



PT. MITSUBISHI
KRAMAYUDHA
MOTORS & MFG.



Disetujui	Diperiksa	Dibuat

FORM TITTLE :
DIE PREVENTIVE MAINTENANCE
GROUP NO :
DIE PROCESS :
PROCESS KE :

DATE :
NO. LD :
NO. REC :

NAMA PELAKSANA :
TGL DIE PREVENTIVE :

NO	ITEM PENGECEKAN	TOOL / CHECK	RESULT	KETERANGAN
1	DIE CASTING & PLATE			
1	Lower Holder Surface tidak retak	Mata & Tangan		
2	Upper Holder Surface tidak retak	Mata & Tangan		
3	Blank Holder Surface tidak retak	Mata & Tangan		
4	PAD Rata/Tidak Melengkung & tidak retak	Mata & Tangan		
5	Welding sambungan Block (plate) baik/tdk retak	Mata & Tangan		
6	Welding sambungan Casting baik/tdk retak	Mata & Tangan		
II	DIE COMPONENT			
1	Guide Post Upp/Lwr tidak pecah, tidak baret	Mata & Tangan		
2	Guide Heel Upp/ Lwr/B. Holder tidak baret	Mata & Tangan		
3	Wear Plate Guide Heel tidak baret	Mata & Tangan		
4	Wear Plate Pad tidak baret	Mata & Tangan		
5	Spring tidak patah, tidak bengkok	Mata & Tangan		
6	Tinggi spring harus sama	Mata & Tangan		
7	Warna spring harus sama	Mata & Tangan		
8	Urethane/ Rubber Pad tidak pecah	Mata & Tangan		
9	Guide Spring kondisi baik (tdk bengkok) tdk kendur	Mata & Tangan		
10	Bolt slide Cam tdk Kendur	Mata & Tangan		
11	Slide Cam tdk baret, Legok	Mata & Tangan		
12	Slide Cam Tidak Aus	M/C Spotting & Komyutang		
13	Pergerakan Cam lancar, tidak seret	Mata & Tangan		
14	Bolt Pad tidak kendur	Kunci - L		
15	Bolt Safety Pad /Blank Holder Cam Set tdk kendur	Kunci - L		
16	Gas Spring tdk lemah/ bocor	Tangan / Dipukul		
17	Pin retainer pad tdk cacat	Mata & Tangan		
III	DIE TOOLS			
1	Permukaan B/Holder tdk kasar/ tdk Legok	Mata & Tangan		
2	Permukaan Bead Upp Die tdk kasar/tdk legok/tdk r	Mata & Tangan		
3	Permukaan Bead Lwr Die tdk kasar/tdk legok/tdk n	Mata & Tangan		
4	Permukaan Die/ Punch ex welding tdk lobang	Mata & Tangan		
5	Permukaan Die/ Punch Bend tdk kasar	Mata & Tangan		
6	Permukaan Die / Punch Trim tdk Gompal, cacat	Mata & Tangan		
7	Bolt Insert Die Upp/ Lwr lengkap & tdk kendur	Kunci - L		
8	Dowel pin lengkap & tidak kendur	Pencabut Pin		
9	Punch Pierce tidak Aus, Gripis	Mata & Tangan		
10	Punch Pierce tidak Goyang dan bengkok.	Mata, Tangan, Scale Plate		
11	Bushing Piercetidak goyang (kendur) & tidak Gripis	Mata & Tangan		
12	Bolt Insert Retainer Pierce tidak kendur.	Kunci - L		
13	Dowel pin Retainer pierce lengkap & Tdk kendur.	Pencabut Pin		
IV	DIE ASSORIES			
1	Stopper Die tdk Goyang, tidak miring.	Mata & Tangan		
2	Bolt Stopper lengkap dan tidak kendur.	Mata & Tangan		
3	Bolt Block stamp tidak kendur.	Mata & Tangan		
4	Block Stamp / Balancer kondisi baik.	Mata & Tangan		
5	Bolt Ring Strock ada dan tidak kendur.	Mata & Tangan		
6	Urethane Shut Height tidak pecah.	Mata & Tangan		
7	Chute scrap kondisi baik dan tidak Penyok.	Mata & Tangan		
8	Box Scrap kondisi baik.	Mata & Tangan		
9	Tanda IN / Out di Header Block harus ada.	Mata & Tangan		
10	Slang sambungan Lifter tidak bocor atau terjepit.	Mata & Tangan		
11	Speed Control lifter kondisi baik .	Mata, Tangan, Air Pressure		
12	Lifter Air Cylinder kondisi baik dan tdk bocor.	Mata & Tangan		
13	Pergerakan Lifter kondisi baik, tdk macet.	Mata & Tangan		
14	Roll Lifter / Roll Stp kondisi baik.	Mata & Tangan		
15	Hook Die kondisi baik, Aman.	Mata & Tangan		
16	Bolt Hook Die kondisi Kencang (Tdk Kendur)	Kunci - L		
17	Tanda "F" (Front) Tertera di Dies.	Kunci - L		

CATATAN :
- Berilah Tanda (✓) Kondisi baik saat di lakukan Pengecekan
- Berilah Tanda (x) Kondisi tidak baik saat di lakukan Pengecekan
- Berilah Tanda (-) Bila tidak di lakukan Pengecekan
- Lingkari salah satu pada Tabel Final Result Untuk Memberi informasi Kondisi Dies Secara Keseluruhan.
- Sebelum dilakukan Preventive Maintenance Die dibersihkan dulu dari kotoran, oil dls.
- Pelaksanaan PM Oleh Member PE-Stamping Dept.

FINAL RESULT

OK / NG