



SMALL GROUP ACTIVITY

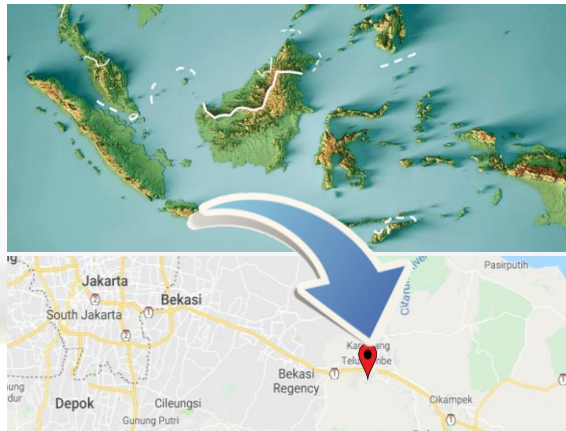
PT CENTURY BATTERIES INDONESIA

Ceroboh Pangkal *CELAKA!*
Aman pangkal *SELAMAT!*





Lokasi PT. Century batteries indonesia



Alamat :
Jl. Mitra Raya Selatan I, blok E No.17-18.
Parungmulya, Kab. Karawang,
Jawa Barat, Indonesia. 41363



PT. CENTURY BATTERIES INDONESIA



Our Brand



Our Product



Costoumer Brand



Astra Otoparts



Korea



Astra Otoparts



Australia



United Tractor



United Tractor

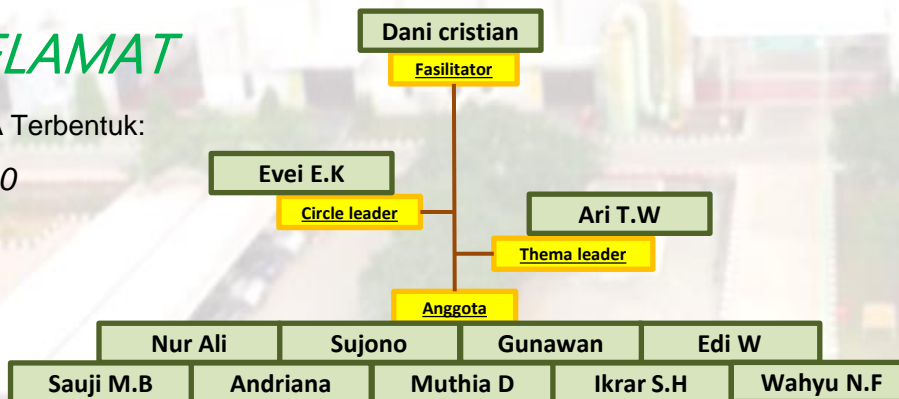
Perkenalan

Nama Circle:

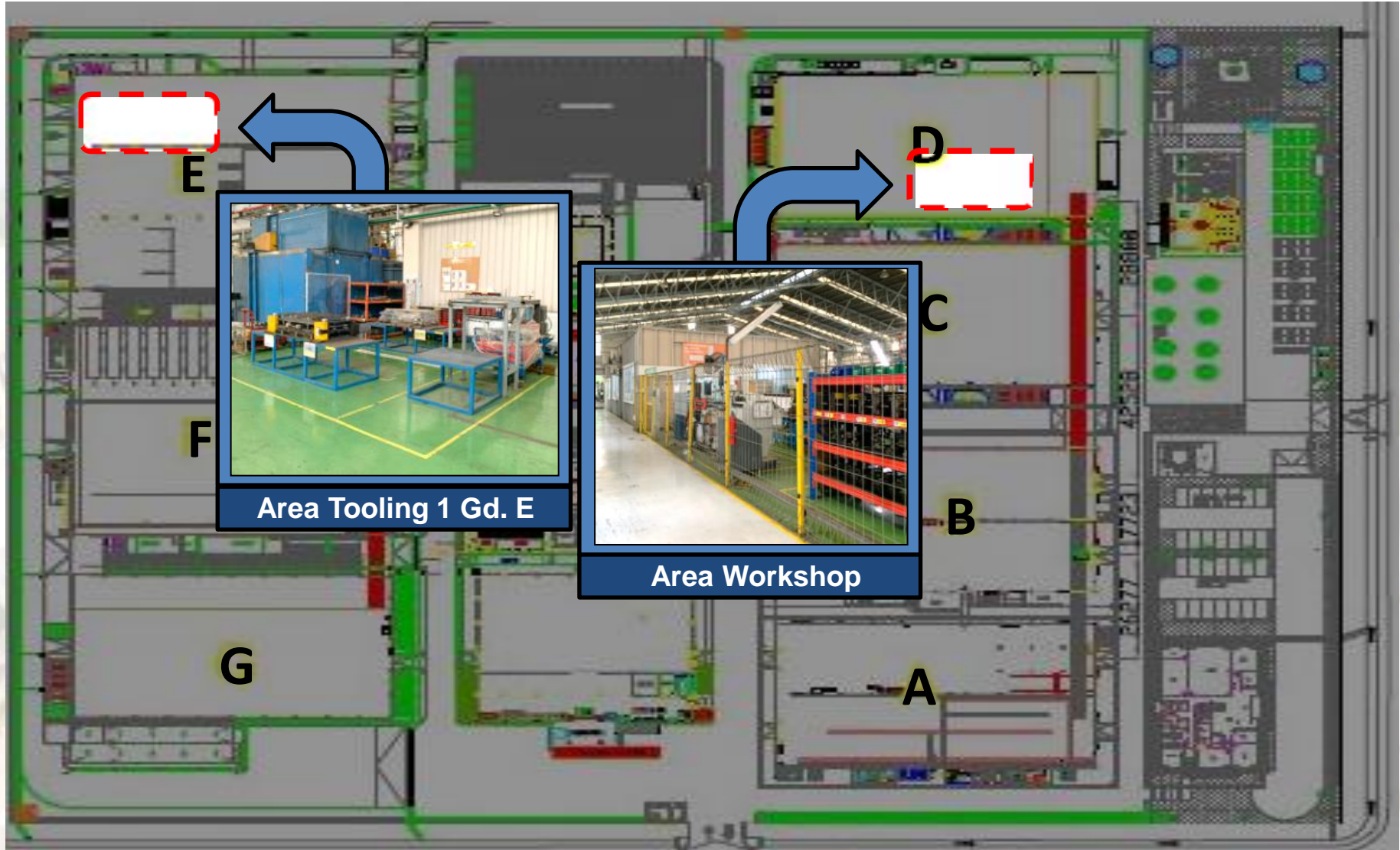
SELAMAT

SGA Terbentuk:

2020



Ruang Lingkup



PERNYATAAN MASALAH

Pada area Tooling 1 GD. E dan Workshop terdapat potensi bahaya kecelakaan kerja. Kecelakaan kerja bukanlah hal yang terjadi secara “kebetulan” dan tanpa sebab, melainkan kondisi dimana suatu momen tertentu yang tidak sesuai standar dan lalai sehingga terjadinya hal yang tidak diinginkan.

PERNYATAAN TUJUAN

Kami bersama-sama saling mengingatkan terkait standar yang ada untuk selalu di terapkan dan memberikan ide-ide perbaikan guna menciptakan area kerja yang lebih aman dan nyaman.

LATAR BELAKANG

Melihat dari data-data faktor kecelakaan kerja yang pernah terjadi serta Penemuan-penemuan dari hasil genba di lapangan.

TARGET SGA
SELAMAT

**Zero accident di area preventive tooling 1
Gd. E dan Workshop**

1. Identifikasi masalah
2. List up problem & Mapping area
3. 4M Analisa
4. Action Plan
5. Improvement
6. Evaluasi & Mapping area

KEGIATAN			RENCANA DAN JADWAL KEGIATAN															
			JUNI 2022				JULI 2022				AGUSTUS 2022				SEPTEMBER 2022			
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1	LIST UP PROBLEM & MAPPING AREA	R	●	→														
		A		▼														
2	4M ANALISIS	R			●	→												
		A			●	→												
3	ACTION PLAN	R				●	→											
		A				●	→											
4	IMPROVEMENT	R						●	→									
		A							●	→								
5	EVALUASI & MAPPING AREA	R																
		A																
6	STANDARISASI	R																
		A																

KETERANGAN :
RENCANA

AKTUAL KEGIATAN

PERTEMUAN

SAFETY KOMITMEN	
 <p>Dani Cristian 1523 Product Engineering</p>	<p>NAMA : Dani Cristian</p> <p>Safety merupakan basic rules yang mendasari keutamaan terkait keselamatan kerja. Bekerja aman Bekerja nyaman. tetap semangat</p> <p><i>[Signature]</i> Dani</p>

SAFETY KOMITMEN	
 <p>Evi Adi Kurniawan 1697 Process Engineering</p>	<p>NAMA : Evi Adi Kurniawan</p> <p>Bekerja lah dengan aman karena keselamatan adalah yang utama.</p> <p><i>[Signature]</i> Evi</p>

SAFETY KOMITMEN



NAMA : Ari Tri Wibowo

Mengaga keselamatan bukan hanya sebuah formalitas, tetapi sebuah kewajiban yang harus di jalani dengan kita selamat, maka keluarga akan bahagia. Ayo tinggalkan fokus dalam bekerja dan selalu menjaga keselamatan!

SAFETY KOMITMEN



NAMA : Nur Ali

Saling menjaga, saling mengingatkan untuk keselamatan bersama.

SAFETY KOMITMEN



NAMA : Sujono

Jangan lalai! keselamatan adalah prioritas kita bersama.

SAFETY KOMITMEN



NAMA : Gunawan

Fokus dalam bekerja dan menggunakan APD adalah salah satu bentuk menjaga keselamatan.

SAFETY KOMITMEN



NAMA : Edi Wuspriyanto

Datang bekerja dengan sehat, pulang bekerja dengan selamat.

SAFETY KOMITMEN

NAMA : Sauji Mustofa Bisri
 Bertega sebaik mungkin, menjaga keselamatan sebisa mungkin.

[Signature]

SAFETY KOMITMEN

NAMA : Andriana
 Keselamatan adalah prioritas utama

[Signature]

SAFETY KOMITMEN

NAMA : Muthia Duwita
 Pekerjaan yg gagal bisa di revisi, Alat yang rusak bisa diperbaiki,
 Anda tidak bisa
 Jangan lupa keluarga menanti.

[Signature]

SAFETY KOMITMEN

NAMA : Wahyu Nur Fauzia
 Menjaga keselamatan bukan hanya untuk diri sendiri, tetapi juga untuk keluarga di rumah.

[Signature]

SAFETY KOMITMEN




NAMA : Ikrar Satria Hartawan
 Kecelakaan Kerja bukanlah sebuah Kebetulan, tapi merupakan sebuah akibat.

[Signature]



 PT. CENTURY BATTERIES INDONESIA		SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)				NAMA SGA	SELAMAT		
						NO.REGISTRASI			
EHS DEPARTMENT		LIST UP PROBLEM				KETUA GROUP	ARI T.W		
						DEPT / LINE	MAINTENANCE / TOOLING 1 & WORKSHOP		
NO	NAMA PENEMU	TANGGAL PENEMUAN	NO M/C	PROSES	POTENSI BAHAYA	GAMBAR	STOP SIX	RANK	
1.	Ikrar		-	Area MC Grinding	Menabrak seseorang yang melintas pada saat mesin grinding beroperasi		C	B18	
2.	Wahyu		-	Area Penempatan end mill dan drill MC CNC	Tersangkut dan dapat merobek bagian tubuh seseorang yang melintas disekitar area tool endmill		O	A19	
3.	Gunawan		-	Area MC milling	Potensi tersandung dan tersetrum saat melakukan cleaning after penggunaan mesin milling		O	A19	
4.	Andriana		-	Area kereta penempatan end mill dan drill MC CNC	Tersangkut dan dapat merobek bagian tubuh seseorang yang melintas disekitar area machining manual		O	A19	

 PT. CENTURY BATTERIES INDONESIA		SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)				NAMA SGA	SELAMAT		
						NO.REGISTRASI			
EHS DEPARTMENT		LIST UP PROBLEM				KETUA GROUP	ARI T.W		
						DEPT / LINE	MAINTENANCE / TOOLING 1 & WORKSHOP		
NO	NAMA PENEMU	TANGGAL PENEMUAN	NO M/C	PROSES	POTENSI BAHAYA	GAMBAR	STOP SIX	RANK	
5.	Edi W.		-	Area MC simulasi Divider	Potensi tersandung dan tersetrum saat melakukan PM divider		O	A19	
6.	Muthia		-	Area MC CNC	Terjepit karena benda licin dan berat serta tidak ada bidang untuk handle		A	A19	
7.	Ari		-	Area laser welding	Berpotensi menabrak mesin laser welding		C	B14	
8.	Nur ali		-	Area MC Bandsaw	Konsleting terminal listrik karna percikan coolant		E	B14	

 PT. CENTURY BATTERIES INDONESIA		SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)				NAMA SGA	SELAMAT		
						NO.REGISTRASI			
EHS DEPARTMENT		LIST UP PROBLEM				KETUA GROUP	ARI T.W		
						DEPT / LINE	MAINTENANCE / TOOLING 1 & WORKSHOP		
NO	NAMA PENEMU	TANGGAL PENEMUAN	NO M/C	PROSES	POTENSI BAHAYA	GAMBAR	STOP SIX	RANK	
9.	Sujono		-	Loading unloading	Angkat beban berlebih mengakibatkan dislokasi sendi dan terjepit benda saat peletakan		O	B14	
10.	Sauji		-	Area PM tooling 1	Selang angin panjang berlebih saat digunakan dan berantakan serta berpotensi tersandung		O	A19	

SAFETY MAPPING

 PT. CENTURY BATTERIES INDONESIA		<h1>SAFETY MAPPING BEFORE IMPROVEMENT</h1>		Disetujui		Dibuat	
						SGA Team	
BEFORE STOP 6: C RANK: B18 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp		BEFORE STOP 6: A RANK: A19 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Tertabrak	Hasil :	
BEFORE STOP 6: O RANK: A19 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp		BEFORE STOP 6: C RANK: B14 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Tersayat	Hasil :	
BEFORE STOP 6: O RANK: A19 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp		BEFORE STOP 6: E RANK: B14 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Tersandung & tersetrum	Hasil :	
BEFORE STOP 6: O RANK: A19 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp		BEFORE STOP 6: O RANK: B14 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Tersayat	Hasil :	
BEFORE STOP 6: O RANK: A19 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp		BEFORE STOP 6: O RANK: B14 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp	Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Terjepit	Hasil :	

- = Belum ada penanggulangan
- = Penanggulangan Sementara
- = Penanggulangan Permanen

SAFETY MAPPING

 PT. CENTURY BATTERIES INDONESIA	<h1>SAFETY MAPPING BEFORE IMPROVEMENT</h1>	Disetujui	Dibuat
		Dani Cristian	SGA Team

BEFORE	AFTER
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> STOP 6 RANK </div> <div> STATUS PENANGGULANGAN Belum Temp </div> </div>	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> STOP 6 RANK </div> <div> STATUS PENANGGULANGAN Belum Temporary permanen </div> </div>
Nama Process :	Hasil :
Potensi Bahaya :	



BEFORE	AFTER
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> STOP 6 RANK </div> <div> STATUS PENANGGULANGAN Belum Temp </div> </div>	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> STOP 6 RANK </div> <div> STATUS PENANGGULANGAN Belum Temporary permanen </div> </div>
Nama Process :	Hasil :
Potensi Bahaya :	

= Belum ada penanggulangan



= Penanggulangan Sementara

= Penanggulangan Permanen

ANALISA 4M + 1E

BEFORE		AFTER	
STOP 6	RANK	STOP 6	RANK
C	B18		
			
STATUS PENINGKATAN Belum Temp X		STATUS PENINGKATAN Belum Temp X	
Nama Process : Preventive		Hasil :	
Potensi Bahaya : Tertimpa			

BEFORE		AFTER	
STOP 6	RANK	STOP 6	RANK
O	A19		
			
STATUS PENINGKATAN Belum Temp X		STATUS PENINGKATAN Belum Temp X	
Nama Process : Preventive		Hasil :	
Potensi Bahaya : Jongkok			

BEFORE		AFTER	
STOP 6	RANK	STOP 6	RANK
O	A19		
			
STATUS PENINGKATAN Belum Temp X		STATUS PENINGKATAN Belum Temp X	
Nama Process : Divider running		Hasil :	
Potensi Bahaya : Terjepit			



EHS DEPARTMENT


SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)


4M+1E ANALYSIS


NAMA SGA	SELAMAT
NO.REGISTRASI	
KETUA GROUP	ARI TRI WIBOWO
DEPT / LINE	MAINTENANCE / TOOLING 1 DAN WORKSHOP

NO.	TEMUAN & POTENSI BAHAYA	STOP SIX	RANK	FAKTOR	WHY 1	WHY 2	WHY 3
1.	Menabrak seseorang yang melintas pada saat mesin grinding beroperasi	C	B18	MAN MACHINE METHODE MATERIAL ENVIRONMENT	Posisi mesin grinding yang memakan lahan lebar saat beroperasi	Pergerakan meja grinding yang jangkauannya cukup lebar (+ - 1 meter saat mesin running) memakan banyak tempat dan berpotensi terjadi kecelakaan kerja	Tida ada sekat antara ruang bebas dan ruang mesin
2.	Tersangkut dan dapat merobek bagian tubuh seseorang yang melintas disekitar area tools endmill	O	A19	MAN MACHINE METHODE MATERIAL ENVIRONMENT	Posisi penyimpanan endmill dekat MP PIC mesin	Frekuensi penggunaan endmill sering dilakukan serta peletakan endmill menghadap keatas guna menjaga kondisi endmill	Tidak ada cover yang menutupi bagian tajam endmill guna melindungi dari jangkauan orang sekitar
3.	Potensi tersandung dan tersetrum saat melakukan cleaning after penggunaan mesin milling	O	A19	MAN MACHINE METHODE MATERIAL ENVIRONMENT	Posisi kabel melintang diantara tray dan mesin	Kabel mesin milling pendek dan sumber listrik jauh	Kabel mesin cutting standar dari produsen

ANALISA 4M + 1E

BEFORE	AFTER
 <div> <div>STOP 6 RANK</div> <div>B A19</div> <div>STATUS PENANGANAN</div> <div>Belum Temp X</div> </div>	<div> <div>STOP 6 RANK</div> <div></div> <div>STATUS PENANGANAN</div> <div>Belum Temporary permanen</div> </div>
Nama Process : Preventive	Hasil :
Potensi Bahaya : Tertimpa	

BEFORE	AFTER
 <div> <div>STOP 6 RANK</div> <div>O B19</div> <div>STATUS PENANGANAN</div> <div>Belum Temp X</div> </div>	<div> <div>STOP 6 RANK</div> <div></div> <div>STATUS PENANGANAN</div> <div>Belum Temporary permanen</div> </div>
Nama Process : Preventive	Hasil :
Potensi Bahaya : Jongkok	

BEFORE	AFTER
 <div> <div>STOP 6 RANK</div> <div>A A19</div> <div>STATUS PENANGANAN</div> <div>Belum Temp X</div> </div>	<div> <div>STOP 6 RANK</div> <div></div> <div>STATUS PENANGANAN</div> <div>Belum Temporary permanen</div> </div>
Nama Process : Divider running	Hasil :
Potensi Bahaya : Terjepit	



EHS DEPARTMENT





SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)


4M+1E ANALYSIS




NAMA SGA	SELAMAT
NO.REGISTRASI	
KETUA GROUP	ARI TRI WIBOWO
DEPT / LINE	MAINTENANCE / TOOLING 1 DAN WORKSHOP

NO.	TEMUAN & POTENSI BAHAYA	STOP SIX	RANK	FAKTOR	WHY 1	WHY 2	WHY 3
4.	Tersangkut dan dapat merobek bagian tubuh seseorang yang melintas disekitar area machining manual	O	A19	MAN MACHINE METHODE MATERIAL ENVIRONMENT	Posisi penyimpanan twist drill dekat MP PIC mesin machining manual	Frekuensi penggunaan twist drill sering dilakukan saat proses machining dan bisa terjadi kecelakaan kerja karena sisi tajam twistdrill menghadap keatas untuk menjaga kondisi twist drill	Tidak adanya cover yang menutupi tempat penyimpanan twist drill
5.	Potensi tersandung dan tersetrum saat melakukan PM divider	O	A19	MAN MACHINE METHODE MATERIAL ENVIRONMENT	Posisi kabel melintang diantara panel dan sumber listrik	Lokasi panel divider tidak bisa didekatkan dengan sumber listrik	-
6.	Terjepit karena benda kerja saat peletakan	A	A19	MAN MACHINE METHODE MATERIAL ENVIRONMENT	Benda berat, besar dan licin	Standar mold memerlukan dimensi besar dan frekuensi naik turunnya loading machining yang sering	Untuk memenuhi orderan yang masuk

ANALISA 4M + 1E

BEFORE				AFTER							
	STOP 6		RANK			STOP 6		RANK			
	C		B14								
	STATUS PENINGKATAN					STATUS PENINGKATAN					
		Belum		X			Belum				
		Temp					Temporary				
						permanen					
Nama Process : Preventive				Hasil :							
Potensi Bahaya : Tertimpa											

BEFORE				AFTER							
	STOP 6		RANK			STOP 6		RANK			
	E		B14								
	STATUS PENINGKATAN					STATUS PENINGKATAN					
			Belum					Belum			
			Temp					Temporary		permanen	
Nama Process : Preventive				Hasil :							
Potensi Bahaya : Jongkok											

BEFORE				AFTER				
	STOP 6		RANK		STOP 6		RANK	
	O		B14					
	STATUS PENINGKATAN				STATUS PENINGKATAN			
			Belum	X			Belum	
			Temp				Temporary	
							permanen	
Nama Process : Divider running				Hasil :				
Potensi Bahaya : Terjepit								

SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)							
4M+1E ANALYSIS						NAMA SGA	
						SELAMAT	
						NO.REGISTRASI	
						KETUA GROUP	
						ARI TRI WIBOWO	
						DEPT / LINE	
						MAINTENANCE / TOOLING 1 DAN WORKSHOP	
NO.	TEMUAN & POTENSI BAHAYA	STOP SIX	RANK	FAKTOR	WHY 1	WHY 2	WHY 3
7.	Berpotensi menabrak mesin laser welding	C	B14	MAN MACHINE METHODE MATERIAL ENVIRONMENT	Part laser welding panjang dan bergerak saat dioperasikan	Mesin sering digunakan dan bertempatan di area mobilitas MP	Tidak adanya pembatas / sekat area mesin
8.	Konsleting terminal listrik karna percikan coolant	E	B14	MAN MACHINE METHODE MATERIAL ENVIRONMENT	Posisi stop kontak kabel bensaw dekat dengan mesin	Standar panjang kabel pendek dan sambungan listrik yang berdekatan dengan mesin	Stop kontak berpotensi terkena copratan coolant saat mesin beroperasi
9.	Angkat beban berlebih mengakibatkan dislokasi sendi dan terjepit benda saat peletakan	O	B14	MAN MACHINE METHODE MATERIAL ENVIRONMENT	Beban yang diangkat berat dan jarak alat angkat ke mesin pendek	Standar meja lifter pendek	




3. ANALISA 4M + 1E



ANALISA 4M + 1E

BEFORE		AFTER	
	STOP 6	RANK	
	O	B19	
	STATUS PENGOULANGAN		
	Belum	X	
	Temp		
	STATUS PENGOULANGAN		
Nama Process : Preventive		Hasil :	
Potensi Bahaya : Jongkok			

 EHS DEPARTMENT		SMALL GROUP ACTIVITY (SGA) 4M+1E ANALYSIS				NAMA SGA	SELAMAT
						NO.REGISTRASI	
						KETUA GROUP	ARI TRI WIBOWO
						DEPT / LINE	MAINTENANCE / TOOLING 1 DAN WORKSHOP
NO.	TEMUAN & POTENSI BAHAYA	STOP SIX	RANK	FAKTOR			
					WHY 1	WHY 2	WHY 3
10.	Selang angin panjang berlebih saat digunakan dan berantakan serta berpotensi tersandung	O	A19	MAN MACHINE METHODE MATERIAL ENVIRONMENT	Selang angin yang digunakan memiliki ukuran yang panjang dan kurang rapih	Penempatan standby yang hanya di letakkan di dinding	Tidak terdapat rumah selang angin sebagai tempat stel panjang pendeknya jarak selqang





3. ANALISA 4M + 1E





ANALISA 4M + 1E

NO	TEMUAN & POTENSI BAHAYA	PENANGGULANGAN / COUNTERMEASURE	RANKING		PIC	SCHEDULE FINISH	PROGRESS
			BEFORE	AFTER			
1.	Menabrak seseorang yang melintas pada saat mesin grinding beroperasi	Diberi stiker peringatan pada mesin dan diberi Pembatas.	B18		IKRAR	8/08/2022	
2.	Tersangkut dan dapat merobek bagian tubuh seseorang yang melintas disekitar area tool endmill	Dibuatkan cover untuk menutupi tempat tool endmill.	A19		WAHYU	10/08/2022	
3.	Potensi tersandung dan tersetrum saat melakukan cleaning after penggunaan mesin milling	Diberikan tempat kabel dan dirapihkan peletakannya.	A19		GNW	10/08/2022	
4.	Tersangkut dan dapat merobek bagian tubuh seseorang yang melintas disekitar area machining manual	Dibuatkan cover untuk menutupi tempat tool twist drill	A19		ANDRI	10/08/2022	
5.	Potensi tersandung dan tersetrum saat melakukan PM divider	Diberikan tempat kabel dan dirapihkan peletakannya.	A19		EDI	25/08/2022	
6.	Terjepit karena saat peletakan benda kerja	Dibuatkan alat handling universal.	A19		MUTHI	1/09/2022	
7.	Berpotensi menabrak mesin laser welding	Diberi stiker peringatan pada mesin dan diberi Pembatas.	B14		ARI	10/09/2022	
8.	Konsleting terminal listrik karna percikan coolant	Dibuatkan cover untuk menutupi stop kontak agar tidak terkena percikan coolant.	B14		NUR ALI	10/09/2022	
9.	Angkat beban berlebih mengakibatkan dislokasi sendi dan terjepit benda saat peletakan	Modifikasi pada meja lifter dengan dibuatkan sambungan agar lebih panjang.	B14		SUJONO	10/09/2022	
10.	Selang angin panjang berlebih saat digunakan dan berantakan serta berpotensi tersandung	mengganti rumah selang yang bisa disetting ukuran panjangnya serta selang yang akan digunakan	A19		SAUJI	19/09/2022	


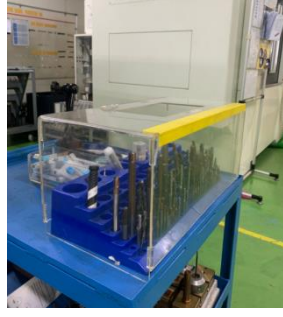


ACTION PLAN

IMPROVEMENT 2



SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)				DISKUSI	DISKUSI	DISKUSI
IMPROVEMENT REPORT				Dept. Head	Sec. Head	Pembuat
TAHUN	2022	BULAN	AGT	TEMA KE - 1	GROUP SGA	SELAMAT
KATEGORI	<input checked="" type="checkbox"/> Q <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> P	LINE		Punchgri d
TEMA						
PROBLEM			ANALISA			
<p>Saat mesin bekerja,berpotensi akan menabrak orang atau barang yang lewat.</p>			<p>meja bergerak cukup cepat Pada lintasan yang panjang. Ditambah Letak mesin yang kurang tepat menabah potensi orang atau barang akan tertabrak meja mesin.</p>			
IMPROVEMENT						
SEBELUM			SESUDAH			
						
STANDARISASI						
<p>Dipasang pembatas pada limit pergeseran meja yang dekat dengan jalur untuk berjalan. Ditambah stiker peringatan yang ditempel pada mesin.</p>						

IMPROVEMENT 3



SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)				DISKUSI	DISKUSI	DISKUSI
IMPROVEMENT REPORT				Dept. Head	Sec. Head	Pembuat
TAHUN	2022	BULAN	AGT	TEMA KE - 2	GROUP SGA	SELAMAT
KATEGORI	<input checked="" type="checkbox"/> Q <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> P	LINE		Pasting
TEMA						
PROBLEM			ANALISA			
<p>Adanya posisi wadah tools endmill yang terbuka, dimana terdapat endmill yang menghadap keatas dan tanpa pelindung yang bisa mengakibatkan seseorang terluka / tersangkut</p>			<p>Tidak cover pelindung pada wadah tools tersebut</p>			
IMPROVEMENT						
SEBELUM			SESUDAH			
						
STANDARISASI						
<p>Dibuatkan dan dipasang cover wadah tools</p>						

ACTION PLAN

IMPROVEMENT 2



SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)		DISKUSI	DISKUSI	DISKUSI
IMPROVEMENT REPORT		Dept. Head	Sec. Head	Pembuat
TAHUN	2022	BULAN	AGT	TEMA KE - 3
KATEGORI	<input checked="" type="checkbox"/> Q <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> P	GROUP SGA
TEMA				SELAMAT WKS
PROBLEM		ANALISA		
Potensi tersandung dan tersetrum saat melakukan cleaning after penggunaan mesin milling		Tidak ada cover pelindung kabel guna melindungi kabel		
IMPROVEMENT		IMPROVEMENT		
SEBELUM	SESUDAH			
				
STANDARISASI				
Dipasang cover kabel / tray				

IMPROVEMENT 3



SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)		DISKUSI	DISKUSI	DISKUSI
IMPROVEMENT REPORT		Dept. Head	Sec. Head	Pembuat
TAHUN	2022	BULAN	AGT	TEMA KE - 4
KATEGORI	<input checked="" type="checkbox"/> Q <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> P	GROUP SGA
TEMA				SELAMAT WKS
PROBLEM		ANALISA		
Tersangkut dan dapat merobek bagian tubuh seseorang yang melintas disekitar area machining manual		Tidak cover pelindung pada wadah tools di arfea machining manual		
IMPROVEMENT		IMPROVEMENT		
SEBELUM	SESUDAH			
				
STANDARISASI				
Dibuatkan dan dipasang cover wadah tools				

ACTION PLAN

IMPROVEMENT 2



SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)		DISKUSI	DISKUSI	DISKUSI
IMPROVEMENT REPORT		Dept. Head	Sec. Head	Pembuat
TAHUN	2022	BULAN	AGT	TEMA KE - 5
KATEGORI	<input type="checkbox"/> Q <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> P	GROUP SGA
TEMA		LINE	SELAMAT WKS	
PROBLEM <p>Potensi tersandung dan tersetrum saat melakukan PM divider</p>		ANALISA <p>Tidak ada cover pelindung kabel guna melindungi kabel dan meletakkan kabel dengan rapih</p>		
IMPROVEMENT				
SEBELUM 		SESUDAH 		
STANDARISASI <p>Dipasangkan cover kabel / tray</p>				

IMPROVEMENT 3



SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)		DISKUSI	DISKUSI	DISKUSI
IMPROVEMENT REPORT		Dept. Head	Sec. Head	Pembuat
TAHUN	2022	BULAN	AGT	TEMA KE - 6
KATEGORI	<input type="checkbox"/> Q <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> P	GROUP SGA
TEMA		LINE	SELAMAT WKS	
PROBLEM <p>Terjepit karena benda licin dan berat serta tidak ada bidang untuk handle</p>		ANALISA <p>Tidak ada bagian yang bisa digunakan untuk handle yang pas, sehingga butuh dibuatkan handle yang bersifat temporary tanpa harus mengubah bentuk benda</p>		
IMPROVEMENT				
SEBELUM 		SESUDAH 		
STANDARISASI <p>Dibuatkan alat handle universal yang bisa digunakan diberbagai tipe benda dan bersifat temporary</p>				

ACTION PLAN

IMPROVEMENT 2



SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)				DISETUJUI	DIPERIKSA	DIBUAT
IMPROVEMENT REPORT						
EHS DEPARTMENT				Dept. Head	Sec. Head	Pembuat
TAHUN	2022	BULAN	AGT	TEMA KE - 7	GROUP SGA	SELAMAT
KATEGORI	<input checked="" type="checkbox"/> Q <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/> S			<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> P	LINE	WKS
TEMA						
PROBLEM		ANALISA				
Potensi MP menabrak mesin laser welding		Tidak ada sekat pembatas antara mesin laser welding dengan area bebas				
↓						
IMPROVEMENT						
SEBELUM		SESUDAH				
						
STANDARISASI						
Dipasang pembatas pada sisi mesin yang dekat dengan jalur untuk berjalan dan memastikan pembatas tidak bergeser posisi						

IMPROVEMENT 3



SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)				DISETUJUI	DIPERIKSA	DIBUAT
IMPROVEMENT REPORT						
EHS DEPARTMENT				Dept. Head	Sec. Head	Pembuat
TAHUN	2022	BULAN	AGT	TEMA KE - 8	GROUP SGA	SELAMAT
KATEGORI	<input checked="" type="checkbox"/> Q <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/> S			<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> P	LINE	WKS
TEMA						
PROBLEM		ANALISA				
Konsleting listrik karna percikan coolant pada stop kontak mesin bensaw		Lokasi stop kontak tanpa cover berada di belakang mesin bendsaw yang berpotensi terciprat coolant saat mesin beroperasi yang bisa mengakibatkan konsleting arus listrik				
↓						
IMPROVEMENT						
SEBELUM		SESUDAH				
						
STANDARISASI						
Dibuatkan cover pelindung stop kontak dan memastikan cover selalu terpasang						

ACTION PLAN

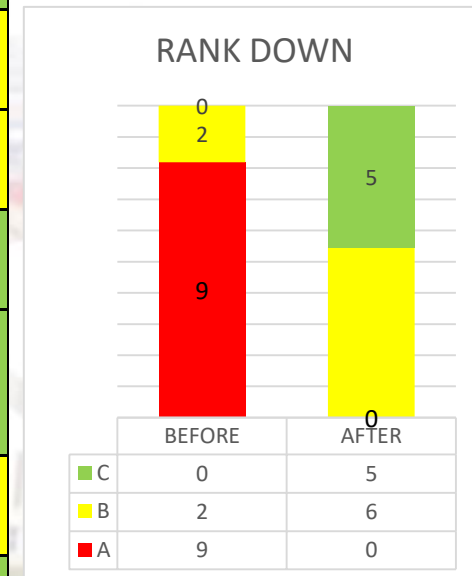
IMPROVEMENT 2

SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)				EHS DEPARTMENT		
IMPROVEMENT REPORT				Disetujui	Diperiksa	Dibuat
				Dept. Head	Sec. Head	Pembuat
TAHUN	2022	BULAN	AGT	TEMA KE - 9	GROUP SGA	SELAMAT
KATEGORI	<input type="checkbox"/> Q <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> P	LINE		WKS
TEMA						
PROBLEM			ANALISA			
Potensi MP dislokasi karna mengangkat beban berlebih saat loading benda berat ke mesin CNC			Meja lifter yang digunakan untuk loading / unloading tidak dapat masuk kedalam mesin CNC (bed mesin) karena panjang meja lifter pendek			
IMPROVEMENT						
SEBELUM			SESUDAH			
						
STANDARISASI						
Dipasang pembatas pada sisi mesin yang dekat dengan jalur untuk berjalan dan memastikan pembatas tidak bergeser posisi						

IMPROVEMENT 3

SMALL GROUP ACTIVITY (SGA)				EHS DEPARTMENT		
IMPROVEMENT REPORT				Disetujui	Diperiksa	Dibuat
				Dept. Head	Sec. Head	Pembuat
TAHUN	2022	BULAN	AGT	TEMA KE - 10	GROUP SGA	SELAMAT
KATEGORI	<input type="checkbox"/> Q <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> P	LINE		WKS
TEMA						
PROBLEM			ANALISA			
Tersandung selang angin			Selang panjang berlebih saat digunakan mengakibatkan selang terurai di lantai dapat terjadi tersandung pada MP			
IMPROVEMENT						
SEBELUM			SESUDAH			
						
STANDARISASI						
Penggunaan panjang selang disesuaikan dan mengembalikan kembali dengan kondisi setang tergulung						

NO.	POTENSI BAHAYA	Tingkat keparahan	Frekuensi	Potensi Bahaya	RANK BEFORE	Tingkat keparahan	Frekuensi	Potensi Bahaya	RANK AFTER
1	Menabrak seseorang yang melintas pada saat mesin grinding beroperasi	12	4	8	A24	6 ↓	4	1 ↓	B11
2	Tersangkut dan dapat merobek bagian tubuh seseorang yang melintas disekitar area tools endmill	6	4	4	B14	2 ↓	4	1 ↓	C7
3	Potensi tersandung dan tersetrum saat melakukan cleaning after penggunaan mesin milling	12	5	8	A25	6 ↓	5	1 ↓	B12
4	Tersangkut dan dapat merobek bagian tubuh seseorang yang melintas disekitar area machining manual	12	4	8	A24	2 ↓	4	4 ↓	B10
5	Potensi tersandung dan tersetrum saat melakukan PM divider	6	5	8	A19	2 ↓	3 ↓	1 ↓	C6
6	Terjepit karena benda kerja saat peletakan	12	4	8	A24	2 ↓	4	1 ↓	C7
7	Berpotensi menabrak mesin laser welding	6	8	4	B18	6	3	1 ↓	B10
8	Konsleting terminal listrik karna percikan coolant	12	5	8	A25	2 ↓	3 ↓	1 ↓	C6
9	Angkat beban berlebih mengakibatkan dislokasi sendi dan terjepit benda saat peletakan	12	5	8	A25	12	3 ↓	1 ↓	B16
10	Selang angin panjang berlebih saat digunakan dan berantakan serta berpotensi tersandung	6	5	8	A19	2 ↓	3 ↓	1 ↓	C6



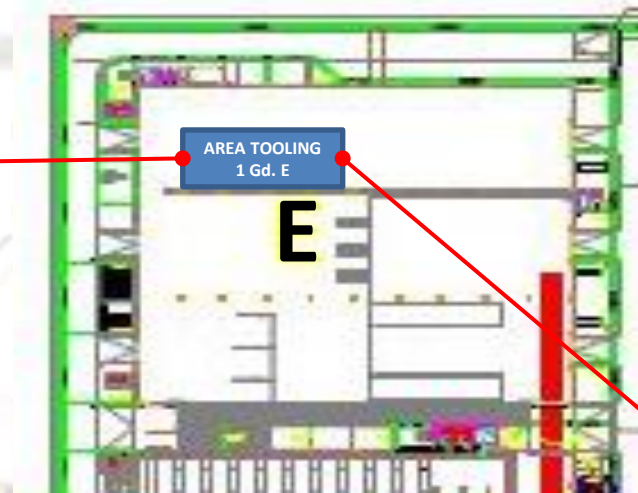
SAFETY MAPPING

 PT. CENTURY BATTERIES INDONESIA		<h1>SAFETY MAPPING BEFORE IMPROVEMENT</h1>		Disetujui Dani Cristian	Dibuat SGA Team
BEFORE STOP 6: C RANK: B18 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Tertabrak	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temporary permanen Hasil :		BEFORE STOP 6: A RANK: A19 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Terjepit	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temporary permanen Hasil :	
BEFORE STOP 6: O RANK: A19 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Tersayat	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temporary permanen Hasil :		BEFORE STOP 6: C RANK: B14 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Menabrak	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temporary permanen Hasil :	
BEFORE STOP 6: O RANK: A19 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Tersandung & tersetrum	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temporary permanen Hasil :		BEFORE STOP 6: E RANK: B14 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Konsleting	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temporary permanen Hasil :	
BEFORE STOP 6: O RANK: A19 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Tersayat	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temporary permanen Hasil :		BEFORE STOP 6: O RANK: B14 STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temp Nama Process : Machining Potensi Bahaya : Terjepit	AFTER STOP 6: RANK: STATUS PENANGGULANGAN: Belum Temporary permanen Hasil :	
LEGEND: ● = Belum ada penanggulangan ● = Penanggulangan Sementara ● = Penanggulangan Permanen					

SAFETY MAPPING

 PT. CENTURY BATTERIES INDONESIA	<h1>SAFETY MAPPING BEFORE IMPROVEMENT</h1>	Disetujui	Dibuat
		Dani Cristian	SGA Team

BEFORE		AFTER	
	STOP 6 RANK STATUS PENANGGULANGAN Belum Temp 		STOP 6 RANK STATUS PENANGGULANGAN Belum Temporary permanen
Nama Process :		Hasil :	
Potensi Bahaya :			



BEFORE		AFTER	
	STOP 6 RANK STATUS PENANGGULANGAN Belum Temp 		STOP 6 RANK STATUS PENANGGULANGAN Belum Temporary permanen
Nama Process :		Hasil :	
Potensi Bahaya :			

- = Belum ada penanggulangan
- = Penanggulangan Sementara
- = Penanggulangan Permanen

Q

• Meningkatkan kualitas kerja karena hilangnya potensi bahaya

C

• Dengan menghilangkan potensi bahaya, Menghilangkan biaya untuk pengobatan karena kecelakaan

D

• Karena tidak ada kecelakaan kerja, proses pekerjaan lancar

S

• Menghilangkan potensi bahaya dan mencapai *Zero Accident*

M

• Berkembangnya rasa peduli terhadap safety pada tiap-tiap individu dan anggota team

P

• Dengan meminimalisir kondisi tidak aman, maka produktifitas meningkat

E

• 5R terjaga, lingkungan lebih rapi.

Kadept	Kasie	Koordinator
Dani Cristian	Evei A. K	Ari T. W

No	Standarisasi	Ilustrasi
1	Dipasang pembatas pada limit pergeseran meja yang dekat dengan jalur untuk berjalan. Ditambah stiker peringatan yang ditempel pada mesin.	
2	Dibuatkan dan dipasang cover wadah tools	
3	Dipasang cover kabel / tray	
4	Dibuatkan dan dipasang cover wadah tools	
5	Dipasang cover kabel / tray	
6	Dibuatkan alat handle universal yang bisa digunakan diberbagai tipe benda dan bersifat temporary	
7	Dipasang pembatas pada sisi mesin yang dekat dengan jalur untuk berjalan dan memastikan pembatas tidak bergeser posisi	
8	Dibuatkan cover pelindung stop kontak dan memastikan cover selalu terpasang	
9	Dipasang pembatas pada sisi mesin yang dekat dengan jalur untuk berjalan dan memastikan pembatas tidak bergeser posisi	
10	Penggunaan panjang selang disesuaikan dan mengembalikan kembali dengan kondisi setang tergulung	



Thank You !

PT CENTURY BATTERIES INDONESIA

