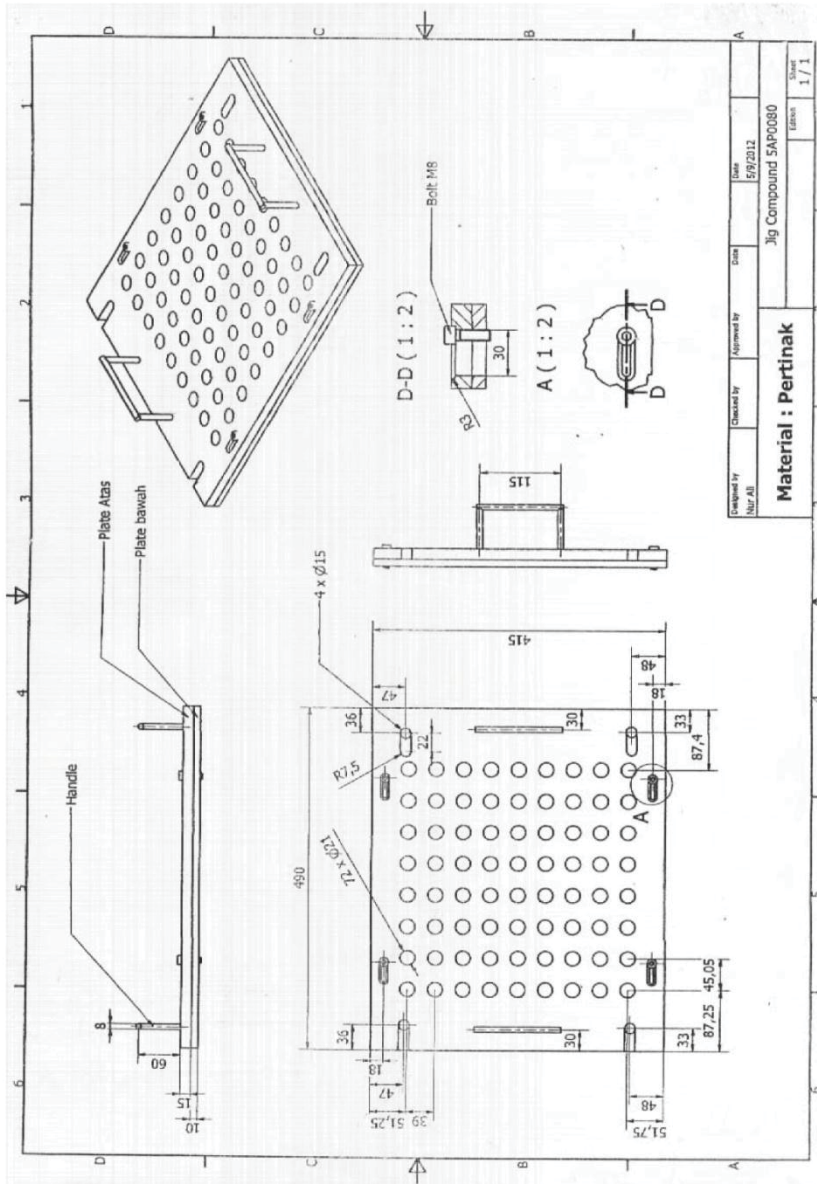


LAMPIRAN

STANDAR PRESS				REVISI	VALID DATE	GROUP NUMBER	EPABAT	ROUTING GROUP	COLORT
PRODUK	PART NUMBER	AP012-AP0080M-PR			Prepared	Checked	Approved		
	PART NAME	BUBUNYAN							
	CUSTOMER P. NUMBER	14114-EMBA-2100			Ferdinand	Hencia	M. Yusuf H		
	BERAT(gr)	HS (JIS A)	60	+ 5 / - 5	Uraian revisi		Tanggal		
MOLD	KODE MOLD	AP012			RWTF REV.				
	JENIS	CAVITY			0	Format baru	01.05.2010		
	CAVITY STD	ACT			1	Parameter, curing cycle time dan target	17.05.2010		
	CLEANING	650			2	Berat Material	14.06.2011		
M/C	JENIS	HR 200			COMPOUND				
	NO	10 A&B, 23 A&B - 20 A&B			KODE: IXCMSL-E016450-KS				
ALAT BANTU					POT 1 Berat (gr) + - Tebal Jml 1 200 2 0 8 3				
					SUB MATERIAL				
SETTING PARAMETER	SYMBOL <input checked="" type="checkbox"/> Critical Point <input checked="" type="checkbox"/> Resiko NG <input checked="" type="checkbox"/> Quality Check <input checked="" type="checkbox"/> Safety				RELEASE AGENT: AQUA COAT KOMPOSISI: 1:75 - 100				
	SAFETY EQUIPT <input checked="" type="checkbox"/> Sepatu safety <input checked="" type="checkbox"/> Sarung tangan <input checked="" type="checkbox"/> Ear plug <input checked="" type="checkbox"/> Apron tangan <input checked="" type="checkbox"/> Master								
PROSES	No Parameter Std + - Point Penting Alasan Point Penting				1 Paking metal dengan posisi yang benar (jangan kempal terbalik) Kualitas 2 Simpori dengan tel gap pada mold tengah atau part dari produk mengenai di cavity atas Kualitas				
	1 TEMP MOLD ATAS (°C) 165 5 5 2 TEMP MOLD TENGAH (°C) 152 5 5 3 TEMP MOLD BAWAH (°C) 155 5 5 4 CURING PRESS (Kg/cm ²) 140 5 TRANSFER MOLD PRESS (Kg/cm ²) 170 6 BUMPING (Kali) 3 7 CURING TIME (detik) 120				SIKLUS PROSES (detik) No Urutan kerja M A J 1 Unloading produk 80 2 Loading material 10 3 Cek produk 85 4 Siapkan material 5 6 Mold menutup 13 8 Transfer Molding+ Bumping 65 7 Curing 120 8 Mold membuka 12 Cycle time 300 Target Cycle/Jam 12,0				
SETTING	1) Untuk mold transfer, setting space wing dan stopper max 3mm 2) Pastikan kode compound sama dan tidak kadaluarsa 3) Cek temperatur mold 3 kali per shift 4) Bila ada ketidaknormalan, laporkan ke foreman				4 150 0 1 6				
	GROUP Nama Tgl Nama Tgl Nama Tgl Nama Tgl Nama Tgl				A B C				

STANDAR		COMPOUND CUTTING		NO		Uraian revisi		Tanggal		
PART NUMBER	IMBODY AP038N12	0	Fermet baru					01.06.2010		
PART NAME	CAP LOCK NUT	1	Beral Material					14.06.2011		
CUST. PART NO	881144000A 9000	2								
KODE MOLD	AP012	3								
COMPID	IXCMSL E016450-KS	KG LOT	10	Prepared	Checked	Approved				
	TYPE TRANSFER	ACT. CAV	77							
		ACT. KSLLOT	2,06	Feelinval	Honda	M.Yusuf H				
POT	Berat (gr)	+	-	Tebal	Panjang	Lebar	Jml	Total		
1	203	*2	0	8	80	300	3	42		
BERAT/ SHOOT		609		TTL SHOOT		14		TTL POTONGAN		42
POT 1		POT 2		POT 3		POT 4				
SIKLUS PROSES (detik)										
No Urutan kerja				M	A	J	1	2	3	4
1	Check kesesuaian kanban dgn SOP	12								
2	Check dimensi potongan sesuai SOP	108								
3	Cutting Compit & timbang 100%	210								
4	Compit sisa cutting diimbang, masukkan ke keranjang	20								
5	Menulis LWP	16								
6										
Cycle time per lot (Detik)				273		Cycle time/ shot (Detik)		19,50		



Designed by Nur Ali	Checked by	Approved by	Date 5/8/2012
Material : Pertinak			Sheet 1/1