



Kesinambungan Daya Saing Dan Tanggung Jawab Perusahaan - SCORE -

**Presentasi hasil implementasi
modul 1 (kerja sama di tempat kerja)**

PT. TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



PT. TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



PROFILE PERUSAHAAN

Nama Perusahaan

: **PT. TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO**

Alamat

: JL. Raya Pulogadung No. 17
Kawasan Industri Pulogadung
Jakarta Timur 13920 - INDONESIA

Telephone

: (021) 46825622

: (021) 4609266

: (021) 4600217

No. Fax

E-mail

: tbkomponen@tjokrogroup.com

Thn. Berdiri

: 1989

JUmlah Karyawan

: 250 Personal / Des 2010

Sertifikasi

: TUV cert ISO 9001 : 2000

Jenis Industri

: **Machining of OEM**

- **Automotive Part**

- **Heavy Equipment part**

- **Electronic part**

- **Jig & Fixture manufacturing**

- **General repair**





PT. TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



Permasalahan ; LINE COLLAR PC 200

Target : LINE COLLAR PC 200

No	Masalah	Indikator	Penyebab	Tindak Lanjut	Target	PIC
1	Quality Problem (Reject machining per sept'10 = 1,9%) Target = 0,3 % s/d akhir Des'10	0,8 % penurunan reject machining perbulan s/d Des 2010	1 Diameter 18 tidak center disebabkan : - Dial Indikator over - As diameter 60 (awalnya ϕ 59,3) - Dial Indikator setting dengan manual 2 Diameter 60 Over disebabkan : Ada pengulangan proses pada ϕ 60 karena sesak --> insert tumpul sebelum life time karena material keras.	- Dial indikator di ganti - As diameter 59,3 di buat 59,7 - Rencana dibuatkan Dial langsung di mesin sehingga mengurangi error setting dial. - Diberikan titik perhatian (tidak ada proses pengulangan saat ϕ 60 sesak). - Ganti type insert	Okt'2010 Okt'2010 31 Jan'11 Okt'2010 Okt'2010	Agus.H Agus.H Agustinus Agus.H Agus.H
2	Pencapaian Produksi per sept'2010 = 63 % Target = 80% s/d akhir Des'10	Naik 5,6 % perbulan untuk pencapaian produksi. dari 63 % bulan september 2010	1. Sering ganti insert karena pecah yang disebabkan material, dan tidak ada keluhan dari operator stop produksi karena insert pecah	1. Informasi masalah material ke supplier 2. Penampungan keluhan setiap meeting operator perline 2 x/bln	Okt'2010 Des'2010	Yugi Maruwih
3	5S tidak konsisten	1 kali Patrol 5S per minggu	2. Tidak ada Patrol 5S	3. Dibuatkan Team 5S dengan patrol. - Pada team 5S di adakan patrol 1 x perminggu.	Okt-10	Tugino



PT.TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



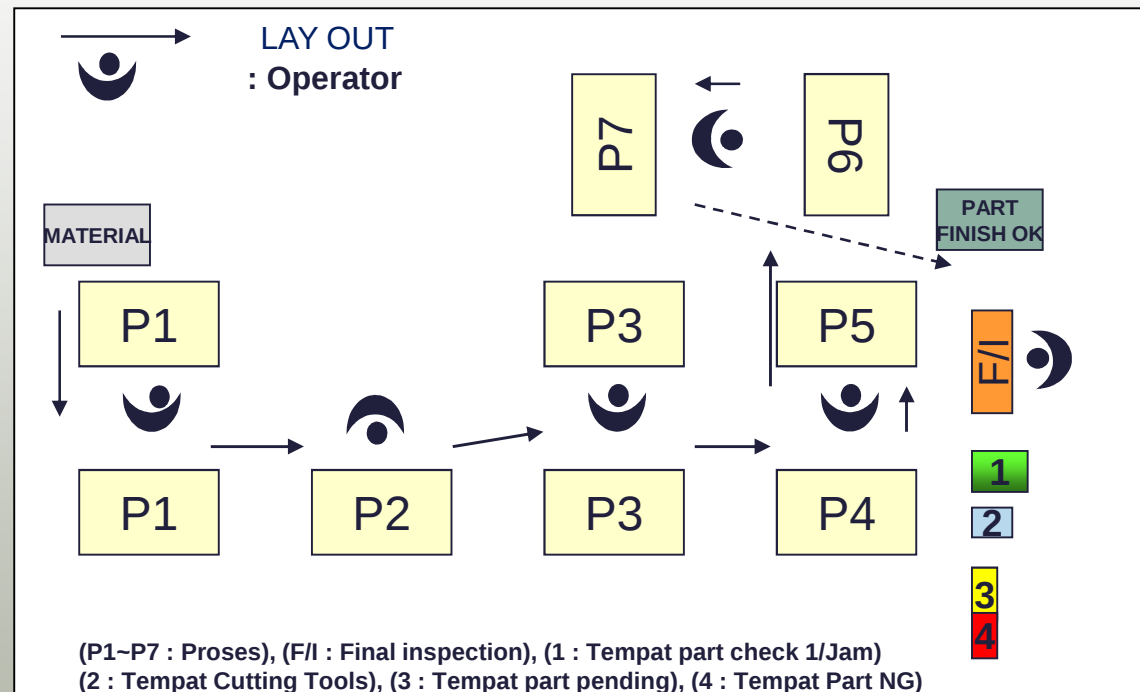
Contoh Produk



Customer :
PT.Komatsu Undercariage Indonesia

LAY OUT

LINE COLLAR PC 200

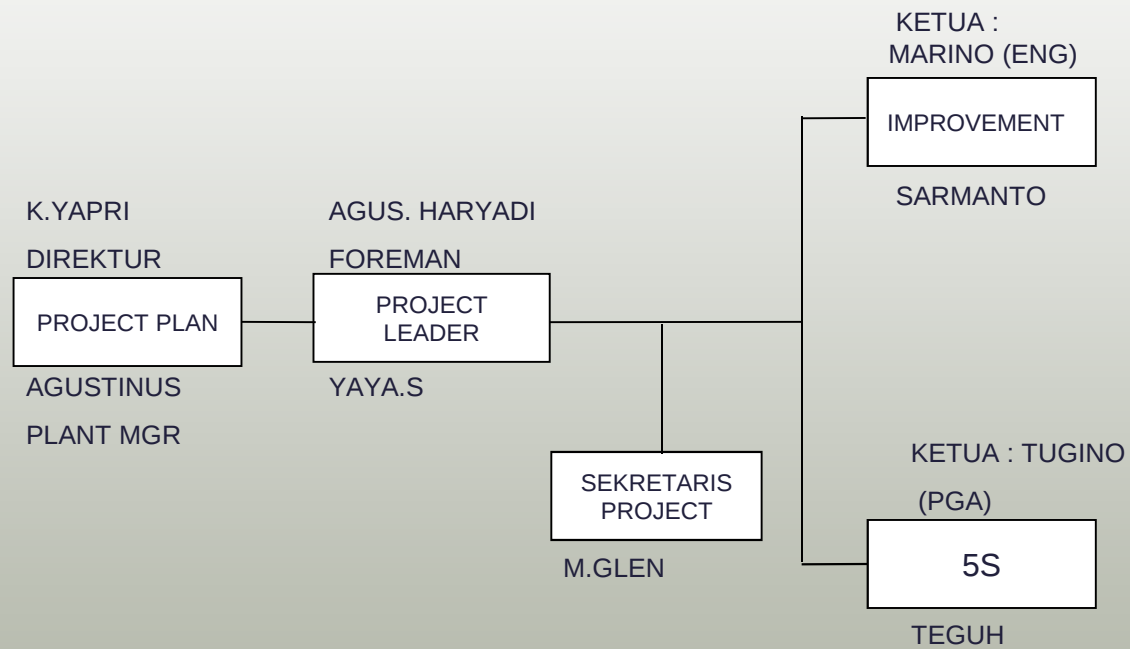




PT.TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



STRUKTUR TEAM PENINGKATAN PRODUKTIVITAS DAN 5 S





PT.TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



Line Collar PC 200 station 06

Gambar keadaan **sebelum**



Gambar keadaan **sesudah**



Temuan	Penanggulangan	PIC	Hasil	Temuan
AS /pin untuk penahan diameter 60 adalah ϕ 59,3 sehingga saat di pasang tidak presisi	AS /pin untuk penahan diameter 59,3 di ganti dengan as/pin diameter 59,7	Sarmato (Eng)	Reject machining diameter 16 not center menjadi 0,2 %	Xxxxxxxxxxx



PT.TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



Line Collar PC 200

Gambar keadaan **sebelum**



Gambar keadaan **sesudah**



Temuan	Penanggulangan	PIC	Hasil	Temuan
Pengambilan Insert / cutting tool harus ke logistik sehingga saat ganti insert /cutting tool mesin stop sampai 13 menit sehingga part loss 10 Pcs	Di line collar PC200 di sediakan lemari untuk stok insert sehingga proses stop saat pengambilan insert berkurang	Marino (Eng)	Stop proses machining menjadi 4 menit = 3 pcs (loss) saat ganti insert	Xxxxxxxxxxx

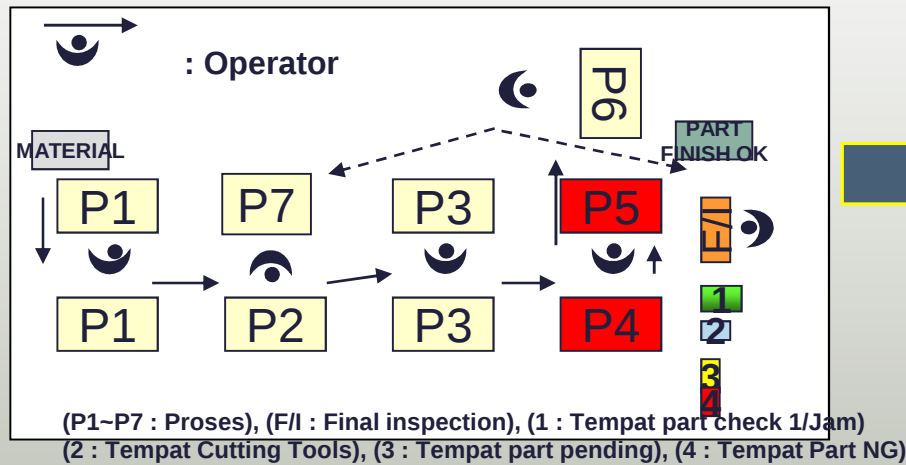


PT.TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO

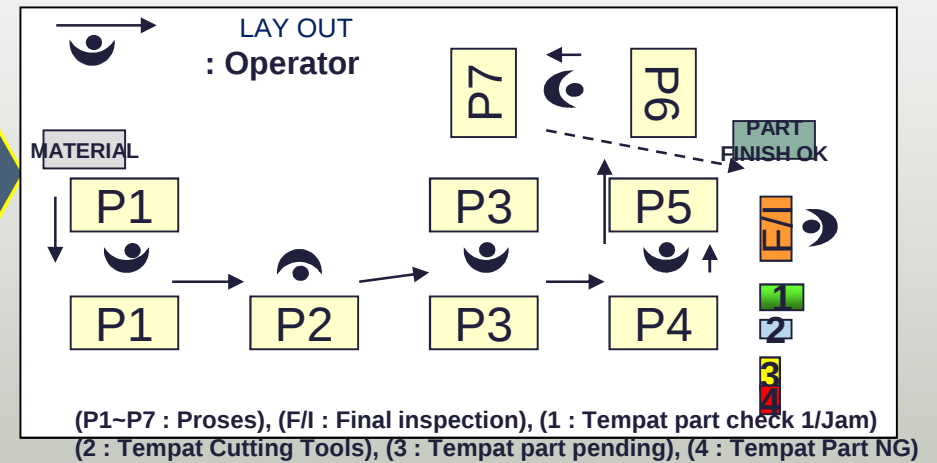


Line Collar PC 200

Gambar keadaan **sebelum**



Gambar keadaan **sesudah**



Temuan	Penanggulangan	PIC	Hasil	Temuan
Reject ϕ 60 yang disebabkan mesin (P5) backlass.	Ganti mesin dan Relayout	Agustinus	penurunan reject proses pada ϕ 60 (P4 & P5)	XXXXXXXXXX



PT.TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO

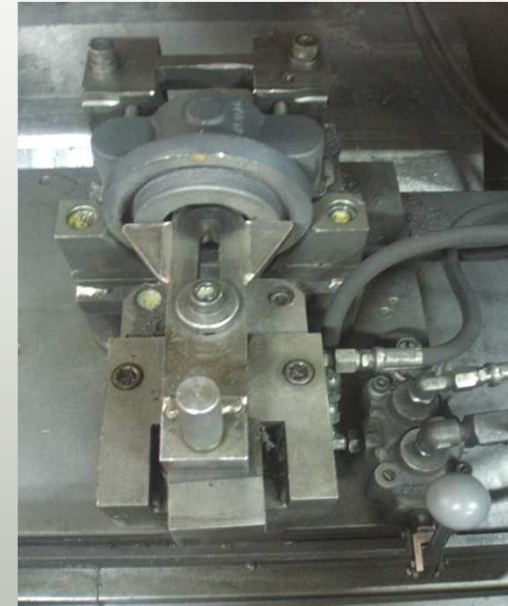


Line Collar PC 200 station 01

Gambar keadaan **sebelum**



Gambar keadaan **sesudah**



Temuan	Penanggulangan	PIC	Hasil	Temuan
Handling secara manual pada op1 sehingga hanling time = 60 detik	Jig proses Op1 dari manual di modifikasi menjadi JIG dengan pneumatic	Agustinus	Handling time menjadi = 30 detik	Xxxxxxxxxxx

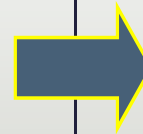


PT. TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



Area Line Collar PC 200

Gambar keadaan **sebelum**



Gambar keadaan **sesudah**



Temuan	Penanggulangan	PIC	Hasil	Temuan
Insert sering pecah sehingga produksi sering ganti insert. Yang mengakibatkan proses sering stop	Insert ganti type dari .. DCMT 11T308 – MT TT5030 Menjadi DNMG 110408 GW1C 9150	Marino	Insert Sesuai life time jadi tidak sering ganti.	Xxxxxxxxxxx

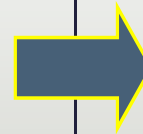


PT.TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



Area Line Collar PC 200

Gambar keadaan **sebelum**



Gambar keadaan **sesudah**



Temuan	Penanggulangan	PIC	Hasil	Temuan
Jadwal 5S kebersihan tidak ditempel di papan informasi line, sehingga pelaksana tidak konsisten.	Jadwal 5S di Informasikan melalui Mading (papan informasi)	Tugino	Pelaksana 5S kebersihan konsisten karena sudah terjadwal	Xxxxxxxxxxx

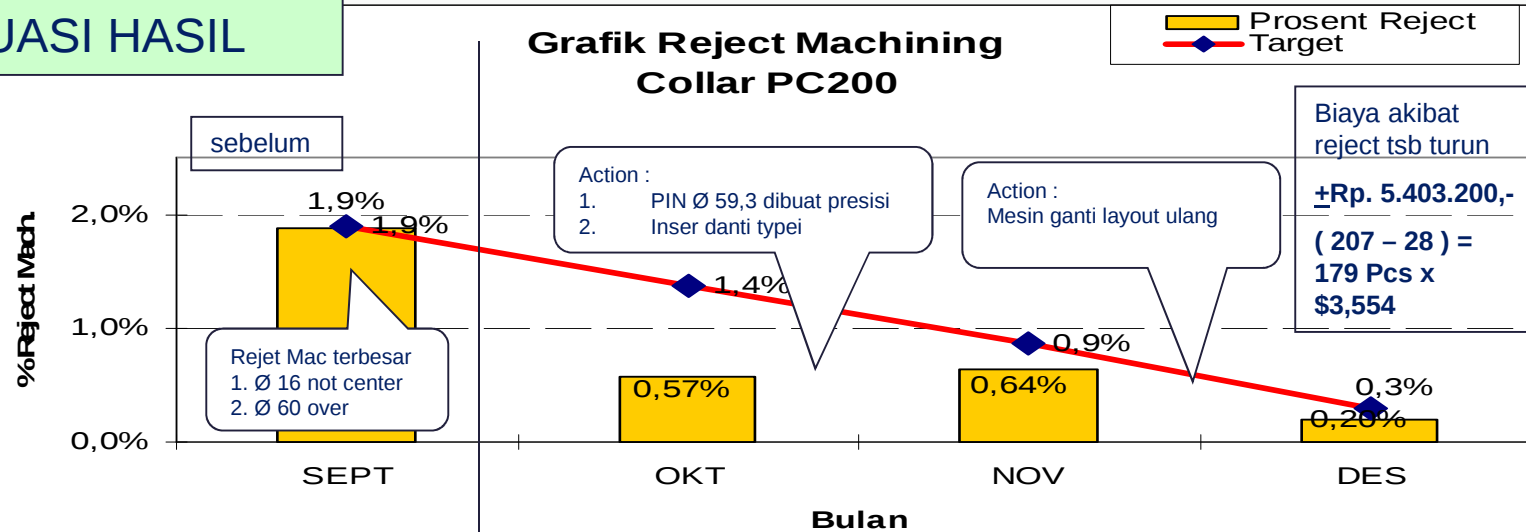


PT. TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO

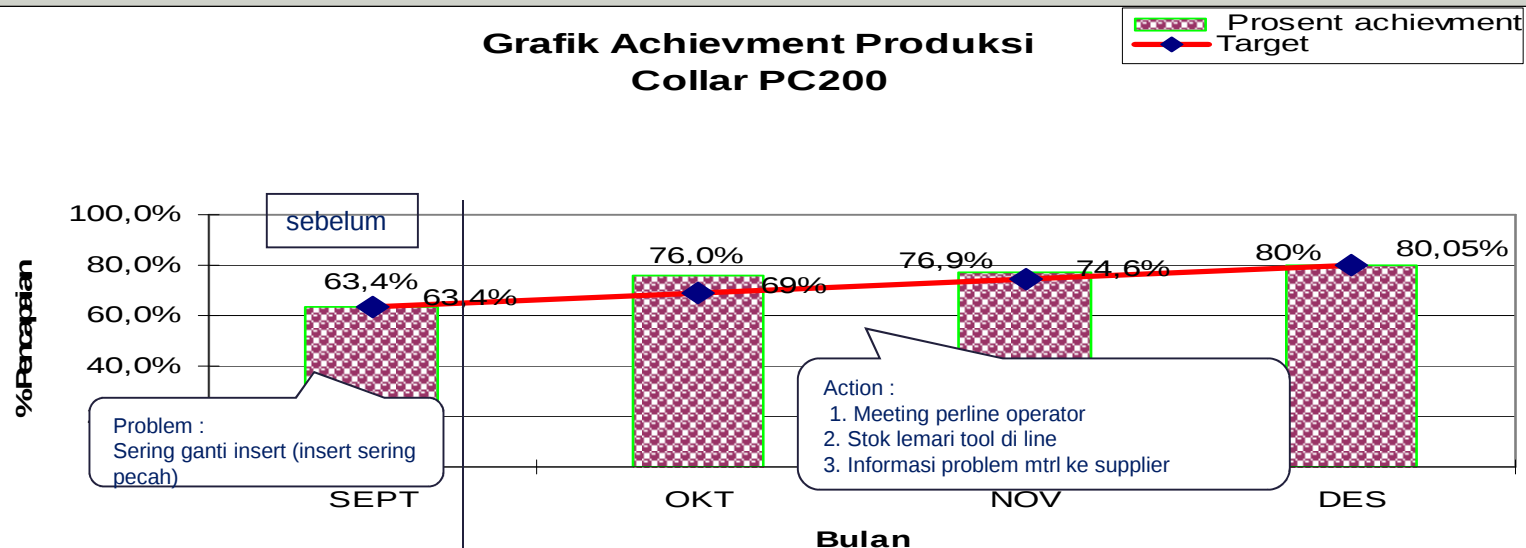


EVALUASI HASIL

**Grafik Reject Machining
Collar PC200**

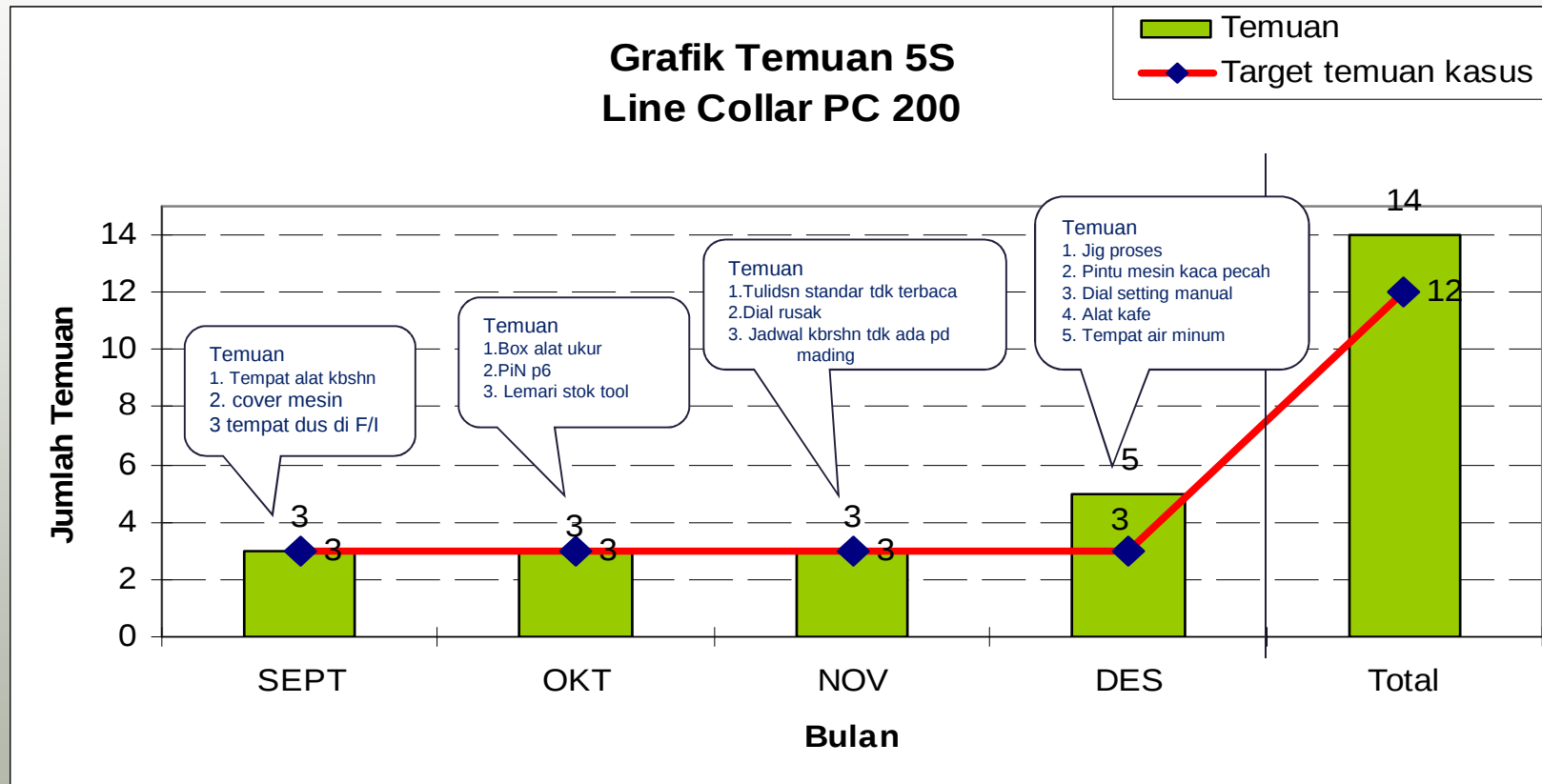


**Grafik Achievement Produksi
Collar PC200**





PT. TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO





PT.TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



**Perubahan positif
yang kami dapatkan :**

- Operator lebih semangat dalam memberikan keluhan pada meeting operator perline setiap minggunya.**
- Kerjasama operator lama dengan baru lebih meningkat**
- Meeting perline (operator) menjadi tempat pembelajaran di luar training.**

“Dan perbaikan ini akan kami terapkan pada line – line yang lain”.



Nama Perusahaan Anda



**Kesinambungan Daya Saing
dan
Tanggung Jawab Perusahaan**

- SCORE -

Terima Kasih

Jakarta 11 Januari 2011

PT. TJOKRO BERSAUDARA KOMPONENINDO



Kesinambungan Daya Saing dan Tanggung Jawab Perusahaan - SCORE -



Terima Kasih

