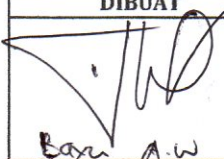
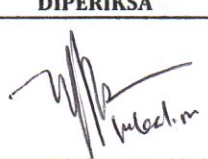

 PT DMC TEKNOLOGI INDONESIA		FORM ROI (RETURN OF INVESTMENT)		No.Dok : Revisi : Eff. Dat :													
Tgl. Pengajuan		7-May-21		NO Registrasi													
Department		RnD		Tujuan Pengajuan													
				Distribusi master setting denki													
TAHAPAN ANALISA																	
Situasi Analisa Saat ini system setting parameter denki kensa dilakukan satu per satu mesin. Setiap setting kondisi mesin harus berhenti sehingga hal ini akan mengganggu produktivitas proses di produksi dan peluang terjadi kesalahan ketidak sesuaian antar mesin menjadi tinggi.			Problem Analisa Dengan membuat centralisasi system input paremer mesin, transfer data dapat dilakukan dalam waktu yang sama dengan 1 data beased yang sama. Hal ini sangat efektif dan meminimalisir kesalahan yang diakibatkan: 1. lupa update, 2. Update satu persatu, 3. Ketidak telitian ketik 4. dll CT input sampai dengan upload per type. CT Input data 480 sec CT upload data 120 sec (1pcs) Total upload 1560 sec (13 pc) Total CT 2040 Sec 34 Menit														
Usulan Tindakan Perbaikan Pembuatan sistem secara central yang dapat mengupload data setingg dalam satu waktu yang sama ke dalam mesin denki kensa. estimasi saving waktu <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Befor</th> <th>After</th> <th>Diff</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. CT ^{input} upload</td> <td>480</td> <td>480</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>2. Upload</td> <td>1560</td> <td>240</td> <td>1320 Sec 22 mn</td> </tr> </tbody> </table> Perhitungan saving time terhadap output Average CT denki kensa : 87 sec Saving time : 1320 sec Saving product : 15 pcs/ setting Frekwensi setting dalam 1 bulan : 5 type (5-10 type) Saving product / month : 75 pcs Ave amount / month : Rp 50,000.00 Rp 3,750,000.00 / mont				Befor	After	Diff	1. CT ^{input} upload	480	480	0	2. Upload	1560	240	1320 Sec 22 mn	Summary Perhitungan ROI a. Benefit Additional Equipment : Ya <u>Tidak</u> Tuliskan add. equipment (jika ada) : ~ Loss Material (jika ada) : - Reduce Target Loss Material : - Output /Cycle Time : sec/unit Cost Invesment : Labour Cost : Saving Manpower : Saving Cost : Rp 3,750,000 ROI : Tahun b. Warranty Garansi (Unit dan Part) : Tahun Power Consumption : Kw Life Time Part : Pemesanan Spare part : - hari OS yang digunakan (Jika ada) : ~ Kemudahan Upgrade Version : Ya Tidak Compatible (Fleksibilitas) : <u>All type</u> Certain type Compatible (Material) : <u>All jenis material</u>		
	Befor	After	Diff														
1. CT ^{input} upload	480	480	0														
2. Upload	1560	240	1320 Sec 22 mn														
TAHAPAN PERSETUJUAN																	
<input type="checkbox"/> Ditolak <input type="checkbox"/> Saran Diterima Usulan dilaksanakan tanggal :			Follow-Up ditugaskan kepada ; Nama : Department :														
			DIBUAT  Baga A.W		DIPERIKSA  Tubael.m												
			DISETUJUI  pH														
Tanggal :		Tanggal :		Tanggal :													

**Form Permintaan Pembuatan/
Modifikasi Program
(Request For Proposal/ RFP)**

No. Dokumen : DMC-S-F-IT-01-009

No. Rev : 02

Efektif date : 13 Februari 2020

No. : (diisi oleh IT)
Nomor RFP : (diisi oleh IT)
Program : Distribusi parameter setting denki kensha (Diisi oleh User)

Tujuan : (Memudahkan distribusi data dan menghindari parameter denki tidak update pada setiap mesin)

Masalah : (Distribusi data parameter denki harus satu per satu setiap mesinnya, distribusi harus stop proses)

**Batasan/
Ruang Lingkup** : Proses denki kensha

Kondisi Sekarang
Proses :
1. Buat / revisi satu parameter setting denki pada usco 2 sebagai data master
2. Remote komputer mesin denki satu per satu
3. Jika mesin sedang run proses, konfirmasi ke leader / operator untuk stop proses sementara
4. Update parameter setting denki harus dalam kondisi stop mesin, jika mesin sedang run maka akan error

(Lampirkan dokumen analisa terpisah pada Dokumen URD)

Kondisi yang diharapkan
Proses :
1. Buat update data parameter denki kensha pada komputer server
2. Buka aplikasi distribusi data base parameter denki kensha
3. Klik tombol ambil data base
4. klik tombol distribusi data base
- Data base langsung terdistribusi otomatis ke semua mesin denki tanpa remote satu persatu
- Saat distribusi data base mesin denki bisa tetap run proses tidak terjadi error

(Lampirkan dokumen analisa terpisah pada Dokumen URD)

Risiko : (Tidak ada resiko)

Korelasi dengan BSC : Internal proses --> Perbaikan system di R&D

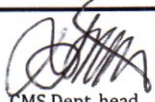
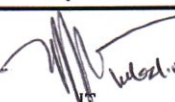
Level Prioritas

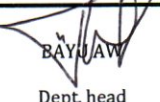
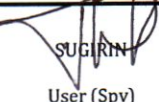
<input type="checkbox"/>	Customer
<input checked="" type="checkbox"/>	Produksi
<input type="checkbox"/>	Perencanaan/planning
<input type="checkbox"/>	Lainnya

Sumber Daya : (diisi oleh IT)

Tanggal : 10 Mei 2021

Tanggal : 10 Mei 2021

Disetujui	Diperiksa
	
CMS Dept. head	IT

Diketahui	Dibuat
	
BAYU AW Dept. head	SUGIRIN User (Spv)

Cycle time pembuatan dan distribusi data base parameter denki usco

Date : 5-Jul-21

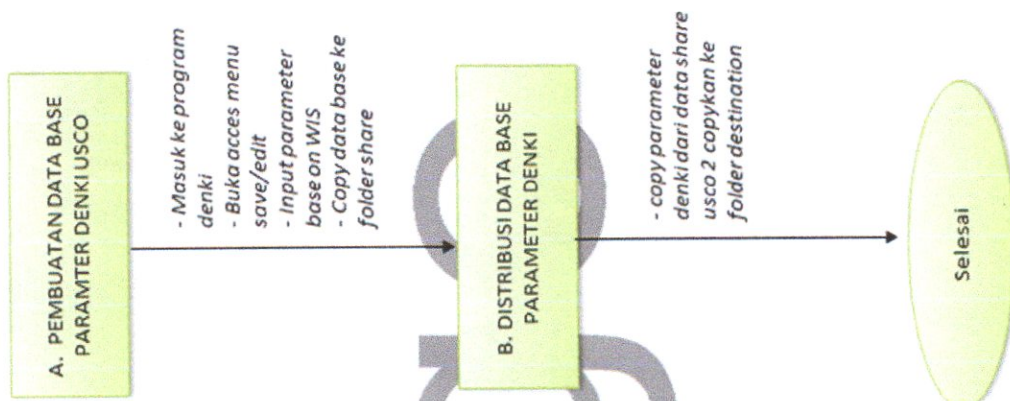
No	Mesin	Proses	cycle time (menit)	Urutan Proses	Keterangan
1	usco 1	distribusi	0:02:00	2	proses copy paste data base
2	usco 2	pembuatan	0:08:00	1	proses input data base parameter denki
3	usco 3	distribusi	0:02:00	3	proses copy paste data base
4	usco 4	distribusi	0:02:00	4	proses copy paste data base
5	usco 5	distribusi	0:02:00	5	proses copy paste data base
6	usco 6	distribusi	0:02:00	6	proses copy paste data base
7	usco 7	distribusi	0:02:00	7	proses copy paste data base
8	usco 8	distribusi	0:02:00	8	proses copy paste data base
9	usco 9	distribusi	0:02:00	9	proses copy paste data base
10	usco 10	distribusi	0:02:00	10	proses copy paste data base
11	usco 11	distribusi	0:02:00	11	proses copy paste data base
12	usco 12	distribusi	0:02:00	12	proses copy paste data base
13	usco 13	distribusi	0:02:00	13	proses copy paste data base
Total Proses			0:32:00	menit	

Note :

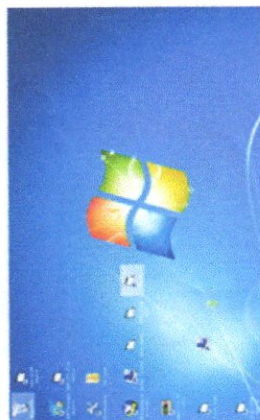
Kondisi diatas dalam kondisi normal (tidak ada trouble mesin / jaringan komputer)

ILUSTRASI GAMBAR DAN PENJELASAN

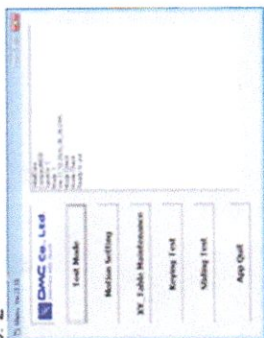
A. Flow Proses



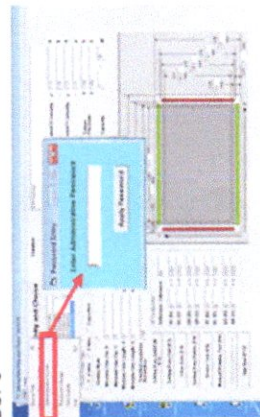
Gb. 1



Gb. 2



Gb. 3



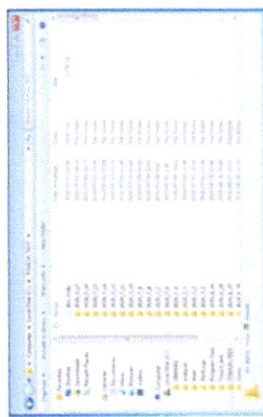
Gb. 4



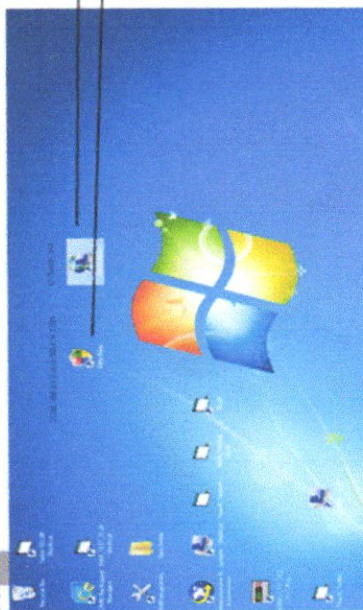
Gb. 5



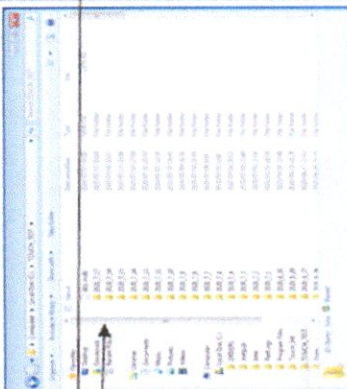
Gb. 6



Gb. 7



Gb. 8



Gb. 9

