

PETUNJUK KERJA

Penggunaan Aplikasi Production Management System "PMS" Di Line Produksi

Disetujui,

Dicheck,

Dibuat,

No. Document

PROD/WI/19/085

Tanggal dibuat,

9/16/2019

Tanggal Effectif,

22 agustus 2020

Revisi No.

1

Tanggal Revisi,

12 agustus 2020





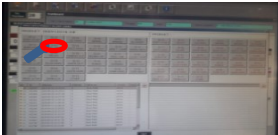


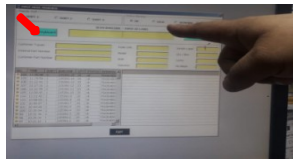

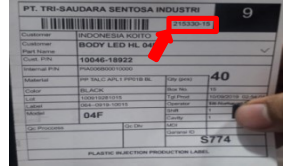
Halaman

1 dari 2

A.kirom

A.kirom

Sumiyati

No	INSTRUKSI KERJA	SKETSA
1	masukkan username dan id password untuk LOG IN aplikasi	1 
2	Untuk Absensi kehadiran	2.1 
	2.1 klik "absensi karyawan" di menu paling atas layar monitor	
	2.2 pilih menu "masuk" untuk absensi in dan "keluar" saat akan pulang	2.2 
3	Cara memasukkan data NG	3.1 
	3.1 klik "ADD NG"	
	3.2 pilih nama NG sesuai dengan defect NG pada part yang sudah di judgement sesuai dengan qty yg di buang	3.2 
	contoh silver.klik silver,	4.1 
	note: NG yg di buang harus segera di input data ke komputer,tidak boleh di rapel atau di tunda,harus sesuai dengan waktu part tersebut di produksi	
4	Cara menghitung output yang sudah full packing	4.2 
	4.1 Klik "PROD RESULT"	4.3 
	4.2 Kemudian scan label produk dengan cara alat scanner di hadapkan ke label bagian kode barcode sampai terlewati/terkena sinar infra red sampai berbunyi "plip" dan data terbaca dan muncul di layar komputer	
	4.3 Jika tidak ada mesin scanner.maka lakukan input manual dengan cara ketik angka pada kode barcode yg tertera di label menggunakan keyboard dengan cara klik "keyboard" di layar monitor untuk menampilkan dan masukkan angka yang ada pada kode barcode di label	4 
	4.4 Untuk part tertentu ada perlakuan khusus yaitu melakukan scan label box untuk identifikasi tambahan.Lakukan scan barcode pada label box dengan cara alat scanner di hadapkan ke kode barcode sampai terlewati/terkena sinar infra red dan berbunyi "plip" dan data terbaca serta muncul di layar komputer. (jika box tidak ada label barcode,maka box di kembalikan ke WH menggunakan SPG internal).	 kode barcode

History Revisi

No	Rev. Date	Description	Prepared	Checked	Approved	Remark
1	12 agustus 2020	penambahan point untuk absensi kehadiran, scan barcode label box dan cara memanggil teknisi dan QC	sumiyati	kirom	kirom	

PETUNJUK KERJA

Penggunaan Aplikasi Production Management System "PMS" Di Line Produksi

Disetujui,

Dicheck,

Dibuat,

No. Document

PROD/WI/19/085

Tanggal dibuat,
9/16/2019

Tanggal Effectif,
22 agustus 2020

Revisi No.
1

Tanggal Revisi,
12 agustus 2020

Halaman
2 dari 2

A.kirom

A.kirom

Sumiyati

No KSI KERJA

SKETSA

4.5 jika sudah selesai tekan "simpan" dan "exit"

4.6 Jika sudah berada pada akhir shift, tapi ada out put yang belum full packing, lakukan input dengan cara klik "shift" yang sedang berjalan pada kolom periode shift dan klik "sisa" pada kolom status barang dan input/masukkan angka sesuai dengan sisa output OK yg belum full packing

5 Cara input jika terjadi stop mesin

5.1 Leader/teknisi/foreman/mold maintenance melakukan stop mesin atau ada problem sehingga mesin otomatis berhenti (secara otomatis setiap 5 kali shot mesin tidak beroperasi maka sistem otomatis ke menu idle)

5.2 di layar komputer akan muncul menu "IDLE" yg berupa rincian kategori idle

5.3 Operator/teknisi/leader/formen/mold maintenance memberikan keterangan idle dengan mengklik kategori idle sehingga muncul keterangan mengapa mesin idle

5.4 jika mesin sudah akan running kembali maka PIC yg memiliki otoritas untuk menjalankan mesin melakukan log in untuk menghentikan kalkulasi waktu idle dengan cara klik "running" masukkan id dan password lalu klik "exit"

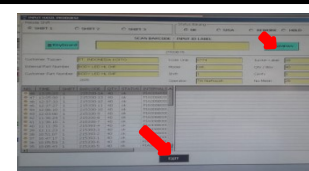
6 Cara memanggil teknisi atau QC

6.1 pilih menu "call/sms"

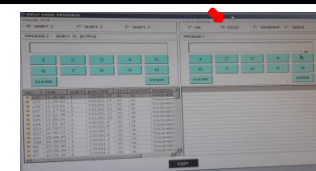
6.2 klik "start call" di kolom "panggil teknisi" untuk memanggil teknisi dan "panggil QC" untuk memanggil QC maka alarm akan berbunyi.

note : Jika komputer Error atau laporan tidak link atau ada masalah lain jangan pernah melakukan perbaikan tanpa intruksi dari atasan dan segera lapor atasan atau bagian IT

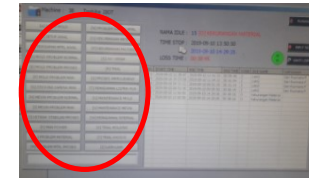
5



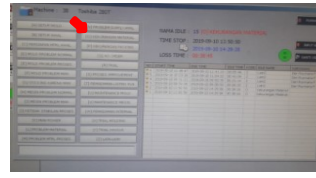
4.6



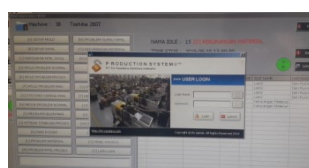
5



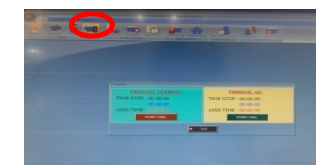
5.3



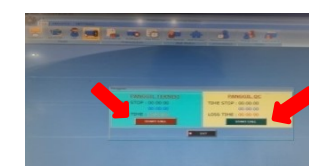
5



6.1



6



History Revisi

No	Rev. Date	Description	Prepared	Checked	Approved	Remark
1	12 agustus 2020	penambahan point untuk absensi kehadiran, scan barcode label box dan cara memanggil teknisi dan QC	sumiyati	kirom	kirom	