



Rumpun Harmoni

Memahami • Memotivasi • Membanggakan

EDISI
17
Okt 22



DAFTAR KATA

RUMPUN HARMONI EDISI 17 [OKTOBER 2022]

- 03 Info dari YCJ**
• “YOU & ME” konsep Yamaha Day 2022
- 06 Pengenalan Karyawan (PT. YI)**
• Mengenal Departmen Assembling GP
- 08 Info Produk (PT. YI)**
• Piano P22D
- 09 Aktivitas Kaizen (PT.YMPI)**
• Peningkatan Produktifitas Pada Proses Mouthpiece
- 10 Employee Inspiration (PT. YMMA)**
• Bapak Aprianto
- 12 Aktivitas Training (PT. YMPA)**
• Training Kaizen
- 13 Yamaha History**
• Sekolah Musik Yamaha
- 14 Info Lokal (PT. YEMI)**
• Preventif Kesehatan Karyawan
- 15 Info Lokal (YEM)**
• Projek CSR YEM
- 16 Info Lokal (PT. YMMI)**
• Tradisi Baru Pelepasan Karyawan Pensiun
- 17 Info Lokal (PT. YMPI)**
• Rekrutmen Penyandang Disabilitas
- 18 Info Lokal (YEM)**
• Asrama Baharu YEM
- 19 Suara Konsumen (VOC)**
• Pesan & Kesan Pelanggan

Keterangan Cover:
Kesenangan memainkan piano

Produk:
Grand Piano GB 1 PE

Model diperan oleh:
Sandra Sopiana &
Inne Masyithoh Purbaningrum
Permatasari



EDITORIAL STAFF

Pelindung:
Yamaha Corporation Japan

Responsible Editor:
Mohamad Hanafiah

Sub Responsible Editor:
Mohamad Hanafiah

Chief Editor, Design & Layout:
Mohamad Hanafiah

Sub Chief Editor:
Nur Azizah

Yamaha Indonesia:
Kalkausar Chalid
Rina Cahyarini

Yamaha Music Manufacturing Indonesia:
Mawardi
Yuni Rakhmawati
Rizki Amelia

Yamaha Music Manufacturing Asia:
Nur Azizah

Yamaha Musical Products Indonesia:
Dicky Kurniawan
Adhi Satya Indradhi

Yamaha Electronics Manufacturing Indonesia:
Irfan Haris

Yamaha Electronics Manufacturing Malaysia:
Mohamad Hanafiah
Nur Farahana binti Zainal

Yamaha Musical Products Asia:
Lilis Pujianti
Anisa Darma Briliant

Kritik dan saran mohon disampaikan ke tim editorial dengan menghubungi alamat

Sekretariat Rumpun Harmoni Edisi 17:
Plot 7, Kinta Free Industrial Zone,
Jalan Kuala Kangsar, 31200 Chemor, Perak,
Malaysia.

Phone: +605-2912111 ext. 316
Fax : +605-2914239



Yamaha Day

Birthday of Yamaha, October 12 & July 1

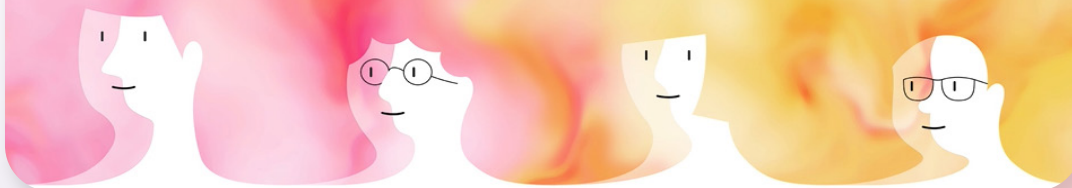
**YAMAHA DAY DITETAPKAN SEBAGAI HARI UNTUK MENINGAT KEMBALI BRAND KITA.
AKAN TETAPI SEBERAPA BANYAK HAL YANG KITA KETAHUI MENGENAI “DIRI KITA SENDIRI” YANG TERJALIN DALAM IKATAN BRAND.**



The concept of Yamaha Day 2022

You & Me

WHERE IS OUR PASSION



Pandemi COVID19 telah mengurangi waktu kita bicara dengan rekan kerja, sehingga hanya sedikit apresiasi kita yang bisa terungkapkan.

Kita sangat sibuk dengan pekerjaan kita sehingga kita tidak punya waktu untuk merenungkan diri kita sendiri secara mendalam.

Apakah kita sudah kehilangan pandangan akan orang yang berjalan dengan kita, atau bahkan diri kita sendiri?

Kita yang membentuk brand kita, jadi mari kita gunakan Yamaha Day sebagai kesempatan untuk merenungkan diri teman-teman kita dan diri kita sendiri.

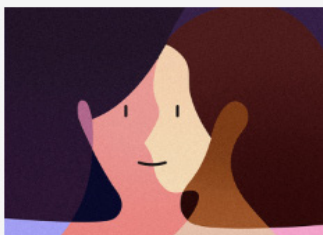
Face Myself



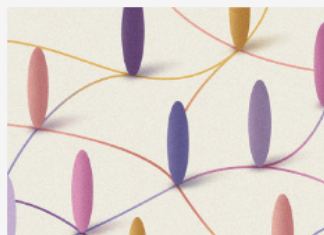
Visualize



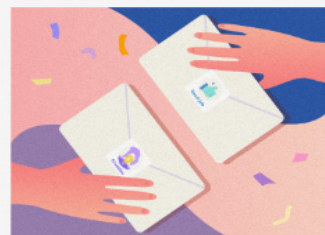
Respect



WELL-BEING →
MY PASSION, MY YAMAHA LIFE

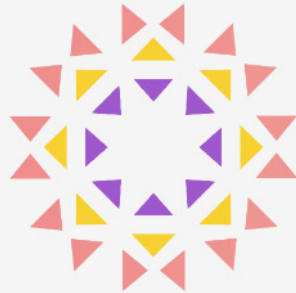


VISUALIZE
RELATIONSHIP →



INTERACTIVE
APPRECIATION →

3 Projects



Bagaimana jika kita menggunakan Yamaha Day sebagai kesempatan untuk merenungkan WELL-BEING (kondisi fisik dan mental) kita sendiri?



Siapa karyawan yang membentuk Yamaha dan apa yang sudah mereka lakukan? Bagaimana jika kita berhubungan dengan lebih baik dengan rekan kerja kita yang ada di seluruh dunia?



Apakah ada hal-hal baik mengenai rekan kerja yang ingin diceritakan? Apakah ada pemikiran mengenai produk dan layanan Yamaha yang Anda ingin bagikan? (YCJ)



MENGENAL LEBIH DALAM PROSES ASSEMBLING GRAND PIANO DI YAMAHA INDONESIA

PENDAHULUAN

PT. Yamaha Indonesia merupakan produsen Piano Upright dan Grand Piano. Untuk kali ini kita akan mengenal lebih dalam mengenai Grand Piano yang di Produksi di PT. Yamaha Indonesia.

Departemen Grand Piano pertama kali beroperasi di PT. Yamaha Indonesia pada bulan Agustus tahun 1999. Pada Awal berproduksi, Model Grand Piano yang di produksi adalah Model GA. Dimana untuk model GA ini berjalan sampai dengan tahun 2004 yang kemudian bertransformasi menjadi Model GB sampai dengan saat ini. Seiring berjalannya waktu, semakin banyak model-model yang dikerjakan di Departemen Grand Piano. Diantara nya adalah Masuknya Model Disklavier Piano di tahun 2002, Silent Piano di tahun 2009, dan Beberapa Model untuk Tujuan China Yaitu GN1 dan GN2. Grand Piano juga dipercaya oleh YMMJ untuk memproduksi Model JZ, Dimana Produk tersebut dibuat untuk memenuhi pasar lokal Jepang.

Di Bulan Februari 2016 Grand Piano diberikan kepercayaan untuk melakukan Assembling Action Assy. Bagian baru ini Fokus pekerjaannya adalah memenuhi kebutuhan produksi harian Action Unit, dimana sebelumnya untuk Action Unit di import dari YMMJ, setelah Sub Section ini berdiri kebutuhan Action Unit sudah dipenuhi secara mandiri.

Departemen yang dipimpin oleh Manager Bpk. Agus Suminto dan dibantu oleh beberapa Foreman di Manajemen Grand Piano ini, memiliki total karyawan berjumlah 143 orang dan terdiri dari 4 Section Yakni Rim Moulding, Sanding Buffing GP, Assy GP-1 dan Assy GP-2. Dengan Kapasitas Produksi Per 8 Jam sebanyak 22 Unit Piano.

Untuk saat ini Grand Piano juga memproduksi Model DGB1K STD dimana model ini adalah Type Hybrid yang di Produksi di PT. Yamaha Indonesia. Penggabungan antara tiga model piano (Akustik, Disklavier dan Silent) yang dikembangkan menjadi satu, menambah keunikan dari Piano tersebut. Untuk proses produksi dari Piano tersebut juga dikerjakan oleh Karyawan dengan kemampuan khusus, dimana karyawan yang ditempatkan di bagian tersebut harus menguasai dan memahami proses kerja Piano akustik dan memahami prinsip dasar elektronik. Berikut adalah Bagian - bagian yang ada di departemen Grand Piano Beserta dengan pekerjaannya :



Manajemen Assy GP

Rim Moulding :

Proses Rim Moulding adalah bagian yang berfokus pada produksi perkayuan dan pengeleman dalam pembuatan Body Piano. Di bagian ini, proses produksi dibagi menjadi beberapa proses yakni: sideboard & Back Post Curve, Sound Board Glue, Sideboard Glue dan Sanding Dasar. Kemudian Hasil proses akan dikirimkan ke Bagian Painting untuk dilakukan proses pengecatan Body Piano.



Perwakilan Karyawan dari bagian Rim Moulding



Sanding Buffing GP :

Di Bagian ini, Fokus Pekerjaan adalah melakukan proses sanding dan buffing kabinet dari proses Spray Painting untuk kebutuhan Bagian Assembling Grand Piano.



Perwakilan Karyawan dari bagian Sanding Buffing GP

Assy GP - 1 :

Mekanik - mekanik piano akan dirakit di bagian ini sebelum di kirimkan ke proses Assembling 2. Setelah material proses dirakit, Piano akan dimasukkan ke dalam Seasoning Room dimana di dalam ruangan ini kestabilan dari Part dan Body Piano akan di standarkan sesuai dengan kebutuhan dan ketahanan piano menyesuaikan dengan negara tujuan. Untuk Piano tujuan Asia akan berada dalam karantina seasoning Minimal 3 Hari, dan untuk Tujuan Eropa, Amerika (Negara dengan Suhu Extreme) maka karantina akan dilakukan minimal 5 Hari. Pada bagian ini terdapat proses: Soundboard Painting, Pemasangan String Piano, Pemasangan Keybed dan Mounting, Regulation 1, Damper Assy, Key Block dan Key Slip Assy dan Action Assy.



Perwakilan Karyawan dari bagian Assy GP - 1

Assy GP - 2 :

Pada bagian ini merupakan Final proses dari rangkaian proses yang ada di Departemen Grand Piano. Sedikit saja terjadi kesalahan / kelalaian dari proses ini, maka potensi terjadi nya Claim akan sangat Tinggi. Pada Bagian ini terdapat Proses: Sub Assy, Tuning Voicing, Final Regulation & Damper, Repair & Finishing Kabinet, Disklavier dan Packing Piano. (MIS-RCR/YI)



Perwakilan Karyawan dari bagian Assy GP - 2



INFO PRODUK

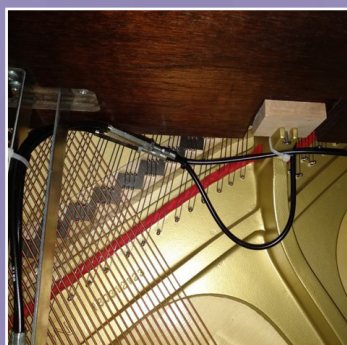
PIANO P22D

Piano Upright P22D merupakan bentuk pengembangan dari piano model P22. Piano ini memfokuskan beberapa perubahan pada case group dan salah satunya adalah posisi tempat penyimpanan Music Book dimana hal ini bertujuan untuk kenyamanan Pianis saat bermain Piano. Design Top Framenya dibuat lebih miring dengan tujuan untuk memudahkan penempatan music book tersebut agar tidak mudah jatuh meskipun dengan satu helai saja. Untuk lebih memberi kenyamanan, posisi kunci pada Top Frame berpindah ke posisi samping yaitu pada sideboard sehingga pada saat meletakkan Music Book tidak terganggu dengan posisi kunci tersebut. Bentuk Side armnya dibuat lebih melengkung menyesuaikan bentuk fall front yang membuat performancenya lebih menarik dan terkesan elegan. Untuk Fall board soft close sendiri memakai rotary damper, hal ini untuk melindungi pengguna ketika menutup keyboard karena akan lebih pelan gerakannya. Pada Back groupnya yaitu pada Top Binder dan Bottom Binder menggunakan jenis cat clear D yang lebih bening yang akan memanjakan mata penggunanya karena terlihat lebih cerah dan fresh. Sedangkan pada action groupnya ada penambahan Side Frame Hook pada Side Frame Bass nya dimana hal ini bertujuan agar pergerakan Muffler nya saat dimainkan lebih stabil.



SIDE VIEW PIANO

Piano P22D ini selain mengeluarkan jenis Piano Accoustic, juga mengeluarkan Jenis Piano Silent SC2 yang akan menjadi variant pilihan bagi penggunanya. Selain itu terdapat penambahan material baru seperti side frame bass dan hook, karton box, paper pallet serta silent model name seal P22 SC2. Piano P22D ini tetap berfokus pada kualitas kayu, painting dan suara demi kepuasan pelanggan. (SY-RCR/YI)



TAMBAHAN CABLE TIES



LOCK POSITION PADA TOP BOARD SIDE



PEDAL

BERIKUT UNTUK POINT-POINT PENGEMBANGAN PRODUK P22 MENJADI P22D

- 1 Case Group : Perubahan bentuk lebih elegan yang memfokuskan pada posisi Music Book
- 2 Front View : Posisi kunci berpindah dari posisi Top Frame ke posisi Side Board
- 3 Lock Position : Lock Position berpindah dari Center Top Board ke Top Board Side
- 4 Top Frame : Posisi Top Frame A dan Top Frame B lebih miring yang berfungsi untuk untuk kenyamanan saat meletakkan Music Book
- 5 Side arm : Bentuk Side Arm melengkung menyesuaikan dengan bentuk Fall Front untuk menambah kesan elegan
- 6 Soft close : ditambahkan rotary damper pada Fall Board Assy
- 7 Stopper Block : Dihilangkan karena sudah menggunakan Rotary Damper
- 8 Fall Back Assy : Perubahan Design dari Capstan Screw menjadi Fall Board Slider sama dengan model M2 dan M3
- 9 Side Sleeve : Menghilangkan part Side Sleeve dan dimensi Bottom Frame lebih Panjang
- 10 Back group : Perubahan jenis cat Top Binder dan Bottom Binder menjadi Clear D (cat lebih bening)
- 11 Action group : Perubahan design posisi Side Frame Bass agar tidak mentok saat dimainkan
- 12 Silent part : Menghilangkan DC in dan menambah cable ties agar cable tidak menyentuh string
- 13 Material kayu : Hampir semua digunakan pada produk P22D

PENINGKATAN PRODUKTIFITAS PADA PROSES MOUTHPIECE

Salam Kaizen !

Tak terasa proses Mouthpiece di YMPI sudah berjalan 5(lima) tahun. Selama itu pula, perbaikan dan pelatihan telah dilakukan sebagai upaya peningkatan produktifitas demi tercapainya target serta cost down di bagian yang termasuk dalam departemen Educational Instrument (EDIN) ini.

Seiring berjalannya waktu, ada penambahan project baru yaitu Synthetic Reed yang memerlukan penambahan man power. Artinya akan terjadi cost-up di proses Mouthpiece. Untuk mengatasi hal tersebut, tim Mouthpiece melakukan analisa permasalahan apa saja yang muncul di bagiannya, serta menganalisa waktu per-proses kerja.

Dari hasil analisa ditemukan beberapa aktifitas yang sia-sia atau dikenal dengan istilah non-value added, sehingga sangat berpotensi menimbulkan loss waktu. Total waktu dari seluruh aktifitas non-value added yang teridentifikasi tersebut senilai dengan waktu kerja 1 karyawan per hari nya yaitu 472 menit. Dilatarbelakangi permasalahan tersebut, maka dilakukanlah 7 aktifitas Kaizen sekaligus. (RN-AS/YMPI)

1. Modifikasi tempat mouthpiece dan mesin shoot blast



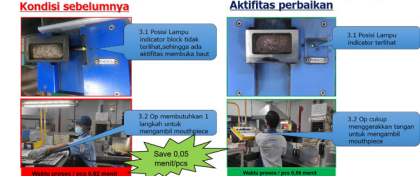
❖ Tujuan menghilangkan aktifitas pembersihan mouthpiece

2. Pembuatan jig ukur kedalaman dan lebar hasil proses sujiire



❖ Tujuan mempercepat keakuratan proses pengukuran ketelitian hasil proses sujiire

3. Modifikasi tempat lampu indicator block & rak di proses surface grinding



❖ Tujuan mempermudah proses surface grinding

BEFORE					
IDENTIFIKASI WAKTU PROSES MOUTHPIECE					
No	Proses	Target per Hari (pcs)	Waktu/pcs (menit)	Total Waktu (menit)	Total Waktu /AGS (menit)
1	Proses shot blast	890	0,47	418	0,90
2	Proses buffing ara	890	1,20	1068	2,30
3	Proses buffing siage	890	0,58	516	1,11
4	Proses suji ire	890	0,45	401	0,86
5	Proses grinding surface	890	0,62	552	1,19
6	Stamp mouthpiece	890	0,70	623	1,34
7	Pakage dan kensa	890	0,78	694	1,49
8	Asy cork	200	1,99	398	0,86
9	Packing multi box	200	0,51	102	0,22
10	Packing single box	600	1,63	978	2,10
Total			8,9	5750	12

Cost Down

Total Hemat Waktu = 472 menit/hari = 1 Man Power (5.750 menit - 5.278 menit)

AFTER					
IDENTIFIKASI WAKTU PROSES MOUTHPIECE					
No	Proses	Target per Hari (pcs)	Waktu/pcs (menit)	Total Waktu (menit)	Total Waktu /AGS (menit)
1	Proses shot blast	890	0,37	329	0,71
2	Proses buffing ara	890	1,20	1068	2,30
3	Proses buffing siage	890	0,58	516	1,11
4	Proses suji ire	890	0,40	356	0,77
5	Proses grinding surface	890	0,56	498	1,07
6	Stamp mouthpiece	890	0,60	534	1,15
7	Pakage dan kensa	890	0,65	579	1,24
8	Pasang cork	200	1,89	378	0,81
9	Packing multi box	200	0,51	102	0,22
10	Packing single box	600	1,53	918	1,97
Total			8,3	5278	11

4. Modifikasi baut jig stamp dan pallet mouthpiece di mesin dryer



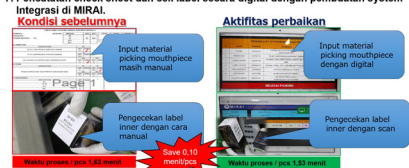
❖ Tujuan mempercepat dan mempermudah adjust posisi stamp, pengambilan mouthpiece di mesin dryer

5. Pembuatan alat bantu pegang dan pemberian visual control di stopper mesin Grinding cork



❖ Tujuan mempercepat proses sanding cork dan adjust ketebalan cork

7. Pencatatan check sheet dan cek label secara digital dengan pembuatan system integrasi di MIRAI.



❖ Tujuan mempercepat proses packing dan keakuratan label inner

6. Pembuatan alat bantu(jig) pengukuran posisi stamp



❖ Tujuan mempercepat proses pengecekan posisi stamp



APRIANTO

Finance !

**Cek 1, Cek 2, Koordinasikan,
Tepat waktu, Pasti!**

Demikian yel yel dari Departemen Finance yang selalu diucapkan dengan penuh semangat oleh semua membernya sebelum mulai bekerja setiap pagi. Salah satu membernya adalah Bapak Aprianto, beliau sangat menjiwai yel-yel ini dan mengaplikasikannya dalam pekerjaan sehari-hari.



Pelayanan Pemasukan dan Pengeluaran barang di Hanggar PT YMMA.

Bapak Aprianto bergabung dengan PT Yamaha Music Manufacturing Asia (PT YMMA) pada tahun 1998 setelah sebelumnya bekerja di PT Yamaha Music Manufacturing Indonesia (PT YMMI). Di PT YMMA Bapak Aprianto awalnya ditempatkan di Departemen Finance menangani Pajak, kemudian pada tahun 2004 menangani pekerjaan Kawasan Berikat Kontrol (KB Kontrol). Dan sejak tahun 2016 dipercaya untuk menangani pekerjaan di Section ICKB (Internal Control dan Kawasan Berikat Control) yang berhubungan dengan fasilitas Kepabeanan di dalam Kawasan Berikat. Section ICKB adalah gabungan dari section Internal Control dan KB Control.

Sesuai dengan peraturan Perdirjen Bea dan Cukai Nomor PER_19/BC/2018 Tata Laksana Kawasan Berikat tanggal 26 November 2018 sebagaimana telah dirubah dengan Per_9/BC/2018 tanggal 09 Agustus 2021 Point 4, Kawasan Berikat adalah Tempat Penimbunan Berikat untuk menimbun barang impor dan/atau

barang yang berasal dari tempat lain dalam daerah pabean guna diolah atau digabungkan sebelum diekspor atau diimpor untuk dipakai.

Salah satu keuntungan dari fasilitas Kawasan Berikat ini adalah penangguhan bea masuk dan PDRI (Pajak Dalam Rangka Impor). Tujuan dari Pemerintah memberikan fasilitas ini adalah untuk menarik para investor dan pengusaha supaya mau berusaha dan berinvestasi di Indonesia. Dampak yang diharapkan adalah membuka lapangan kerja dan harga produk kita bisa bersaing diluar negeri sehingga menghasilkan devisa negara serta adanya pertumbuhan ekonomi di sekitar Kawasan Berikat.

Tugas dari Tim Bapak Aprianto adalah menjalankan kewajiban dan larang sesuai dengan aturan Kawasan Berikat yang berlaku, menjembatani kegiatan Kawasan Berikat PT YMMA dengan Kantor Pengawasan dan Pelayanan Bea dan Cukai (KPPBC) Bekasi dengan cara berkomunikasi secara periodik, baik saat ada masalah maupun tidak ada masalah, kemudian mendokumentasikan dokumen pabean kegiatan pemasukan dan pengeluaran baik barang melalui IT Inventory (softcopy) dan filling dokumen pabean (hardcopy) digudang file serta wajib disimpan selama 10 (sepuluh) tahun untuk keperluan audit dari Bea Cukai dan Perpajakan.

Dalam pelaksanaan kegiatannya sehari-hari, section ICKB selalu berkoordinasi dan bersinergi dengan bagian lainnya, seperti bagian Import, bagian Eksport, bagian General Affairs dan bagian Produksi serta bagian lainnya mengenai teknis pemasukan dan pengeluaran barang.

Hal menyenangkan dalam pekerjaan pria penyuka Mie Celor khas Palembang ini adalah ketika bisa menyelesaikan masalah yang dihadapi dalam pekerjaan karena ini akan menjadi pengalaman terbaik dalam hidup dan akan terekam di alam bawah sadar kita. Untuk dapat menyelesaikan masalah dalam bidang pekerjaan kita harus selalu didukung wawasan/pengetahuan dan pengalaman tentang Peraturan Kepabeanan. Untuk menambah wawasan dan pengetahuan kita harus banyak belajar peraturan dan berdiskusi dengan petugas Bea dan Cukai.



Bapak Aprianto beserta pimpinan ICKB dan Petugas Hanggar Bea dan Cukai PT YMMA.



Konsultasi dan Komunikasi dengan petugas Bea dan Cukai di Hanggar PT YMMA.



Bapak Aprianto beserta tim ICKB.

Menjaga hubungan baik dan aktif berkomunikasi dengan jajaran petugas dan pimpinan di KPPBC Bekasi juga sangat membantu ketika timbul permasalahan dalam proses pemasukan dan pengeluaran barang di PT YMMA.

Selain itu, Bapak Aprianto juga harus selalu up to date dengan peraturan-peraturan baru dan tentang Kepabeanan dan terkait Kepabeanan maupun perubahannya kemudian menginformasikannya kepada pihak-pihak terkait di PT YMMA agar segera menyesuaikan dengan peraturan baru tersebut.

Hal ini sangat mempengaruhi dalam kelancaran kegiatan pemasukan dan pengeluaran barang di PT YMMA.

Dalam dinamika pekerjaan yang berhubungan dengan banyak orang dari berbagai bagian, telah mengubah cara pandang Bapak Aprianto dalam memecahkan masalah dalam pekerjaan. Bapak Aprianto lebih mengedepankan cara berpikir yang positif (berprasangka baik) dan bersikap positif dalam memandang segala sesuatunya seperti yang tercantum di dalam Filosofi PT YMMA.

Karena dengan berpikir dan bersikap positif ini akan membantu dalam menyelesaikan masalah baik di bidang pekerjaan maupun dalam kehidupan sehari-hari, dimana kemudahan dan kebaikan akan menyertai setiap keputusan dan langkah-langkah yang akan kita ambil. Bapak Aprianto berusaha terus untuk berpikir dan bersikap positif dalam kegiatan sehari-harinya baik di bidang pekerjaan

maupun bermasyarakat. Selain itu, beliau juga terus berusaha meningkatkan kemampuan, dengan cara terus belajar dan memperbaiki diri untuk bergerak menuju arah yang lebih baik.



Photo bersama dengan Kepala KPPBC Tipe Madya Pabean A Bekasi

Pengalaman berkesan dalam berhubungan dengan instansi Bea Cukai adalah saat PT YMMA berhasil meraih penghargaan sebagai Tempat Penimbunan Berikat (TPB) terbaik tingkat KPPBC Bekasi pada tahun 2015. Hal ini menunjukkan bahwa kinerja kegiatan Kawasan Berikat di PT YMMA sudah baik dan sesuai aturan yang berlaku.

Selain bekerja dengan semangat setiap hari, Bapak Aprianto juga aktif dalam kegiatan rumah tangga (RT) dan kegiatan keagamaan di masjid dilingkungan tempat tinggalnya.

Di saat ada waktu luang, Bapak Aprianto menyempatkan untuk

berolah raga ringan, atau jalan-jalan bersama istri dan 2 anak tercintanya yaitu Falih Radhinanto dan Ghania Anillah.

Mengenai PT YMMA, Bapak Aprianto berpendapat bahwa PT YMMA adalah perusahaan yang besar dan telah berkembang pesat dari sejak awal berdirinya, ditambah dengan sistem pendidikan yang maju dan perbaikan berbagai fasilitas untuk kenyamanan dan kesejahteraan karyawan. Bapak Aprianto mengajak kita semua untuk selalu bersyukur dengan kondisi ini dengan menggunakan berbagai fasilitas tersebut dengan baik.

Terakhir, harapan Bapak Aprianto kepada seluruh karyawan PT YMMA untuk selalu bersinergi dan bekerja keras untuk mewujudkan target PT YMMA yaitu menjadi pabrik pembuat alat musik dan Pro Audio yang mempunyai daya saing No. 1 di dunia. (A- NA/YMMA).



Coffee Morning dan Senam Pagi Bersama di KPPBC Tipe Madya Pabean A Bekasi.

KAIZEN TOTITET PT. YMPA

Untuk meningkatkan dan menyemarakkan semangat 5S, PT. YAMAHA MUSICAL PRODUCTS ASIA melakukan kegiatan training Kaizen 5S dengan metode TOTITET yang dipandu oleh Instruktur Bpk. Sidik. Metode TOTITET (Foto Titik Tetap) adalah suatu metode yang berfokus pada satu titik objek yang menunjukkan terjadinya perubahan untuk dilakukan tindakan perbaikan ke arah yang lebih baik. Kaizen ini dilakukan setiap minggu dan hasil kaizen difoto pada titik yang tetap. Setiap tema dilakukan kaizen sebanyak 4 kali dalam satu siklus. Fokus utama peserta training kali ini adalah staff dan leader lapangan (19 subleader dan leader, 37 staff) dengan harapan bisa menularkan hasil training ke member dibagiannya masing masing.

Pelaksanaan training dilakukan secara online dan offline. Setiap peserta training diberikan tugas untuk melakukan kaizen di area kerja masing-masing, kemudian dipresentasikan. Hasil presentasi akan mendapatkan tanggapan dari Instruktur, Manager ataupun Direksi.

Tujuan dari training ini karyawan dapat :

1. Mendeteksi dan menghilangkan pemborosan di area kerja masing-masing.
2. Menciptakan lingkungan kerja yang lebih rapi dan nyaman.
3. Membangun budaya kerja disiplin.

Dengan adanya training TOTITET membuat motivasi seluruh karyawan untuk melakukan kaizen meningkat. Sehingga untuk mengakomodir usulan kaizen dari seluruh karyawan dibuatkan sistem “Kaizen Teian”. Kaizen Teian ini bertujuan untuk menampung ide dan aspirasi kaizen di PT YMPA.

Data Kaizen Teian ini dikontrol dan dimonitoring menggunakan dashboard. Supaya karyawan antusias dalam melakukan kaizen, perusahaan memberikan *reward* kepada karyawan dengan kaizen terbaik. Harapannya dengan adanya kegiatan ini dapat meningkatkan produktivitas seluruh karyawan PT YMPA. (ADB-EK/YMPA)



MEMBERIKAN KESENANGAN YANG DIDAPAT DARI MENIKMATI MUSIK

Setelah kembali dari tur observasinya dari luar negeri, Presiden Kawakami merasa heran, meskipun Nippon Gakki berhasil menaikkan penjualan organnya dengan mulus, namun ia sama sekali tidak mendengar musik yang diputar di kota. Ini bertolakbelakang sekali dengan apa yang ada di ingatannya saat di luar negeri di mana seluruh keluarga dapat dengan mudah mengakses musik. Di Jepang, sekitar tahun 1950an, metode pengajaran yang hanya dikhususkan untuk mengajarkan musisi dan anak-anak dipaksa untuk mengikuti pelajaran misterius. Dengan keyakinan bahwa misi dari sebuah perusahaan instrumen musik juga adalah untuk menyampaikan cara menikmati dan memperoleh kesenangan dari musik, Nippon Gakki pertama kali berdiri di tahun 1954. Jumlah muridnya semakin meningkat, dan, setelah lima tahun, kelas music ini berubah nama menjadi Yamaha Music School dan mulai menyebar luar di seluruh Jepang. Setelah berdirinya sekolah di luar negeri pada tahun 1964 di Amerika Serikat, Yamaha Music School semakin memperluas jaringan ke seluruh dunia.



Jaringan Sekolah Musik Yamaha terus berkembang secara global.



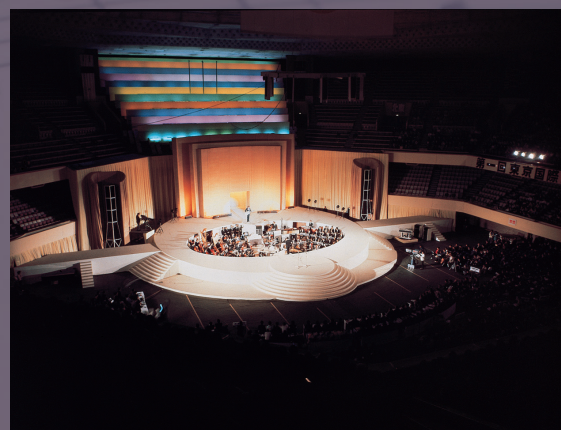
Sementara Yamaha Music School yang semakin tersebar luas di seluruh dunia, Yamaha Music Foundation (YMF) sebuah organisasi nirlaba yang disahkan oleh Kementerian Pendidikan Jepang, mulai didirikan untuk melanjutkan kegiatannya secara permanen demi kepentingan umum. YMF mengimplementasikan berbagai inisiatif kepopuleran musik secara serempak, sebagai contoh, mengadakan konser dan kompetisi, termasuk Junior Original Concert (JOC). Sejak tahun 1980 dan seterusnya, sambil mengatur ulang acara-acara ini dalam format internasional, YMF telah berhasil mendirikan sekolah musik yang terkenal dan berkontribusi dalam memelihara dan menumbuhkan budaya musik populer.



JOC diadakan di United Nations General Assembly Hall pada tahun 1981.



Kontes Lagu Populer ke-14 pada tahun 1977.



Festival Lagu Populer Dunia pertama di Tokyo, dipentaskan pada tahun 1970.

Singkatnya, program kepopuleran music oleh YMF telah memberikan stimulus yang menyegarkan ke dunia musik global dengan menemukan bakat baru dan membangun wadah besar untuk para penggemar musik—dan Yamaha di seluruh dunia. (YCJ)



PREVENTIF KESEHATAN KARYAWAN PT. YEMI

YEMI berkomitmen untuk selalu meningkatkan derajat kesehatan seluruh karyawan. Untuk mencapai tujuan ini, perusahaan melakukan pemantauan serta pengontrolan melalui MCU (Medical Check-Up) Tahunan serta pengontrolan ketidakhadiran karyawan antara lain dengan data kunjungan klinik dan data absensi karyawan yang tidak masuk karena sakit.



Konsultasi Kesehatan hasil MCU

1. **Evaluasi kesehatan dari hasil MCU Tahunan**

Dari hasil MCU, perusahaan melakukan pendataan dan analisa secara mendalam terhadap karyawan-karyawan yang hasilnya kurang baik. Selanjutnya, perusahaan mengadakan sesi Konsultasi Kesehatan dengan mengundang dokter ke perusahaan. Pada kesempatan ini para karyawan dapat mengetahui dengan jelas bagaimana kondisi kesehatan tubuh mereka serta apa saja yang perlu dilakukan untuk memperbaiki kondisi tersebut secara lebih jelas.

Setelah itu YEMI juga mengadakan Seminar Kesehatan dengan mengumpulkan para karyawan, lalu mendengarkan penjelasan terkait kesehatan dari Dokter. Pada kesempatan ini karyawan dapat bebas bertanya terkait kondisi tubuh yang dialaminya dengan lebih seksama. Selain itu, untuk meningkatkan kondisi kekebalan tubuh karyawan, YEMI memberikan waktu khusus untuk melakukan aktifitas olahraga di sela-sela pekerjaan. Kegiatan ini disambut baik oleh para karyawan karena kurangnya waktu untuk berolahraga di setiap harinya. Tidak hanya itu, YEMI juga mulai melakukan perbaikan pada menu makan siang, dengan menambah makanan yang lebih sehat, sehingga karyawan dapat terus bekerja dengan sehat.



Menu sehat saat istirahat

Hingga bulan September 2022 jumlah karyawan yang tergolong kesehatannya rendah dari total awal 185 orang, kini berkurang menjadi 41 orang. Rencananya, aktifitas ini akan terus dilakukan agar kondisi kesehatan karyawan YEMI menjadi lebih baik.



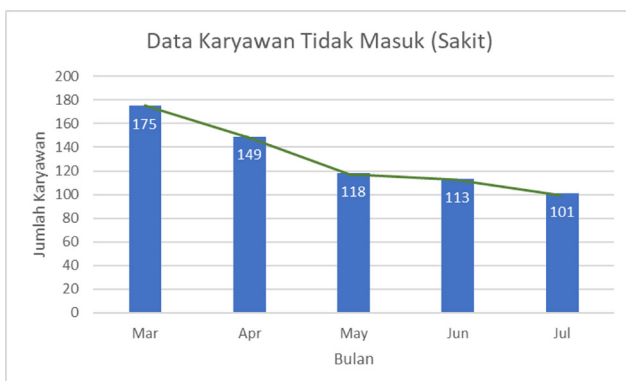
Waktu khusus berolahraga



Seminar Kesehatan

2. Pemantauan dan Pengontrolan ketidakhadiran karyawan

Selain analisa dari hasil MCU, perusahaan juga melakukan analisa melalui data absensi dan data kunjungan karyawan. Dengan melihat kedua data ini perusahaan dapat mengetahui siapa saja dan seperti apa pola hidup yang dilakukan oleh para karyawan. Dari data kunjungan klinik pula dapat diketahui penyakit apa yang paling sering dialami karyawan serta penyebab apa yang sering muncul.



Grafik Data Karyawan Sakit

Untuk karyawan dengan ketidakhadiran karena sakit yang tinggi ini, dilakukan pemantauan kesehatan khusus serta diikutsertakan pada aktifitas olahraga seperti di atas. Selanjutnya, para karyawan diberikan vitamin secara rutin guna menjaga kondisi tubuh agar tetap sehat. Hasilnya, dari aktifitas ini berhasil menurunkan jumlah karyawan tidak masuk dikarenakan sakit. Terlihat pada grafik di samping, angka karyawan sakit sejak bulan Maret hingga bulan Juli 2022, semakin menurun.

Seluruh aktifitas ini akan terus dilakukan dan perusahaan berkomitmen untuk selalu memberikan support kepada seluruh karyawan agar derajat kesehatan semakin baik, sehingga berefek pada efisiensi dan kualitas produksi di PT. YEMI. (IH/YEMI)

TAMAN HERBA DAN FLORA

Bila sebut tanaman herba pasti akan terbayang gambaran tumbuhan liar yang diambil untuk dijadikan ubat. Dari sehalus-halus rumput, sehingga ke sebesar-besar pokok tidak kira bagaimana pun saiz atau rupa tumbuhan. Mengikut definisi botani, tumbuhan herba merupakan tumbuhan yang tidak menghasilkan batang kayu seperti pokok besar tetapi mampu hidup lama untuk menghasilkan bunga dan benih.

Pada 20 Julai 2022 yang lalu Sekolah Raja Di Hilir Ekram Ipoh telah mengadakan majlis perasmian Taman Herba dan Flora untuk Program Pendidikan Khas Integrasi dan telah menjemput Yamaha Electronics Manufacturing (M) Sdn. Bhd yang telah menyumbang dana bagi pembinaan taman tersebut sebagai tanggungjawab sosial korporat (CSR) syarikat. Dengan adanya taman tersebut, dapat diterapkan sebagai proses permulaan pengurusan diri, menghargai alam persekitaran serta memupuk budaya interaktif positif kepada semua pelajar khususnya kepada pelajar-pelajar Pendidikan Khas.

Di antara pokok herba yang ditanam adalah Belalai Gajah, Misai Kucing, Mahkota Dewa, Asam Gelugor, Lengkuas, Pecah Kaca, Lempoyang, Nenas Batu, Lemuni, Pokok Bebuas, Puding Belacan, Bunga Raya Putih, Stevia, Daun Sup, Oregano, Ketumbar dan lain-lain.

Majlis tersebut telah dihadiri oleh pelajar-pelajar dan guru-guru sekolah tersebut bersama beberapa kakitangan HR/GA bagi mewakili Syarikat dan Pengurus Kanan Jabatan Pentadbiran Yamaha Electronics Manufacturing (M) Sdn Bhd YM Raja Azhar bin Raja Abdul Aziz telah diberi penghormatan bagi merasmikan majlis tersebut.

Sumbangan dana bagi membantu aktiviti berkaitan alam sekitar sebagai tanggungjawab sosial korporat (CSR) Syarikat seperti aktiviti ini diharap dapat diteruskan pada masa hadapan. (MOH/YEM)



Lanskap Taman Herba PPKI SK Raja Di Hilir Ekram.



Daun Selasih, Ketumbar Jawa, Sabung Nyawa antara tanaman herba yang ditanam.



YM Raja Azhar bin Raja Abdul Aziz merasmikan Taman Herba PPKI SK Raja Di Hilir Ekram.



Kakitangan HR/GA bergambar bersama pihak sekolah setelah selesai upacara perasmian.

TRADISI BARU PELEPASAN KARYAWAN PENSIUN DI YMMI



Acara Pelepasan Pensiun dan Lunch Meeting dengan Direksi



Acara Pelepasan Karyawan Pensiun oleh departemen terkait di depan kantor selepas waktu kerja



Beberapa karyawan ikut berpartisipasi dengan membawa balon dalam acara pelepasan karyawan pensiun



Tarian Palang Pintu khas Betawi juga ikut mewarnai acara pelepasan karyawan pensiun



Karyawan pensiun menggunakan selempang dan Toga wisuda foto bersama seluruh direksi dan seluruh anggota departemen di halaman YMMI

Bekerja hingga pensiun dengan sehat adalah harapan semua karyawan pada umumnya. Begitupun harapan karyawan YMMI. Pada periode 199 semester 1, sejak Mei sampai dengan Agustus 2022 ada 7 karyawan yang pensiun. Seperti biasa perusahaan mengadakan acara rutin pelepasan yaitu lunch meeting bersama Direksi dan pimpinan-pimpinan terkait.

Dalam lunch meeting tersebut, karyawan dapat berbicara apa saja, seperti kesan-kesan, pesan maupun usulan-usulan perbaikan yang ditujukan kepada bagiannya, departemennya maupun perusahaan. Sebagai ungkapan terima kasih, perusahaan memberikan penghargaan berupa piagam dan juga kenang-kenangan kepada karyawan.

Selain acara dari perusahaan, dari bagian/departemen juga ingin menyampaikan penghargaan dan rasa terimakasih kepada karyawan yang pensiun. Sehingga atas inisiatif dari bagian/departemen terkait, mulai Mei 2022, berbagai kreatifitas kejutan dilakukan untuk melepas karyawan pensiun, mulai dari menghadirkan keluarga, memakaikan baju daerah, mengalungkan selempang wisuda, melepaskan balon, melepas burung merpati, hingga mengantarkan karyawan sampai menaiki mobil keluar pintu gerbang YMMI dengan iringan musik “hadroh”.

Karena kejutan acara ini dilaksanakan di luar jam kerja dan cukup menarik, membuat banyak karyawan yang ikut berpartisipasi. Direksi juga diundang dan menyambut baik acara ini dengan turut hadir meramaikan acara pelepasan tersebut. Harapannya kegiatan yang membuat karyawan senang dapat dilanjutkan, dengan tidak mengganggu waktu kerja, tetap menjaga kebersihan dan tidak mengganggu ketertiban lingkungan.

Bapak Agus Kisworo (salah satu karyawan pensiun) menyampaikan kesannya sebagai berikut, “saya sangat terharu dan tidak menyangka bahwa teman-teman akan memberikan perhatian seperti ini kepada saya, terima kasih banyak untuk semuanya”. Mudah-mudahan kejutan ini membuat teman-teman kita yang pensiun bahagia dan akan menjadi kenangan indah yang akan terus kenang sepanjang masa. (YR/YMMI)

REKRUTMEN PENYANDANG DISABILITAS

Penyandang disabilitas adalah setiap orang yang mengalami keterbatasan fisik, intelektual, mental dan atau sensorik dalam jangka waktu lama yang dalam interaksi dengan lingkungan dapat mengalami dan kesulitan untuk berpartisipasi secara penuh dan efektif dengan orang lain.

Sesuai amanat Undang-Undang penyandang disabilitas diberikan ruang untuk penyetaraan hak, termasuk didalamnya penyetaraan dalam bekerja di dunia industri. Menurut UU No 08 Tahun 2016 dan Pergub Jatim no.125/2016, jumlah pekerja disabilitas untuk perusahaan swasta diwajibkan paling sedikit 1 persen (satu persen) dari jumlah pekerja.

Selain itu, Yamaha Group juga memiliki kebijakan Diversity, Equity & Inclusion dimana dalam kebijakan tersebut sangat menghargai perbedaan [Diversity] yang mengacu pada perbedaan gender, ras, etnis, kemampuan dan atribut eksplisit lainnya. Mengacu 2 (dua) hal diatas, PT YMPI mulai kembali melakukan rekrutmen penyandang disabilitas. Saat ini, total ada 9 orang penyandang disabilitas, yang terdiri dari Tunagrahita Ringan 2 orang, Tunarungu 1 orang, Tunanetra Sebelah 2 orang dan Polio 4 orang.

Khusus penyandang disabilitas Tunarungu dan Tunagrahita, saat bekerja diberikan rompi khusus sebagai penanda karyawan disabilitas. Tanda tersebut bertujuan jika terjadi kondisi emergency, karyawan tersebut bisa menjadi prioritas saat evakuasi.

Selain itu, PT YMPI juga menjalin kerjasama dengan Sekolah Luar Biasa Negeri Pandaan [SLBN Pandaan] supaya lebih memudahkan pemenuhan recruitment penyandang disabilitas dan pendampingan saat proses Induction training.

Target selanjutnya, YMPI juga akan melakukan perbaikan fasilitas atau sarana untuk penyandang disabilitas supaya lebih nyaman saat bekerja. [DK/YMPI]



Kondisi penyandang disabilitas saat bekerja di area Genba



3 (tiga) orang karyawan disabilitas (memakai rompi) saat mengikuti pembekalan oleh Bapak Budhi Apriyanto selaku GM Prod Support dengan didampingi oleh Pihak SLB Negeri Pandaan



ASRAMA BAHARU YEM

Asrama Yamaha Electronics Manufacturing (M) Sdn Bhd (YEM) telah diduduki sejak tahun 1995 di bangunan 4 tingkat, Jalan Klebang Jaya, Taman Klebang Jaya, 31200 Chemor, Perak dengan jarak lebih kurang 2.8 km dari YEM. Asrama ini disewa bagi menyediakan tempat tinggal untuk para pekerja asing seperti dari Indonesia dan Nepal dan juga para pekerja warganegara Malaysia yang tinggal jauh dari syarikat. Hal ini memberi kemudahan bagi mereka kerana tidak perlu mengeluarkan kos yang banyak untuk menyewa rumah sendiri.

Pihak pengurusan YEM telah membuat keputusan untuk menyewa asrama lain di Tawas Damai bagi menyediakan penginapan yang lebih selesa buat pekerja. Sebelum proses perpindahan penghuni ke asrama baru, aktiviti gotong royong membersihkan asrama telah dilakukan oleh penghuni asrama dan beberapa kakitangan Sumber Manusia YEM pada hari Ahad, 19 Jun 2022. Sesi penerangan dan soal jawab di antara pihak pengurusan dan penghuni asrama serta jamuan makan tengahari juga disediakan.

Pada 25 Jun 2022, bermulalah proses untuk memindahkan semua pekerja dan perabot-perabot seperti katil, meja, kerusi, almari, kipas angin dan sebagainya. Proses pemindahan tersebut mengambil masa dua hari dengan menyewa beberapa buah lori untuk mengangkut barang-barang dan menggunakan bas syarikat bagi mengangkut para pekerja yang dikelolakan oleh kakitangan Sumber Manusia YEM.

Asrama baru yang jaraknya lebih kurang 3.8 km dari YEM ini telah dicat baru dan dilakukan penambahbaikan bagi memberikan keadaan tempat tinggal yang lebih kondusif dan selesa kepada penghuni asrama. Di antara kemudahan yang terdapat berhampiran dengan asrama baru ini adalah kedai runcit, Klinik 1 Komuniti, klinik panel, pasaraya dan juga kedai-kedai makan. Terkini, jumlah penghuni asrama adalah seramai 64 orang pekerja tempatan, 75 orang pekerja Indonesia dan 9 orang pekerja Nepal dan dijangka akan bertambah di masa hadapan. (MOH/YEM)



Asrama pekerja YEM yang diduduki sejak 1995



Asrama pekerja YEM yang baharu



Gambaran bilik penginapan, dapur dan kemudahan mencuci pakaian secara layan diri.



PESAN KESAN DARI PELANGGAN

Kami dari QA, Grup Pelaksana Perencanaan CS YCJ, menyampaikan suara konsumen dari seluruh dunia yang menggunakan produk Yamaha yang diproduksi di pabrik Anda sekalian.

*Kami tambahkan juga informasi mengenai profil pelanggan apabila kami mengetahuinya. Silakan Anda baca sembari membayangkan pelanggan yang menggunakan produk Yamaha.



Klarinet YCL-255 YMPI

- Awalnya saya menggunakan klarinet Jupiter yang dibiayai oleh sekolah, dan bagi saya itu sudah cukup. Saya beli Yamaha karena kami sangat senang dengan alat musik Yamaha lain yang kami miliki (recorder dan sebuah piano). Kami sangat terkesan dengan klarinetnya—kualitas suara, tampilan, dan durabilitas. Sangat direkomendasikan! (Eropa-10thn-Perempuan)
- Saya belajar kembali klarinet setelah bertahun-tahun bersama putri saya. Kualitas suara dan kemudahan penggunaannya telah membuat ini menjadi pengalaman yang luar biasa! (Amerika)



Powered Mixer EMX5014C YMMA

- Mixer terbaik untuk memperkuat suara live jika channelnya sesuai dengan kebutuhan Anda. Harganya terjangkau. Mixer ini menggantikan board dengan pembuatan dan model yang sama yang saya beli 14 tahun lalu. Saya tidak bisa lebih bahagia dari ini. (Amerika)
- Setelah 5014C memiliki fungsi power-amp, mixer ini akan lebih cocok jika digunakan dekat dengan stage (kalau tidak kamu butuh kabel yang panjang) (Inggris)
- Powered mixer yang sangat bagus. Tidak ada tombol-tombol yang tidak diperlukan, tidak seberat yang saya kira, dan semuanya diatur dengan sempurna. Sangat mudah untuk digunakan. Saya tidak sabar untuk menggunakannya di acara-acara di masa depan. (Jepang)



Digital sound projector YSP2700 YEMI

- Alat ini melebihi dari apa yang saya harapkan dari sebuah sound bar. Sederhana dan elegan (seperti semua produk Yamaha) dengan suara yang luar biasa. (Amerika)
- Produk luar biasa yang dibuat dengan kualitas yang saya harapkan dari Yamaha. Ini telah mengubah pengalaman menonton TV dan film saya. (Inggris)
- Bentuknya ringkas dan mudah dipasang, namun kualitas suaranya sangat bagus. Saya tidak melakukan pengaturan software apa pun, tapi suara TV yang dihasilkan sangat baik. Saya akan merekomendasikan ini pada siapa saja. (Jepang)

Suara yang disampaikan oleh pelanggan kali ini adalah bukti bahwa hasil dari jerih payah kita setiap hari dalam menjaga kualitas telah tersampaikan dengan baik ke pelanggan. Kedepannya pun mari kita berusaha bersama-sama untuk membuat pelanggan tersenyum! (YCJ)

