

REJECTION RATE (YEAR 2012)

NO	PERIODE	DISCRIPTION	TYPE PRODUCT				ALL
			OS	VSS	OR	RP	
1	January	Persentase	1,43	1,81	2,38	2,00	1,89
		Quantity Reject	122.153	35.901	109.136	346.076	613.265
		Total Produk	8.542.142	1.983.485	4.585.526	17.303.795	32.414.948
2	Pebruary	Persentase	1,49	2,38	2,71	1,93	1,95
		Quantity Reject	136.933	49.792	135.994	334.189	656.908
		Total Produk	9.190.122	2.092.085	5.018.247	17.315.501	33.615.955
3	March	Persentase	1,84	3,65	2,28	1,71	1,96
		Quantity Reject	180.634	78.668	153.476	319.795	732.574
		Total Produk	9.817.041	2.155.296	6.731.413	18.701.491	37.405.241
4	April	Persentase	1,85	2,94	2,90	1,60	1,96
		Quantity Reject	174.252	50.699	161.925	265.017	651.893
		Total Produk	9.419.013	1.724.446	5.583.620	16.563.577	33.290.656
5	May	Persentase	1,96	2,27	2,96	1,88	2,13
		Quantity Reject	150.710	34.797	176.021	277.865	639.393
		Total Produk	7.689.270	1.532.929	5.946.653	14.780.045	29.948.897
6	June	Persentase	1,73	1,81	2,28	2,24	2,09
		Quantity Reject	130.537	32.513	123.612	307.898	594.560
		Total Produk	7.545.494	1.796.313	5.421.578	13.745.440	28.508.825
7	July	Persentase	1,84	1,83	2,51	2,19	2,14
		Quantity Reject	122.141	28.287	114.321	291.461	556.209
		Total Produk	6.638.082	1.545.716	4.554.607	13.308.723	26.047.128
8	Agust	Persentase	1,80	2,18	2,57	2,16	2,16
		Quantity Reject	86.475	30.365	105.374	192.711	414.926
		Total Produk	4.804.192	1.392.892	4.100.158	8.921.804	19.219.046
9	September	Persentase	1,95	1,81	2,04	1,75	1,86
		Quantity Reject	152.158	36.092	129.290	294.441	611.980
		Total Produk	7.802.967	1.994.009	6.337.724	16.825.196	32.959.896
10	October	Persentase	2,06	2,36	2,77	1,59	1,98
		Quantity Reject	150.029	44.730	167.725	248.100	610.584
		Total Produk	7.282.941	1.895.354	6.055.071	15.603.759	30.837.125
11	Nopember	Persentase	2,26	3,12	1,98	1,75	1,98
		Quantity Reject	183.078	47.782	114.741	304.235	649.836
		Total Produk	8.100.781	1.531.487	5.794.987	17.384.858	32.812.113
12	December	Persentase	1,92	2,33	2,70	1,70	2,00
		Quantity Reject	134.270	41.507	170.536	249.015	595.328
		Total Produk	6.993.212	1.781.412	6.316.146	14.647.962	29.738.732
Reject Rate Type product		Persentase	2,00	2,60	2,72	2,00	2,17
		Quantity Reject	1.723.367	511.133	1.662.151	3.430.804	7.327.455
		Total Produk	86.279.765	19.629.113	61.024.155	171.356.713	338.289.739
Reject Rate ALL Type		Persentase	0,51	0,15	0,49	1,01	2,17

Rejection Rate Rubber Part 2012

No	Type Rejection	Persentase	Quantity Reject
1	Dirty Mold	0,57	19.556
2	Stuck FM	0,12	4.117
3	Join	0,11	3.774
4	Air Buble	0,09	3.088
5	Scart	0,08	2.745
6	Adhesive NG	0,04	1.372

Perhitungan Waktu Proses Produksi Rubber Part

Compounding /proses						
No	Proses	N	Mesin	Jumlah Operator	Waktu (menit)	Waktu per lot
1	Mengambil Marterbatch	1	Manual	1	10	1 Jam/lot
		2	Manual	1	9	
		3	Manual	1	10	
		4	Manual	1	9	
		5	Manual	1	10	
		6	Manual	1	9	
		7	Manual	1	10	
		8	Manual	1	9	
		9	Manual	1	10	
		10	Manual	1	10	
		Rata-rata				
2	Menimbang Masterbatch	1	Timbangan	1	4	
		2	Timbangan	1	4	
		3	Timbangan	1	4	
		4	Timbangan	1	4	
		5	Timbangan	1	4	
		6	Timbangan	1	4	
		7	Timbangan	1	4	
		8	Timbangan	1	4	
		9	Timbangan	1	4	
		10	Timbangan	1	4	
		Rata-rata				
3	Menimbang chemical	1	Timbangan	1	40	
		2	Timbangan	1	40	
		3	Timbangan	1	40	
		4	Timbangan	1	40	
		5	Timbangan	1	40	
		6	Timbangan	1	40	
		7	Timbangan	1	40	
		8	Timbangan	1	40	
		9	Timbangan	1	40	
		10	Timbangan	1	40	
		Rata-rata				
4	Input ke MRP & Cetak QC list	1	Computer	1	6	
		2	Computer	1	5	
		3	Computer	1	6	
		4	Computer	1	6	
		5	Computer	1	6	
		6	Computer	1	6	
		7	Computer	1	5	
		8	Computer	1	6	
		9	Computer	1	5	
		10	Computer	1	6	
		Rata-rata				
Cycle time Proses Accelerator					59,3	

No	Proses	N	Mesin	Jumlah Operator	Waktu (menit)	Waktu per lot
5	Mengirim Masterbatch dan chemical ke mixing	1	Manual	1	3	3
		2	Manual	1	3	
		3	Manual	1	4	
		4	Manual	1	3	
		5	Manual	1	3	
		6	Manual	1	4	
		7	Manual	1	3	
		8	Manual	1	4	
		9	Manual	1	3	
		10	Manual	1	3	
		Rata-rata				
6	Mengambil Marterbatch & Chemical	1	Manual	1	10	2 Jam/lot
		2	Manual	1	9	
		3	Manual	1	10	
		4	Manual	1	10	
		5	Manual	1	10	
		6	Manual	1	10	
		7	Manual	1	9	
		8	Manual	1	9	
		9	Manual	1	10	
		10	Manual	1	10	
		Rata-rata				
7	Setting mesin mixing	1	Mixing	1	10	2 Jam/lot
		2	Mixing	1	9,5	
		3	Mixing	1	10	
		4	Mixing	1	10	
		5	Mixing	1	10	
		6	Mixing	1	10	
		7	Mixing	1	10	
		8	Mixing	1	10	
		9	Mixing	1	10	
		10	Mixing	1	9,5	
		Rata-rata				
8	Proses mixing	1	Mixing	1	50	2 Jam/lot
		2	Mixing	1	50	
		3	Mixing	1	50	
		4	Mixing	1	50	
		5	Mixing	1	50	
		6	Mixing	1	50	
		7	Mixing	1	50	
		8	Mixing	1	50	
		9	Mixing	1	50	
		10	Mixing	1	50	
		Rata-rata				
9	Proses siting	1	Mixing	1	50	2 Jam/lot
		2	Mixing	1	50	
		3	Mixing	1	50	
		4	Mixing	1	50	
		5	Mixing	1	50	
		6	Mixing	1	50	
		7	Mixing	1	50	
		8	Mixing	1	50	
		9	Mixing	1	50	
		10	Mixing	1	50	
		Rata-rata				

No	Proses	N	Mesin	Jumlah Operator	Waktu (menit)	Waktu per lot
10	Aging	1	Manual	1	1440	
		2	Manual	1	1440	
		3	Manual	1	1440	
		4	Manual	1	1440	
		5	Manual	1	1440	
		6	Manual	1	1440	
		7	Manual	1	1440	
		8	Manual	1	1440	
		9	Manual	1	1440	
		10	Manual	1	1440	
		Rata-rata				
Cycle time Proses Mixing					1562,9	
11	Mengirim rubber aging ke performer	1	Manual	1	3	3
		2	Manual	1	3	
		3	Manual	1	2,5	
		4	Manual	1	3	
		5	Manual	1	3	
		6	Manual	1	2,5	
		7	Manual	1	3	
		8	Manual	1	3	
		9	Manual	1	3	
		10	Manual	1	3	
		Rata-rata				
12	Lipat rubber dan masukan dalam performer	1	Manual	1	16	
		2	Manual	1	16	
		3	Manual	1	16	
		4	Manual	1	16	
		5	Manual	1	15	
		6	Manual	1	16	
		7	Manual	1	15	
		8	Manual	1	16	
		9	Manual	1	16	
		10	Manual	1	16	
		Rata-rata				
13	Setting mesin performer	1	Performer	1	5	0,24 Jam/lot
		2	Performer	1	5	
		3	Performer	1	5	
		4	Performer	1	5	
		5	Performer	1	5	
		6	Performer	1	5	
		7	Performer	1	5	
		8	Performer	1	5	
		9	Performer	1	5	
		10	Performer	1	5	
		Rata-rata				
14	Proses Performer	1	Performer	1	120	
		2	Performer	1	120	
		3	Performer	1	120	
		4	Performer	1	120	
		5	Performer	1	120	
		6	Performer	1	120	
		7	Performer	1	120	
		8	Performer	1	120	
		9	Performer	1	120	
		10	Performer	1	120	
		Rata-rata				

No	Proses	N	Mesin	Jumlah Operator	Waktu (menit)	Waktu per lot
15	Cetak QC list	1	Manual	1	3	
		2	Manual	1	3	
		3	Manual	1	2,5	
		4	Manual	1	3	
		5	Manual	1	3	
		6	Manual	1	3	
		7	Manual	1	2,5	
		8	Manual	1	3	
		9	Manual	1	3	
		10	Manual	1	3	
		Rata-rata				
Cycle time Proses Performer					146,6	
16	Mengirim rubber ke goulotine	1	Manual	1	3	3
		2	Manual	1	2,5	
		3	Manual	1	3	
		4	Manual	1	2,5	
		5	Manual	1	3	
		6	Manual	1	3	
		7	Manual	1	3	
		8	Manual	1	2,5	
		9	Manual	1	3	
		10	Manual	1	3	
		Rata-rata				
17	Setting mesin performer	1	Performer	1	18	0,24 Jam/lot
		2	Performer	1	18	
		3	Performer	1	18	
		4	Performer	1	18	
		5	Performer	1	18	
		6	Performer	1	18	
		7	Performer	1	18	
		8	Performer	1	18	
		9	Performer	1	18	
		10	Performer	1	18	
		Rata-rata				
18	Proses goulotine	1	Goulotine	1	123	0,24 Jam/lot
		2	Goulotine	1	123	
		3	Goulotine	1	123	
		4	Goulotine	1	123	
		5	Goulotine	1	123	
		6	Goulotine	1	123	
		7	Goulotine	1	123	
		8	Goulotine	1	123	
		9	Goulotine	1	123	
		10	Goulotine	1	123	
		Rata-rata				
19	Cetak QC list	1	Manual	1	3	
		2	Manual	1	3	
		3	Manual	1	3	
		4	Manual	1	3	
		5	Manual	1	3	
		6	Manual	1	3	
		7	Manual	1	3	
		8	Manual	1	3	
		9	Manual	1	3	
		10	Manual	1	3	
		Rata-rata				
Cycle time Proses Goulotine					146,85	

No	Proses	N	Mesin	Jumlah Operator	Waktu (menit)	Waktu per lot
20	Mengirim rubber WIP bahan baku	1	Manual	1	19	19
		2	Manual	1	18	
		3	Manual	1	18	
		4	Manual	1	19	
		5	Manual	1	19	
		6	Manual	1	18	
		7	Manual	1	19	
		8	Manual	1	18	
		9	Manual	1	19	
		10	Manual	1	19	
		Rata-rata				
Molding (Proses dalam lot)						
1	Mengambil material diruang penyimpanan rubber	1	Manual	9	10	4 Jam/lot
		2	Manual	9	9	
		3	Manual	9	10	
		4	Manual	9	10	
		5	Manual	9	10	
		6	Manual	9	9	
		7	Manual	9	10	
		8	Manual	9	10	
		9	Manual	9	10	
		10	Manual	9	9	
		Rata-rata				
2	Setting mesin	1	Molding (3 unit)	9	20	4 Jam/lot
		2	Molding (3 unit)	9	20	
		3	Molding (3 unit)	9	20	
		4	Molding (3 unit)	9	20	
		5	Molding (3 unit)	9	20	
		6	Molding (3 unit)	9	20	
		7	Molding (3 unit)	9	20	
		8	Molding (3 unit)	9	20	
		9	Molding (3 unit)	9	20	
		10	Molding (3 unit)	9	20	
		Rata-rata				
3	Start up mesin	1	Molding (3 unit)	9	90	4 Jam/lot
		2	Molding (3 unit)	9	90	
		3	Molding (3 unit)	9	90	
		4	Molding (3 unit)	9	90	
		5	Molding (3 unit)	9	90	
		6	Molding (3 unit)	9	90	
		7	Molding (3 unit)	9	90	
		8	Molding (3 unit)	9	90	
		9	Molding (3 unit)	9	90	
		10	Molding (3 unit)	9	90	
		Rata-rata				
4	Proses molding	1	Molding (3 unit)	9	1440	4 Jam/lot
		2	Molding (3 unit)	9	1440	
		3	Molding (3 unit)	9	1440	
		4	Molding (3 unit)	9	1440	
		5	Molding (3 unit)	9	1440	
		6	Molding (3 unit)	9	1440	
		7	Molding (3 unit)	9	1440	
		8	Molding (3 unit)	9	1440	
		9	Molding (3 unit)	9	1440	
		10	Molding (3 unit)	9	1440	
		Rata-rata				
Cycle time Proses Molding					1559,7	

No	Proses	N	Mesin	Jumlah Operator	Waktu (menit)	Waktu per lot
5	Mengirim ke WIP trimming	1	Manual	9	21	21
		2	Manual	9	21	
		3	Manual	9	22	
		4	Manual	9	22	
		5	Manual	9	22	
		6	Manual	9	21	
		7	Manual	9	21	
		8	Manual	9	21	
		9	Manual	9	20	
		10	Manual	9	21	
		Rata-rata				
Trimming(Proses dalam lot)						
1	Mengambil produk di WIP Trimming	1	Manual	13	6	4 Jam/lot
		2	Manual	13	6	
		3	Manual	13	5	
		4	Manual	13	6	
		5	Manual	13	6	
		6	Manual	13	6	
		7	Manual	13	5	
		8	Manual	13	6	
		9	Manual	13	6	
		10	Manual	13	6	
		Rata-rata				
2	Setting mesin	1	Trimming(13 unit)	13	14	4 Jam/lot
		2	Trimming(13 unit)	13	14	
		3	Trimming(13 unit)	13	14	
		4	Trimming(13 unit)	13	14	
		5	Trimming(13 unit)	13	14	
		6	Trimming(13 unit)	13	14	
		7	Trimming(13 unit)	13	14	
		8	Trimming(13 unit)	13	14	
		9	Trimming(13 unit)	13	14	
		10	Trimming(13 unit)	13	14	
		Rata-rata				
3	Ukur sample (OK/NG)di QA	1	Manual	13	15	4 Jam/lot
		2	Manual	13	15	
		3	Manual	13	14	
		4	Manual	13	15	
		5	Manual	13	14	
		6	Manual	13	14	
		7	Manual	13	14	
		8	Manual	13	14	
		9	Manual	13	14	
		10	Manual	13	15	
		Rata-rata				
4	Proses Trimming	1	Trimming(13 unit)	13	1405	4 Jam/lot
		2	Trimming(13 unit)	13	1405	
		3	Trimming(13 unit)	13	1405	
		4	Trimming(13 unit)	13	1405	
		5	Trimming(13 unit)	13	1405	
		6	Trimming(13 unit)	13	1405	
		7	Trimming(13 unit)	13	1405	
		8	Trimming(13 unit)	13	1405	
		9	Trimming(13 unit)	13	1405	
		10	Trimming(13 unit)	13	1405	
		Rata-rata				
Cycle time Proses Trimming						1454,6

No	Proses	N	Mesin	Jumlah Operator	Waktu (menit)	Waktu per lot
5	Mengirim ke WIP Visual Inspeksi	1	Manual	13	16	16
		2	Manual	13	15	
		3	Manual	13	15	
		4	Manual	13	15	
		5	Manual	13	15	
		6	Manual	13	15	
		7	Manual	13	16	
		8	Manual	13	15	
		9	Manual	13	15	
		10	Manual	13	15	
		Rata-rata				
Visual Inspeksi(Proses dalam lot)						
1	Mengambil produk di WIP Visual Inspeksi	1	Manual	18	10	4 Jam/lot
		2	Manual	18	9	
		3	Manual	18	9	
		4	Manual	18	9	
		5	Manual	18	9	
		6	Manual	18	9	
		7	Manual	18	10	
		8	Manual	18	9	
		9	Manual	18	9	
		10	Manual	18	10	
		Rata-rata				
2	Proses judgement visual	1	Manual	18	1540	4 Jam/lot
		2	Manual	18	1540	
		3	Manual	18	1539	
		4	Manual	18	1540	
		5	Manual	18	1538	
		6	Manual	18	1539	
		7	Manual	18	1540	
		8	Manual	18	1538	
		9	Manual	18	1539	
		10	Manual	18	1540	
		Rata-rata				
3	Mengirim produk NG ke tempatnya	1	Manual	18	10	4 Jam/lot
		2	Manual	18	9	
		3	Manual	18	9	
		4	Manual	18	9	
		5	Manual	18	10	
		6	Manual	18	10	
		7	Manual	18	10	
		8	Manual	18	9	
		9	Manual	18	9	
		10	Manual	18	10	
		Rata-rata				
Cycle time Proses Visual Inspeksi						1558,1
4	Mengirim produk OK ke Packaging	1	Manual	18	18	18
		2	Manual	18	17	
		3	Manual	18	18	
		4	Manual	18	18	
		5	Manual	18	18	
		6	Manual	18	18	
		7	Manual	18	18	
		8	Manual	18	18	
		9	Manual	18	18	
		10	Manual	18	18	
		Rata-rata				

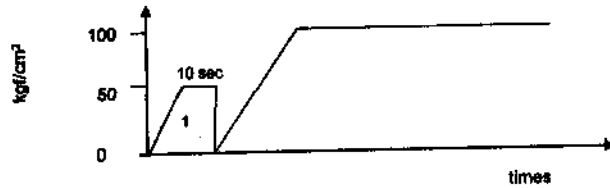
No	Proses	N	Mesin	Jumlah Operator	Waktu (menit)	Waktu per lot
Packaging(Proses dalam lot)						
1	Menyiapkan mal produk	1	Manual	6	10	2 Jam/lot
		2	Manual	6	10	
		3	Manual	6	10	
		4	Manual	6	10	
		5	Manual	6	10	
		6	Manual	6	10	
		7	Manual	6	10	
		8	Manual	6	10	
		9	Manual	6	10	
		10	Manual	6	10	
		Rata-rata				
2	Proses packing	1	Manual	6	700	
		2	Manual	6	698	
		3	Manual	6	700	
		4	Manual	6	700	
		5	Manual	6	698	
		6	Manual	6	700	
		7	Manual	6	699	
		8	Manual	6	700	
		9	Manual	6	698	
		10	Manual	6	700	
		Rata-rata				699,3
3	Susun dalam Kardus	1	Manual	6	10	
		2	Manual	6	10	
		3	Manual	6	9	
		4	Manual	6	9	
		5	Manual	6	9	
		6	Manual	6	10	
		7	Manual	6	10	
		8	Manual	6	10	
		9	Manual	6	9	
		10	Manual	6	10	
		Rata-rata				9,6
Cycle time Proses Packaging						718,9
4	Mengirim produk ke finish good	1	Manual	6	15	15
		2	Manual	6	14	
		3	Manual	6	15	
		4	Manual	6	14	
		5	Manual	6	14	
		6	Manual	6	14	
		7	Manual	6	15	
		8	Manual	6	15	
		9	Manual	6	15	
		10	Manual	6	14	
		Rata-rata				
Total Cycle time Compounding s/d packaging						7239,35

PT. ABC Quality Assurance Dept. PETUNJUK KERJA MOLDING O-RING - RUBBER PART	No. Dokumen		PKM / 1E - 131 B		Tanggal Efektif		03 Juni 2013		
	REVISI	TGL	KETERANGAN	Disetujui	Mengetahui		Improvement		
	1				Prod Dept.	Eng Dept.	QA 1 Dept.	Disetujui	Dibuat
	2								
	3								
	4								
5					Mustafa	Muslimin	Johani	Sidal	Suparni

No. DWG. ARSI	1E - 131 B	Jenis Karet	PP 82	Ukuran	280 x 250 mm	Total Cavity	6
Nama Produk	1PA JOINT CARBURETOR	Customer	PT YIMM	Jenis Proses	Transfer Kompresi	OK. Cavity	6

Tipe Mesin	MGP VC 150 T		
Tekanan Vulkanisasi	100 ± 10 kgf / cm ² (9.8 ± 1.5 MPa)		
Temperature	Atas	160 ± 5 °C	
	Bawah	160 ± 5 °C	
Mold	6 menit	Vacuum	ON
Waktu Vulkanisasi	Vacuum Timer	08.0 sec	Trans Mold 01.0 sec
	Low Pressure Time	10.0 sec	Vacum Relief 16.0 sec
Exhaust Long	01.0 sec	1 St Exhaust	01 times
	Exhaust Stay	01.0 sec	1 St Curing 360 sec
Vacuum Gauge	(-60) ~ (-76) cmHg		
Mold Release	Lubricant 150 : AIR = 1 : 150 (% Volume)		

Bumping Low : 50 kgf / cm² x 1 times x 10 sec.
 Bumping High : -



1 MPa = 10.2 kgf/cm²

Bentuk 	Berat	16.80 - 17.10 gram
	Dias X Hazada Dim.	34 x 0 mm
	Catatan	- Berat dan bentuk rubber harus diperhatikan. - Pemakaian rubber 12 pcs./shot. (1 cav. = 2 pcs.)



Persiapan proses :

- Siapkan rubber, pastikan jenis, berat dan bentuk rubber sesuai standar
- Cek label compound pastikan item & tanggal expire rubber
- Cek temp. mold pastikan sesuai PK (Act. 160 ± 5 °C)

Proses molding :

- Semprot mold release pada mold atas, tengah dan bawah sedang merata
- Bersihkan sisa - sisa mold release dengan Airgun
- Pasang rubber kedalam cavity mold masing masing cav. 2 pcs (ditumpuk)
- Pasang mold atas dan pastikan susunan mold terpasang dengan benar
- Tekan tombol auto star untuk memulai proses molding & pastikan mesin dapat berjalan normal
- Pastikan Vacuum mesin berfungsi normal (-60 ~ 76 cmHg)
- Congkal mold atas secara bersamaan lalu angkat secara hati - hati untuk hindari benturan pada stupe cav. mold
- Angkat mold tengah dan tempatkan pada kotak produk
- Keluarkan produk dengan cara tekan satu per satu
- Susun produk jadi pada kontainer pastikan produk tersusun rapi dan teratur

PERIODE CUCI MOLD Maximum 240 shot.

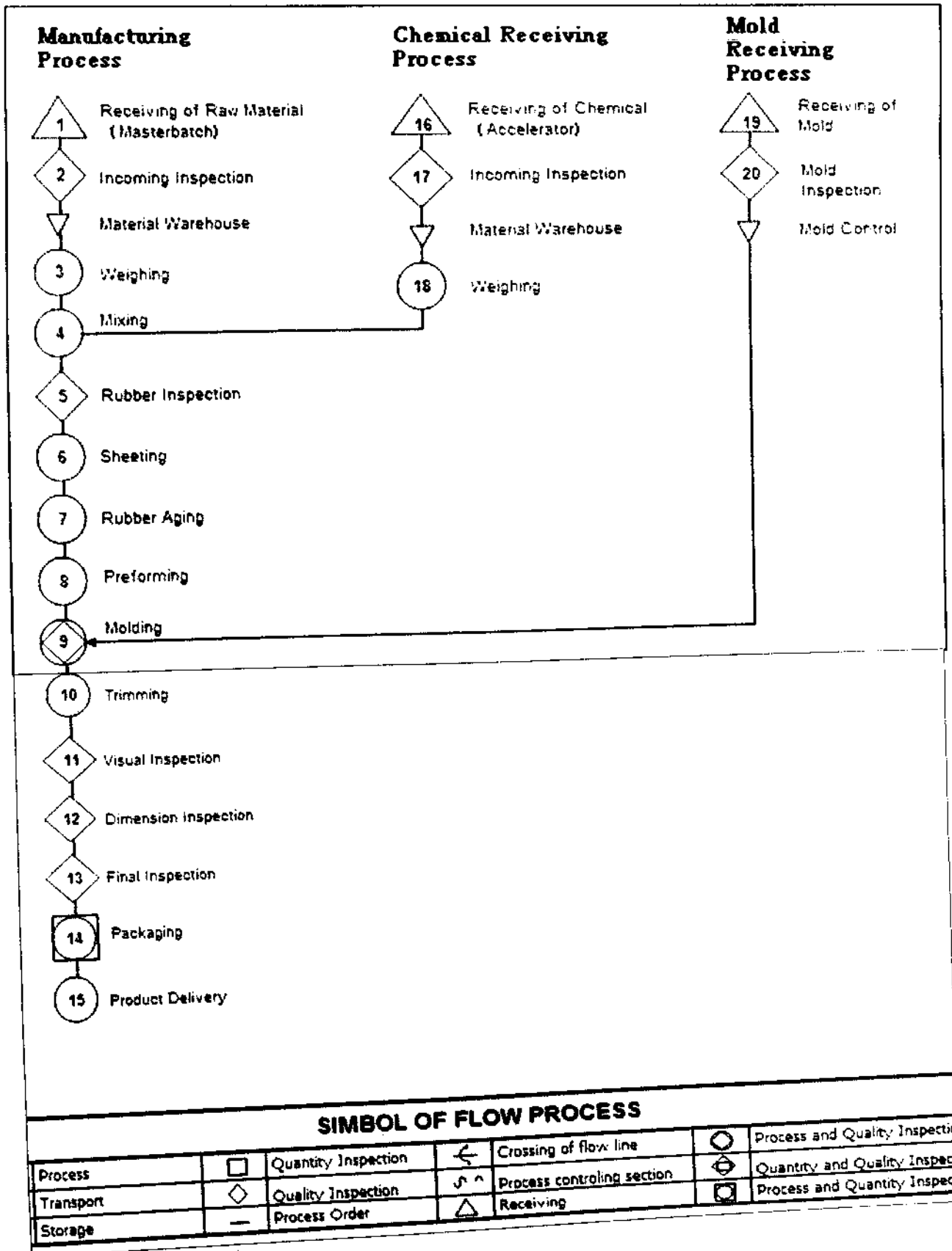
Joint		Dirty Mold	1. Dirty Mold 2. Stuck F M 3. Joint	1. Periksa kondisi press, material dan pastikan mold bersih bila kotor cuci. 2. Pastikan posisi mold sesuai no urutannya dan control pin mold saat proses. 3. Lakukan Pemeriksaan Visual 100% pada shot pertama setiap pergantian shift. 4. Bekerja sesuai Petunjuk Kerja. 5. Bila ada masalah lapor kepada PIC Line atau atasan.
		Stuck FM.		



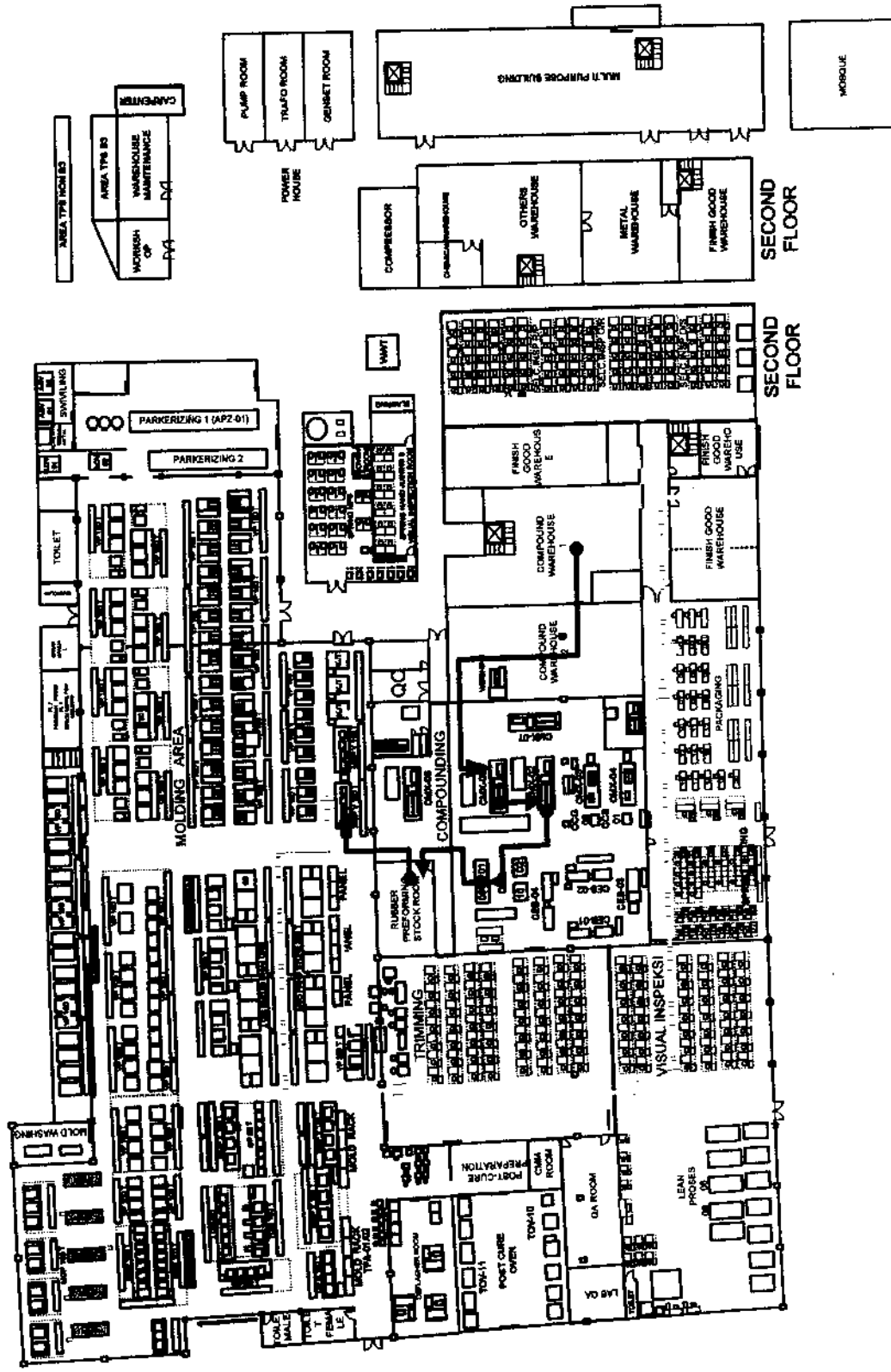
PT. ABC	NOTULEN MEETING		
jenis Rapat	: Koordinasi Mold	Tanggal	: 18/04/2013
topik rapat	: Mold control	Waktu	: 14:00 s/d 15:30 WIB
tempat	: QA Room	Halaman	: 1 dari 1
peserta rapat	: S. Basuki, Muhidin, Eko S, Isnawati, Muarif, Kresna, Hernowo, Agus H	Notulis :	Disetujui :
		Eko S	Sucipto Basuki

NO	NOTULEN MEETING
	AGENDA Koordinasi Mold
	1. Review penanganan rework flas nempel
	2. Pareto Reject dirty Mold jenis produk rubber part
	3. Analisa penyebab point no 2
1	Penanganan rework flash nempel
	1. Untuk jenis produk Oil seal --> Pastikan untuk proses setelah molding handling produk dengan menggunakan rubber latek untuk jenis rubber HS
	2. Jenis Produk Oring & Rubber part --> Sesuaikan dengan One poin lesson pada rubber HS
	3. Jenis produk VSS (IV 017) --> Ikuti sesuai dengan One Poin Leason prosesnya dan pastikan menggunakan jig Panjang 35mm
2	Penyebab reject dirty mold ditinjau dari (material, metode, mesin, manusia)
	1. Dari material yang menyebabkan dirty mold adalah material rubber kotor (terkontaminasi oleh kotoran), Kotoran bisa debu atau benda ikutan
	2. Secara metode penyebab reject dirty mold
	a. Mold kotor yang diakibatkan pembersihan mold berkala(periodic tidak ada)
	b. Deteksi dini reject dibagian molding tidak ada, karena area masing-masing bagian terpisah.
	3. Kondisi mesin yang mengakibatkan reject dirty mold
	Kondisi temperatur dibawah standar sehingga mengakibatkan rubber lengket dimold sehingga mengakibatkan dirty mold.
	4. Manusia (operator), training khusus tentang penanganan reject di molding sampai dengan trimming tidak ada, hanya ada briefing setiap hari senin tiap regu dengan pokok bahasan tentang perjaan sesuai dengan petunjuk kerja.
3.	Analisa penyebab point no 2
	1. Material tidak tertutup rapat
	2. a. Didalam petunjuk kerja tidak terdapat aturan pembersihan secara periodik, hanya ada pencucian mold setiap 240 shot/cycle
	b. Design re-layout
	3. Temperatur tidak stabil, akibat tools termokontrol tidak ada memenuhi spesifikasi.
	4. Akan dilakukan training khusus mengenai penanganan reject Juli'13 (tentative)

Effective Date : October



FLOOR PLAN LAY OUT PROCESS RUBBER PART



LAY OUT PT. ARSI
SCALE 1 : 1500

Produksi	PPIC	ENG	Approved by	Prepared by

PRODUK RUBBER PART

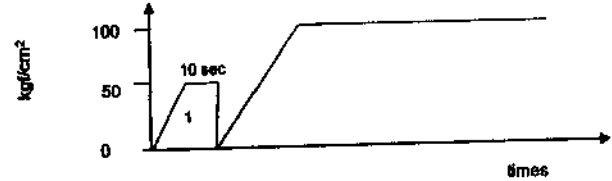
RUBBER

PI.ABC Quality Assurance Dept. PETUNJUK KERJA MOLDING O-RING - RUBBER PART	No. Dokumen PKM / 1E - 131 B			Tanggal Efektif		23 Juni 2013		
	REVISI	TGL	KETERANGAN	Disetujui	Mengelahi		Improvement	
	1				Prod Dept.	Eng Dept.	QA 1 Dept.	
	2							
	3							
	4							
5				Mustofa	Muslimin	Johanl	Sidal	Suparni

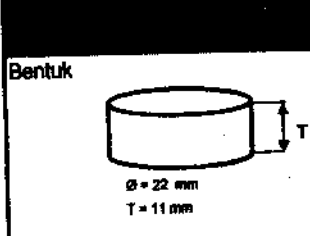
No. DWG. ARSI	1E - 131 B	Jenis Karat	PP 82	Ukuran	280 x 250 mm	Total Cavity	6
Nama Produk	IPA JOINT CARBURETOR	Customer	PT YIMM	Jenis Proses	Transfer Kompresi	OK. Cavity	6

Tipe Mesin	MGP VC 150 T		
Tekanan Vulkanisasi	100 ± 10 kgf / cm ² (9.8 ± 1.5 MPa)		
Temperature Mold	Atas	160 ± 5 °C	
	Bawah	160 ± 5 °C	
Waktu Vulkanisasi	6 menit	Vacuum	ON
Vacuum Timer	08.0 sec	Trans Mold	01.0 sec
Low Pressure Time	10.0 sec	Vacum Relief	18.0 sec
Exhaust Long	01.0 sec	1 St Exhaust	01 times
Exhaust Stay	01.0 sec	1 St Curing	360 sec
Vacuum Gauge	(-60) ~ (-76) cmHg		
Mold Release	Lubricant 150 : AIR = 1 : 150 (% Volume)		

Bumping Low : 50 kgf / cm² x 1 times x 10 sec.
 Bumping High : -



1 MPa = 10.2 kgf/cm²



Berat	16.80 - 17.10 gram
Dias X Nozzle Bot.	34 x 0 mm
Catatan	- Berat dan bentuk rubber harus diperhatikan. - Pemakaian rubber 12 pcs./shot. (1 cav. = 2 pcs.)



Persiapan proses :

1. Siapkan rubber, pastikan jenis, berat dan bentuk rubber sesuai standar
2. Cek label compound pastikan berm & tanggal expire rubber
3. Cek temp. mold pastikan sesuai PK (Act. 160 ± 5 °C)

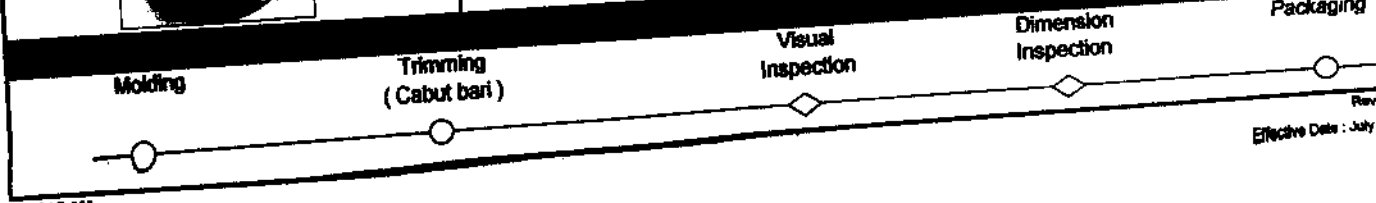
Proses molding :

1. Semprot mold release pada mold atas, bawah dan bawah sedang merata
2. Bersihkan sisa - sisa mold release dengan Airgun
3. Pasang rubber kedalam cavity mold masing masing cav. 2 pcs (ditampuk)
4. Pasang mold atas dan pastikan susunan mold terpasang dengan benar
5. Tekan tombol auto star untuk memulai proses molding & pastikan mesin dapat berjalan normal
6. Pastikan Vacuum mesin berfungsi normal (-60 ~ 76 cmHg)
7. Congkal mold atas secara bersamaan lalu angkat secara hati - hati untuk hindari bartoran pada stupe cav. mold
8. Angkat mold tengah dan tempatkan pada kotak produk
9. Keluarkan produk dengan cara tekan satu per satu
10. Susun produk jadi pada kontainer pastikan produk tersusun rapi dan teratur

PERIODE CUCI MOLD	Maximum 240 shot.	PERIODE PERMBERSIHAN MOLD	3 shot sekali
-------------------	-------------------	---------------------------	---------------

Joint 	Air Bubles	1. Dirty Mold
	Stuck FM.	2. Stuck F M
		3. Joint

1. Periksa kondisi press, material dan pastikan mold bersih bila kotor cuci.
2. Pastikan posisi mold sesuai no urutannya dan control pin mold saat proses.
3. Lakukan Pemeriksaan Visual 100% pada shot pertama setiap pergantian shift.
4. Bekerja sesuai Petunjuk Kerja.
5. Bila ada masalah laporkan kepada PIC Line atau atasan.



Lampiran 10

PT. ABC
Engineering Dept.

SCHEDULE TRAINING PROSES & REJECT/DEFECT PRODUKSI

14-Jun-13

No	Seksi	Peserta	Materi	Narasumber	Jul-13				Keterangan
					1	2	3	4	
1	Componding	62	Flow proses & kualitas	S. Basuki-Prod.Eng					
2	Molding	317	Flow proses & kualitas	S. Basuki-Prod.Eng					
3	Trimming	350	Flow proses & kualitas	S. Basuki-Prod.Eng					
4	Visual Inspeksi	194	Flow proses & kualitas	S. Basuki-Prod.Eng					
5	Packaging	68	Flow proses & kualitas	S. Basuki-Prod.Eng					