

HSQ-060	Nama Dokumen Prosedur Pelaksanaan Pendidikan dan Pembinaan saat Pergantian Operator	Approved	Checked	Prepared
		Togasaki	Suhendi	Santoso

1 Lingkup penerapan	1 Ketentuan ini berlaku dalam semua situasi yang melibatkan pergantian operator.
2 Tujuan	<p>1 Karena terdapat kecenderungan meningkatnya kasus cacat produk saat terjadi pergantian operator.</p> <p>2 Karena dalam proses serah terima terdapat poin-poin penting yang bersifat detail namun sulit untuk disampaikan secara akurat.</p>
3 Detail	<p>1 Dalam hal terjadi pergantian operator karena mutasi, pengunduran diri, atau alasan lainnya, langkah-langkah berikut harus diikuti sebagai prosedur persiapan, pelaksanaan, dan konfirmasi. Operator sebelumnya harus mengisi formulir terlampir dengan memperhatikan hal-hal penting di bawah ini, lalu menjelaskannya kepada ketua regu dan operator pengganti.:</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) Hal-hal yang selalu diperhatikan saat bekerja (2) Pekerjaan yang dirasa sulit atau menyulitkan saat dikerjakan (3) Bagian yang pernah mengalami kesalahan di masa lalu (4) Poin-poin yang perlu diperhatikan saat menggunakan jig (perlengkapan kerja) (5) Jika ada perbedaan dengan gambar teknik atau lembar kerja, harap dicatat (6) Jika ada bagian yang berbeda dari daftar komponen, harap dicatat (7) Cantumkan nomor produk untuk barang yang mirip (produk sejenis) <p>Hal-hal yang harus dilakukan oleh operator pengganti :</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) Jika ada hal yang tidak dipahami saat diajari pekerjaan, wajib ditanyakan tanpa ragu. (2) Lakukan pengecekan mandiri setiap kali satu tahap pekerjaan selesai, dan minta pengecekan dari ketua regu (atau operator sebelumnya). (Hingga N = 6 tahap) (3) Gunakan lembar cek (check sheet) untuk memeriksa setiap item secara teliti dan pasti. Pastikan dicatat sebagai bukti. (4) Siapkan seluruh komponen sebelum memulai pekerjaan. (Untuk mencegah kekurangan part) (5) Perhatikan secara khusus risiko pemasangan terbalik atau kesalahan dalam menentukan titik referensi saat bekerja. (6) Seluruh jig harus dipersiapkan sebelumnya agar tidak ada yang tertinggal saat digunakan. (Untuk mencegah kekurangan atau kesalahan posisi) (7) Jika terjadi sedikit saja kejanggalan, seperti ukuran tidak sesuai, tidak pas dengan jig, kekurangan atau kelebihan part, segera laporan kepada ketua regu. <p>Hal-hal yang Harus Dilakukan oleh Ketua Regu / Kepala Area:</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) Pertama-tama, pastikan seluruh poin di atas telah disampaikan dengan jelas kepada operator dan benar-benar dipatuhi. (2) Jika terdapat hal yang meragukan, segera laporan kepada manajer lini, kepala pabrik, atau tim inspeksi. (3) Lakukan pengecekan setiap akhir tahapan pekerjaan, seperti: panjang kaki (secara visual), ukuran pada bagian tanpa jig, kekurangan komponen, kesalahan part, pemasangan terbalik, dan sebagainya. Laksanakan pengecekan pada lembar cek dengan tingkat ketelitian yang sama seperti operator (minimal N=3), sebagai double-check. <p>Tuliskan keterangan "o" pada lembar progres proses kerja untuk menandai adanya pergantian operator.</p> <p>Poin Pemeriksaan oleh Tim Inspeksi:</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) Melakukan pengecekan terhadap komponen kecil setelah proses selesai (termasuk pengecekan ukuran, kesalahan komponen, dan kekurangan part) (2) Melakukan pengecekan terhadap komponen yang tidak menggunakan jig (diperbolehkan mengacu pada hasil pengukuran dari ketua regu sebagai referensi)

Dibuat	2025, 1 Alasan :	Revisi 3.	Alasan :
Revisi 1.	Alasan :	Revisi 4.	Alasan :
Revisi 2.	Alasan :	Revisi 5.	Alasan :