

Change Guide Line - Henkaten Project Cover Comp Head

ASH	Approve	Checked	Issue

Plastic injection

Catatan: O Pembuatan/eksekusi

⊙ Konfirmasi

● Persetujuan

Klasifikasi besar	Klasifikasi sedang	Terencana	Tiba-tiba	Item Perubahan	Item konfirmasi (Apa yang harus dikonfirmasi)	Aspek konfirmasi (Seperti apa kondisi OK atau NG?)	Tindakan konkret (Siapa? Tindakan seperti apa?)	Formulir (Formulir untuk mengontrol/mencerminkan)	Aproval (Internal / Customer)	Operator	QC Member	Leader	Supervisor	Dept Head	Div Head	Direktur	Pelanggan (Honda)	
Man	Manpower	O		Operator baru Rotasi Pekerjaan orang dari departemen lain	1. Daftar Hadir Training 2. Memahami WI 3. Training 4. MSA 5. Matrix Skill	1. Manpower lulus MSA 2. Matrix skill manpower sesuai kebutuhan 3. Lulus Training 4. Pemahaman terhadap WI Process	1. Leader informasi henkaten plan Man secara mingguan ke supervisor 2. Leader melakukan mapping manpower sesuai matrix skill untuk product tersebut 3. QC member & Leader produksi melakukan Verifikasi cability mp pengganti 4. Leader melakukan pengisian henkaten board (Man) 5. Leader Produksi membuat form IPP pada lot awal product 6. QC melakukan verifikasi product awal dan melakukan aproval pada IPP 7. Leader Produksi melakukan Penyimpanan IPP yang sudah closed di binder HENKATEN (MAN, MACHINE, METHODE, MATERIAL)	1. IPP 2. HENKATEN UPDATE	Internal	-	●	O	⊙	●	-	-	-	-
		O		Rotasi Pekerjaan di internal Produksi	1. Daftar Hadir Training 2. Memahami WI 3. Training 4. MSA 5. Matrix Skill	1. Manpower lulus MSA 2. Matrix skill manpower sesuai kebutuhan 3. Lulus Training 4. Pemahaman terhadap WI Process	1. Leader informasi henkaten plan Man secara mingguan ke supervisor 2. Leader melakukan mapping manpower sesuai matrix skill untuk product tersebut 3. QC member & Leader produksi melakukan Verifikasi cability mp pengganti 4. Leader melakukan pengisian henkaten board (Man) 5. Leader Produksi membuat form IPP pada lot awal product 6. QC melakukan verifikasi product awal dan melakukan aproval pada IPP 7. Leader Produksi melakukan Penyimpanan IPP yang sudah closed di binder HENKATEN (MAN, MACHINE, METHODE, MATERIAL)	1. IPP 2. HENKATEN UPDATE	Internal	-	●	O	⊙	●	-	-	-	-
		O	O	Hari kerja cuti terencana/mendadak Sakit / Cuti tahunan - Pensiun	1. Daftar Hadir Training 2. Memahami WI 3. Training 4. MSA 5. Matrix Skill	1. Manpower lulus MSA 2. Matrix skill manpower sesuai kebutuhan 3. Lulus Training 4. Pemahaman terhadap WI Process	1. Leader informasi henkaten plan Man secara mingguan ke supervisor 2. Leader melakukan mapping manpower sesuai matrix skill untuk product tersebut 3. QC member & Leader produksi melakukan Verifikasi cability mp pengganti 4. Leader melakukan pengisian henkaten board (Man) 5. Leader Produksi membuat form IPP pada lot awal product 6. QC melakukan verifikasi product awal dan melakukan aproval pada IPP 7. Leader Produksi melakukan Penyimpanan IPP yang sudah closed di binder HENKATEN (MAN, MACHINE, METHODE, MATERIAL)	1. IPP 2. HENKATEN UPDATE	Internal	-	●	O	⊙	●	-	-	-	-

Klasifikasi besar	Klasifikasi sedang	Terencana	Tiba-tiba	Ubah item titik	Item konfirmasi (Apa yang harus dikonfirmasi)	Aspek konfirmasi (Seperti apa kondisi OK atau NG?)	Tindakan konkret (Siapa? Tindakan seperti apa?)	Formulir (Formulir untuk mengontrol/mencerminkan)	Aproval (Internal / Customer)	Operator	QC Member	Leader	Supervisor	Dept Head	Div Head	Direktur	Pelanggan (Honda)
Mold	Mold	O		Penambahan Mold (Baru) Penambahan New Machine (Baru)	1. IRD 2. SPC 3. Limit Sample Terakhir	1. Verifikasi by IRD 2. Pengambilan data SPC 3. komparasi product ke limit sample terakhir	1. QC Member Melakukan verifikasi product ke IRD 2. QC Member Melakukan Pengukuran SPC untuk item critical 3. QC member melakukan komparasi terhadap limit sample aproval 4. Produksi Menempelkan Form IPP pada product awal	1. IRD 2. SPC 3. New Limit Sample 4. IPP	Customer	-	●	O	⊙	●	●	●	●
		O		Pergantian Komponen Mold (Cavity - Core) Pergantian Komponen Machine	1. IRD 2. SPC 3. Limit Sample Terakhir	1. Verifikasi by IRD 2. Pengambilan data SPC 3. komparasi product ke limit sample terakhir	1. QC Member Melakukan verifikasi product ke IRD 2. QC Member Melakukan Pengukuran SPC untuk item critical 3. QC member melakukan komparasi terhadap limit sample aproval 4. Produksi Menempelkan Form IPP pada product awal	1. IRD 2. SPC 3. New Limit Sample 4. IPP	Internal	-	●	O	⊙	-	-	-	-
		O		Maintenance Mold / Machine	1. IRD 2. Limit Sample Terakhir	1. Verifikasi by IRD 2. komparasi product ke limit sample terakhir	1. QC Member Melakukan verifikasi product ke IRD 2. QC member melakukan komparasi terhadap limit sample aproval 3. Produksi Menempelkan Form IPP pada product awal	1. IRD 2. Limit Sample 3. IPP	Internal	-	●	O	⊙	-	-	-	-
		O	O	Abnormal Mold & Abnormal Machine	1. IRD 2. Limit Sample Terakhir	1. Verifikasi by IRD 2. komparasi product ke limit sample terakhir	1. Operator Produksi melakukan SCW - Call Leader Produksi 2. Leader Produksi membuat Andon Abnormal 3. Mengisi Henkaten Update 4. Team PE / Moldshop Melakukan verifikasi terhadap issue Andon 5. Team PE / Moldshop Melakukan Perbaikan sesuai dengan hasil vefikasi 6. Team PE / Moldshop Menyelesaikan Andon dnegan mengkoordinasi dengan Leader Produksi 7. Leader PRoduksi Closing Andon 8. Team PE / Moldshop Melakukan Update Henkaten Update 9. Leader Produksi menempelkan IPP di product awal 10. QC melakukan verifikasi Menggunakan form IRD	1. IRD 2. Limit Sample 3. IPP 4. Andon 5. Henkaten Update	Internal	O	●	O	⊙	-	-	-	-
	O		Tambahkan alat inspeksi untuk meningkatkan proses	1. Dimensi bagian dikonfirmasi 2. Penampilan bagian 3. Penggunaan uji coba 4. Kalibrasi alat inspeksi	1. Bagian uji dengan memeriksa Cp, Cpk ≥ 1,33 2. Penampilan & dimensi harus ok setelah mengganti alat inspeksi 3. Alat inspeksi harus lulus kalibrasi	1. Alat inspeksi harus memiliki hasil kalibrasi (dari pihak ke-3) 2. Tim Produksi, Kualitas harus menyimpan hasil Cp, Cpk untuk memastikan kualitas alat inspeksi ini 3. Setelah konfirmasi Cp, Cpk selesai dan konfirmasi penggunaan kondisi ini, Teknisi akan menambahkan alat inspeksi ini ke dalam lembar catatan alat 4. Merevisi metode inspeksi di PQCS & PKO 5.	1. Cp,Cpk 2. Catatan Perubahan 4M 3. IRD 4. Laporan Harian Produksi 5. PQCS 6. WI	-	O	O	⊙	●	⊙	●	-		

Machine	Inspection Tool		O	Alat inspeksi NG mendadak	1. Lot traceback 2. Dimensi bagian 3. Penampilan bagian 4. Kondisi alat inspeksi	1. Lacak NG di lot target 100% 2. Dimensi komponen harus mengikuti standar setelah perbaikan 3. Penampilan komponen harus mengikuti standar setelah perbaikan 4. Hasil perawatan harus OK	1. Tim Produksi & QC harus memeriksa ulang stok dan melacak kembali cakupan lot NG 100% 2. Operator harus membunyikan alarm dan menghentikan jalur 3. Tim pemeliharaan harus memperbaiki dan mencatat hasilnya 4. QC harus mengkonfirmasi bagian pertama setelah perbaikan alat inspeksi 5. Harus mencatat perubahan 4M dan akar penyebab waktu NG ini	1. IRD 2. Catatan Produksi 3. Catatan Perubahan 4M 4. Jadwal Kalibrasi 5. Laporan Kalibrasi	-	O	O	⊙	●	⊙	●	-	
			O	1. Penambahan alat inspeksi baru 2. Perubahan alat inspeksi terencana	1. Part NG terkirim 2. Alat ukur bermasalah 3. Kecelakaan kerja	1. Safety: a. Safety process c. SR 2. Kondisi alat ukur 3. Kualitas part (appearance & dimensi)	1. Alat ukur berfungsi sesuai standar 2. Alat ukur terdapat label kalibrasi aktif 3. Tempat penyimpanan alat ukur tersedia 4. Kualitas part dapat dijaga sesuai standar (appearance & dimensi)	1. Leader QC informasi henkaten ke Sect. Head dan melakukan pengecekan kondisi alat ukur beserta tempat penyimpanannya 2. Leader QC melakukan trial menggunakan alat ukur dan mengajarkan operator 3. Leader QC record perubahan pada Bira Henkaten Mesin, dan minta tid sect. head sebagai konfirmasi	1. Form pengecekan alat ukur 2. Form Job Set Up (Perubahan Proses) 3. Bira henkaten mesin	CUSTOMER INTERNAL	-	○	●	-	-	-	-
		O	Perubahan alat inspeksi karena alat inspeksi rusak / hasil pengukuran tidak valid	1. Part NG terkirim 2. Tidak dilakukan pengukuran	1. Safety: a. Safety process c. SR 2. Kondisi alat ukur pengganti 3. Telusur lot terbuat 4. Kualitas part (appearance & dimensi)	1. Alat ukur pengganti berfungsi sesuai standar 2. Alat ukur pengganti terdapat label kalibrasi aktif 3. Hasil telusur lot part bermasalah close & 100% OK 4. Kualitas part sesuai standar (appearance & dimensi)	1. Operator QC harus melakukan Stop Call Wait penggunaan alat ukur dan mencatat trouble pada Laporan Harian 2. Operator QC harus memastikan stok part terbuat dan melakukan penelusuran lot suspect 3. Quality Lab melakukan penggantian alat yang sesuai ke QC 3. Leader QC melakukan pengecekan kondisi alat ukur dan melakukan trial menggunakan alat ukur pengganti serta mengajarkan operator 4. Leader QC record perubahan pada Bira Henkaten Mesin, dan minta tid sect. head sebagai konfirmasi	1. Form kerusakan / kehilangan alat 2. Form pengecekan alat ukur 3. Form status inspeksi 4. Form sortir / sakanobori 5. Form Job Set Up (Perubahan Proses) 6. Bira henkaten mesin	CUSTOMER INTERNAL	○	○	●	●	-	-	-	-
	Jig Process		O	Pembuatan Jig Process Tambahan	1. IRD 2. SPC 3. Limit Sample Terakhir	1. Verifikasi by IRD 2. Pengambilan data SPC 3. komparasi product ke limit sample terakhir	1. QC Member Melakukan verifikasi product ke IRD 2. QC Member Melakukan Pengukuran SPC untuk item critical 3. QC member melakukan komparasi terhadap limit sample aproval 4. Produksi Menempelkan Form IPP pada product awal	1. IRD 2. SPC 3. New Limit Sample 4. IPP	Customer	-	●	○	⊙	●	●	●	●
			O	Maintenance Jig Process	1. IRD 2. Limit Sample Terakhir	1. Verifikasi by IRD 2. komparasi product ke limit sample terakhir	1. QC Member Melakukan verifikasi product ke IRD 2. QC member melakukan komparasi terhadap limit sample aproval 3. Produksi Menempelkan Form IPP pada product awal	1. IRD 2. Limit Sample 3. IPP	Internal	-	●	○	⊙	-	-	-	-
			O	Abnormal Jig Process	1. IRD 2. Limit Sample Terakhir	1. Verifikasi by IRD 2. komparasi product ke limit sample terakhir	1. Operator Produksi melakukan SCW - Call Leader Produksi 2. Leader Produksi membuat Andon Abnormal 3. Mengisi Henkaten Update 4. Team Engineering Process Melakukan verifikasi terhadap issue Andon 5. Team Engineering Process Melakukan Perbaikan sesuai dengan hasil vefikasi 6. Team Engineering Process Menyelesaikan Andon dnegan mengkoordinasi dengan Leader Produksi 7. Leader Produksi Closing Andon 8. Team Engineering Process Melakukan Update Henkaten Update 9. Leader Produksi menempelkan IPP di product awal 10. QC melakukan verifikasi Menggunakan form IRD	1. IRD 2. Limit Sample 3. IPP 4. Andon 5. Henkaten Update	Internal	O	●	○	●	-	-	-	-

Klasifikasi besar	Klasifikasi sedang	Terencana	Tiba-tiba	Ubah item titik	Item konfirmasi (Apa yang harus dikonfirmasi)	Aspek konfirmasi (Seperti apa kondisi OK atau NG?)	Tindakan konkret (Siapa? Tindakan seperti apa?)	Formulir (Formulir untuk mengontrol/mencerminkan)	Operator	Pelatih proses	Pelatih proses	Pemimpin Tim	Staf berkualitas	Section Head	Manajer Produksi	Pelanggan (Honda)	
Material	Material & Komponen	O		Perubahan supplier Komponen / Material	1. PCR 2. IRD 3. SPC	1. Pembuatan ECR dengan aproval sampai customer 2. Verifikasi By IRD 3. Verifikasi Kestabilan process by SPC	1. Purchasing membuat study terkait perubahan supplier 2. pembuatan PCR approval sampai customer 3. aplikasi perubahan PCR 4. Verifikasi Perubahan melalui IRD, SPC dan limit sample baru 5. Melampirkan IPP untuk first delivery ke customer	1. PCR 2. IRD 3. SPC 4. Limit sample Baru 5. IPP	Customer	-	●	○	⊙	●	●	●	●
		O		Perubahan desain bentuk dan spesifikasi Product	1. ECR 2. IRD 3. SPC	1. Pembuatan ECR dengan aproval sampai customer 2. Verifikasi By IRD 3. Verifikasi Kestabilan process by SPC	1. NPd membuat study drawing terkait perubahan Design atau spesifikasi product 2. pembuatan ECR approval sampai customer 3. aplikasi perubahan ECR oleh supplier / maker komponen atau material 4. Verifikasi Perubahan melalui IRD, SPC dan limit sample baru 5. Melampirkan IPP untuk first delivery ke customer	1. Study Drawing 2. ECR 3. IRD 4. SPC 5. Limit sample Baru 6. IPP	Customer	-	●	○	⊙	●	●	●	●

Klasifikasi besar	Klasifikasi sedang	Terencana	Tiba-tiba	Ubah item titik	Item konfirmasi (Apa yang harus dikonfirmasi)	Aspek konfirmasi (Seperti apa kondisi OK atau NG?)	Tindakan konkret (Siapa? Tindakan seperti apa?)	Formulir (Formulir untuk mengontrol/mencerminkan)	Operator	Pelatih proses	Pelatih proses	Pemimpin Tim	Staf berkualitas	Section Head	Manajer Produksi	Pelanggan (Honda)
Layout	Layout	O		Perpindahan Fasilitas produksi (New Factory)	1. PCR 2. IRD 3. SPC	1. Pembuatan ECR dengan aproval sampai customer 2. Verifikasi By IRD 3. Verifikasi Kestabilan process by SPC	1. Marketing membuat study terkait pemindahan factory 2. pembuatan PCR approval sampai customer 3. aplikasi perubahan PCR 4. Verifikasi Perubahan melalui IRD, SPC dan limit sample baru 5. Melampirkan IPP untuk first delivery ke customer	1. PCR 2. IRD 3. SPC 4. Limit sample Baru 5. IPP	Customer	-	●	○	⊙	●	●	●
		O		Perubahan Layout Produksi	1. IRD 2. Limit Sample Terakhir 3. TSKK	1. Verifikasi by IRD 2. komparasi product ke limit sample terakhir 3. Update TSKK	1. Team Engineering Melakukan Evaluasi TSKK hasil Relayout 2. QC Member Melakukan verifikasi product ke IRD 3. QC member melakukan komparasi terhadap limit sample aproval 4. Produksi Menempelkan Form IPP pada product awal	1. IRD 2. Limit Sample 3. IPP	Internal	-	●	○	⊙	●	-	-

Metode	Capacity Up	O	O	Capacity Up	1. IRD 2. SPC 3. Limit Sample Terakhir 4. TSKK 5. WI	1. Verifikasi by IRD 2. Pengambilan data SPC 3. Komparasi product ke limit sample terakhir 4. Update TSKK 5. Update WI	1. Process Engineering Melakukan Update TSKK & WI 2. QC Member Melakukan verifikasi product ke IRD 3. QC Member Melakukan Pengukuran SPC untuk item critical 4. QC member melakukan komparasi terhadap limit sample aproval 5. Produksi Menempelkan Form IPP pada product awal	1. IRD 2. SPC 3. New Limit Sample 4. IPP 5. TSKK 6. WI	Customer	-	●	O	⊙	●	●	●	●
	Improved	O		Perubahan Std Packing	1. MH2S 2. Standard Packing	1. Trial MH2S 2. Pembuatan Std Packing	1. Engineering Process melakukan trial Packing 2. Team Quality eng melakukan evaluasi hasil trial packing 3. pembuatan std packing 4. Approval std packing 5. Sosialisasi std packing ke produksi 6. Penempelan IPP pada product First Delivery 6. Aplikasi std packing	1. Trial Packing 2. Std packing 3. Absence sosialisasi 4. IPP	Customer	-	●	O	⊙	●	-	-	●