Notulen Hasil Diskusi MKM Brainstorm

Tanggal: 20 September 2024

Kelompok 7

Topik Utama: SOP (Instruksi Kerja)

# 1. Pembahasan SOP di Berbagai Area

- Welding:

- SOP yang ada hanya untuk pekerjaan welding, sedangkan untuk penanganan part reject ada SOP tersendiri.

- Assembly Line & Machining:

- SOP dan training sudah ada untuk karyawan baru. Prosedur mencakup penanganan benda jatuh dan part NG.

- Stamping:

- Terdapat SOP yang mencakup seluruh proses kerja.

# 2. SOP Penanganan Situasi Di Luar Normal

- Assembly Line:

- SOP untuk situasi abnormal menggunakan metode "Stop Call Wait".

# 3. Waktu Training untuk Karyawan Baru

- Waktu training saat ini dianggap terlalu cepat, yaitu satu minggu, sehingga kurang efektif.

- Usulan:

- Durasi training diperpanjang menjadi satu bulan, dengan pembagian: seminggu untuk HRD, seminggu teori, seminggu magang, dan seminggu praktek.

- Terlalu singkatnya durasi training mengakibatkan pemahaman karyawan baru terhadap risiko dan kualitas tidak optimal.

# 4. Implementasi SOP dan Efek Terhadap Pelatihan

- Efek tidak mengikuti SOP dijelaskan oleh leader, namun durasi training yang pendek mengganggu kualitas kerja.

- Usulan:

- Harus ada penanggung jawab khusus yang memandu karyawan baru saat pertama kali masuk ke line produksi.

- Perlu penambahan durasi OJT (On the Job Training) agar pemahaman lebih mendalam.

# 5. Pengaruh Kecepatan Training Terhadap Kualitas

- Masalah kualitas timbul karena training yang singkat, sementara target output tetap harus dicapai.

- Karyawan baru belum memahami dimensi urgent, alat ukur, pemakaian mesin, dan awareness terhadap safety.

# 6. Efektivitas SOP Terhadap Waktu Kerja

- Dalam beberapa kasus, SOP tidak bisa dijalankan karena waktu yang terbatas, terutama saat ada penambahan kapasitas produksi.

- Kasus lain menunjukkan bahwa cycle time dipaksa turun sehingga target HPU (hour per unit) tidak tercapai dan kualitas menurun.

# 7. Kesulitan Menjaga Kualitas di Welding

- Operator kesulitan menjaga kualitas karena tuntutan output yang tinggi.

- Management merasa hal ini masih memungkinkan, namun perasaan operator dan pimpinan berbeda.

# 8. Masalah Cycle Time dan Penambahan Spare Part

- Pada Assembly Line, cycle time semakin mepet karena penambahan spare part pada standar Euro 4.

- Lost time terjadi akibat machine trouble, yang seringkali tidak transparan.

# 9. Kualitas Part yang Menurun

- Terjadi penurunan kualitas part yang mengakibatkan banyak rework di assembly line.

- Ini menyebabkan target produksi sulit tercapai.

# 10. Revisi SOP dan Perubahan Standar

- SOP terkadang tidak relevan dengan kondisi lapangan, seperti penanganan chip yang tidak hilang meski sudah disemprot.

- Diperlukan alat tambahan seperti washing machine untuk menghilangkan chip tersebut.

# 11. Penggunaan Alat di Line Produksi

- Ada alat pengecekan di line satu (machine lick tester), namun belum ada di line dua.

- Harapannya: line dua juga harus dilengkapi alat pengecekan tersebut.

# 12. Standar Jam Kerja dan Revisi Cycle Time

- Perlu dilakukan review terhadap actual cycle time di line untuk memastikan tidak ada pekerjaan tambahan yang belum masuk SOP.

- Standar jam kerja tidak seharusnya ditambahkan, mengingat waktu yang sudah mepet.

# 13. Masalah Spare Part

- Ketersediaan spare part yang tidak sesuai standar menambah beban kerja operator, yang harus melakukan penyesuaian manual.

- Spare part yang tidak langsung bisa digunakan menyebabkan tambahan waktu yang hilang.

# Kesimpulan & Rekomendasi:

1. Perpanjang durasi training karyawan baru menjadi satu bulan untuk meningkatkan pemahaman terhadap risiko dan kualitas.

2. Revisi dan review SOP yang tidak relevan serta tambahkan alat atau prosedur tambahan jika diperlukan.

3. Transparansi terhadap masalah produksi seperti machine trouble dan kualitas spare part perlu ditingkatkan.

4. Evaluasi ulang cycle time dan HPU agar target produksi tetap realistis tanpa mengorbankan kualitas.

5. Jika ada kenaikan volume produksi harapannya bukan penambahan operator tetapi ovetime