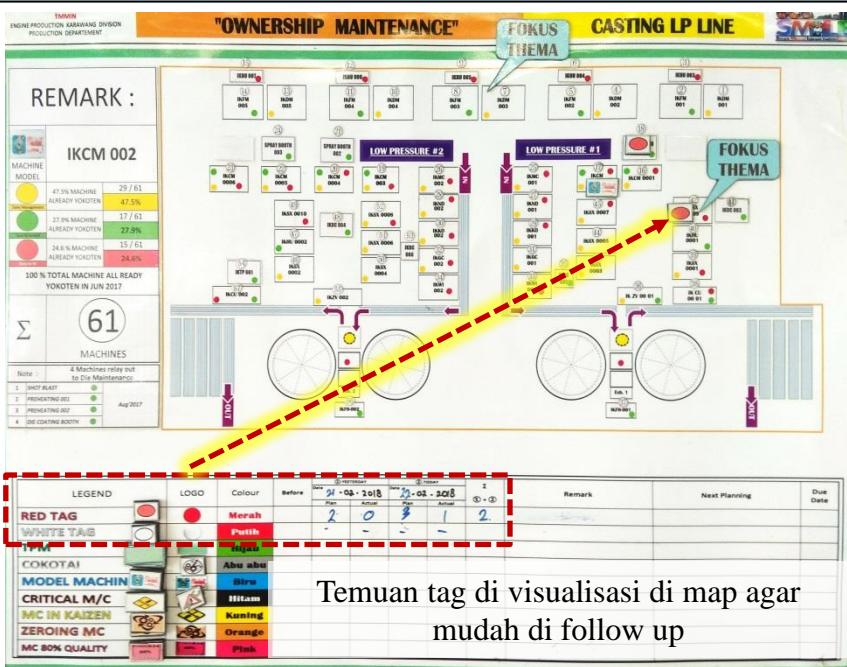
Evident yang disiapkan : 1-1 Target tag ON/OFF tercapai selama 3 bulan → data2 list temuan/tag harus sama dengan grafik (target mp senior dan new mp silahkan dibedakan)

1-1 Kaizen report dari list problem → tag → di monitor tidak terjadi lagi problem yang sama selama 3 bulan

: Target bulanan/ orang, confirm dengan list tag. Tag dari small defect bukan dari breakdown → Advise untuk menaikkan target, pencapaiannya naik secara individu

How to explain

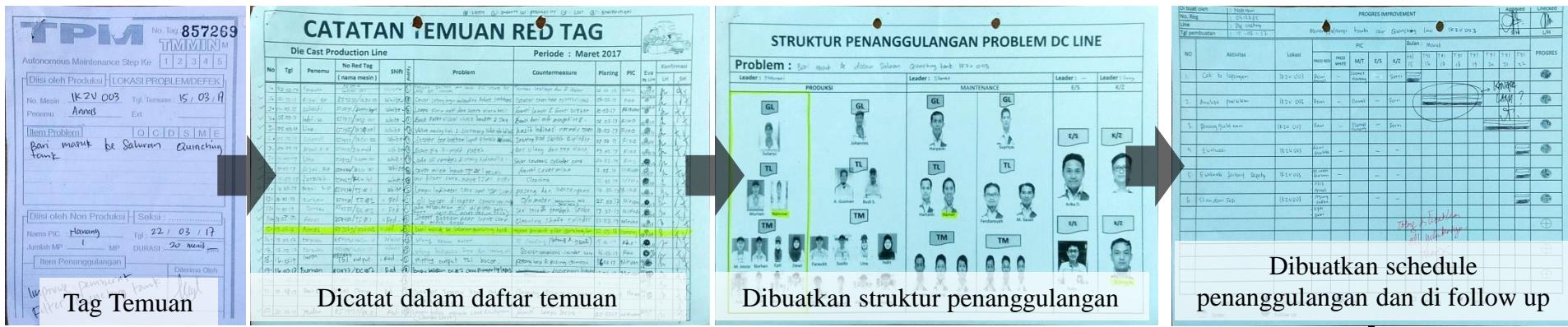
- 3 Tag off : bila ada target yang tidak tercapai harus dapat dilihat di map



- 4 Data pencapaian tag on /off antara harian, mingguan, dan bulanan harus sama (linkage). Jumlah kertas tag (data temuan) harus sesuai dengan list tag.

4) Pengembangan Step (1-1) Gold

① Kaizen report dari tag

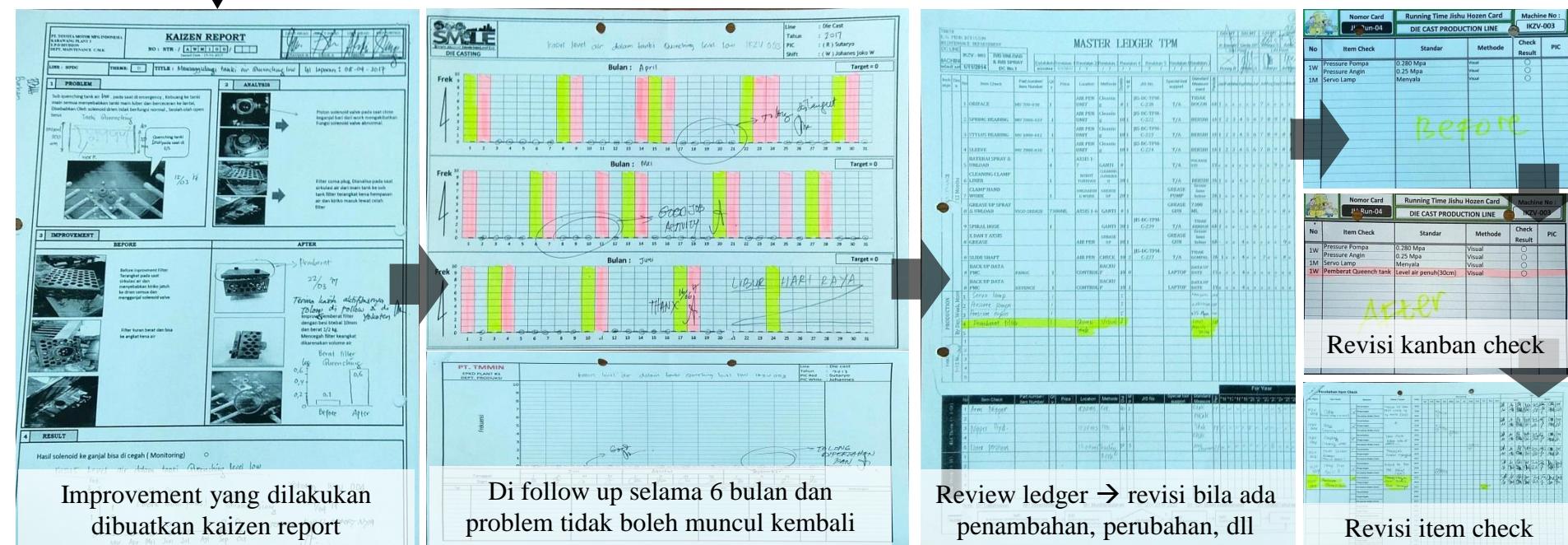


Tag Temuan

Dicatat dalam daftar temuan

Dibuatkan struktur penanggulangan

Dibuatkan schedule penanggulangan dan di follow up



Improvement yang dilakukan dibuatkan kaizen report

Di follow up selama 6 bulan dan problem tidak boleh muncul kembali

Review ledger → revisi bila ada penambahan, perubahan, dll

Revisi item check

SEMUA PERUBAHAN DAN IMPROVEMENT HARUS DI SOSIALISASIKAN KE SEMUA MEMBERS

Evident yang disiapkan
How to explain

- : 1-1 Target tag bulanan/ orang, confirm dengan list tag
- : 1-1 Target tag on/off tercapai selama 6 bulan

4) Langkah Pengembangan (4 Langkah)

	SILVER	GOLD
Jap	<p>4) 4つのステップ展開活動 ステップ° 1 (設備清掃・微欠陥の発見・復元) ① エフ付けエフ取りの目標があり、エフ取りに遅れがない</p>	<p>4) 4つのステップ展開活動 ステップ° 1 (設備清掃・微欠陥の発見・復元) ① エフを付けた微欠陥の本質対策ができる</p>
Eng	<p>4 step development Step 1 Clean+Find and repair small defect (Tag-on, Tag-off) ① Have targets of tag-on/off and NO delays of tag-off.</p>	<p>4 step development Step 1 Clean+Find and repair small defect (Tag-on, Tag-off) ① Take essential measure to small defects with tag.</p>
Ind	<p>4 langkah pengembangan Langkah 1. Membersihkan + menemukan Kerusakan kecil dan memperbaikinya (Tag-on, Tag-off)</p>	<p>4 Langkah pengembangan Langkah 1 Bersihkan + temukan dan perbaiki kecacatan kecil (Tag-on, Tag-off) ① Mengambil langkah penting untuk cacat kecil dengan tag</p>
Desc	<p>1.2 Bekerja sesuai countermeasure penting</p>	<p>① Memiliki sampel yang mengambil langkah penting tanpa tag. (berlanjut selama 6 bulan)</p>
STD	<p>1. Kanban OM 2. Temuan tag (problem) 3. List problem + priority 4. Kaizen report + sosialisasi ke seluruh members 5. Comment atasan (SH) pada kaizen report 6. Follow up (3 bln), tidak terjadi lagi</p>	
Content Evidence		
	<p>Apa yang dikerjakan adalah apa yang ditulis di data</p>	
	<p>46</p>	

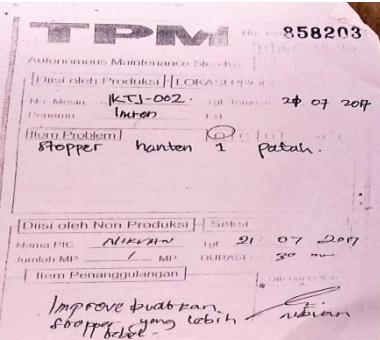
4) Pengembangan Step (1-2) Silver

OM

1 Kanban OM

No	Item Check	Standar	Metode	Check Result	PIC
1W	Pressure Pompa	0.280 Mpa	Visual	○	
1M	Pressure Angin	0.25 Mpa	Visual	○	
1M	Servo Lamp	Menyal	Visual	○	
1W	Pemberat Queen tank	Level air penuh(30cm)	Visual	○	

2 Temuan tag (problem)



3 List problem + priority

CATATAN TEMUAN RED TAG					
Die Cast Production Line			Periode : Juli 2017		
No	Tgl	Penemu	No mesin	Shift	Problem
			No Tag		penanggulangan
1	05/17	Irwan	IETI 002	Red	pasang kawat sifir
			SS8197		pasang cover deck area
2	05/17		IKFM 101	Red	stopper hanten
			8572192		stopper hanten
3	27	Irwan	IKFM 102	Red	clearing pink abc melting peach
			857191		motor conveyor input no.4
4	10/17	Suhendra	IKCU 101	White	perbaikan bantalan btr
			857159		dan btr sekr
5	15/17	A.Susilo	IETH 101	White	clamp cover tdk rgl clamp
			855200		pasang retting clamp
6	14/17	Burhan	IETJ 001	Red	lurus guide hanten i lepas
			851835		pasang lurus guide dan digore
7	19/17	Irwan	IETM 101	Red	heselde pintu area table
			857191		tap ulang
8	15/17	Faruhan	IETM 102	White	cone sensor defect pn YK5000
			857155		kabel
9	15/17	A.Susilo	IETM 101	White	safety door tendon (baut
			857153		atasan putus
10	19/17	Suhendra	IETD 102	White	stopper hanten tidak
			857201		cleaning spring stoper
11	19/17	Suhendra	IETM 102	White	stopper hanten supply input tdk
			857201		open end
12	21/17	Irwan	IETJ -002	Red	stopper hanten jig 1 patah
			857203		yg lebih tebal.
13	24/17	Suhendra	IETU 102	White	stopper top cut put Tcr2 tdk
			857207		down
					cleaning bushing

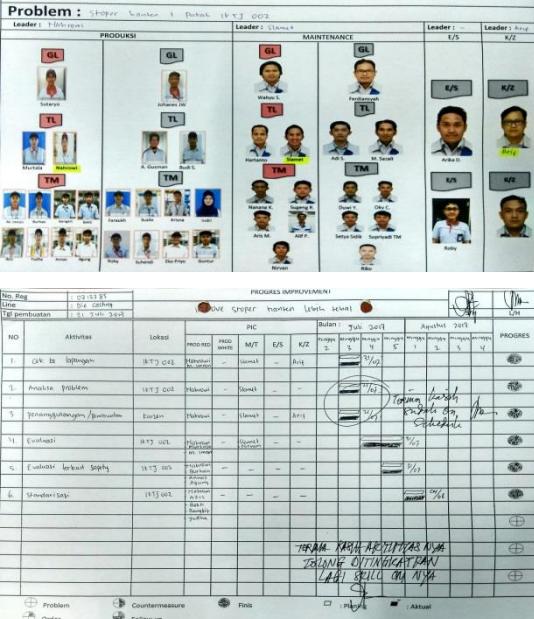
4 Kaizen report + sosialisasi ke seluruh members

KAIZEN REPORT																																			
S	Q	P	Prodty	Cost	Enviment																														
Dibuat oleh	No. Reg	Line	Approved	Checked	Comments																														
NIRVAN RIFKY	6206	DC																																	
IMPROVE STOPER HANTEN LEBIH TEBAL																																			
I. PROBLEM																																			
 Stoper hanten patah																																			
II. ANALISA																																			
5 Why: Stoper hanten patah ↓ Stoper terlalu tipis ↓ Design maker																																			
III. RENCANA PENANGGULANGAN																																			
<table border="1"> <tr> <th>ACTIVITY</th> <th>MT</th> <th>PROD</th> <th>PLANNING</th> <th>JUDGE</th> <th>REMARKS</th> </tr> <tr> <td>Analisa problem</td> <td>OK</td> <td>Revisi R.</td> <td>10/17</td> <td>OK</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Pengembangan</td> <td>OK</td> <td>Revisi R.</td> <td>10/17</td> <td>OK</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Pelaksana</td> <td>OK</td> <td>Output</td> <td>10/17</td> <td>OK</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Evaluasi</td> <td>OK</td> <td>Revisi R.</td> <td>10/17</td> <td>OK</td> <td></td> </tr> </table>						ACTIVITY	MT	PROD	PLANNING	JUDGE	REMARKS	Analisa problem	OK	Revisi R.	10/17	OK		Pengembangan	OK	Revisi R.	10/17	OK		Pelaksana	OK	Output	10/17	OK		Evaluasi	OK	Revisi R.	10/17	OK	
ACTIVITY	MT	PROD	PLANNING	JUDGE	REMARKS																														
Analisa problem	OK	Revisi R.	10/17	OK																															
Pengembangan	OK	Revisi R.	10/17	OK																															
Pelaksana	OK	Output	10/17	OK																															
Evaluasi	OK	Revisi R.	10/17	OK																															
IV. KAIZEN																																			
 Buatkan stoper hanten lebih tebal, dari 5mm menjadi 10mm. Agar TOLONG DITINJAUKAN																																			
V. EVALUASI HASIL & STANDARISASI																																			
<table border="1"> <tr> <td>YOKOTEN</td> <td>NO. MESIN</td> <td>BUSEN</td> <td>W1</td> <td>W2</td> <td>W3</td> <td>W4</td> <td>JUDGE</td> </tr> <tr> <td>OK</td> <td>IKCU 101</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td>OK</td> </tr> </table>						YOKOTEN	NO. MESIN	BUSEN	W1	W2	W3	W4	JUDGE	OK	IKCU 101	OK	OK	OK	OK	OK	OK														
YOKOTEN	NO. MESIN	BUSEN	W1	W2	W3	W4	JUDGE																												
OK	IKCU 101	OK	OK	OK	OK	OK	OK																												

5 Comment atasan (SH) pada kaizen report

← Sosialisasi

STRUKTUR PENANGGULANGAN PROBLEM DC LINE



6 Follow up (3 bulan)



Evident yang disiapkan

- : 1-2 List kaizen report dari temuan "tag" (tidak boleh muncul lagi selama 6 bulan)dan ditentukan prioritas penanggulangannya,
- : Kaizen sample dari tag→ Result di monitor tidak terjadi lagi selama 3 bulan

How to explain

4) Langkah Pengembangan (4 Langkah)

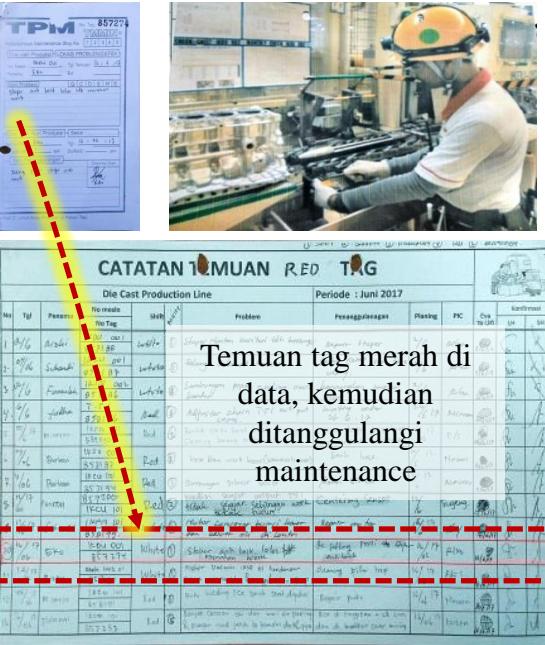
OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>ステップ 2 (発生源・困難個所対策)</p> <p>①-1 作業者自らのエフ取りする活動が定着している ①-2 保全やスタッフの協力を得て課題に取り組んでいる</p>	<p>ステップ 2 (発生源・困難個所対策)</p> <p>①-1 エフ取り活動が定着し、活動の進歩が見える</p>
Eng	<p>Step 2 Countermeasure for root cause and difficult parts</p> <p>①-1 Tag-off done by members is established. ①-2 Work on the issues in cooperation with maintenance members and staff.</p>	<p>Step 2 Countermeasure for root cause and difficult parts</p> <p>①-1 Tag-off activity has become established and its progress is visualized.</p>
Ind	<p>4 Langkah pengembangan</p> <p>Langkah 2 Penanggulangan untuk akar masalah dan bagian yang sulit</p> <p>①-1 Tag-off yang dilakukan oleh anggota didirikan .</p>	<p>4 Langkah pengembangan</p> <p>Langkah 2 Penanggulangan untuk akar masalah dan bagian yang sulit</p> <p>①-1 Kegiatan Tag-off sudah didirikan dan perkembangannya divisualisasikan</p>
Desc	<p>①-1 Melakukan pekerjaan “Tag Off” yang sebelumnya dikerjakan oleh bagian Maintenance..</p>	<p>①-1 Hasil/ level target dari tag-on/off berkembang</p>
STD	<p>Harus ada sample dokumentasi untuk Aktivitas pembelajaran berikut (berupa foto, kaizen, video):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Temuan Tag Merah (yang repairnya berpotensi berulang, mis ganti silincer, membersihkan filter) yang sebelumnya dikerjakan maintenance dibuat pembelajaran / OPL (One Point Lesson) 2. Sosialisasi ke members produksi 3. Selanjutnya, bila ada temuan tag yang sama. Produksi sudah mampu mengerjakan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sheet pencapaian tag on/off (monthly) 2. Sheet pencapaian tag on/off (monthly) yang targetnya sudah meningkat 3. Jumlah dari tag merah ke putih meningkat 4. Sample tag merah yang berkualitas (find before breakdown) → min. 5 sample + list temuan tag berkualitas (mis, menanggulangi hose rusak, sekarang abnormalitynya sudah dapat ditemukan sejak hose retak (belum rusak), sebelumnya hanya temuan terkait 4S, sekarang meningkat ke masalah quality & cost)
Content		

4) Pengembangan Step : Step 2 (1-1) Silver

OM

1 Temuan tag merah



CATATAN TEMUAN RED TAG
Die Cast Production Line Periode : Juni 2017

No	Tgl	Pasien	No red Tag	SHM	Problem	Pesugihanemas	Plesing	PNC	Diskripsi Lain	Konfirmasi
1	06/06/2017	Alat kerja	1		Alat kerja tidak berfungsi					
2	07/06/2017	Siklon	2		Layar tidak berfungsi					
3	09/06/2017	Fusional	3		Alat kerja tidak berfungsi					
4	09/06/2017	Jabot	4		Alat kerja tidak berfungsi					
5	09/06/2017	Bor	5		Bor tidak berfungsi					
6	10/06/2017	Bor	6		Bor tidak berfungsi					
7	10/06/2017	Bor	7		Bor tidak berfungsi					
8	11/06/2017	Bor	8		Bor tidak berfungsi					
9	12/06/2017	Welding	9		Welding tidak berfungsi					
10	13/06/2017	Welding	10		Welding tidak berfungsi					
11	14/06/2017	Welding	11		Welding tidak berfungsi					
12	15/06/2017	Welding	12		Welding tidak berfungsi					
13	16/06/2017	Welding	13		Welding tidak berfungsi					
14	19/06/2017	Welding	14		Welding tidak berfungsi					
15	20/06/2017	Welding	15		Welding tidak berfungsi					
16	21/06/2017	Welding	16		Welding tidak berfungsi					
17	22/06/2017	Welding	17		Welding tidak berfungsi					
18	23/06/2017	Welding	18		Welding tidak berfungsi					
19	24/06/2017	Welding	19		Welding tidak berfungsi					
20	25/06/2017	Welding	20		Welding tidak berfungsi					
21	26/06/2017	Welding	21		Welding tidak berfungsi					

Temuan tag merah di data, kemudian ditanggulangi maintenance

2 Sosialisasi ke members produksi

ONE POINT LESSON (OPL)

Thema OPL	Setting stopper anti back.	Beritah tanda <input checked="" type="checkbox"/>	Approved	Checked	Prepared
Tujuan OPL Agar member dapat melakukan setting stopper anti back dengan mandiri					
NO	LANGKAH KERJA	POINT PENTING	SIMBOL	DAMPAK / TEORI / GBR	
1	Bawa dolly work ke area over hour maintenance	tidak repair di sembarang tempat			
2	Check posisi stopper anti back before	Hati-hati worknya terjatuh			
3	Marking posisi stopper anti back before	Gunakan marking yg warna terang			
4	Kendorkan bolt stopper anti back	Gunakan kunci L 5			
Tanggal Implementasi : 10 July 17					
Trainee (Pengajar)					
Trainee yang Belajar					
EVALUASI Setelah Penerapan					
Keterangan : Daftar ini untuk mengidentifikasi dan memonitor masalah yang belum selesai dilakukan penyelesaian dan masalah tersebut belum selesai dilakukan pelaksanaan					
Daftar member produksi yang di training					



3 Temuan yang dikerjakan produksi

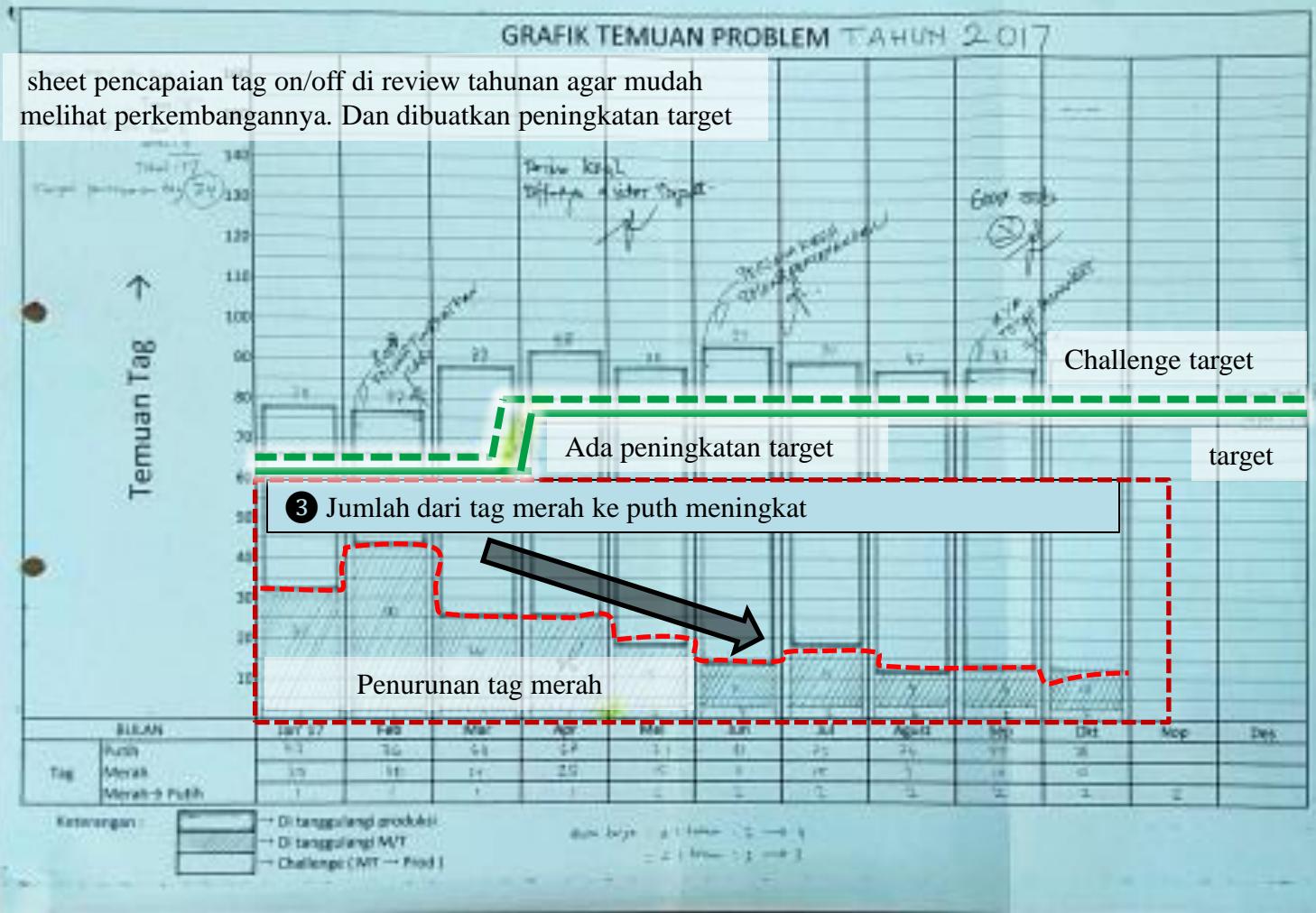
No	Tgl	Penemu	Perbaikan	Rata-rata		
				Implementasi	Hilang	Kirim PC
1	06/06/2017					
2	07/06/2017					
3	09/06/2017					
4	10/06/2017					
5	11/06/2017					
6	12/06/2017					
7	13/06/2017					
8	14/06/2017					
9	15/06/2017					
10	16/06/2017					
11	17/06/2017					
12	18/06/2017					
13	19/06/2017					
14	20/06/2017					
15	21/06/2017					
16	22/06/2017					
17	23/06/2017					
18	24/06/2017					
19	25/06/2017					
20	26/06/2017					



Ketika ada temuan lagi menjadi white tag dan dikerjakan oleh produksi

4) Pengembangan Step : Step 2 (1-1) Gold

② Sheet pencapaian tag yang targetnya sudah meningkat



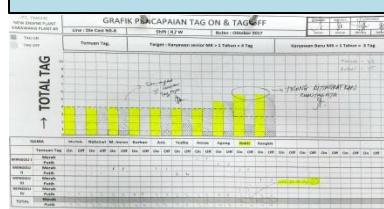
Evident yang disiapkan

: 1-1 Target & pencapaian nya untuk tag ON/OFF meningkat (dan target untuk major breakdown tercapai).

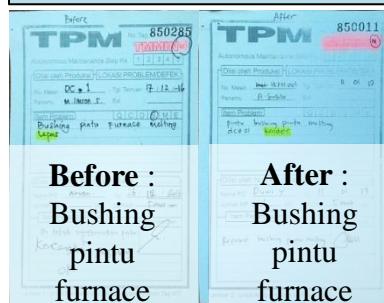
How to explain

: Mizen Boshi tag kalo ada. Skill OM naik → Targetnya naik

① Sheet pencapaian tag on/off



④ Sample tag merah berkualitas



CATATAN TEMUAN RED TAG (White Shift)									
No.	Tag	Periode	Produksi (Volume)	Kondisi	Ciri-ciri	Penyebab	Dampak	Solusi	Status
					Jan	Feb	Mar	Apr	May
1	Red Tag	Periode I	850285	Normal	100%	100%	100%	100%	100%
2	Red Tag	Periode II	850011	Normal	100%	100%	100%	100%	100%

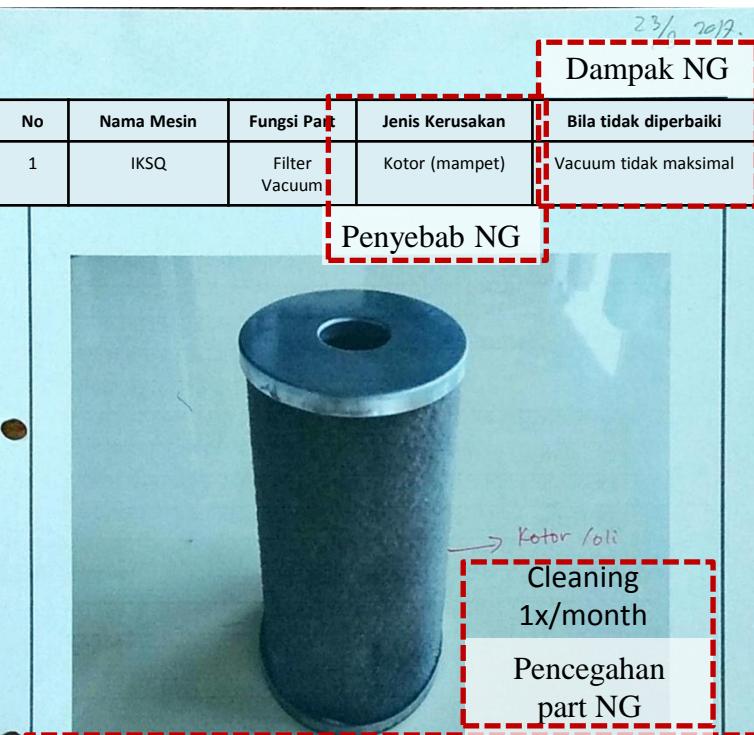
Peningkatan kualitas temuan, sebelumnya ditemukan setelah lepas, kini baru kendor sudah dapat diketahui

4) Langkah Pengembangan (4 Langkah)

	SILVER	GOLD
Jap	<p>ステップ 2 (発生源・困難個所対策)</p> <p>①-1 作業者自らのエフ取りする活動が定着している ①-2 保全やスタッフの協力を得て課題に取り組んでいる</p>	<p>ステップ 2 (発生源・困難個所対策)</p> <p>①-1 エフ取り活動が定着し、活動の進歩が見える</p>
Eng	<p>Step 2 Countermeasure for root cause and difficult parts</p> <p>①-1 Tag-off done by members is established. ①-2 Work on the issues in cooperation with maintenance members and staff.</p>	<p>Step 2 Countermeasure for root cause and difficult parts</p> <p>①-1 Tag-off activity has become established and its progress is visualized.</p>
Ind	<p>4 Langkah pengembangan</p> <p>Langkah 2 Penanggulangan untuk akar masalah dan bagian yang sulit</p> <p>①-2 Bekerja dalam masalah dengan kerja sama dengan anggota pemeliharaan dan staff</p>	<p>4 Langkah pengembangan</p> <p>Langkah 2 Penanggulangan untuk akar masalah dan bagian yang sulit</p> <p>①-1 Kegiatan Tag-off sudah didirikan dan perkembangannya divisualisasikan</p>
Desc	<p>①-2 Memanfaatkan sebagai kesempatan belajar . (Memanfaatkan apa yang telah dipelajari)</p>	
STD	<p>1. Display part NG (diberi tag untuk keterangan) 2. List up</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Foto b. Tanggal Temuan c. Penyebab part NG d. Dampak NG e. Pencegahan part NG f. Daftar hadir & Tanoko result (skill jishu hozan) g. Trainer by Maint / staff <p>3. Bukti training ke seluruh members</p>	
Content Evidence		

4) Pengembangan Step : Step 2 (1-2) Silver

1 Display part NG → 2 List Up (semua part NG di list up dan di filling 1 folder)



Training part NG oleh trainer

Data Skill Jishu Hozen Die Cast Line (Up to : 15 April 2016)										
No	Name member	No. Reg	Start day	Safety Day	Operation Day	Lead off	Lead check	Lead repair	Time	Total
1	Murah	30330461								
2	Widya S.	33179823								
3	Widya S.	33179824								
4	Erik Hermawan	33179824								
5	Dewi Wahyuni	33179825								
6	Widy	33179826								
7		33179827								
8		33179828								
9		33179829								
10		33179830								
11		33179831								
12		33179832								
13		33179833								
14		33179834								
15		33179835								
16		33179836								
17		33179837								
18		33179838								
19		33179839								
20		33179840								
21		33179841								
22		33179842								
23		33179843								
24		33179844								
25		33179845								
26		33179846								
27		33179847								
28		33179848								
29		33179849								
30		33179850								
31		33179851								
32		33179852								
33		33179853								
34		33179854								
35		33179855								
36		33179856								
37		33179857								
38		33179858								
39		33179859								
40		33179860								

Attendance Safety Training No. Present Absent No. Present Absent

Tanoko result (skill jishu hozen)

3 Bukti training ke seluruh members

Daftar Hadir Training TRAINER WHITE										
NAME		Gendher	Farida	Endri	Sukendar	Rizki	Indra	Eko P	Guntur	KRISNA
TTD	DR. JAYA	X	X							
TTD	DR. JAYA	X	X							

DAFTAR HADIR TRAINING TRAINER WHITE										
NAME		Gendher	Farida	Endri	Sukendar	Rizki	Indra	Eko P	Guntur	KRISNA
TTD	DR. JAYA	X	X							
TTD	DR. JAYA	X	X							

Eviden yang disiapkan : 1-2 Contoh part rusak untuk pengajaran prod ← Maint ada skill evaluasi dan tindakan pencegahan agar tidak terjadi kembali(eviden training, trainer, kapan, tema yg diajarkan)

How to explain : Foto part di beri tanda yang jelas di bagian mana yang rusak → bagaimana treatmentnya ketika sudah penuh

4) Langkah Pengembangan (4 Langkah)

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>② 活動への全員参加…参加率100%</p>	<p>② 自主保全活動により人のレベルアップに成果が出ている ・QCサークル、改善提案等 ・自主保全活動の成果報告を実施している</p>
Eng	<p>② All members participate in the activity. participation rate 100%</p>	<p>② Members' levels are improved through ownership maintenance activity. • QC Circle, Kaizen Proposal, etc. • Have opportunities to make presentations of ownership maintenance activity results and they are actually implemented.</p>
Ind	<p>② Semua anggota berpartisipasi di kegiatan Skala partisipasi 100%</p>	<p>② Level anggota meningkat melalui kegiatan ownership maintenance (QC Circle, Kaizen Proposal, etc. •) Memiliki kesempatan untuk membuat presentasi dari hasil kegiatan ownership maintenance dan benar- benar diterapkan secara aktual</p>
Desc	<p>② Semua orang bergabung dalam aktivitas fokus tema</p>	<p>②-1 Memiliki kesempatan untuk mempresentasikan pencapaian dan disharing ke semua anggota</p>
STD	<ol style="list-style-type: none"> 1. List up focus tema (tag on / KPI) 2. Keterlibatan members 100% dalam focus tema <ol style="list-style-type: none"> a. Struktur organisasi fokus tema (melibatkan maintenance & dept. lain yg terkait) b. Schedule aktivitas c. Kaizen report → hasil berdampak pada KPI d. Comment atasan (SH) di semua lembar aktivitas tema (dari schedule hingga standarisasi) 	<p>Dapat penghargaan (bersifat eksternal) yang diakui go publik</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Foto presentasi saat menerima penghargaan (go publik : TDEM, TMC,TMMIN) 2. Foto penghargaan (bersifat pribadi/kelompok) terhadap aktivitas OM. (Bukti sertifikat) Misalnya : <ol style="list-style-type: none"> a. Penghargaan individu , seperti : Reward Quality / Reward ide terbaik + Sample ide, Reward ide terbanyak b. Penghargaan grup, seperti : QCC/CFI/SGA safety
Content Evidence		

4) Pengembangan Step : Step 2 (2) Silver

OM

1 List Up Fokus Tema (tag on/KPI0

LIST UP FOCUS TEMA TAG ON - TAG OFF OWNERSHIP MAINTENANCE DC LINE									
No	Bulan	No. Masa	Tag	Tema	Countermeasure	LEADER	Schedule	Maintenance	Production
1	Jan 17	IKEM 101	IKEM 101	Menanggulangi conveyor tidak bisa berjalan lagi	improve pallet penampung dibawah convey w/dolly	✓ Sury	Feb	✓	✓
2	1	IKEM 101	IKEM 101	Menanggulangi resistan Coating	remove stick (Bentuk T) & bentuk (S →)	✓ Sury	Mar	✓	✓
3	Feb 17	IKEM 101	IKEM 101	Menanggulangi pengcekan	Ganti center bina ring keberatan UV	✓ Sury	April	✓	✓
4	1	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi hasilnya rusak	Buatkan hole main	✓ Sury	May	✓	✓
5	2	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi hasilnya rusak	Buatan hole mudah rusak	✓ Sury	Jun	✓	✓
6	3	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi bentuk	improve urutan bolt dari MG → MR	✓ Sury	Jul	✓	✓
7	4	IKEM 103	IKEM 103	Menanggulangi bentuk air	improve pemberat filter before	✓ Sury	Aug	✓	✓
8	5	IKCU 004	IKCU 004	Menanggulangi tangki air	Dibuatkan cover minyak diatas motor & tanki air	✓ Sury	Sep	✓	✓
9	6	IKEM 101	IKEM 101	Menanggulangi problem Sensor	improve folding string washer Agar bolt stand Sensor tidak berada di posisi pasca	✓ Sury	Oct	✓	✓
10	7	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi kredit Area Meling	improve plat stick untuk cleaning terak	✓ Sury	Nov	✓	✓
11	8	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi bentuk flange /baut	buat ditambahkan loket	✓ Sury	Des	✓	✓
12	9	IKEM 103	IKEM 103	Menanggulangi detektor	dibuatkan stick khusus protein metal detection	✓ Sury			
13	10	IKEM 101	IKEM 101	Menanggulangi stopper mas	improve bolt stopper mas	✓ Sury			
14	11	IKEM 101	IKEM 101	Menanggulangi regulasi rek	menambah metode pengelar pas ACC solo plus ganteng pas	✓ Sury			
15	12	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi sambut stopper	improve stopper bahan (diameter 5 mm → 10 mm)	✓ Sury			
16	13	IKEM 101	IKEM 101	Menanggulangi 1 potong	install double stopper di conveyor dan fit AGV TS1	✓ Sury			
17	14	IKEM 101	IKEM 101	Menanggulangi cover bolt	Ganti bolt MG → MB	✓ Sury			
18	15	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi cover bolt	improve desain cover bolt pada sambut stopper	✓ Sury			
19	16	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi oil bocor	Ganti seal flanger road cover head	✓ Sury			
20	17	IKEM 101	IKEM 101	Menanggulangi resistan	menambahkan cover bahan mesin atau Alumunium Heat treatment	✓ Sury			
21	18	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi wire Stopper	pemasang skut pada usungan ut	✓ Sury			
22	19	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi baut handle	pasang skut pada usungan ut	✓ Sury			
23	20	IKEM 102	IKEM 102	Menanggulangi baut handle	pasang cover kabel	✓ Sury			

PIC dari masing2 bagian

Schedule aktivitas

Comment atasan di setiap lembar aktivitas

List up fokus tema dari KPI

Detail struktur

Kaizen report → hasil berdampak pada KPI

Evident yang disiapkan

: 2. List temuan & penanggulangan Tag ada dari all members & ada peran all members dalam fokus tema (hasil dari fokus tema sudah di share ke all members)

How to explain

: List fokus tema diangkat dari masalah yang ada di tag.

4) Pengembangan Step : Step 2 (2-1) Gold

OM

① Foto presentasi saat menerima penghargaan



Reward Quality person dari TDEM



Reward QCC TAM_TMMIN

② Foto penghargaan



Tema yang diangkat berkaitan dengan Ownership Maintenance

Evident yang disiapkan : 2-1 Mendapat penghargaan dari OM activity /QCC/ SS (medali Emas)/ contoh ide terbaik sudah di share ke all TM

How to explain : List fokus tema diangkat dari masalah yang ada di tag (OM) sertifikat dan skill QCC → pencapaian individu & grup

4) Langkah Pengembangan (4 Langkah)

OM

	SILVER	GOLD
Jap	② 活動への全員参加…参加率100%	② 自主保全活動により人のレベルアップに成果が出ている ・QCサークル、改善提案等 ・自主保全活動の成果報告を実施している
Eng	② All members participate in the activity. participation rate 100%	② Members' levels are improved through ownership maintenance activity. • QC Circle, Kaizen Proposal, etc. • Have opportunities to make presentations of ownership maintenance activity results and they are actually implemented.
Ind	② Semua anggota berpartisipasi di kegiatan Skala partisipasi 100%	② Level anggota meningkat melalui kegiatan pemeliharaan kepemilikan • QC Circle, Kaizen Proposal, etc. • Memiliki kesempatan untuk membuat presentasi dari hasil kegiatan pemeliharaan kepemilikan dan benar- benar diterapkan
Desc		②-2 Ada kesempatan untuk melaporkan hasil yang baik, dan informasi dibagikan pada semua anggota 2.2 Fokus pada kaizen / aktivitas tema secara terus menerus dan memberikan hasil
STD		1. Materi & Hasil Improvement dari hasil penghargaan (bersifat eksternal) yang diakui TMMIN, TMC, TDEM (go publik) di share ke semua member. Bersifat pribadi/kelompok terhadap aktivitas OM. Misalnya : a. Penghargaan individu , seperti : Reward Quality / Reward ide terbaik + Sample ide, Reward ide terbanyak, Safety b. Penghargaan grup, seperti : QCC/CFI/SGA safety 2. Foto presentasi ke all members di line tersebut
Content Evidence		

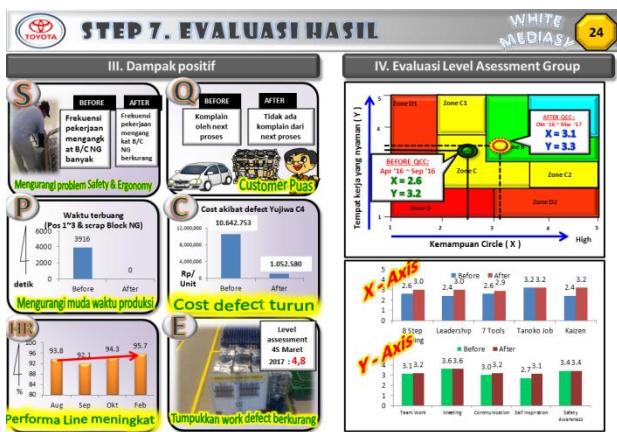
4) Pengembangan Step : Step 2 (2-2) Gold

1 Materi & Hasil Improvement

2 Foto presentasi ke all members di line



Sample materi QCC yang mendapatkan penghargaan (tema terkait ownership maintenance)



Hasil improvement



Evident yang disiapkan

: 2-2 Catatan event, materi presentasi, foto2 saat presentasi

How to explain

: List fokus tema diangkat dari masalah yang ada di tag (OM) sertifikat dan skill QCC → pencapaian individu & grup. Materinya terkait dengan OM activity

4) Pengembangan Energi dan Manusia

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>ステップ 3 (保全基準見直し・実施)</p> <p>① 個々の設備の問題と対策(計画)の履歴が設備毎に見える化されている</p>	<p>ステップ 3 (保全基準見直し・実施)</p> <p>① 関係部署を交え、問題の共有化と協力を得た活動が出来ている</p>
Eng	<p>Step 3 (Revise Maintenance Standard, Implementation)</p> <p>① Problem and its C/M history of each M/C are visualized.</p>	<p>Step 3 (Revise Maintenance Standard, Implementation)</p> <p>① Involving related dept and section, share problems and carry out the activity with their support.</p>
Ind	<p><u>Langkah 3 (Perbaikan standar pemeliharaan, penerapan)</u></p> <p>① Masalah dan catatan C/M divisualisasikan</p>	<p><u>Langkah 3 (Perbaikan standar pemeliharaan, penerapan)</u></p> <p>① Libatkan dept. terkait, berbagi masalah dan melaksanakan kegiatan dengan dukungan mereka</p>
Des	<p>① Problem dan history countermeasure untuk setiap mesin sudah di visualisasikan.</p>	<p>① Pencapaian untuk aktivitas yang bekerja sama dengan dept. terkait dapat divisualisasikan dan di implementasikan (Jishuken, projects, etc.)</p>
STD	<p>1. Tunjukkan temuan tag (white / red tag) 2. List problem red & white tag</p> <p>a. Ada kriteria priority problem → contoh prior: 1. safety, 2. Quality, 3 productivity, 4. cost, 5. environment, dst</p> <p>b. Ada kriteria critical item → contoh : dari problem yang terjadi di bulan sebelumnya yang muncul kembali, maka untuk problem berulang diberi tanda, mis. 0=problem baru, 1=problem ke 2, dst</p> <p>Note : Jangan tunjukkan problem berulang lebih dari 2 bulan</p> <p>c. Harus ada batas waktu penggeraan untuk semua temuan (base on schedule)</p> <p>3. Tagging problem di mapping (untuk problem yang belum terselesaikan)</p> <p>4. List problem yang sulit (focus tema)</p>	<p>1. Problem diambil dari problem mesin (Tidak bisa diambil dr problem lain)</p> <p>2. List problem → request ke dept. lain</p> <p>3. Kaizen report (Jishuken, projects, etc.) hasil kerjasama dengan departement terkait</p> <p>a. Struktur kerja (libatkan semua dept. terkait)</p> <p>b. Schedule kaizen + pembagian tugas</p> <p>c. Follow up 6 bulan</p>
Evidenc		

4) Pengembangan Energi dan Manusia: Step 3 (1) Silver

OM

1 Tunjukkan temuan tag → 2 List Problem red/white tag

Ada kriteria priority problem → contoh prior: 1. safety, 2. Quality, 3 productivity, 4. cost, 5. environment, dst

4 List problem yang sulit (focus tema)

3 Tagging problem di mapping



Temuan tag di visualisasi di map agar mudah di follow up

Ada kriteria critical item → contoh : dari problem yang terjadi di bulan sebelumnya yang muncul kembali, maka untuk problem berulang diberi tanda, mis. 0=problem baru, 1=problem ke 2, dst

Evident yang disiapkan : Kaizen planning (dengan batas waktu) → history improvement dan contoh kaizen nya link dengan maint. Ledger

How to explain : List temuan tag (red & white) → ada C/M planning dengan batas waktu → bagaimana jika ada problem sulit atau lebih dari 1 bulan

4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 3 (1) Gold

OM

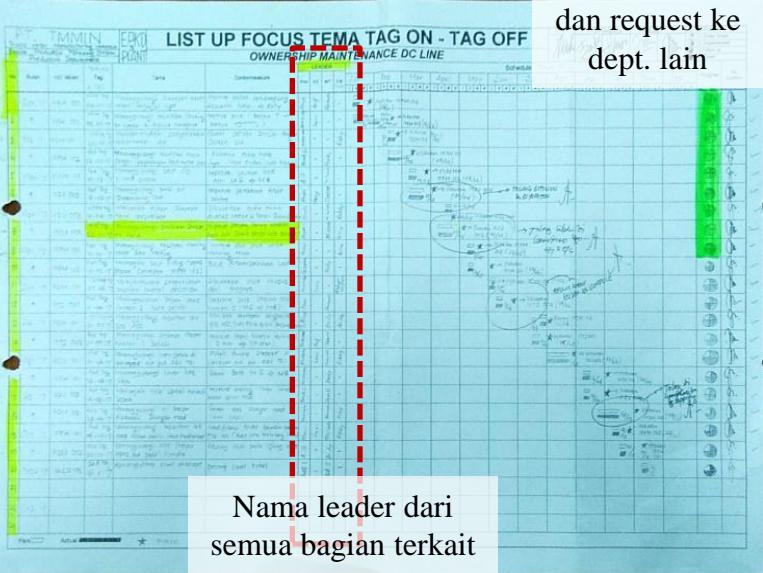
1 Problem diambil dari problem mesin



Sensor output block NG (on terus)

Report : Agar baut stand tidak kendor ketika ada vibrasi

2 List Problem → request ke dept. lain



Nama leader dari semua bagian terkait

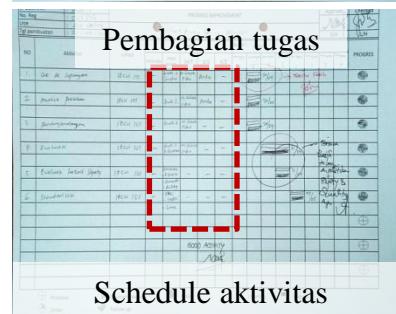
3 Kaizen Report

KAIZEN REPORT																																																																																						
S	Safety	Q	Quality	P	Prody	C	Cost	HR	Human Resource																																																																													
E	Environment																																																																																					
Dibuat oleh : RIKO KOSWARA No. Reg : 1088 Line : HPDC Tgl pembuatan : 25 April 2017																																																																																						
TEMA : Improve Pemasangan Spring Washer di PH Sensor IKCU 101																																																																																						
I. PROBLEM Std : Di conveyor tidak ada work, kondisi PH sensor OFF Act : Di conveyor tidak ada work, kondisi PH sensor ON Stand sensor bergeser dari hompos Bolt stand sensor kendur (Effect vibration)																																																																																						
II. ANALISA 5 Why III. RENCANA PENANGGULANGAN <table border="1"> <tr> <td>ACTIVITY</td><td>PIC</td><td>MT</td><td>PRESS</td><td>PLANNING</td><td>JUDGE</td><td>REMARK</td> </tr> <tr> <td>Analisa problem</td><td>A. KZ</td><td>Guitar</td><td>A</td><td>April 2017 - All</td><td></td><td>OK</td> </tr> <tr> <td>Penganggaran</td><td>Dipo</td><td>-</td><td>F</td><td></td><td></td><td>OK</td> </tr> <tr> <td>Evaluasi</td><td>Jefri Johannes JW</td><td>A</td><td>P</td><td></td><td></td><td>OK</td> </tr> <tr> <td>Standartasi</td><td>B. Lb</td><td>Guitar</td><td>A</td><td></td><td></td><td>OK</td> </tr> </table> V. EVALUASI HASIL & STANDARISASI <table border="1"> <tr> <td>YOKOGEN</td><td>NO</td><td>MESIN</td><td>W1</td><td>W2</td><td>W3</td><td>W4</td><td>JUDGE</td> </tr> <tr> <td>IKCU 101</td><td>1</td><td>IKCU 101</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>Normal</td> </tr> </table> VI. SLOSIALISASI <table border="1"> <tr> <td>RED</td><td>July</td><td>Aug</td><td>Sept</td><td>Oct</td><td>Nov</td><td>Dec</td><td>Jan</td><td>Feb</td><td>Mar</td><td>Apr</td><td>May</td><td>June</td> </tr> <tr> <td>WHITE</td><td>July</td><td>Aug</td><td>Sept</td><td>Oct</td><td>Nov</td><td>Dec</td><td>Jan</td><td>Feb</td><td>Mar</td><td>Apr</td><td>May</td><td>June</td> </tr> </table>										ACTIVITY	PIC	MT	PRESS	PLANNING	JUDGE	REMARK	Analisa problem	A. KZ	Guitar	A	April 2017 - All		OK	Penganggaran	Dipo	-	F			OK	Evaluasi	Jefri Johannes JW	A	P			OK	Standartasi	B. Lb	Guitar	A			OK	YOKOGEN	NO	MESIN	W1	W2	W3	W4	JUDGE	IKCU 101	1	IKCU 101	0	0	0	0	Normal	RED	July	Aug	Sept	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	Apr	May	June	WHITE	July	Aug	Sept	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	Apr	May	June
ACTIVITY	PIC	MT	PRESS	PLANNING	JUDGE	REMARK																																																																																
Analisa problem	A. KZ	Guitar	A	April 2017 - All		OK																																																																																
Penganggaran	Dipo	-	F			OK																																																																																
Evaluasi	Jefri Johannes JW	A	P			OK																																																																																
Standartasi	B. Lb	Guitar	A			OK																																																																																
YOKOGEN	NO	MESIN	W1	W2	W3	W4	JUDGE																																																																															
IKCU 101	1	IKCU 101	0	0	0	0	Normal																																																																															
RED	July	Aug	Sept	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	Apr	May	June																																																																										
WHITE	July	Aug	Sept	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	Apr	May	June																																																																										
IV. KAIZEN Improve pasang spring washer, agar bolt stand kendur saat kena effect vibration																																																																																						

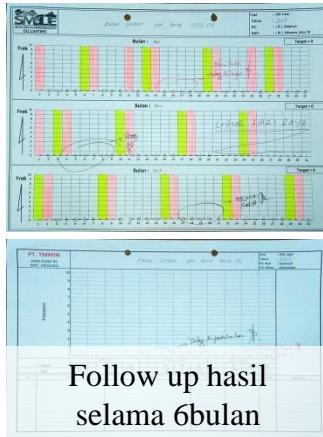
Follow up hasil selama 6bulan



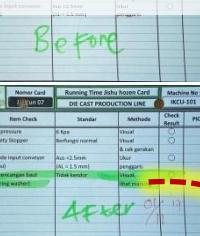
Struktur kerja



Schedule aktivitas



Kanban before/after



List item check

Sheet Perbaikan Item									
Nomer Card									
Running Time Jobben Card									
DC CAST PRODUCTION LINE									
INCL-101									

After : (ada tambahan item check)
Kekencangan baut (spring washer)



Review ledger

Evident yang disiapkan
How to explain

: Activity flow (di dalam kaizen) yang melibatkan dept. lain

: Harus diketahui maintenance sehingga bisa ditanggulangi . Tunjukkan peran Dept lain → di dalam aktivitas berkaizen

4) Pengembangan Energi dan Manusia

OM

	SILVER	GOLD
Cap Jap	②-1 個々の成功体験がある	②-1 自主保全技能の向上が確認出来る
Eng Eng	②-1 Each member has his/her own successful experience.	②-1 PDCA of ownership maintenance is rotating.
Ind Ind	②-1 Setiap anggota memiliki pengalaman sukses mereka sendiri	②-PDCA ownership maintenance berputar
Desc Desc	②-1 Member dapat merasakan prestasi mereka melalui aktivitas kelompok kecil / kegiatan individu . (Memiliki sistem yang mereka dapat merasakan prestasi mereka (bisa uang ide))	②-1 Bisa mengkonfirmasi penilaian keterampilan dari self maintenance
STD	<p>Ada sistem yang sudah ditetapkan oleh line tersebut untuk memberikan penghargaan yang berhubungan dengan OM</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Sertifikat temuan tag terbanyak (6 bln) 2. Setifikat Penghargaan individu, seperti : Reward Quality / Reward ide terbaik + Sample ide 3. Sertifikat Penghargaan grup, seperti : QCC/CFI/SGA safety 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sheet skill level ownership maintenance seluruh members a. Historical skill level dari silver level b. Progress peningkatan skill link dengan dengan development planning ownership maintenance (klausul 6.3)
Content Evidence		

4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 3 (2-1) Silver

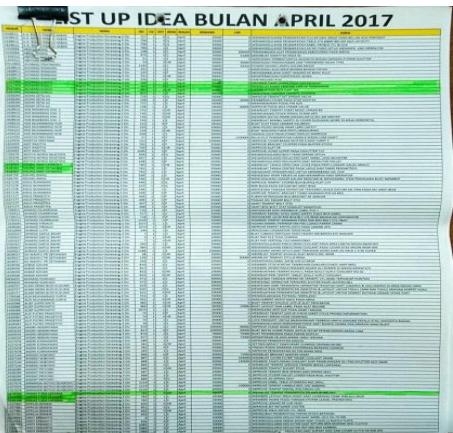
OM

1 Sertifikat temuan tag terbanyak

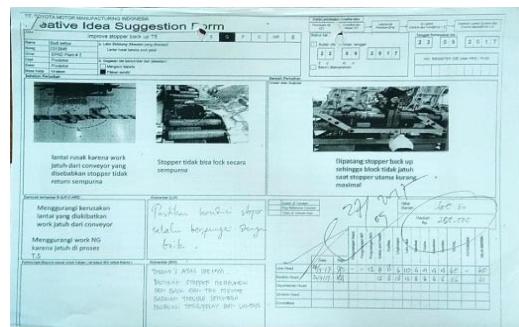
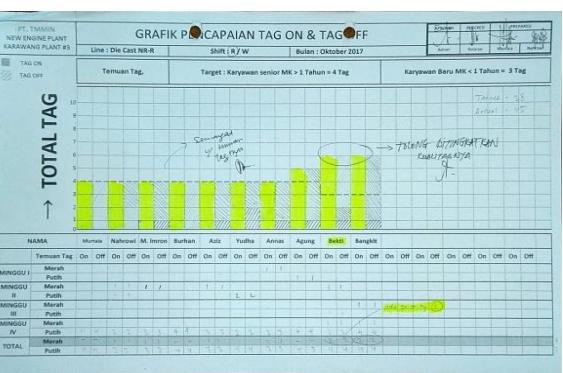


Min. terdata selama 6 bln

2 Sertifikat Penghargaan Individu



3 Sertifikat Penghargaan grup



Sampe temuan tag & kaizen reportnya



Evident yang disiapkan : 2-1 Mendapat penghargaan dari OM activity/ QCC/ SS (medali emas)/ contoh ide terbaik sudah di share ke all TM. Catatan event, materi presentasi, foto2 saat presentasi (lebih di prioritaskan aktivitas grup)

4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 3 (2-1) Gold

OM

1 Sheet skill level Ownership Maintenance

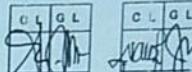
Thn 2016-2017

SKILL LEVEL JISHU HOZEN

Line : DC

JN

Nama group : Mediay



Waktu evaluasi : Bulan 4 evaluasi awal		Bulan 9 evaluasi tengah		Bulan 2 evaluasi akhir		Konsisi saat ini	Target	Tengah	Akhir	* GL mengevaluasi, CL mengesahkan	
①	Kebersihan equipment.	1	Memahami tujuan kebersihan	2	Bisa membersihkan bagian luar & dalam cover	3	Bisa membersihkan bagian-bagian yang penting	4	Bisa mengajari orang		
②	Pengisian oli	1	Memahami tujuan pengisian oli	2	Memahami prosedur pengisian oli	3	Bisa pengisian oli secara periodik waktu & periode jumlah	4	Bisa mengajari orang		
③	Pengetahuan NG	1	Memahami tujuan, item-item NG	2	Mengetahui prosedur pada waktu menemukan NG	3	Memahami NG yang berat/penting	4	Bisa mengajari orang		
④	Temuan NG	1	Bisa mengidentifikasi M/C	2	Bisa menangani kerusakan cover	3	Bisa mengganti pipa & selang	4	Bisa mengganti belt		
⑤	Pengecekan equipment	1	Memahami makna/istilah kaizen equipment	2	Bisa mengecek visual	3	Bisa memahami bagian-bagian yang harus dicek di M/C	4	Memahami standar keputusan		
⑥	Kelain equipment	1	Memahami tujuan pengecekan equipment	2	Bisa memberi saran kaizen	3	Bisa membaca drawing yang simpel	4	Bisa membuat drawing yang lengkap		
⑦	Hymajika/standarisasi	1	Memahami makna/arti standarisasi	2	Bisa memahami SOP	3	Bisa membuat SOP	4	Bisa training menggunakan SOP		
⑧	Pengembangan diri	1	Belia aktif mengikuti edukasi jishuhozan, dan berusaha meningkatkan karir	2	Tantangan sertifikasi jishuhozan	3	Memperoleh jishuhozan level 2	4	Memperoleh jishuhozan level 1		
No	Item	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	Skor	Total
	Nama	Bisa bersih-bersih	Bisa isi oli	Bisa perbaikan	Bisa menemukan NG	Bisa menginspeksi equipment	Bisa kaizen	Bisa standarisasi	Pengembangan diri		Radar Chart
1	Achmad A.G									1 2 3 4	32
2	Murtola									1 2 3 4	32
3	Mahrour									1 2 3 4	32
4	Budi S									1 2 3 4	32
5	Foraouth M									1 2 3 4	32
6	A. Susilo									1 2 3 4	32

- Tambah hasil persiapan Jillyn, bantu frame ke membernya



Historical skill level dapat dilihat dari review tahun ke tahun, dan berdasarkan warna (warna mengindikasikan waktu)

Schedule Rotasi Member Aktivitas Ownership Maintenance											
No	No. Member	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct
1	PT. NIKON										
2	PT. KARDO										
3	PT. DUTA										
4	PT. DUTA										
5	PT. DUTA										
6	PT. DUTA										
7	PT. DUTA										
8	PT. DUTA										
9	PT. DUTA										
10	PT. DUTA										
11	PT. DUTA										
12	PT. DUTA										
13	PT. DUTA										
14	PT. DUTA										
15	PT. DUTA										
16	PT. DUTA										
17	PT. DUTA										
18	PT. DUTA										
19	PT. DUTA										
20	PT. DUTA										
21	PT. DUTA										
22	PT. DUTA										
23	PT. DUTA										
24	PT. DUTA										
25	PT. DUTA										
26	PT. DUTA										
27	PT. DUTA										
28	PT. DUTA										
29	PT. DUTA										
30	PT. DUTA										
31	PT. DUTA										
32	PT. DUTA										

Schedule rotasi

Progress peningkatan skill link dengan dengan development planning ownership maintenance (klausul 6.3)

Evident yang disiapkan : Planning rotasi. Sheet evaluasi skill OM untuk all members.

How to explain : 3 tahun terakhir → link dengan schedule dan materi training nya

4) Pengembangan Energi dan Manusia

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>②-2 自主保全活動の(PDCA)がまわっている</p> <ul style="list-style-type: none">・自主保全活動のやり易さの工夫・改善が 進んでいる・設備故障の再発防止が自主保全項目に落とし込まれ、見える化されている	<p>②-2 自主保全活動の(PDCA)がまわっている</p> <ul style="list-style-type: none">・自主保全活動のやり易さ・工夫・改善が 進んでいる・設備故障の再発防止が自主保全項目に落とし込まれ、、成果につながっている
Eng	<p>②-2 PDCA of ownership maintenance is rotating.</p> <ul style="list-style-type: none">• Easiness, devise and Kaizen of ownership maintenance activity are proceeding.• Incorporate recurrence prevention of machine failure to self-maintenance item and visualize it.	<p>②-2 PDCA of ownership maintenance is rotating.</p> <ul style="list-style-type: none">• Ownership maintenance activity is devised, kaizeden and easy to carry out.• Incorporate recurrence prevention of machine failure to self-maintenance item and lead effortlessly to results.
Ind	<p>②-2 PDCA OM berputar</p> <ul style="list-style-type: none">• Kemudahan, merancang, dan Kaizen dari kegiatan OM dilaksanakan• <u>Memasukkan pencegahan kekambuhan dari kegagalan mesin ke dalam item perawatan mandiri dan visualisasikan</u>	<p>②-2 PDCA OM berpuutar</p> <p>Kegiatan OM dirancang, diKaizenkan, dan mudah untuk dilakukan</p> <ul style="list-style-type: none">• Memasukkan <u>pencegahan terulangnya kegagalan mesin ke item perawatan mandiri dan berujung pada hasil dengan mudah</u>
Desc	<p>②-2 Ada contoh Kaizen yang dibuat untuk membuat pekerjaan pengecekan (TPM) lebih mudah.</p>	<p>②-2-1 Fokus pada Kaizen/ tema kegiatan dan memproduksi hasil secara kontinu</p>
STD	<ol style="list-style-type: none">1. Kanban OM2. Tag temuan problem3. List up temuan problem4. Kaizen report memudahkan check TPM (kaizen update 6 bln terakhir)5. List kaizen report (PDCA) + yokoten	<ol style="list-style-type: none">1. List fokus tema<ol style="list-style-type: none">a. Fokus tema dari KPI / tag on (mesin problem) sejak sertifikat silverb. Dokumen & bukti aktivitasnya beserta hasilnyac. All members terlibatd. Ada comment dari SH di fokus tema
Content Evidence		

4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 3 (2-2) Silver

OM

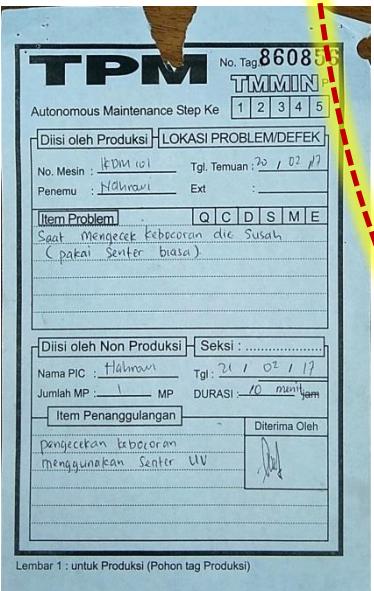
1 Kanban OM

Nomor Card		Stop Over Time Jishu Hozan Card		Machine No :	
JTH-03				IKDM-101	
Periode	Item Check	Standar	Check Result	PIC	
3M	Cek kebocoran air (Check cooling)	Tidak ada kebocoran water cooling	Cek dengan senter	○	
3M	Cek kebocoran Molten metal	Tidak ada kebocoran	Cek dengan obeng	○	

BEFORE

Kanban before

2 Tag temuan problem



3 List up temuan problem

CATATAN TEMUAN WHITE TAG											
No	Tgl	Pemenu	No mesin	Standar	Sent	Problem	PERIODIK				PIC
							Planning	Production	Ex	Period	
1	20/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran water cooling	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
2	20/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan obeng	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
3	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
4	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
5	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
6	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
7	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
8	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
9	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
10	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
11	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
12	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
13	21/02/2017	Hafizurrahman	IKDM-101	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	

5 List kaizen report (PDCA) + yokoten

LIST UP KAIZEN REPORT DAILY MAINTENANCE										
LINE : DIE CAST										
No.	Waktu	Alat/Kesen	Pengaruh	Aksi	Tujuan	Perbaikan	Indeks	Kelainan	Kelainan	Nota
1	20/02/2017	Cek kebocoran air	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	
2	21/02/2017	Cek kebocoran Molten metal	Tidak ada kebocoran	Cek dengan senter	Sulit mengecek kebocoran die	✓	✓	✓	✓	

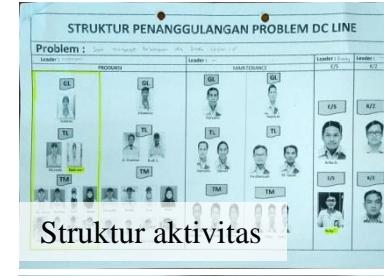
Nomor Card		Stop Over Time Jishu Hozan Card		Machine No :	
JTH-03				IKDM-101	
Periode	Item Check	Standar	Check Result	PIC	
3M	Cek kebocoran air (Check cooling)	Tidak ada kebocoran water cooling	Cek dengan senter blue light	○	BEFORE
3M	Cek kebocoran Molten metal	Tidak ada kebocoran	Cek dengan Stick magnet	○	After

Kanban after : perubahan metode

4 Kaizen report memudahkan check TPM (kaizen update 6 bln terakhir)

KAIZEN REPORT										
Dibuat oleh	No. Reg	Apprend	Checked	Prepared						
Hafizurrahman	03133 85	/	/	/						
IMPROVE SENTER UNTUK MENGECEK AIR COOLING										
TEMA										
I. PROBLEM										
Senter										
Operator kesulitan saat mengecek kebocoran die, karena air cooling tidak terlihat dengan jelas										
II. ANALISA										
Operator kesulitan saat mengecek kebocoran die, karena air cooling tidak terlihat dengan jelas	→ Air cooling tidak terlihat dengan jelas									
	→ Pengecekan masih menggunakan senter biasa									
III. KAIZEN										
Senter UV										
Pengecekan kebocoran die menggunakan senter UV (blue light)										
IV. RESULT										
Operator lebih mudah saat mengecek kebocoran die	waktu pengecekan kebocoran die									
Before	3	2	1	0	0	0	0	0	0	0
After	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Tolong dilanjutkan tag ke kesiapan yang selanjutnya										
V. RECURRENCE										
YOKOTEN KE M/C IKDM 102 - 25 Februari 2017										
VI. MEMBER YANG TERLIBAT DALAM AKTIVITAS KAIZEN										
FDM	IBR	BH	MT	TM	AA	AM	AS	BT	CS	DK
TPM	Hafizurrahman									

Kaizen report



Follow up hasil aktivitas

Evident yang disiapkan : 2-2 List kaizen & kaizen sample untuk mempermudah melakukan aktivitas OM (improve tools /system/ metode OM) 65

4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 3 (2-2-1) Gold

OM

1 List fokus tema (temuan tag/ KPI)

No Tag: 3551142
TMMIN: 001
Autonomous Maintenance Step Kit: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15
Dilakukan Produk: [LOKASI PROBLEM/DEFECT]
No Mesin: TMMIN 02 Tgl. Temuan: 06 / 01 / 18
Penemu: Agung Ext: 50137
Item Problem: QC D S M I E

Cleaning dari bawah conveyor top Salt

Dilakukan Non Produk: Sekali...
Name PIG: Nurchur Tgl: 10 / 01 / 18
Jumlah IAP: 1 MP: DURAB: 1 Jam
Item Penanggulangan: Diteman Open
Pallet: 10004

CATATAN TEMUAN WHITE AG (Red Shift)		Die Cast Production Line						Periode : Januari 2017					
No	Tgl	Penemu	No mesin (nama mesin)	Problem	Countdown	Plating	PIC	Eva	Konfirm	UIN	PER		
1	05/01/2017			Diecast bahan tidak benar	15:15:00	Yudhistira				10%			
2	05/01/2017			Dekat kabel	15:15:00	Yudhistira				10%			
3	05/01/2017			Bahan produksi bahan tidak benar	15:15:00	Yudhistira				10%			
4	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
5	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
6	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
7	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
8	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
9	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
10	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
11	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
12	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
13	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
14	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
15	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
16	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
17	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
18	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
19	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
20	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
21	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
22	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
23	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
24	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
25	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
26	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
27	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
28	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
29	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
30	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
31	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
32	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
33	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
34	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
35	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
36	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
37	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
38	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
39	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
40	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
41	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
42	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
43	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
44	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
45	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
46	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
47	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
48	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
49	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
50	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
51	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
52	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
53	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
54	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
55	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
56	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
57	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
58	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
59	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
60	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
61	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
62	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
63	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
64	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
65	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
66	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
67	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
68	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
69	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
70	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
71	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
72	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
73	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
74	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
75	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
76	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
77	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
78	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
79	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
80	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
81	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
82	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
83	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
84	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
85	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
86	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
87	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
88	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
89	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
90	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
91	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
92	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
93	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
94	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
95	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
96	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
97	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
98	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
99	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
100	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
101	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
102	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
103	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
104	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
105	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
106	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
107	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
108	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
109	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
110	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
111	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
112	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
113	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
114	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
115	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
116	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
117	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
118	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
119	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
120	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
121	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
122	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
123	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
124	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
125	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
126	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
127	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
128	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
129	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
130	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
131	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
132	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
133	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
134	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
135	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
136	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
137	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
138	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
139	05/01/2017				15:15:00	Yudhistira				10%			
140	05/01/2017												

4) Pengembangan Energi dan Manusia

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>②-2 自主保全活動の(PDCA)がまわっている</p> <ul style="list-style-type: none"> ・自主保全活動のやり易さの工夫・改善が 進んでいる ・設備故障の再発防止が自主保全項目に落とし込まれ、見える化されている 	<p>②-2 自主保全活動の(PDCA)がまわっている</p> <ul style="list-style-type: none"> ・自主保全活動のやり易さ・工夫・改善が 進んでいる ・設備故障の再発防止が自主保全項目に落とし込まれ、成果につながっている
Eng	<p>②-2 PDCA of ownership maintenance is rotating.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Easiness, devise and Kaizen of ownership maintenance activity are proceeding. • Incorporate recurrence prevention of machine failure to self-maintenance item and visualize it. 	<p>②-2 PDCA of ownership maintenance is rotating.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ownership maintenance activity is devised, kaizened and easy to carry out. • Incorporate recurrence prevention of machine failure to self-maintenance item and lead effortlessly to results.
Ind	<p>②-2 PDCA OM berputar</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kemudahan, merancang, dan Kaizen dari kegiatan OM dilaksanakan • <u>Imemasukan pencegahan kekambuhan dari kegagalan mesin ke dalam item perawatan mandiri dan visualisasikan</u> 	<p>②-2 PDCA OM berpuutar</p> <p>Kegiatan OM dirancang, diKaizenkan, dan mudah untuk dilakukan</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Memasukkan pencegahan terulangnya kegagalan mesin ke item perawatan mandiri dan berujung pada hasil dengan mudah</u>
Desc		<p>②-2-2 Anggota yang bertanggung jawab pada OM direview</p> <ol style="list-style-type: none"> Planning rotasi members (base on skill OM) <ol style="list-style-type: none"> Evaluasi skill members terkait dengan area OM Planning development members, terkait perluasan area OM OJD→ base on card OM Point 1 link dengan schedule OM yang sudah ada rotasi members
STD		
Content Evidence		

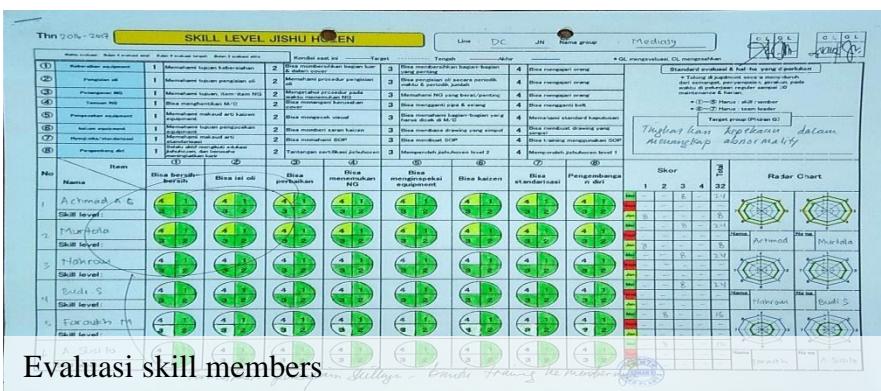
4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 3 (2-2-2) Gold

OM

① Planning rotasi members (base on skill OM)

Schedule Rotasi Member Aktifitas Ownership Maintenance															
Shift	No	Name member	Tahun 2017												
			Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	
Red	1	M. Imron S.	Al. Mkt. Check by LEADER REC. SMT + Anasius	PEFM 103	PEFM 104	Cooling Tower	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104
	2	Burhanuddin	PEFM 103	PEFM 104	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 006	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	3	Devit R.	PEFM 103	PEFM 104	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 006	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	4	Epi Kurniawati	PEFM 103	PEFM 104	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 006	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	5	Aziz	PEFM 103	PEFM 104	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 006	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	6	Yudha Maslana	PEFM 103	PEFM 104	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 006	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	7	Arynas yudha	PEFM 103	PEFM 104	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 006	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	8	Agung Andi Y.	PEFM 103	PEFM 104	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 006	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	9	BRIKI Anton S.	PEFM 103	PEFM 104	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 006	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	10	BRIKI Dwi S.	PEFM 103	PEFM 104	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 006	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	11	BRIKI Dwi S.	PEFM 103	PEFM 104	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 006	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	12														
White	1	Parashik	Al. Mkt. Check by LEADER REC. SMT + Anasius	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 003	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 003	PEFM 004	
	2	A. Susilo	Al. Mkt. Check by LEADER REC. SMT + Anasius	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	3	Klim Istiyawati	Al. Mkt. Check by LEADER REC. SMT + Anasius	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	4	Indri W.	Al. Mkt. Check by LEADER REC. SMT + Anasius	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	5	Suhendi	Al. Mkt. Check by LEADER REC. SMT + Anasius	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	6	Rizky R.	Al. Mkt. Check by LEADER REC. SMT + Anasius	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	7	Guntur lokajaya	Al. Mkt. Check by LEADER REC. SMT + Anasius	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	8	Eko Priyo	Al. Mkt. Check by LEADER REC. SMT + Anasius	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	9	Krisna	Al. Mkt. Check by LEADER REC. SMT + Anasius	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 101	PEFM 002	PEFM 003	PEFM 004	PEFM 005	PEFM 101	PEFM 102	PEFM 103	PEFM 104	
	10														

Point 1 link dengan schedule OM yang sudah ada rotasi members



Evaluasi skill members

: OM PIC ada rotation → list OM card update

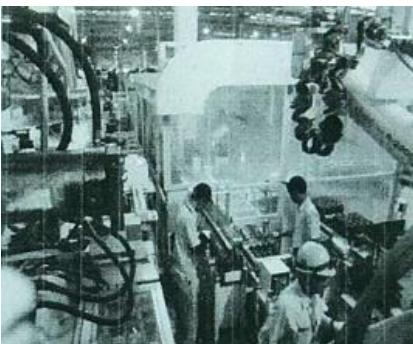
: Rotasi (kanban) → kaizen → item berkurang → review → training → OPL

: Plan rotasi → skill level (kalo ada MP yg belum bisa) → bagaimana development → skill level

② Schedule OM

PT.TMMIN		SCHEDULE PELAKSANAAN JISHU HOZEN KANBAN PUTIH	
Engine Prod. Karawang Div.		DIE CASTING PRODUCTION LINE	
PRODUCTION SECTION			
Matrix (Check One Cast Line / Based On Ledger)		Bulan September 2017	
No. Cast	No. Model	Periode	PC
Wk	Wk	Wk	Wk
1	IKFM 103	<input type="checkbox"/>	1
2	IKDM 101	<input type="checkbox"/>	2
3	IKV 003	<input type="checkbox"/>	3
4	IKU 001	<input type="checkbox"/>	4
5	IKU 001	<input type="checkbox"/>	5
6	IKSQ 005	<input checked="" type="checkbox"/>	6
7	IKFH 101	<input type="checkbox"/>	7
8	IKCU 101	<input type="checkbox"/>	8
9	COOLING TOWER	<input type="checkbox"/>	9
10	IKFM 102	<input type="checkbox"/>	10
11	IKDM 004	<input type="checkbox"/>	11
12	IKV 004	<input type="checkbox"/>	12
13	IKFH 002	<input type="checkbox"/>	13
14	IKU 002	<input type="checkbox"/>	14
15	IKSQ 003	<input type="checkbox"/>	15
16	IKW 102	<input type="checkbox"/>	16
17	IKCU 003	<input type="checkbox"/>	17
18	IKDC 002	<input type="checkbox"/>	18

Belum terlaksana :
Sudah terlaksana :



Evident yang disiapkan

How to explain

Advice Ogawa & Fukatsu san

4) Pengembangan Energi dan Manusia

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>②-2 自主保全活動の(PDCA)がまわっている</p> <ul style="list-style-type: none"> ・自主保全活動のやり易さの工夫・改善が 進んでいる ・設備故障の再発防止が自主保全項目に落とし込まれ、見える化されている 	<p>②-2 自主保全活動の(PDCA)がまわっている</p> <ul style="list-style-type: none"> ・自主保全活動のやり易さ・工夫・改善が 進んでいる ・設備故障の再発防止が自主保全項目に落とし込まれ、成果につながっている
Eng	<p>②-2 PDCA of ownership maintenance is rotating.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Easiness, devise and Kaizen of ownership maintenance activity are proceeding. • Incorporate recurrence prevention of machine failure to self-maintenance item and visualize it. 	<p>②-2 PDCA of ownership maintenance is rotating.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ownership maintenance activity is devised, kaizeden and easy to carry out. • Incorporate recurrence prevention of machine failure to self-maintenance item and lead effortlessly to results.
Ind	<p>②-2 PDCA OM berputar</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kemudahan, merancang, dan Kaizen dari kegiatan OM dilaksanakan • <u>Imemasukkan pencegahan kekambuhan dari kegagalan mesin ke dalam item perawatan mandiri dan visualisasikan</u> 	<p>②-2 PDCA OM berpuutar</p> <p>Kegiatan OM dirancang, diKaizenkan, dan mudah untuk dilakukan</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Memasukkan pencegahan terulangnya kegagalan mesin ke item perawatan mandiri dan berujung pada hasil dengan mudah</u>
Desc		<p>②-2-3 Maintenance Ledger secara berkala ditinjau dan direvisi. (item, frekuensi/ siklus, metode inspeksi) tujuannya untuk mencegah problem berulang</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Problem dari tag /mesin problem → penanggulangan (dalam penanggulangan ada item om yang bertambah/berkurang) 2. Perubahan item, frekuensi/ siklus,dan metode inspeksi 3. Tunjukkan kanban before & after 4. Tunjukkan maintenance ledger before & after 5. Review maintenance ledger 1X/tahun , jika ada perubahan langsung dilakukan update sesuai tanggal kejadian → disepakati prod & maintenance 6. List up ledger before after + perubahan waktu OM 7. Historical review/ revisi ledger
STD		
Content		
Evidence		

4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 3 (2-2-3) Gold

OM

1 Problem dari tag /mesin problem

CATATAN TEMUAN RED TAG
Die Cast Production Line
Periode : Mei 2017
No Tgl Penemu Shift Problem Countermeasure Planning PIC Era Konfirmasi LH BH

2 Perubahan item, frekuensi/ siklus,dan metode inspeksi

Sheet perubahan item check

3 Kanban before after

before after

4 Maintenance ledger before after

MASTER LEDGER TPM

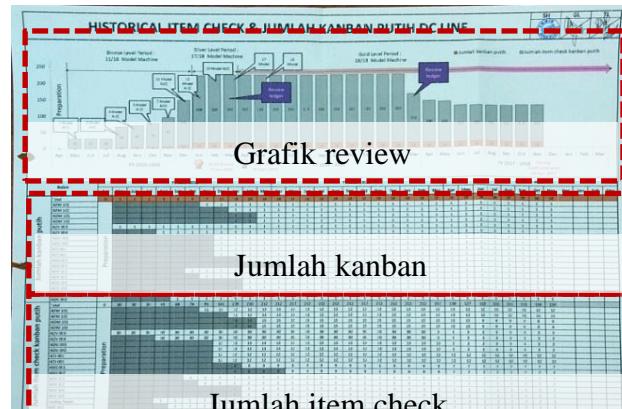
Penambahan item pada ledger

5 Review Maintenance ledger

HISTORICAL ITEM CHECK KANBAN PUTIH BASED ON LEDGER

Historical item check base on ledger

7 Historical review/ revisi ledger



6 List up ledger before after + perubahan waktu

Hour :31.2

Hour :20.7

Hour :15.3

Terjadi penurunan waktu

Evident yang disiapkan

: Periodik review maintenance ledger dan evaluasi total waktu yang dibutuhkan untuk OM dari awal sampai dengan saat ini

: item yang ditunjukkan kanban & maint. Ledger. Problem → penanggulangan → kanban before/after → maint. ledger

How to explain

4) Pengembangan Energi dan Manusia

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>②-2 自主保全活動の(PDCA)がまわっている</p> <ul style="list-style-type: none"> ・自主保全活動のやり易さの工夫・改善が 進んでいる ・設備故障の再発防止が自主保全項目に落とし込まれ、見える化されている 	<p>②-2 自主保全活動の(PDCA)がまわっている</p> <ul style="list-style-type: none"> ・自主保全活動のやり易さ・工夫・改善が 進んでいる ・設備故障の再発防止が自主保全項目に落とし込まれ、成果につながっている
Eng	<p>②-2 PDCA of ownership maintenance is rotating.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Easiness, devise and Kaizen of ownership maintenance activity are proceeding. • Incorporate recurrence prevention of machine failure to self-maintenance item and visualize it. 	<p>②-2 PDCA of ownership maintenance is rotating.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ownership maintenance activity is devised, kaizened and easy to carry out. • Incorporate recurrence prevention of machine failure to self-maintenance item and lead effortlessly to results.
Ind	<p>②-2 PDCA OM berputar</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kemudahan, merancang, dan Kaizen dari kegiatan OM dilaksanakan • <u>Imemasukkan pencegahan kekambuhan dari kegagalan mesin ke dalam item perawatan mandiri dan visualisasikan</u> 	<p>②-2 PDCA OM berpuutar</p> <p>Kegiatan OM dirancang, diKaizenkan, dan mudah untuk dilakukan</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Memasukkan pencegahan terulangnya kegagalan mesin ke item perawatan mandiri dan berujung pada hasil dengan mudah</u>
Desc	<p>②-3 Tujuan dan alasan untuk menambah dan memodifikasi item-item pengecekan jelas (member mengerti tujuannya)</p>	
STD	<p>1.Sheet perubahan item check</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Penambahan, pengurangan, perubahan, methode/periodical check (ledger, kanban check) → tunjukan before & after b. Point alasan perubahan c. Sosialisasi ke members 	
Content Evidence		

4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 3 (2-3) Silver

OM

1 Sheet Perubahan Item Check

Sheet Perubahan Item Check			Point alasan perubahan												Sosialisasi ke semua members											
No. Mesin	Item Check	Henkaten	Alasan / Tujuan	Date	Monitoring												Red	White								
					Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec										
IKCU 101	Cylinder Stopper (besi plus)		Penambahan	Banting (3Y) Based on Referensi Str 2	2015																					
✓ Pengurangan					2016																					
Perubahan Waktu Check					2017	01/09/17																				
IKCU 101	Air piping		Penambahan	Bila bocor langsung Red tag, (spare part ada di W/H)	2015																					
✓ Pengurangan					2016	01/09/17																				
Perubahan Waktu Check					2017	01/09/17																				
IKCU 101	Roller conveyor (besi genawa besi)		Penambahan	Bila ada yg macet bisa langsung terdeteksi	2015																					
✓ Pengurangan					2016	01/09/17																				
Perubahan Waktu Check					2017	01/09/17																				
IKCU 101	Lampu indikator		Penambahan	Bila lampu mati langsung Red tag	2015																					
✓ Pengurangan					2016	01/09/17																				
Perubahan Waktu Check					2017	01/09/17																				
IKCU 101	Safety stoper		Penambahan	Bila langsung laluang berjatuh di output TS	2015																					
✓ Pengurangan					2016	01/09/17																				
Perubahan Waktu Check					2017	01/09/17																				
IKCU 101	Oiler Chain		Penambahan	Hem check ntar atra di ledger dari Trainer (int. 51)	2015																					
✓ Pengurangan					2016	01/09/17																				
Perubahan Waktu Check					2017	01/09/17																				
IKCU 101	Guide input conv. before : daily (AL=20mm), after : weekly (AL=145mm)		Penambahan	Penggantian Guide input Untuk move to Besi	2015	Revisi	Revisi	Revisi	Revisi	Revisi	Revisi	Revisi	Revisi	Revisi	Revisi	Revisi	Revisi									
	Pengurangan				2016	01/09/17 AL=15	02/09/17	03/09/17	04/09/17	05/09/17	06/09/17	07/09/17	08/09/17	09/09/17	10/09/17	11/09/17										
	Perubahan Waktu Check				2017	01/09/17	02/09/17	03/09/17	04/09/17	05/09/17	06/09/17	07/09/17	08/09/17	09/09/17	10/09/17	11/09/17										
IKCU 101	Guide input Conv. Before : weekly After : Monthly		Penambahan	Hasil check weekly OK	2015																					
	Pengurangan				2016																					
	Perubahan Waktu Check				2017																					
IKCU 101	Kekencangan baut spring washer		Penambahan	Hasil focus tunda tag no. 88 (perbaikan PT Sensor On terus)	2015																					
	Pengurangan				2016																					
	Perubahan Waktu Check				2017																					
	Penambahan				2015																					
	Pengurangan				2016																					
	Perubahan Waktu Check				2017																					

Perubahan control awal kerja

Master ledger

Update Perubahan ke Maintenance Ledger

Nomor Card : J-09-un 07		Running Time Jishu hozan Card DIE CAST PRODUCTION LINE		Machine No : IKCU-101	
Item Check	Standar	Methode	Check Result	PIC	
1W Air pressure	6 Kpa	Visual	○		
1W Safety Stopper	Berfungsi normal	Visual	○		
D Guide input conveyor (curethane)	Aus <2.5mm (AL = 2.0 mm)	& cek gerakan	○		

Before

Nomor Card : J-09-un 07		Running Time Jishu hozan Card DIE CAST PRODUCTION LINE		Machine No : IKCU-101	
Item Check	Standar	Methode	Check Result	PIC	
1W Air pressure	6 Kpa	Visual	○		
1W Safety Stopper	Berfungsi normal	Visual	○		
D Guide input conveyor (besi)	Aus <2.5mm (AL = 1.5 mm)	Ukur	○	Ubah guide menjadi besi	

Revisi I

Nomor Card : J-09-un 07		Running Time Jishu hozan Card DIE CAST PRODUCTION LINE		Machine No : IKCU-101	
Item Check	Standar	Methode	Check Result	PIC	
1W Air pressure	6 Kpa	Visual	○		
1W Safety Stopper	Berfungsi normal	Visual	○		
D Guide input conveyor (besi)	Aus <2.5mm (AL = 1.5 mm)	Ukur	○	Ubah AL=1.5mm	

Revisi 2

Nomor Card : J-09-un 07		Running Time Jishu hozan Card DIE CAST PRODUCTION LINE		Machine No : IKCU-101	
Item Check	Standar	Methode	Check Result	PIC	
1W Air pressure	6 Kpa	Visual	○		
1W Safety Stopper	Berfungsi normal	Visual	○		
D Guide input conveyor (besi)	Aus <2.5mm (AL = 1.5 mm)	Ukur	○	Ubah frekuensi daily → weekly	

Revisi 3

Nomor Card : J-09-un 07		Running Time Jishu hozan Card DIE CAST PRODUCTION LINE		Machine No : IKCU-101	
Item Check	Standar	Methode	Check Result	PIC	
1W Air pressure	6 Kpa	Visual	○		
1W Safety Stopper	Berfungsi normal	Visual	○		
D Guide input conveyor (besi)	Aus <2.5mm (AL = 1.5 mm)	Ukur	○	Ubah frekuensi weekly → monthly	

Revisi 4

Evident yang disiapkan : 2-3 List revisi perubahan item check OM (maint. Ledger) → review perubahan kanban secara periodik (penambahan / pengurangan item check)

4) Pengembangan Energi dan Manusia

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>ステップ° 4 (総点検、こだわり改善)</p> <p>① 重点(こだわり)テーマに取り組んでおり、 改善が進み効果が出 ている</p>	<p>ステップ° 4 (総点検、こだわり改善)</p> <p>①-1 設備の改善を三位一体(製造、保全、スタッフ)で進めている (廃止した・機構を</p> <p>①-2 生技部署と共に設備の本質対策を 進めている (ACT2)</p>
Eng	<p>Step 4 Total check and self-control</p> <p>① KAIZEN is proceeding through the Focused theme activity and effect is generated</p>	<p>Step 4 Total check and self-control</p> <p>①-1 Production/Maintenance members and engineers work together for M/C Kaizen. (M/C elimination/mechanism change/material, shape change)</p> <p>①-2 Essential measures of M/Cs are taken with PE (Act2).</p>
Ind	<p>Langkah 4 pemeriksaan total dan kontrol- diri</p> <p>① KAIZEN dilakukan memalui tema kegiatan dan efek yang dihasilkan nampak</p>	<p>Langkah 4 pemeriksaan total dan kontrol- diri</p> <p>①-1 Anggota dan teknisi produksi/ maintenance bekerja sama untuk M/C Kaizen.(Eliminasi M/C / perubahan mekanisme / material, perubahan bentuk)</p>
Desc	<p>①-1 Aktivitas thema sendiri telah dilakukan sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. (Berfokus pada isu isu yang ada di line)</p>	<p>-① 1 Memiliki rencana Kaizen Mesin yang penting</p>
STD	<ol style="list-style-type: none"> 1. List fokus tema (dari bronze hingga silver tidak boleh terputus) 2. Kaizen report dari fokus tema 3. Evaluasi hasil (Link ke KPI) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Problem line / tag merah yang link dengan KPI 2. Produksi request ke Maintenance → supporting (Engser, PE) 3. Schedule Aktivitas yang menunjukkan peran dept. terkait 4. Kaizen report hasil dari kerja sama (prod, M/T, E/S) → result link to KPI
Content Evidence		
	<p>ACT 2 adalah improvement mengenai mesin yang memiliki report. Untuk mesin2 yang dari jepang harus ada lembar maru M dan maru K ke engineering, sedangkan untuk mesin lokal cukup dengan order sheet dari engineering</p>	

4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 4 (1-1) Gold

OM

1 Problem line / tag merah yang link dengan KPI

LIST UP FOCUS TEMA OWNERSHIP MAINTENANCE DIE CAST LINE									
No	No.Mesin	Tipe/Problem	Gambaran	Target	Progress	Actual	Plan	Actual	Plan
1	IKD 005	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
2	Giring Hair	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
3	IKD 006	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
4	IKD 007	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
5	IKD 008	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
6	IKD 009	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
7	IKD 010	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
8	IKD 011	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
9	IKD 012	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
10	IKD 013	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
11	IKD 014	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
12	IKD 015	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
13	IKD 016	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
14	IKD 017	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
15	IKD 018	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						
16	IKD 019	Mesin tidak berfungsi karena kabel	Sebuah sumbu rotator						

2 Produksi request ke Maintenance → supporting (Engser, PE)

M/C care countermeasure request sheet.																	
Month :	2017 , Line :	HPYC	Tag problem	Red													
Card No.	Date	M/C No.	Problem contents / Defect	Checker	L/H	Countermeasure required	Content	1/M	2/M	3/M	4/M	5/M	6/M	7/M	8/M	9/M	10/M
IKDM 001	2017-07-03	IKD 001	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 002	2017-07-03	IKD 002	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 003	2017-07-03	IKD 003	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 004	2017-07-03	IKD 004	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 005	2017-07-03	IKD 005	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 006	2017-07-03	IKD 006	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 007	2017-07-03	IKD 007	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 008	2017-07-03	IKD 008	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 009	2017-07-03	IKD 009	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 010	2017-07-03	IKD 010	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 011	2017-07-03	IKD 011	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 012	2017-07-03	IKD 012	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 013	2017-07-03	IKD 013	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 014	2017-07-03	IKD 014	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 015	2017-07-03	IKD 015	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 016	2017-07-03	IKD 016	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 017	2017-07-03	IKD 017	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 018	2017-07-03	IKD 018	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
IKDM 019	2017-07-03	IKD 019	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	Setelah mesin berjalan sekitar 15 menit	Hasil	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%

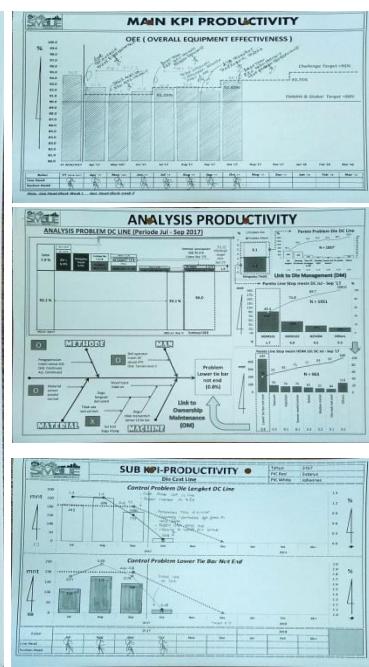
supporting

3 Schedule Aktivitas yang menunjukkan peran dept. terkait



4 Kaizen report hasil dari kerja sama (prod, M/T, E/S) → result link to KPI

KAIZEN REPORT																																																			
S	Safety	Q	Quality	P	Prodty	C	Cost	HR	Human Resource	E	Envirnment																																								
Dibuat oleh	Nahrawi									Approved	Checked	Prepared																																							
No. Reg	3385									IKD 101	Die Cast Production	Nahrawi																																							
Line										Tgl pembuatan	16 Oktober 2017																																								
MENANGGULANGI PROBLEM LOWER TIE BAR NOT END																																																			
I. PROBLEM Act: Limit switch tidak bersentuhan Std: Duga dan limit switch bersentuhan																																																			
II. ANALISA Man: Std: Skill level 3 Material: Std: Material sensor LS Normal Method: Std: Continuous Act: Continuous Machine: Std: Set input ON Act: Set input OFF																																																			
III. KAIZEN Keterangan: <ul style="list-style-type: none"> Ular lebong set bolt Set bolt before 																																																			
IV. RESULT Before: Avg = 0.50 After: Avg = 0.78 Merit: 24% Note: Menggantikan set bolt pada tie bar dengan set bolt pada tie bar not end																																																			
V. RECURRENT Standarisasi, Follow up dan Yokoten ke IKDM 102 Tujuan follow up: Standar on set																																																			
VI. MEMBER YANG TERLIBAT DALAM AKTIVITAS KAIZEN Produksi: <table border="1"> <tr> <td>Red</td> <td>IKD 001</td> <td>IKD 002</td> <td>IKD 003</td> <td>IKD 004</td> <td>IKD 005</td> <td>IKD 006</td> <td>IKD 007</td> <td>IKD 008</td> <td>IKD 009</td> <td>IKD 010</td> <td>IKD 011</td> <td>IKD 012</td> <td>IKD 013</td> <td>IKD 014</td> <td>IKD 015</td> <td>IKD 016</td> <td>IKD 017</td> <td>IKD 018</td> <td>IKD 019</td> </tr> <tr> <td>White</td> <td>IKD 001</td> <td>IKD 002</td> <td>IKD 003</td> <td>IKD 004</td> <td>IKD 005</td> <td>IKD 006</td> <td>IKD 007</td> <td>IKD 008</td> <td>IKD 009</td> <td>IKD 010</td> <td>IKD 011</td> <td>IKD 012</td> <td>IKD 013</td> <td>IKD 014</td> <td>IKD 015</td> <td>IKD 016</td> <td>IKD 017</td> <td>IKD 018</td> <td>IKD 019</td> </tr> </table>										Red	IKD 001	IKD 002	IKD 003	IKD 004	IKD 005	IKD 006	IKD 007	IKD 008	IKD 009	IKD 010	IKD 011	IKD 012	IKD 013	IKD 014	IKD 015	IKD 016	IKD 017	IKD 018	IKD 019	White	IKD 001	IKD 002	IKD 003	IKD 004	IKD 005	IKD 006	IKD 007	IKD 008	IKD 009	IKD 010	IKD 011	IKD 012	IKD 013	IKD 014	IKD 015	IKD 016	IKD 017	IKD 018	IKD 019		
Red	IKD 001	IKD 002	IKD 003	IKD 004	IKD 005	IKD 006	IKD 007	IKD 008	IKD 009	IKD 010	IKD 011	IKD 012	IKD 013	IKD 014	IKD 015	IKD 016	IKD 017	IKD 018	IKD 019																																
White	IKD 001	IKD 002	IKD 003	IKD 004	IKD 005	IKD 006	IKD 007	IKD 008	IKD 009	IKD 010	IKD 011	IKD 012	IKD 013	IKD 014	IKD 015	IKD 016	IKD 017	IKD 018	IKD 019																																



Evident yang disiapkan

: Kaizen plan → aktivitas sampai dengan root cause untuk mencegah problem terjadi lagi, yang di kerjakan bersama maintenance & engineering.

How to explain

: Staff/ maintenance/ kaizen/ engineering apa peran nya. Problem yang sudah finish. Dari tag (mesin critical → request ke maintenance. Tapi maintenance perlu support dari engineering (kerja sama)

4) Pengembangan Energi dan Manusia

OM

	SILVER	GOLD
Jap	<p>ステップ 4 (総点検、こだわり改善)</p> <p>① 重点(こだわり)テーマに取り組んでおり、改善が進み効果が出ている</p>	<p>ステップ 4 (総点検、こだわり改善)</p> <p>①-1 設備の改善を三位一体(製造、保全、スタッフ)で進めている (廃止した・機構を</p> <p>①-2 生技部署と共に設備の本質対策を進めている (ACT2)</p>
Eng	<p>Step 4 Total check and self-control</p> <p>① KAIZEN is proceeding through the Focused theme activity and effect is generated</p>	<p>Step 4 Total check and self-control</p> <p>①-1 Production/Maintenance members and engineers work together for M/C Kaizen. (M/C elimination/mechanism change/material, shape change)</p> <p>①-2 Essential measures of M/Cs are taken with PE (Act2).</p>
Ind	<p>Langkah 4 pemeriksaan total dan kontrol- diri (pengontrolan mandiri)</p> <p>① KAIZEN dilakukan memalui tema kegiatan dan efek yang dihasilkan</p>	<p>Langkah 4 pemeriksaan total dan kontrol- diri</p> <p>①-2 Langkah-langkah penting dari M / Cs diambil dengan PE (Act2).</p>
Desc	<p>①-2 Mesin-mesin sudah diimprove agar aktivitas pengecekan (TPM) lebih mudah</p>	<p>①-2 Ada plant untuk meningkatkan akar masalah dari kerusakan mesin</p>
STD	<p>Kaizen report meiruka bersumber dari fokus tema :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Foto before/after b. Yokoten (schedule) c. Sosialisasi ke members d. Comment atasan (SH) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Problem line / tag merah yang link dengan KPI 2. Produksi request ke Maintenance → supporting (Engser, PE) 3. Internal divisi tidak bisa menyelesaikan hingga perlu request ke maker/ TMC. (mesin dari jepang gunakan MK report, untuk mesin lokal gunakan order sheet)
Content Evidence		

4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 4 (1-2) Silver

OM

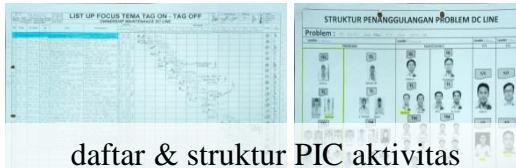
1 Kaizen report meiruka bersumber dari fokus tema

KAIZEN REPORT																		
S	Safety	Q	Quality	P	Prod'ty	C	Cost	HR	Human Resource	E	Env'ment							
Dibuat oleh : ROWI No. Reg : 054385 Line : DIE CAST Tgl pembuatan : 15 - 10 - 17										Approved	Checked	Prepared						
TEMA MEMODIFIKASI COVER BAWAH MESIN FURNACE T5.1																		
I. PROBLEM  <p>Foto before kaizen</p> <p>Cek kondisi area dalam mesin Heat treatment sulit</p>										II. ANALISA <p>Cek kondisi area dalam mesin Heat treatment sulit → saat terjadi kerusakan di bagian bawah kolong tidak terdeksi dengan cepat.</p> <p>Kesulitan saat mencari Penyebabnya.</p> <p>Bagian bawah furnace tidak terlihat karena tertutup oleh cover.</p>								
III. KAIZEN  <p>Foto after kaizen</p> <p>Mengganti cover bagian bawah dengan cover yg berlubang.</p> <p>Photo dokumentasi perbaikan bawah mesin T5.1 (15-10-17)</p>										IV. RESULT <p>Waktu cek bagian dalam / Bawah furnace</p>  <table border="1"> <caption>Waktu cek bagian dalam / Bawah furnace</caption> <thead> <tr> <th>Kategori</th> <th>Waktu (menit)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Before</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>After</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table> <p>Comment atasan</p> <p>3. mengurangi waktu cek bagian dalam cover selama 10 menit</p> <p>Thank for this Kaizen</p>			Kategori	Waktu (menit)	Before	15	After	5
Kategori	Waktu (menit)																	
Before	15																	
After	5																	
V. RECURENCE <p>Yokotenkan pada T5.2 Tgl 25-10-17</p>										VI. MEMBER YANG TERLIBAT DALAM AKTIVITAS KAIZEN 								
Yokoten schedule										Sosialisasi ke members								

Kelengkapan kaizen report



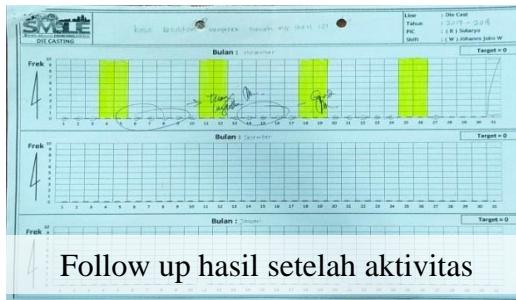
Sumber kaizen report



daftar & struktur PIC aktivitas

NO	Aktivitas	Lokasi	PROGRESS IMPROVEMENT					PIC	PIC
			masuk	masuk	MIT	E/S	KZ		
1.	Cek bagian dalam	STK 101	selesai	selesai	selesai	selesai	selesai		
2.	Desain R. Concept	DKR	selesai	selesai	selesai	selesai	selesai		
3.	perbaikan cover	Electrical	—	—	—	—	—		
4.	Implementasi	(SMT 101)	selesai	selesai	selesai	selesai	selesai		
5.	Selesai Sesi	(SMT 101)	selesai	selesai	selesai	selesai	selesai		
6.	Follow up	(SMT 101)	selesai	selesai	selesai	selesai	selesai		

schedule aktivitas



Follow up hasil setelah aktivitas

Evident yang disiapkan : 1-2 Kaizen report untuk mempermudah untuk mempermudah mesin di inspeksi link dengan kanban & SOP (sugest dari activity thema)

How to explain : Usahakan link dengan point 1-1

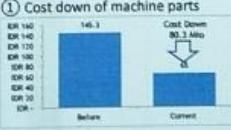
4) Pengembangan Energi dan Manusia : Step 4 (1-2) Gold

OM

① Problem diambil dari problem mesin

PT. TMMIN
New Engine Plant 3
Maintenance Department

IMPROVEMENT REPORT

APPROACH KEYWORD	Reduce Cost Spare Part		Localize Parts of Machine																	
APPROACH THEME	Localize Component Parts of Die Casting Machine																			
LINE	Die Casting # 2	PROCESS MACHINE	Cutting Vacumm Runner	Based On Schedule Mr. Sigitwati																
◆Problem◆ <table border="1"> <tr> <td>< Before ></td> <td>Nipper OGURA HSC 13 Price = \$ 10.376,- 4k Rp 145.248.000,- Life time : Not yet judgement. Status Part : Original part from Japan Maker This year will be discontinued (Info From Casting PE TMC) Not available technical support.</td> <td>< Current condition ></td> <td>Nipper Hydraulic Price = Rp. 65.000.000 Life time : Not yet judgement. Status Part : Making from local Vendor Available technical support.</td> </tr> </table>					< Before >	Nipper OGURA HSC 13 Price = \$ 10.376,- 4k Rp 145.248.000,- Life time : Not yet judgement. Status Part : Original part from Japan Maker This year will be discontinued (Info From Casting PE TMC) Not available technical support.	< Current condition >	Nipper Hydraulic Price = Rp. 65.000.000 Life time : Not yet judgement. Status Part : Making from local Vendor Available technical support.												
< Before >	Nipper OGURA HSC 13 Price = \$ 10.376,- 4k Rp 145.248.000,- Life time : Not yet judgement. Status Part : Original part from Japan Maker This year will be discontinued (Info From Casting PE TMC) Not available technical support.	< Current condition >	Nipper Hydraulic Price = Rp. 65.000.000 Life time : Not yet judgement. Status Part : Making from local Vendor Available technical support.																	
< Key Point > <ul style="list-style-type: none"> ① Confirm durability of local part 																				
Result / Effectiveness	① Cost down of machine parts  ② More than quickly of cutting process <table border="1"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>Process</th> <th>Before</th> <th>Current Cond.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>CUTTING TIME</td> <td>4 SEC</td> <td>2 SEC</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>UNCUTTING TIME</td> <td>5 SEC</td> <td>1.5 SEC</td> </tr> <tr> <td></td> <td>TOTAL TIME</td> <td>9 SEC</td> <td>3.5 SEC</td> </tr> </tbody> </table>				No.	Process	Before	Current Cond.	1	CUTTING TIME	4 SEC	2 SEC	2	UNCUTTING TIME	5 SEC	1.5 SEC		TOTAL TIME	9 SEC	3.5 SEC
	No.	Process	Before	Current Cond.																
1	CUTTING TIME	4 SEC	2 SEC																	
2	UNCUTTING TIME	5 SEC	1.5 SEC																	
	TOTAL TIME	9 SEC	3.5 SEC																	
① Continue monitoring for this changing point ② Planning yokoten to die casting no # 1																				
Next Action																				

② Produksi request ke Miantenance → supporting (Engser, PE)

PROBLEM DAN COUNTERMEASURE SHEET ALL MESIN DIE CAST

Plan	Do	ACT. 2		CHECK	ACTION
		Planned	Actual		
1. Nipper Broken	- Fix Leaking Nipper tube + Setting Lever Position + Set Lever Standard				
2. Low fine accuracy due to price not yet 200.000	Good after hydraulic				
3. New Nipper Casting 200.000 after 1st use	Search program PLC work setting 1 cast basic accuracy (0.04-0.1) result accuracy (0.07)				
4. Nipper hard open	After Nipper Leaking nozzle Good after Nipper				
5. Nipper Time delay problem (0.04-0.1)	Check Nipper speed setting Call up data test the nozzle 16.0 mm Rp 100.000 Rp 100.000 Nipper spare				

TERIMA KASIH
PERGALIAN 3
FOLLOW UP NIPPER
GOOD JR.

③ Internal divisi tidak bisa menyelesaikan hingga perlu request ke maker/ TMC. (mesin dari jepang gunakan MK report, untuk mesin lokal gunakan order sheet)

DC Production

Hydraulic Nipper

From: Date: Friday, October 21, 2011 3:01 PM
To: To: Mr. Sigitwati
Cc: Mr. Yudha
Subject: Attachment:

Hydraulic Nipper Drawing 4 set of drawing for Nipper Modification part
Hydraulic Nipper Drawing 4 set of drawing for Nipper Modification part
Hydraulic Nipper Drawing 4 set of drawing for Nipper Modification part
Hydraulic Nipper Drawing 4 set of drawing for Nipper Modification part

For share this file change hidden nippere hydralic
Original Message
From: [redacted] Sent: Friday, October 21, 2011 3:01 PM
Subject: [redacted]
To: [redacted]
Subject: [redacted]

Dear Mr. Sigitwati
I send PE request to make some of our repair requirement. They tried to implement, but not so good. Our team has been trying to fix it. Please attach and send to Mr. Yudha of TMC PE. Thank you.

- Hydraulik drawing
- Hydraulik pump open, and actuator
- Condition of pump connection part

工事用
仕様書。

NOTE : Max pressure 140 Bar

General Table

NO	Part No	Qty	Unit
1	007.001	1	UN-20
2	007.002	1	PF-20
3	007.003	1	SH-20
4	008.001	3	G-10
5	008.002	1	P-20
6	008.003	2	SH-20

PE : PT. AUTOMOTIVE PERKASA
MATERIAL : [redacted]
DRAWING NO : A4
SCALE : 1:1
REVISI : 1/1
DATE : [redacted]

Evident yang disiapkan : Proposal / request ke PE untuk penanggulangan problem dan sudah ada hasilnya nya
 How to explain : effect setelah kaizen (kondisi before/after problem). CMK report (casting dicoba saja disamakan)

5) Hasil Sharing

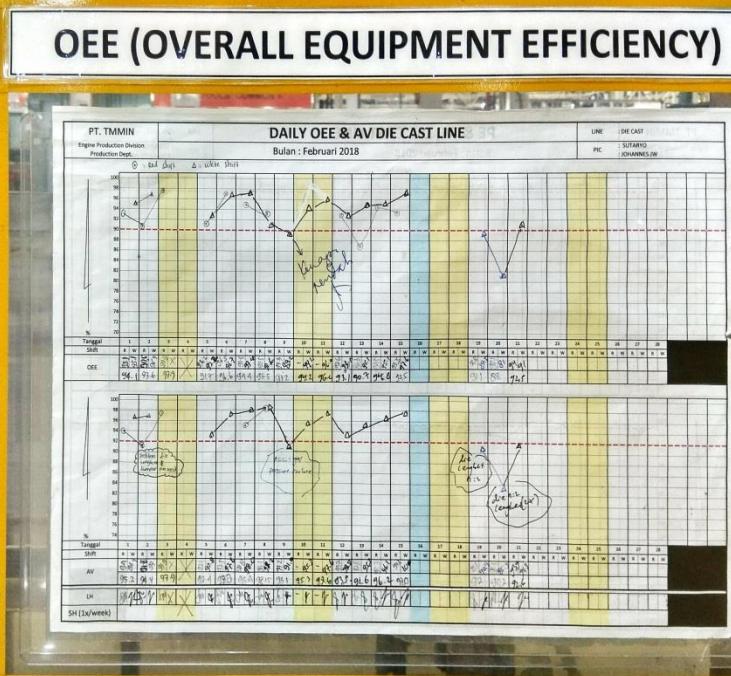
OM

	SILVER	GOLD
Jap	5) 成果の確認 ①-1 ラインの課題が見えるようになっている	5) 成果の確認 ①-1 ラインの課題が見えるようになっている
Eng	5) Confirm the result ①-1 Line problems are visualized.	5) Confirm the result ①-1 Line problems are visualized.
Ind	<u>5. Konfirmasi hasil</u> ①-1 Problem yang terjadi di Line divisualisasikan	<u>5. Konfirmasi hasil</u> ①-1 Problem yang terjadi di Line divisualisasikan
Desc	①-Problem yg ada di Line divisualisasikan	①-1-1 Masalah , seperti proses bottleneck atau frequent stop, divisualisasikan secara quantitatif..
STD	1. OEE Achievement 2. Long time Breakdown 3. Himpatsuteishi + Chokotei 4. List penanggulangan	1. Grafik bottle neck/ line stop setiap mesin 6 bulan terakhir 2. List problem dan ringkasan problem line stop 3. Pareto masalah di analisa secara detail dan ditentukan penanganan untuk problem prioritas
Content Evidence		

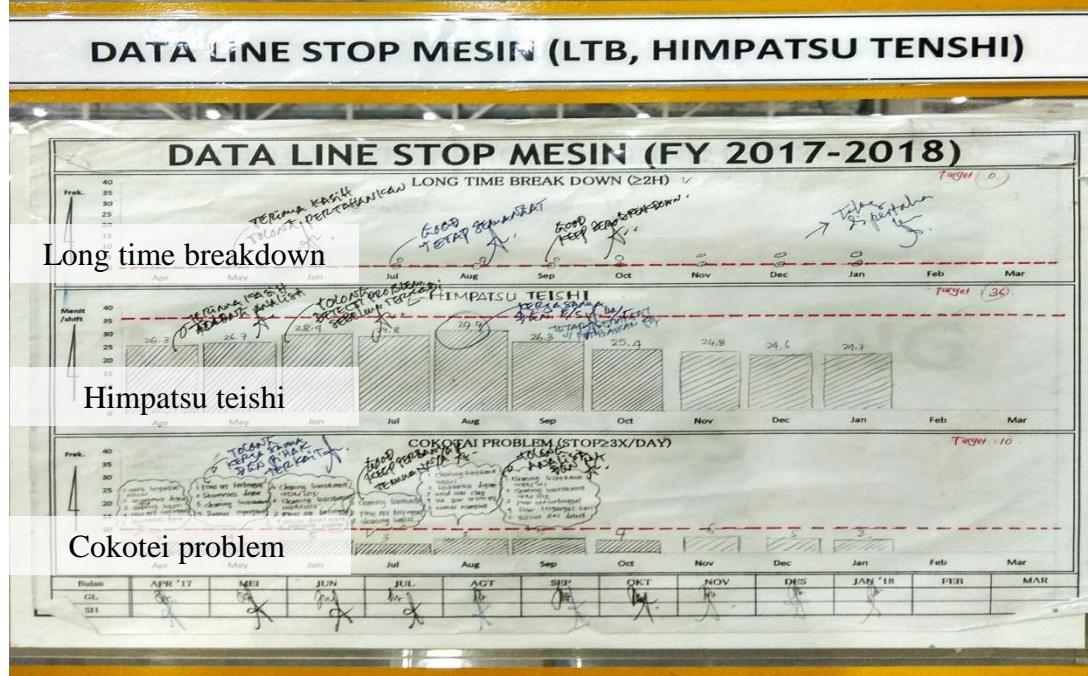
5) Hasil Sharing (1-1) Silver

OM

① OEE Achevement



② Long time Breakdown



④ List Penanggulangan

DATA DETAIL LINE STOP

Data Detail Line Stop Produksi Bulan : Februari 2018

Line Stop	Start Date	End Date	Duration (hr)
1	01/02/18	01/02/18	0.5
2	01/02/18	01/02/18	0.5
3	01/02/18	01/02/18	0.5
4	01/02/18	01/02/18	0.5
5	01/02/18	01/02/18	0.5
6	01/02/18	01/02/18	0.5
7	01/02/18	01/02/18	0.5
8	01/02/18	01/02/18	0.5
9	01/02/18	01/02/18	0.5
10	01/02/18	01/02/18	0.5
11	01/02/18	01/02/18	0.5
12	01/02/18	01/02/18	0.5
13	01/02/18	01/02/18	0.5
14	01/02/18	01/02/18	0.5
15	01/02/18	01/02/18	0.5
16	01/02/18	01/02/18	0.5
17	01/02/18	01/02/18	0.5
18	01/02/18	01/02/18	0.5
19	01/02/18	01/02/18	0.5
20	01/02/18	01/02/18	0.5
21	01/02/18	01/02/18	0.5
22	01/02/18	01/02/18	0.5
23	01/02/18	01/02/18	0.5
24	01/02/18	01/02/18	0.5
25	01/02/18	01/02/18	0.5
26	01/02/18	01/02/18	0.5
27	01/02/18	01/02/18	0.5
28	01/02/18	01/02/18	0.5
29	01/02/18	01/02/18	0.5
30	01/02/18	01/02/18	0.5
31	01/02/18	01/02/18	0.5

PENANGGULANGAN LINE STOP

Ringkasan Penanggulangan Line Stop
Bulan : Februari 2018

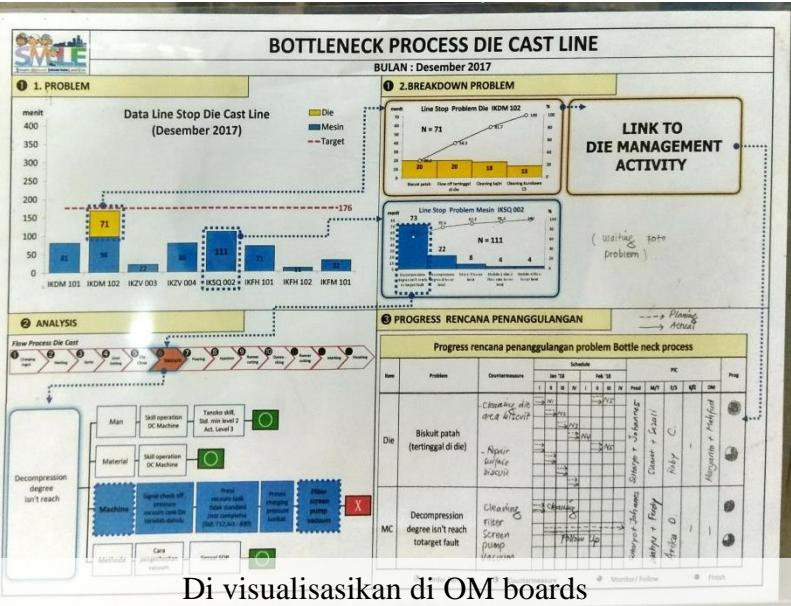
Problem	Perbaikan	Action	Penganggulangan	Waktu
1	1	1	1	1
2	2	2	2	2
3	3	3	3	3
4	4	4	4	4
5	5	5	5	5
6	6	6	6	6
7	7	7	7	7
8	8	8	8	8
9	9	9	9	9
10	10	10	10	10
11	11	11	11	11
12	12	12	12	12
13	13	13	13	13
14	14	14	14	14
15	15	15	15	15
16	16	16	16	16
17	17	17	17	17
18	18	18	18	18
19	19	19	19	19
20	20	20	20	20
21	21	21	21	21
22	22	22	22	22
23	23	23	23	23
24	24	24	24	24
25	25	25	25	25
26	26	26	26	26
27	27	27	27	27
28	28	28	28	28
29	29	29	29	29
30	30	30	30	30
31	31	31	31	31

Semua pencapaian di sharing dengan ditampilkan pada Ownership Maintenance boards

Evident yang disiapkan : 1-1 List problem di line (dari long time breakdown/chokotei dll) → di klasifikasikan & di analisa → remaining problem sudah di share dengan jelas (planning penanggulangan)

5) Hasil Sharing (1-1-1) Gold

1 Grafik bottle neck/ line stop



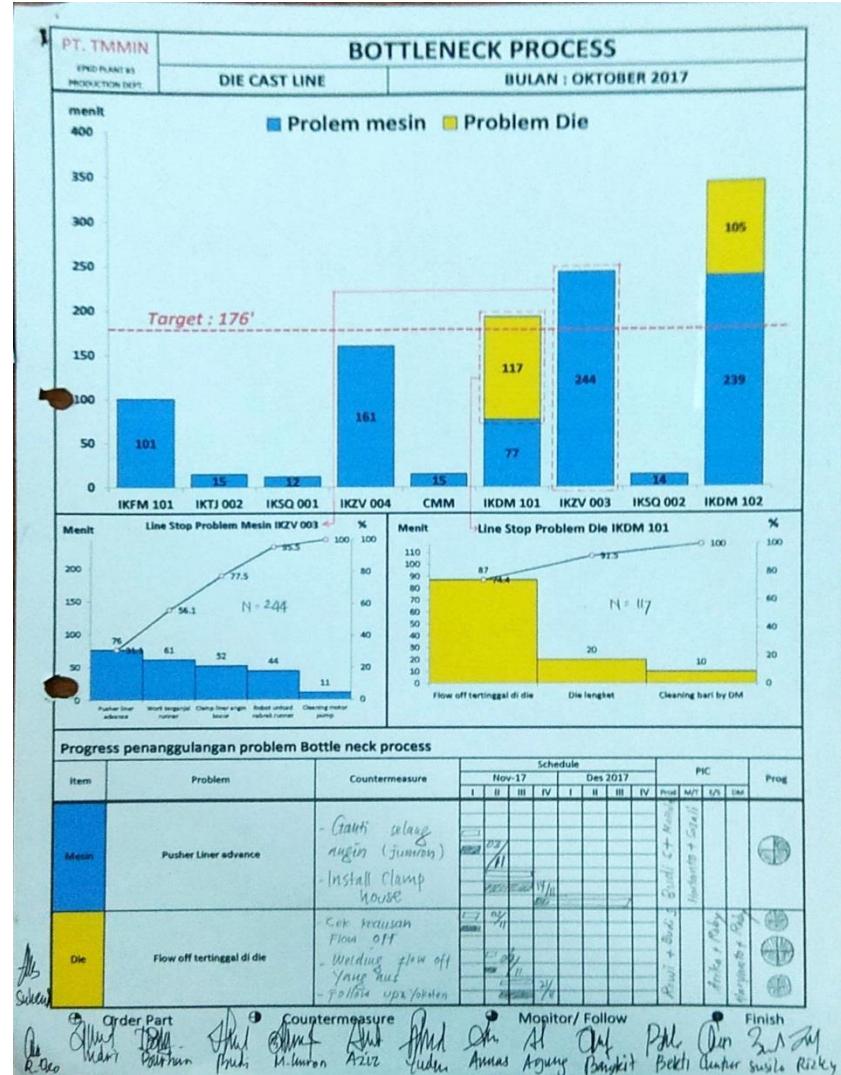
Di visualisasikan di OM boards

2 List Problem → ringkasan problem line

Ringkasan Penanggulangan Line Stop		Line Stop Problem Mesin					
Tanggal	Mesin	Shift	Penyebab	Action	Penanggulangan	Waktu	Di tetapi (LH)
1/2/18	IKDM 001	W	9. coding mesin error	Setting rang value	Setting rang value	8-	Red
	IKDM 001	W	8. keganti CRAC 1481	Pusher Liner advance	Pusher Liner advance	8-	White
	IKDM 001	W	8. Flaw DPF fortiging	multifun nampok	multifun nampok	8-	White
	IKDM 001	W	10. kerusakan Cy. 1	multifun nampok	multifun nampok	8-	White
	IKDM 001	W	11. kerusakan Cy. 2	multifun nampok	multifun nampok	8-	White
	IKDM 001	W	12. temp. motor relai low	sealer borel 0%	sealer borel 0%	10-	White
	IKDM 001	W	13. laluca rostiran punier	Pusher range detector	Pusher range detector	10-	White
	IKDM 001	W	14. kotoran di work	Aluminum tembel di work	Cleaning work	10-	White
1/3/18	IKDM 001	R	15. 8. laluca rostiran punier				
	IKDM 001	R	16. 9. kotoran di work				

Di visualisasikan di OM boards

3 Pareto masalah di analisa



Evident yang disiapkan

: 1-1-1 Display problem2 secara quantitative → bottle neck mesin sudah terlihat → kaizen planning sheet (analisa sheet)

5) Hasil Sharing

	SILVER	GOLD
Jap	<p>5) 成果の確認 ①-1 ラインの課題が見えるようになっている</p>	<p>5) 成果の確認 ①-1 ラインの課題が見えるようになっている</p>
Eng	<p>5) Confirm the result ①-1 Line problems are visualized.</p>	<p>5) Confirm the result ①-1 Line problems are visualized.</p>
Ind	<p>5. Konfirmasi hasil ①-1 Problem yang terjadi di Line divisualisasikan</p>	<p>5. Konfirmasi hasil ①-1 Problem yang terjadi di Line divisualisasikan</p>
Desc	<p>①-Problem yg ada di Line divisualisasikan</p>	<p>①-1-2 Rencana kegiatan dan targetnya jelas dan proses utk mencapai target tersebut divisualisasikan.</p> <p>1. Target bottle neck process → Pareto problem yang sering terjadi di line. Masalah di analisa secara detail dan ditentukan penanganan untuk problem prioritas 2. Planning, Countermeasure, progressnya, dan orang yang bertanggung jawab harus jelas (PIC: maintenance, engser, produksi) 3. Kaizen report problem 4. Aktivitas dilaksanakan 1 bulan sekali dan tidak boleh putus sejak sertifikat silver diterima 5. Spesial aktivitas bottle neck di filing dalam 1 bantex dan dibuatkan daftar list</p>
STD		
Content Evidence		
		82

5) Hasil Sharing (1-1-2) Gold

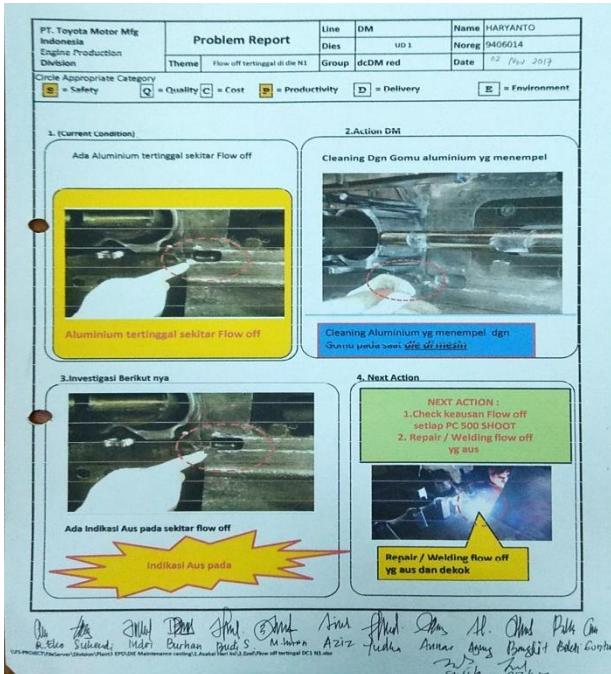
① Target bottle neck process → pareto problem

Perhitungan Target Bottleneck Proses	
Target AV = 8% $\rightarrow \frac{8}{100} \times 455' = 36'$	
2 Line	= $36' \times 22 \times 2$
	= $1584'$
1 Line	= $1584 / 9$ Mesin
	= $176'$

② Planing countermeasure

LIST UP PENANGGULANGAN BOTTLENECK PROCESS (FY 2017-2018)																Progress	
No.	Bulan	No. M/C	Problem	PIC	Schedule												Progress
					Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	
1	April '17	16001 001	Mold was clog														
2	↑	16001 001	Flow off tangential didn't work														
3	May '17	16001 001	Hydraulic temperature over														
4	↑	16001 001	Die lagging														
5	Jun '17	16001 001	Stinger stuck. Fault														
6	↑	16001 001	Tungku die ready														
7	July '17	16001 001	Split not rise end														
8	↑	16001 001	Die lagging														
9	Aug '17	16001 001	Flame reheat														
10	↑	16001 001	Die lagging														
11	Sept '17	16001 001	Temperatur Metal metalic														
12	↑	16001 001	Die lagging														
13	Oct '17	16001 001	Pusher linear advance														
14	↑	16001 001	Flow off tangential didn't work														

③ Kaizen report problem



- Aktivitas dilaksanakan 1 bulan sekali dan tidak boleh putus sejak sertifikat silver diterima
- Spesial aktivitas bottle neck di filing dalam 1 bantex dan dibuatkan daftar list

Evident yang disiapkan

: 1-1-2 Display problem2 secara quantitative → bottle neck mesin sudah terlihat → kaizen planning sheet (analisa sheet)

5) Hasil Sharing

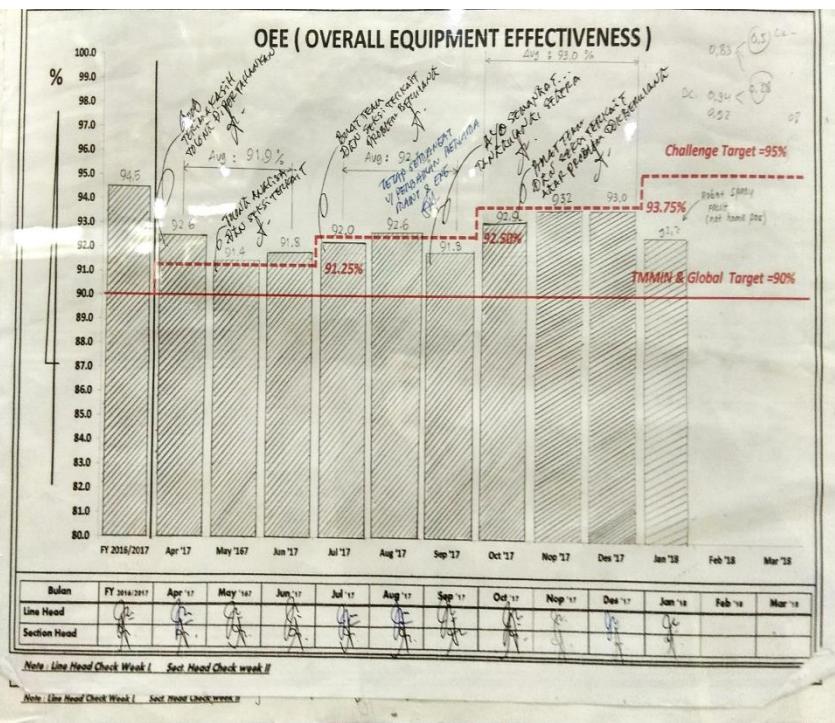
	SILVER	GOLD
Jap	①-2 課目標を達成している(3ヶ月間以上) (設備故障件数、頻発停止、可動率) ①-2 Section target is achieved. (over 3 months) (Number of equipment failure, frequent stop, operating rate)	①-2 グローバル目標を達成している (6ヶ月以上) (可動率) ①-2 Global target is achieved. (for more than 6 months) (operating rate)
Eng		
Ind	①-2 Target seksi tercapai. (lebih dari 3 bulan) (Jumlah mesin rusak, frequent stop, Effisiensi OEE)	①-2 Global target tercapai. (untuk lebih dari 6 bulan) (Effisiensi OEE)
Desc	①-2 Target yang sudah di tetapkan seksi tercapai. (Jumlah kerusakan mesin, frequent stop, effisiensi)	①-2 Kalau ada tempat kerja ada yg tidak menetapkan target global, perlu utk memperkenalkan target seksi
STD	Data selama 3 bulan memenuhi target seksi (OK) : 1. OEE Achievement 2. Long time Breakdown 3. Himpatsuteishi + Chokotei	Semua tercapai dalam 6 bulan terakhir (tidak terjadi lagi) 1. OEE Achievement graph 2. Long time breakdown 3. Himpatsu teishi , chokotei
Content Evidence		

Global target harus tercapai, dan untuk yang tidak memiliki global target maka target seksi harus tercapai

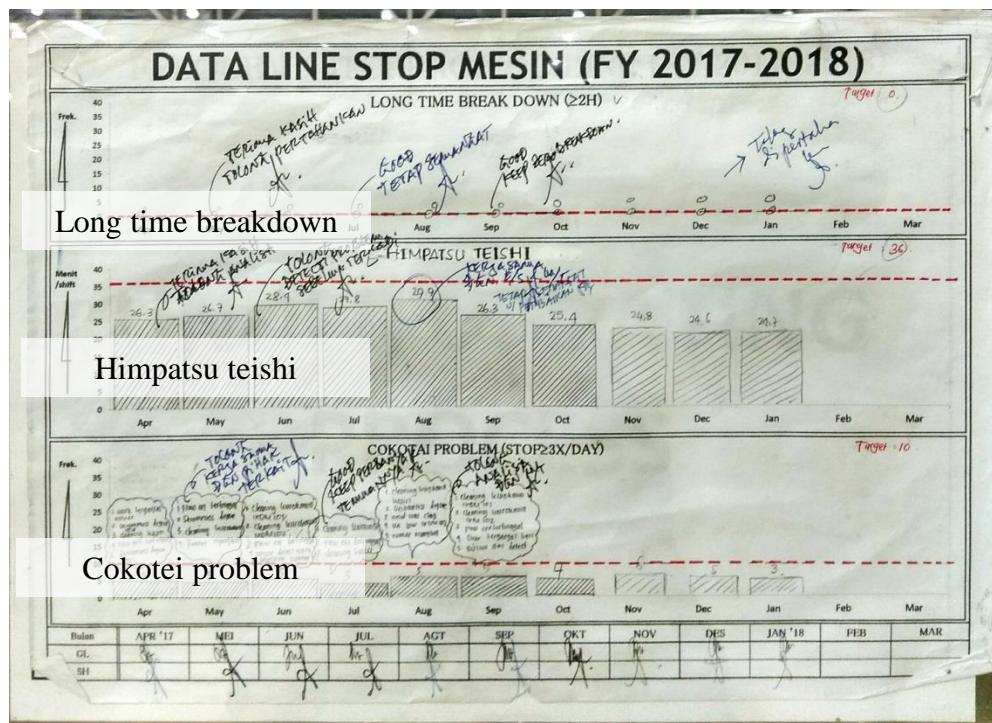
5) Hasil Sharing (1-2) Silver

OM

① OEE Achevement



② Long time Breakdown



③ Himpatsuteishi + Chokotei

SILVER → Data selama 3 bulan memenuhi target seksi (OK)

GOLD → Semua tercapai dalam 6 bulan terakhir (tidak terjadi lagi)

Evident yang disiapkan : 1-2 Target untuk jumlah kegagalan peralatan, stop yang sering, ratio pengoperasian sudah tercapai > 3 bulan (bulanan di GL board dan harian di activity board)

6) Aktivitas dengan Members Maintenance

	SILVER	GOLD
Jap	<p>6)関係部署を巻き込んだ活動 ① 重点(こだわり)テーマ活動に参画している</p>	<p>6)関係部署を巻き込んだ活動 ① 製造部署の問題を共有化し対策している</p>
Eng	<p>Activity involving related department ① Participate in focused theme activity</p>	<p>Activity involving related department ① Problems are shared and C/Ms are done with Production.</p>
Ind	<p>Activitas melibatkan dept. terkait ① Berpartisipasi dalam fokus tema .</p>	<p>Activitas melibatkan dept. terkait ① Problemnya dibagikan dan penanggulangannya dilakukan bersama dengan member produksi.</p>
Desc	<p>① Bekerja untuk meningkatkan aktivitas dengan partisipasi semua orang</p>	<p>① Memperioritaskan masalah dari sudut pandang orang produksi, dan yang berdampak pada hasil.</p>
STD	<p>1. Planning pekerjaan Maintenance (boleh dari fokus tema) 2. Struktur penanggulangan problem (maintenance & produksi) 3. Schedule perbaikan problem (tugas maintenance & all members produksi) 4. Kaizen report sebagai standarisasi+ sosialisasi (OPL) ke member produksi 5. Comment di kaizen report oleh SH up</p>	<p>1. Kaizen report melibatkan Prod & Maintenance a. Foto meeting problem b. Struktur organisasi aktivitas (maintenance, produksi, engser, quality) c. Schedule aktivitas kaizen (evaluasi schedule aktivitas, bila ada delay harus diberi keterangan) d. Evaluasi 6 bulan terakhir , tidak terjadi lagi e. Sosialisasi ke seluruh member (produksi)</p>
Content Evidence		
	<p>Yang menjelaskan aktivitas ke Assessor adalah maintenance members</p>	
	86	

6) Aktivitas dengan Members Maintenance (1) Silver

OM

① Planning pekerjaan Maintenance

2 Struktur Penanggulangan Problem



3 Schedule Perbaikan problem

The image shows a document titled "LIST UP FOCUS TEMA TAG ON - TAG OFF OWNERSHIP MAINTENANCE DC LINE". A red dashed box highlights a section of handwritten notes, which appear to be a schedule or list of items. The text "List up Focus Tema tag on/off" is written above the highlighted area, and "Schedule improvement" is written below it.

List up
Focus Tema
tag on/off

Schedule improvement

4 Kaizen report

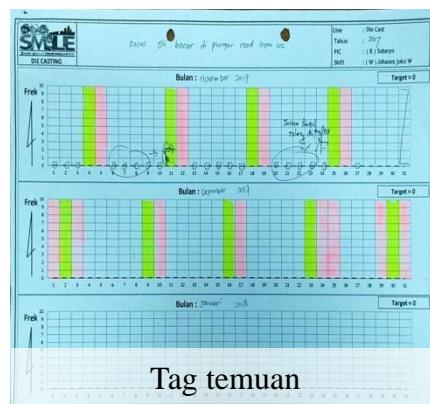
KAIZEN REPORT		Dibuat oleh No. Reg Line Tgl pembuatan	Approved S/N	Checked S/N	Prepared S/N	
S Safety	Q Quality	P Prod'ty	C Cost	HR Human Resource	E Env'ment	
TEMA		MENANGGULANGI PROBLEM OLI PLUNGER ROD BOGOR				
I. PROBLEM		II. ANALISA				
 <p>Ilustrasi Problem IKDM 102 Oli bocor dibawah plunger rod</p>		 <p>Seal aus Vibrasi gesekan dan getaran saat proses injeksi Life time seal X</p>				
III. KAIZEN		IV. RESULT				
 <p>Lepas bushing Lepas seal</p>		 <p>Pasang pengait seal</p> <p>Oli tidak bocor lagi</p>				
5 Comment di kaizen report oleh SH up		6 LAM AKTIFITAS KAIZEN				
Yokoten ke IKDM 101 (08 Nov.17)		Produksi				
Ref	White	Chair	Shu	Shu	Shu	PD
	Parangat	Parangat	Yudha	Yudha	Parach	Parach

5 Comment di kaizen report oleh SH up

Yokoten ke IKDM 101 (08 Nov.17)

Schedule
aktivitas
improvement
oleh vendor

Schedule aktivitas improvement



Tag temuan

Evident yang disiapkan : 1. Kaizen planning sheet yang melibatkan maintenance dan laporan aktivitas nya (ada peran dari departement lain) all members produksi berpartisipasi

How to explain : 1. Tema di ambil dari problem tag

6) Aktivitas dengan Members Maintenance (1) Gold

OM

1 Kaizen report

KAIZEN REPORT										
Dibuat oleh : Murtala No. Reg : 0251 Line : Die Cast Production Tgl pembuatan : 22 Agustus 2017	Approved : Checked : Frederic :									
S Safety Q Quality P Prod'ty C Cost HR Human Resource E Environment										
TEMA Menanggulangi Block Jatuh										
I. PROBLEM Ujung Roller tidak ada Block block jatuh Ke Lantai.										
II. ANALISA Block NG → Jatuh Ke Lantai → Tidak ada stoper										
III. KAIZEN Kaizen At 15 Agustus 2017 → Safety stopper Dipasang Stopper di Ujung roller.										
IV. RESULT 1. Mencegah Block Jatuh Ke lantai 2. Menurunkan level kecelakaan <table border="1"> <tr> <td>Item Safety</td> <td>Before</td> <td>After</td> </tr> <tr> <td>Level Kecelakaan</td> <td>2</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Frek. Kenaikan</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </table>		Item Safety	Before	After	Level Kecelakaan	2	1	Frek. Kenaikan	5	5
Item Safety	Before	After								
Level Kecelakaan	2	1								
Frek. Kenaikan	5	5								
V. RECURRENCE Yeketen ke line lain IKU 102 24/8/17 (52)										
VI. MEMBER YANG TERLIBAT DALAM AKTIVITAS KAIZEN Produkst										



CATATAN TEMUAN RED TOG	
Die Cast Production Line	Periode : Agustus 2017
No. Id	No. Temuan
1	Waktu
2	Tempat
3	Pengaruh
4	Penyebab
5	Hasil
6	Konsekuensi
7	Rekomendasi
8	Penyelesaian
9	Penulis
10	Tgl Penyelesaian
11	Penyelesaian
12	Penyelesaian
13	Penyelesaian
14	Penyelesaian
15	Penyelesaian
16	Penyelesaian
17	Penyelesaian
18	Penyelesaian
19	Penyelesaian
20	Penyelesaian
21	Penyelesaian
22	Penyelesaian
23	Penyelesaian
24	Penyelesaian
25	Penyelesaian
26	Penyelesaian
27	Penyelesaian
28	Penyelesaian
29	Penyelesaian
30	Penyelesaian
31	Penyelesaian
32	Penyelesaian
33	Penyelesaian
34	Penyelesaian
35	Penyelesaian
36	Penyelesaian
37	Penyelesaian
38	Penyelesaian
39	Penyelesaian
40	Penyelesaian
41	Penyelesaian
42	Penyelesaian
43	Penyelesaian
44	Penyelesaian
45	Penyelesaian
46	Penyelesaian
47	Penyelesaian
48	Penyelesaian
49	Penyelesaian
50	Penyelesaian
51	Penyelesaian
52	Penyelesaian
53	Penyelesaian
54	Penyelesaian
55	Penyelesaian
56	Penyelesaian
57	Penyelesaian
58	Penyelesaian
59	Penyelesaian
60	Penyelesaian
61	Penyelesaian
62	Penyelesaian
63	Penyelesaian
64	Penyelesaian
65	Penyelesaian
66	Penyelesaian
67	Penyelesaian
68	Penyelesaian
69	Penyelesaian
70	Penyelesaian
71	Penyelesaian
72	Penyelesaian
73	Penyelesaian
74	Penyelesaian
75	Penyelesaian
76	Penyelesaian
77	Penyelesaian
78	Penyelesaian
79	Penyelesaian
80	Penyelesaian
81	Penyelesaian
82	Penyelesaian
83	Penyelesaian
84	Penyelesaian
85	Penyelesaian
86	Penyelesaian
87	Penyelesaian
88	Penyelesaian
89	Penyelesaian
90	Penyelesaian
91	Penyelesaian
92	Penyelesaian
93	Penyelesaian
94	Penyelesaian
95	Penyelesaian
96	Penyelesaian
97	Penyelesaian
98	Penyelesaian
99	Penyelesaian
100	Penyelesaian

Tag Temuan

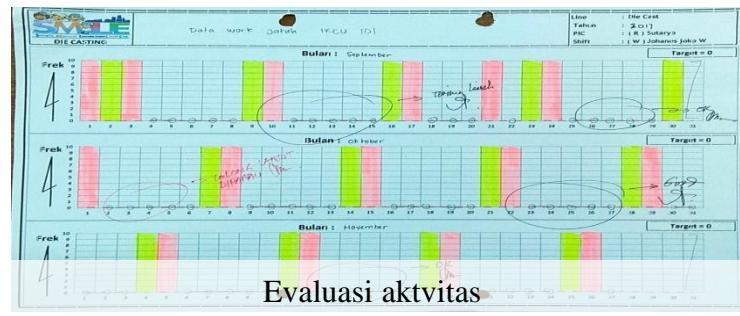
CATATAN TEMUAN RED TOG	
Die Cast Production Line	Periode : Agustus 2017
No. Id	No. Temuan
1	Waktu
2	Tempat
3	Pengaruh
4	Penyebab
5	Hasil
6	Konsekuensi
7	Rekomendasi
8	Penyelesaian
9	Penulis
10	Tgl Penyelesaian
11	Penyelesaian
12	Penyelesaian
13	Penyelesaian
14	Penyelesaian
15	Penyelesaian
16	Penyelesaian
17	Penyelesaian
18	Penyelesaian
19	Penyelesaian
20	Penyelesaian
21	Penyelesaian
22	Penyelesaian
23	Penyelesaian
24	Penyelesaian
25	Penyelesaian
26	Penyelesaian
27	Penyelesaian
28	Penyelesaian
29	Penyelesaian
30	Penyelesaian
31	Penyelesaian
32	Penyelesaian
33	Penyelesaian
34	Penyelesaian
35	Penyelesaian
36	Penyelesaian
37	Penyelesaian
38	Penyelesaian
39	Penyelesaian
40	Penyelesaian
41	Penyelesaian
42	Penyelesaian
43	Penyelesaian
44	Penyelesaian
45	Penyelesaian
46	Penyelesaian
47	Penyelesaian
48	Penyelesaian
49	Penyelesaian
50	Penyelesaian
51	Penyelesaian
52	Penyelesaian
53	Penyelesaian
54	Penyelesaian
55	Penyelesaian
56	Penyelesaian
57	Penyelesaian
58	Penyelesaian
59	Penyelesaian
60	Penyelesaian
61	Penyelesaian
62	Penyelesaian
63	Penyelesaian
64	Penyelesaian
65	Penyelesaian
66	Penyelesaian
67	Penyelesaian
68	Penyelesaian
69	Penyelesaian
70	Penyelesaian
71	Penyelesaian
72	Penyelesaian
73	Penyelesaian
74	Penyelesaian
75	Penyelesaian
76	Penyelesaian
77	Penyelesaian
78	Penyelesaian
79	Penyelesaian
80	Penyelesaian
81	Penyelesaian
82	Penyelesaian
83	Penyelesaian
84	Penyelesaian
85	Penyelesaian
86	Penyelesaian
87	Penyelesaian
88	Penyelesaian
89	Penyelesaian
90	Penyelesaian
91	Penyelesaian
92	Penyelesaian
93	Penyelesaian
94	Penyelesaian
95	Penyelesaian
96	Penyelesaian
97	Penyelesaian
98	Penyelesaian
99	Penyelesaian
100	Penyelesaian

Catatan Temuan Tag



PROGRES IMPROVEMENT	
Di buat oleh : Murtala	Approved :
No. Reg : 0251	Checked :
Line : Die Cast	U/H
Tgl pembuatan : 22 Agustus 2017	PROGRES
NO	AKTIVITAS
1	Implementasi stopper
2	Check be kelengkapan
3	Desain stopper EA S. Kto
4	Design & Concept
5	Implementasi desain stopper
6	Instalasi desain stopper
7	Test
8	Identifikasi dan Pemotongan
9	...
10	...
	Keterangan : (D) = produksi (O) = outlet (C) = Counter measure (P) = Planning

Schedule aktivitas



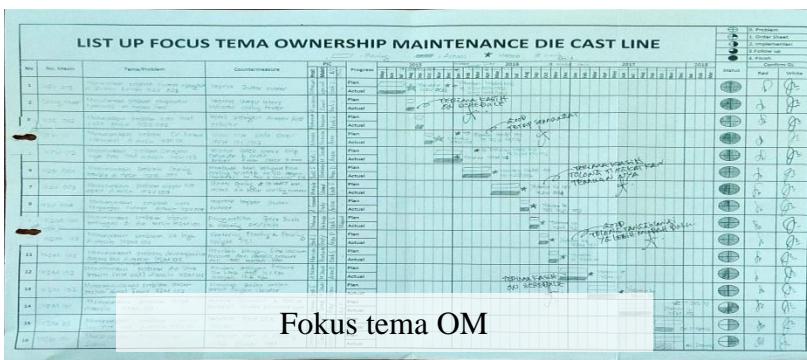
Evident yang disiapkan

- : 1. Activity report dari kaizen planning bersama dept. lain dan root cause nya sudah ditanggulangi
- : OEE Apakah ada kenaikan?

How to explain

6) Aktivitas dengan Members Maintenance

OM

	SILVER	GOLD
Jap	② 製造部署だけではできない修理や対策の 計画的推進を行っている(長時間停止の 解析、対策等)	② 設備の信頼性向上や標準化に 取り組んでいる (ACT2)
Eng	② Systematically implementing repair and C/M which cannot be done only by Production. (Analysis and C/M of long time stop, etc.)	② Work on M/C reliability improvement and standardization. (Act 2)
Ind	② Secara sistimatis menerapkan perbaikan dan penanggulangan problem yg tdk bisa diperbaiki oleh orang produksi (Analisa &C/M utk long time stop, dsb)	② Bekerja pada peningkatan kehandalan M/C dan standardisasi. (Act 2)
Desc	② Kaizen cycle berputar dengan membuat rencana dengan / Maintenance	② Status terbaru dari standar mesin termasuk informasi dari dept. lain di tangkap dan disarankan
STD	1. List fokus tema (tag merah) →boleh tema dari KPI a. List aktivitas fokus tema, jelas keterlibatannya maintenance & produksi b. List aktivitas fokus tema memiliki jadwal & progress aktivitas	1. Problem dan countermeasure sheet ACT 2 from kamigo → TMMIN 2. Email –email ACT 2. Attachment foto etc 3. Schedule yokoten dan due date
Content Evidence	 <p>Fokus tema OM</p>	

ACT 2 adalah improvement mengenai mesin yang memiliki report. Untuk mesin2 yang dari jepang harus ada lembar maru M dan maru K ke plant engineering(PE), sedangkan untuk mesin lokal cukup dengan order sheet dari engineering lokal . Informasi dari luar di yokoten ke area kita

6) Aktivitas dengan Members Maintenance (2) Silver

OM

① List fokus tema (tag merah)

PT. TMMIN Sumber Masa, Manufaktur dan Induk Engines Production Division Production Department			EKDI PLANT			LIST UP FOCUS TEMA TAG ON - TAG OFF OWNERSHIP MAINTENANCE PC LINE												E/B Maintenance Progress		
No	Bulan	No. Main	Teman Tag	Tema	Countermeasure	LEADER	Jan	Feb	Mar	April	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Progress	GL Control
1.	Jan	17	KEM 101	Menanggungsiang conveyor maret pedal handle yg gat	Improve Pedal penampung abu-abu corak. → dolly	Aji S. Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
2.	17	ATM 101	Menanggungsiang resikton Cleasing 05-01-17	Minimize stick i bantek T & bantek T > 2.5 cm	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
3.	Feb	17	KEM 101	Menanggungsiang pengisian	Ganti Jumper wire dan center UV	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
4.	17	KEM 102	Menanggungsiang Melakukan proses pengisian pengisian hasil maret	Buatkan hole pada tipe tager model ready from	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
5.	Mar	17	KEM 101	Menanggungsiang hasil maret	Improve cleasing date 05-03-17	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
6.	17	KEM 103	Menanggungsiang hasil maret	Improve pendingin motor	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
7.	17	KUO 003	Menanggungsiang 05-03-17	Deteksi kain cover mika diatas Motor & Tank Shower	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
8.	17	KUO 003	Menanggungsiang 05-03-17	Menanggungsiang problem Sensor	Improve Poling String washer stand Sensor talk band	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
9.	17	KEM 101	Menanggungsiang hasil maret	Improve plant stock untuk cleasing terik	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
10.	17	KEM 102	Menanggungsiang hasil maret /lepas	Baut sistem balikkan back	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
11.	17	KEM 101	Menanggungsiang deteksi	Dibuatkan stick khusus dari magnet	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
12.	17	KTC 001	Menanggungsiang 05-03-17	Menanggungsiang Stopper atas	Improve bolt Stopper atas	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
13.	17	KEM 101	Menanggungsiang hasil maret	Menanggungsiang Metode pengisian gas ACC	Ganti ACC Gas Plus gas Propane	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
14.	17	KTC 002	Menanggungsiang 05-03-17	Menanggungsiang stopper upper handle 1 batok	Improve stopper handle (5 mm → 10 mm)	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
15.	17	KOU 101	Menanggungsiang hasil maret	Install double stopper at conveyor out put ACC 05-03-17	Install double stopper at conveyor out put ACC 05-03-17	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
16.	17	KEM 101	Menanggungsiang 05-03-17	Menanggungsiang cover bolt	Ganti bolt M 6 → M 8	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
17.	17	KUO 003	Menanggungsiang 05-03-17	Menanggungsiang kisi spiral handle	Improve cleasing cover kisi pada spiral hole	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
18.	17	KEM 102	Menanggungsiang 05-03-17	Menanggungsiang oil bocor di bawah blinger road	Ganti seal blinger road over road	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
19.	17	KEM 101	Menanggungsiang 05-03-17	Menanggungsiang regulasi 4K	Install fixed cover bawah road	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
20.	17	KOU 002	Menanggungsiang 05-03-17	Menanggungsiang alat Stopper	Pasang stem pada ujung alat	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
21.	Nov	17	KCU 102	Menanggungsiang hasil maret	pasang cover kobel	Aji Suryadi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
22.																				
23.																				
24.																				

Schedule aktivitas & follow up

Leader (dari Prod, M/T, & supporting)

Evident yang disiapkan : 2. Kaizen planning yang akan dikerjakan dengan dept. lain ada batas waktunya → laporan kaizen (sudah ada hasilnya)

How to explain : 2. Kaizen planning dari tag dengan batas waktu → kaizen sheet (ada peran2 dari maintenance)

6) Aktivitas dengan Members Maintenance (2) Gold

OM

1 Problem & countermeasure sheet ACT2

PROBLEM DAN COUNTERMEASURE SHEET ALL MESIN DIE CAST	
Plan	Countermeasure
1. 07/07 Conveyor Jigget trouble (TDB)	- Mengurangi tekanan pada chasis dan setip conveyor Cutting number 3 tidak
2. 13/07 Serious accident of the gas furnace	Yokoten point explosion accident All DC/MC/TMMI
3. 07/07 Incident die clamping General Die	Check die clamp general die DC line (IKSM 101/102) hampir jatuh
4. 20/07 Saun Solenoid injection	Check baut Solenoid (by TMMI)

Do (Yokoten)

FY 2016/2017

28

ACT. 2	Planning			Actual		
	Target	Completion date	Responsible	Proc.	MT	BS
15/07	July 10	Hiroaki	Ariki	OK		
23/07	Chris	Haruka	Ruby	OK		
08/12	Jess	Darren	Ariki	OK		
09/12	Jesse Hartman	Tony	Ruby	OK		

TERIMAKASIH FOLLOW UP NYA
GOOD JOB ✓

3 Schedule yokoten & due date

2 Email ACT2

Born Da,
Die Casting Engineers
Sales Eng.
Pak Amin, Pak Dede

This is Kitano TDB Casting Engineer.
I'd like to reply for your request of FY16: Cast conveyor.
But I can't send you the drawing because the drawings are belong to TMMI and the conveyor maker.
So I can only send you a general assembly drawing, and advise some point of the conveyor.
Please contact to Kitano TDB Casting members directly, and never remind this to the other member.

1 Major problem of conveyor:
Ingot and scrap slide down from the conveyor slope,
and gather at the bottom side of the slope.
So we have to clean the conveyor surface frequently.
→scum number is trapped between the deck and the conveyor.
It will cause the gathering of ingots and other scraps.
These will stuck finally.

2 Other suggestion:
→check the lubricating system and the high-temperature endurance
of the conveyor belts. The conveyor belt is used under severe environment.
If you want to improve the conveyor performance,
please consider to change feeding into continuous operation,
with taking care of material stacking and melting ability shortage.
So the conveyor speed can be increased and the production decreased.

3 Suggestion to contact TMMI:
If you want to know the detail of TDB's Conveyor,
please contact to Kitano TDB Casting Engineers directly.
They all are very polite and kind members.
Both of you product will Engine casting
If you can get more information, you can achieve the higher level.

Mr. Amin TMMI Machine Engineer
Mr. Dede TMMI Machine Maintenance Leader

Amrin Dede sen
Please provide useful information of TMMI HPDC to
Douglas san TDB Casting Engineers as much as you can.

Obrigado
Tentang masih banyak
Thank you,

King regards,
Takuma Kitan

Item yokoten di buat list dan follow up

Dear Kitano san
Thank you very much for your quick answer.
I'll consider your comments and the information below in order to develop some countermeasures.
Muito obrigado.
Best regards,

TOYOTA DO BRASIL LTDA.
Douglas Christiano Gonçalves
トウヨタ・クリスチアーノ・ゴンサルヴェス
Seizou Engineering – Porto Feliz Plant
Phone: +55 (15) 3261-2535
Cel: 55 (11) 9 7226 3909
Mail: dchgoncalves@toyota.co.jp

-----Mensagem original-----
De: TAKUMA KITANI [mailto:takuma.kitani@mail.toyota.co.jp]
Enviada em: quarta-feira, 6 de julho de 2016 22:10
Para: Douglas Christiano Gonçalves; TMMI Pak Dede; Amin Yusuf
Cc: Fabio da Silva Toledo; Shotoro Sengoku; TAKAYUKI HAMAGUCHI
Assunto: RE: FY: TDB HPDC Ingot Conveyor Trouble [1 of 2]

Gambar kerja item yokoten

CATATAN TEMUAN RED TAG									
Die Cast Production Line	Periode : Maret 2017								
No	Tgl	Pemeriksa	No Red Tag	Shift	Problem	Countermeasure	Planning	PIC	Konfirmasi
TPM 850011									
Ketemuan Red Tag									
1. Die Cast Production Line									
2. Countermeasure									
3. Planning									
4. PIC									
5. Konfirmasi									

Progress Improvement

STRUKTUR PENGGULANGAN PROBLEM DC LINE

Problem:

- 1. Die Cast Production Line
- 2. Countermeasure
- 3. Planning
- 4. PIC
- 5. Konfirmasi

Perubahan item check

No	Item Check	Standard	Methode	Check Result	PC
1W	Pressure Pump	0.260 Mpa	Visual	OK	
1M	Pressure Gauge	0.25 Mpa	Visual	OK	
1M	Servo Lampu	Menyala	Visual	OK	

Nomor Card JR-Yun-04 **Running Time Jisu Hozen Card** DIE CAST PRODUCTION LINE **Machine No. : ICZV-003**

Perubahan item check

No	Item Check	Standard	Methode	Check Result	PC
1W	Pressure Pump	0.260 Mpa	Visual	OK	
1M	Pressure Gauge	0.25 Mpa	Visual	OK	
1M	Servo Lampu	Menyala	Visual	OK	

Kanban check : before

Kanban check : after

MASTER LEDGER TBM

Revisi ledger

Evident yang disiapkan : 2. Yokoten planning berdasarkan ACT2 dari luar
How to explain : 2. Item TPM untuk follow up ACT2

6) Aktivitas dengan Members Maintenance

	SILVER	GOLD
Jap	③ 製造のスキルアップの為の説明・教育を継続的に行っている	③ 自主保全活動の支援が継続的にある
Eng	③ Skill-up training for Production mbrs is continuously explained and instructed.	③ Continuously support ownership maintenance activity.
Ind	③ Training untuk peningkatkan skill orang produksi terus menerus dilakukan dan diajarkan .	③ Secara terus menerus mendukung aktivitas OM
Desc	③ Membuat rencana training Ownership Maintenance (Training Skill dasar) dan training untuk orang produksi ini dilakukan secara periodik.	③ Mempunyai aktivitas untuk meningkatkan pengembangan skill OM. (OJT, dukungan untuk memperoleh sertifikat ownership maintenance, dsb.)
STD	1. Planning training (CO) periodik 2. Daftar hadir training 3. Materi training 4. Sign all members di materi training 5. Sertifikat training	1. Schedule training OM dari M/T → Prod a. Evaluasi training (tanoko skill OM) link dengan step 3 point 2.1 b. Materi training from ledger c. List member yang di training d. Trainer M/T members

ADA FLOW STANDAR

**BUAT FORM STANDARD
PRODUKSI MENDAFTAR,UNDANGAN, DAFTAR HADIR,SERTIFIKAT TRAINING**

6) Aktivitas dengan Members Maintenance (3) Silver

1 Planning training (C0) Periodik

PT. TMMIN		SCHEDULE TRAINING C-0												
PLANT #3 KARAWANG		DIE CAST PRODUCTION LINE												
Shift	No	Nama member	Minggu	Sen	Jum	Ju	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Tempat	Trainer	Result
Non	1	Sutaryo										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	2	Johanes JW										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	3	Achmad AG										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	4	Murtala										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	5	Nahrawi										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	6	Budi S										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	7	Forauth										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	8	A.Suhlu										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	9	M.Irwan										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	10	Eurhammadiin										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	11	Lina L										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	12	Ephi K										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	13	Dewi R										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	14	Indri W										Oasis DC	Sugiharto + Haryanto	●
	15													●
Keterangan :														
---> Planning														
---> Actual														
+ Belum mengerti														
+ Hanya tahu teori														
Bisa dengan bantuan														
Bisa melakukan sendiri														
Bisa mengajar														

(Handwritten notes: Tolong ajarkan jadwal! Jadwal pelajaran akan dilakukan pada minggu pertama produksi)

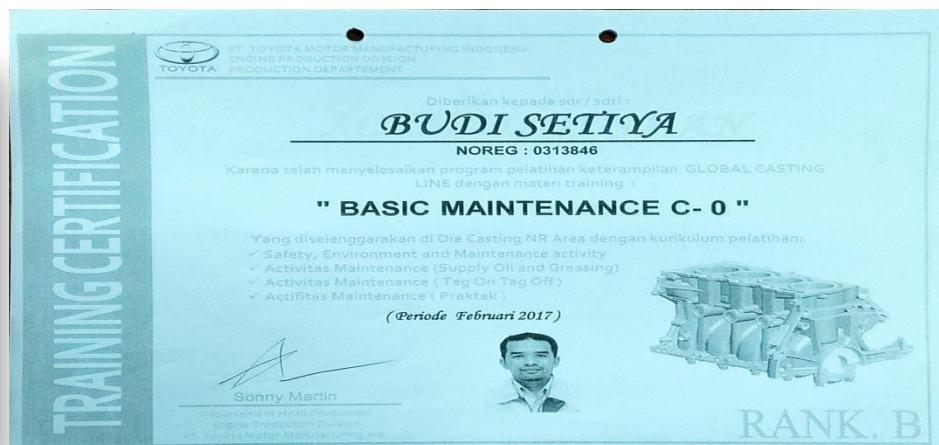
3 Materi Training

SISTEM PENGUASAAN SKILL SPESIAL	SISTEM PENGUASAAN SKILL SPESIAL	SISTEM PENGUASAAN SKILL SPESIAL
SENMON GINOU C-O	SENMON GINOU C-O	SENMON GINOU C-O
1 / 4	2 / 4	3 / 4
Bagian 1. Stop 6	Bagian 2. Elemen Mesin	Bagian 5. Struktur Mesin
Bagian 2. Basic Maintenance		
Bagian 3. TMS Elektrik		
4 Sign all members di materi training		
 TOYOTA MOTOR MANUFACTURING INDONESIA	 TOYOTA MOTOR MANUFACTURING INDONESIA	 TOYOTA MOTOR MANUFACTURING INDONESIA

2 Daftar hadir training

DAFTAR HADIR TRAINING C - O															
DIE CAST LINE (TAHUN 2015)															
No	Nama	No. Reg	Shift	Bulan Mei			Bulan Juni			Bulan Juli			Bulan Agustus		
				2	3	4	11	12	13	18	19	20	—	Tgl	Tgl
1	Sutaryo	900426	Non	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
2	Johanes JW	9104932	Horn	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
3	Achmad AG	920709	Horn												
4	Murtala	0010451	Horn												
5	Nahrawi	0313381	Non												
6	Budi S	0313816	Horn												
7	Forauth	1527216	Horn												
12															
9															
10															
11															
12															
Paraf Trainer															
Nama trainer															

5 Sertifikat training



Evident yang disiapkan : 3. Daftar hadir training c-0, materi training, sertifikat training, dan rencana training ke depannya

6) Aktivitas dengan Members Maintenance (2) Gold

OM

1 Schedule Training OM dari M/T

PT. TMMIN		SCHEDULE TRAINING C-U DIE CAST PRODUCTION LINE																						
Shift	No.	Name member	Shift	Start	End	Actual	Target	Trainer	Result	Shift	Start	End	Actual	Target	Trainer	Result	Shift	Start	End	Actual	Target	Trainer	Result	
Non	1	Sutaryo	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	2	Johanes JW	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	3	Achmad AG	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	4	Murtala	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	5	Nahrawi	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	6	Budi S	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	7	Faraukh	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	8	A.Susilo	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	9	M.Imrion	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	10	Burhanuddin	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	11	Epti Kurmiawati	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
	12	Dewi Rizkiyani	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK
13	Aziz	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	
14	A.Susilo	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	
15	Lina Listiyawati	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	
16	Indri Widayati	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	
17	Rizky Ramadhan	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	
18	Suhendi	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	06:00-10:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	Suriani	06:00-10:00	10:00-14:00	14:00-18:00	18:00-22:00	Suriani	OK	
19																								
20																								

Keterangan :
 ● Belum mengerti
 ● Bisa dementa dibamu
 ● Bisa mengajar

Evaluasi training (tanoko skill OM)

Item Skill

Suriani

Evaluasi training (tanoko skill OM)

DAFTAR HADIR TRAINING C-U DIE CAST LINE (TAHUN 2015)													
No	Nama	No. Reg	Shift	Bulan Mei									
				Tgl 2	Tgl 3	Tgl 4	Tgl 11	Tgl 12	Tgl 13	Tgl 18	Tgl 19	Tgl 20	Tgl
1	Sutaryo	000429	Non										
2	Johanes JW	0104932	Horn										
3	Achmad AG	450709	Horn										
4	Murtala	0010451	Non										
5	Nahrawi	0313385	Non										
6	Budi S	0313816	Horn										
7	Faraukh	1527216	Horn										
8													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													
9													
10													
11													
12													

Paraf Trainer

Daftar hadir training

Materi training dari ledger

MASTER LEDGER TPM													
PROBLEM													KAIZEN REPORT
PERIODIC MAINTENANCE													

Q&A