Memo Peraturan dan Pedoman Kerja Tim Setup Mekanik

1 Tujuan

Menyelaraskan cara kerja seluruh shift tim setup pada setiap setup mesin EBM, dengan penekanan pada **kerapian** dan **pencatatan tool**, serta menjadi dasar penilaian kinerja.

2 Pedoman Kerja dalam 8 Jam (urutan bergeser bila jadwal terlambat)

Waktu	Poin penting
Jam 1	Cari jadwal ganti model (maks. 1 jam; lewat itu, tanya foreman). Setelah ada: siapkan alat, ambil standar setting (kertas; bila tidak ada, online), **ambil tool dari WS dan catat**. Belum ada jadwal: bagian 4.
Jam 2	Lepas model lama. Komponen dalam wadah berlabel, perkakas kembali ke kotak.
Jam 3	Pasang model baru. Periksa sambungan dan kebocoran.
Jam 4	Isi parameter sesuai standar setting, stabilkan produk. **Belum stabil: lapor foreman.**
Jam 5	**Koordinasi dengan QC:** serahkan sampel, dengarkan hasilnya, sepakati penyesuaian.
Jam 6	**Batas serah terima.** Rapikan area, **kembalikan tool ke WS dan catat**. Serahkan kepada mekanik produksi, catat nama penerima dan jam. Belum bisa: lapor foreman beserta penyebabnya.
Jam 7-8	Siaga, isi laporan. Belum selesai di jam 8: serahkan kondisi dan catatan ke tim setup shift berikutnya.

3 Dua Penekanan: RAPI dan CATAT

RAPI

- Perkakas kembali ke tempatnya setelah dipakai.
- Komponen model lama tidak ditinggal di area mesin.
- Area bersih sebelum serah terima.

CATAT

- Tool dari WS (die pin, cutting sleeve, dan lainnya) dicatat saat diambil.
- Dicatat lagi saat dikembalikan, beserta kondisinya.

4 Bila Belum Ada Jadwal Setup (Urutan Prioritas)

1. Kembalikan tool WS yang belum kembali; catat kondisinya.
2. **Restorasi area mesin yang tooling atau komponennya kurang:** periksa, catat, lapor foreman. Dilarang mengambil komponen dari mesin lain tanpa melapor.
3. Rapikan area setup, troli, dan kotak perkakas; siapkan model berikutnya.
4. Bantu lini produksi sesuai arahan foreman.

5 Serah Terima dan Tolok Ukur Utama

Setelah serah terima, mesin harus siap dijaga oleh mekanik produksi atau foreman, bukan lagi memerlukan setting berat. Tolok ukur: hasil **OK dari QC** setelah serah terima dan mesin berjalan **lebih dari 3 jam**.

Setting berat: mesin harus berhenti untuk menggeser mould, mengganti tooling yang salah, atau pekerjaan sejenis. Penyesuaian kecil tanpa menghentikan mesin adalah tugas tim produksi. Bila 3 jam melewati pergantian shift, foreman shift berikutnya mencatat hasilnya; penilaian tetap atas tim setup yang mengerjakan.

6 Penilaian dan Konsekuensi

- Dinilai oleh Departemen Mekanik dan Manajer Produksi: hasil QC setelah 3 jam, kepatuhan pada pedoman, kerapian, dan pencatatan tool.
- Kejadian yang terbukti berasal dari luar tim setup (material, mould, mesin, atau tooling) tidak dihitung. Ditentukan pada hari kejadian oleh Departemen Mekanik bersama foreman shift terkait, berdasarkan catatan.
- **Konsekuensi:** setiap kelalaian yang ditemukan saat pemeriksaan dicatat atas nama tim setup yang bertugas dan diakumulasi per bulan (hitungan mulai dari nol setiap awal bulan). Kelalaian yang dimaksud: mesin masih memerlukan setting berat dalam 3 jam pertama setelah serah terima, atau kerapian dan pencatatan tool (bagian 3) tidak dilakukan.

Akumulasi per bulan	Tindak lanjut
1 kali	Dicatat dan ditegur secara lisan.
2 kali	Teguran tertulis.
3 kali atau lebih	Masuk penilaian kinerja dan dibahas bersama Manajer Produksi.