

NOTULA MEETING

Agenda : Sosialisasi Prosedur Kartu Geser

Hari / Tanggal : Senin, 17 Oktober 2016

Waktu : 13.00 s/d 14.00

Tempat : Ruang Meeting Daishogun

Peserta :

- | | | | | |
|----------------|------------------|--------------------|------------------|-----------------|
| 1. Bpk Wandy W | 7. Bpk Engkus K | 13. Bpk Ahmad Yani | 19. Bpk Subarna | 25. Ibu Nenah A |
| 2. Bpk Ahmad R | 8. Bpk Iqbal S | 14. Bpk Tatang H | 20. Bpk Ajat S | 26. Bpk Iwan H |
| 3. Bpk Sugeng | 9. Bpk Suhendar | 15. Bpk Asep Z M | 21. Bpk Dadan R | |
| 4. Bpk Mulyadi | 10. Bpk Rusfendi | 16. Bpk Sugandi | 22. Ibu Dessy I | |
| 5. Bpk Tugimin | 11. Bpk Berry | 17. Bpk Maran | 23. Ibu Helina W | |
| 6. Bpk Odas R | 12. Bpk Mujiono | 18. Bpk Nedi | 24. Ibu Imas T | |

Hasil Pembahasan :

1. Tujuan adanya kartu geser ini adalah unuk mendapatkan informasi, tepat waktu dan keakuratan data, sehingga menghindari terjadinya kesalahan dalam pengambilan keputusan.
2. Kartu Geser pada keterangan harus dibubuhkan waktu dibuatnya, untuk menghindari double catat atau pun kurang catat
3. Pelaksanaan Kartu Geser dibuat setiap barang selesai diproduksi setiap roda dan atau tempat penyimpanan dan diambil setiap satu jam sekali oleh bagian PPC.
4. Untuk barang-barang hasil produksi yang tidak langsung dikirim kebagian lain, misalnya dibagian Chrome untuk shift 2&3 tetap langsung dibuatkan kartu Geser, mengenai teknis penyerahannya dapat langsung diserahkan besok paginya.
5. Barang Jadi yang masuk ke Gudang Assembling, yang bertanggung jawab terhadap pengambilan Kartu Geser tersebut adalah bagian PPC-Gudang Assembling.
6. Untuk barang-barang retur yang diproses kembali, pada Kartu Gesernya harus diberi keterangan retur, (Contohnya ganti warna Cover).
7. Bagian yang tidak ada personil QC seperti konstruksi, yang bertanggung jawab terhadap penerbitan kartu G1/G2 adalah Kasie dibagian tersebut.
8. Untuk menjaga kualitas yang baik dan tidak menimbulkan biaya yang lebih besar, maka Produksi dan QC harus ada kerjasamanya dalam mengontrol kegagalan di awal proses, sebelum proses ke bagian lain.
9. QC untuk bagian Poles yang bertanggung jawab terhadap penerbitan kartu G1/G2 adalah QC bagian Chrome.
10. Semua peserta sepakat akan menjalankan Kartu Geser hasil produksi dan Kartu Gagal ini sesuai prosedur yang berlaku secara Konsisten.

Penanggung Jawab

Konsistensi Prosedur Kartu Geser


Ade Arifin
Manager PPIC


Angling S.
Manager Produksi


Shanty M.
Asst. Mahager. QC

Demikian hal ini kami sampaikan atas perhatian dan kerja samanya kami ucapkan terima kasih.


Mengetahui
Dadan Rakhmat S.
Manager SCC

Cimahi, 18 Oktober 2016

Dibuat oleh,

Iwan Herniawan
Staff SCC

