

HSQ-060	Nama Dokumen	Approved	Checked	Prepared
	Prosedur Pelaksanaan Pendidikan dan Pembinaan saat Pergantian Operator	Togasaki	Suhendi	Santoso
1 Lingkup penerapan	1 Ketentuan ini berlaku dalam semua situasi yang melibatkan pergantian operator.			
2 Tujuan	1 Karena terdapat kecenderungan meningkatnya kasus cacat produk saat terjadi pergantian operator. 2 Karena dalam proses serah terima terdapat poin-poin penting yang bersifat detail namun sulit untuk disampaikan secara akurat.			
3 Detail	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.: 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) Hal-hal yang harus dilakukan oleh operator pengganti : 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 laporkan kepada ketua regu. Hal-hal yang Harus Dilakukan oleh Ketua Regu / Kepala Area: 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 laporkan 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. Tuliskan keterangan "o" pada lembar progres proses kerja untuk menandai adanya pergantian operator. Poin Pemeriksaan oleh Tim Inspeksi: 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 :	