NEW STANDA 1979 PT. MEKAR ARMADA JAYA

PROBLEM AND COUNTERMEASURE SHEET

Control No:

Machine

terdapat pergeseran

Proses welding CO

kurang maksimal

gerakan robot

Man





Material

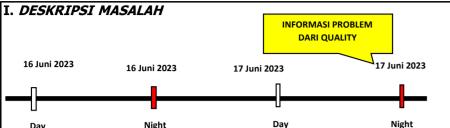
Kipas terlalu dekat

dengan proses CO

proses CO

Arah kipas menghadap

Pengaruh arah angin



II. SKETSA / FOTO



WELDING

ROBOT CO ABB

Setting part pada

IV. INVESTIGASI MASALAH (4M + 1E)

LAS CO2 TIDAK KEROPOS

III. A. *FLOW PROCESS*

IRM STAMPING

FLOW PROCESS CO ROBOT

WIP



VI. ANALISA MASALAH (5-WHY)

Methode

DELIVERY

Chompare Check

RESULT

operator tidak melakukan

visual check 100% secara maksimal

Environment

CONTENT				
Kenapa masalah bisa terjadi?	Kenapa masalah bisa terkirim? (Flow Out)			
Proses welding co robot tidak maksimal	Pengecekan tidak maksimal			
2. Proses CO terkena hembusan angin	2. Problem tidak terdeteksi			

Problem tidak terdeteksi tidak melakukan visual check100%

Pengecheckan part kurang

B. CORRECTIVE ACTION

NO	AKTIVITAS	PIC	TARGET	STATU
1	Teaching ulang pergerakan robot	Sukimin	7-Jun-23	CLOSE
2	Pembuatan Warning Sheet terkait problem Las CO Keropos dan Las CO terkena satu sisi	Rizky	17-Jun-23	CLOSI
3	Perbaikan posisi dan arah kipas agar proses CO terhindar dari hembusan angin	Maryanto	7-Jun-23	CLOS

LAS CO2 KEROPOS





Perbaikan Posisi Kipas				
terhadap proses CO				
JIG				
proses				

VIII. IMPROVEMENT SCHEDULE

			JUNI 2023				STATUS					
		7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	SIAIUS
1	Information & Analyze											CLOSE
2	Socialization											CLOSE
3	Monitoring dan compare cek											CLOSE
<u> </u>												

VII. COUNTERMEASURE OF PROBLEM A. TEMPORARY ACTION

	NO	Activity	PIC	Due Date	Status
ı	1	Check stock area	Maryanto	8-Jun-23	CLOSE
		Area IFP, OK = 197 pcs, NG = 3 pcs			
	2	Sosialisasi problem	Maryanto	8-Jun-23	CLOSE

EVIDENCE :





Y	EVALUASI

IX. STANDARISASI

1. Las CO tidak keropos

2. Las CO terkena semua sisi

3	0	0	0	0	0
 7	8	9	10	11	12

			PREPARED	CHECKED	APPROVED	
		QUALITY CONTROL DEPT.	Asep E	Dwi A	ADI N	
CONC	LUSION		PREPARED	CHECKED	APPROVED	
Evaluation 1	Evaluation 2	RELATED				
CONTINUE	CONTINUE	DEPT.				
CLOSED	CLOSED		Irman	Ahmadih	Agung N	
			IIIIaii	Annaum	Aguing IV	

COPY: 1. Related Dept 2. QC

Standarisasi Pastikan hasil CO tidak keropos sesuai warning

Pastikan hasil CO mengenai semua sisi sesuai

1	MAN	Memahami proses saat abnormality	Belum memahami proses saat abnormality	,
2	METHODE	Melakukan compare check	Tidak melakukan compare check	
3	MACHINE	Proses gerakan robot normal	proses gerakan robot tidak normal	2
4	MATERIAL			,

proses welding CO

Robot kurang

Keterangan Result :

ENVIRONMENT

5

 \bigcirc = OK \triangle = NC

303 LUX

ACTUAL

700 LUX

Proses CO Robot

FAKTOR	POIN CEK	STANDAR
MAN	Mapping Manpower	Arif Yasin (Group A) Minanto (Group B)
METHOD	pengecekan pada Meja	melakukan compare check
MACHINE	Robot CO	tidak berhenti saat proses
MATERIAL	Spec & thickness	tidak ada Gap pada part
ENVIRONMENT	Pencahayaan	500 LUX

Posisi nut terbalik saat cek Posisi cek tidak dibalik sesuai bagian n

ACTUAL	JUDGEMENT
Arif Yasin (Group A) Minanto (Group B)	OK
tidak melakukan compare check	NG
tidak berhenti saat proses	ОК
terdapat gap pada part	NG
700 LUX	ОК

FAKTOR	POIN CEK	STANDAR	
MAN	Mapping Manpower	Arif Yasin (Group A) Minanto (Group B)	Aı N
METHOD	pengecekan pada Meja	melakukan compare check	tidak
MACHINE	Robot CO	tidak berhenti saat proses	tidak
MATERIAL	Spec & thickness	tidak ada Gap pada part	terd
ENVIRONMENT	Pencahayaan	500 LUX	

	-	7 1 1
	Analisa Nut Tak Kaban	but take kelune
ACTUAL	JUDGEMENT	God Dut - 7 Act = 6 Degree Manufactures: Dut TA - p Management Brest in Actions from the Bress berginder ato La grees: Imput Seatong torticle - p 23/ 323 yes torbeith. Sed. 11 12 X Act.
rif Yasin (Group A) vlinanto (Group B)	OK	wtas (3)

NG

OK

NG

OK

t melakukan compare

ς berhenti saat proses

dapat gap pada part

700 LUX

check

