

BULETIN

YMMA

“

APA YANG
SUDAH KITA
CITA-
CITAKAN
SUATU SAAT
AKAN
TERCAPAI

”

Adel Muchtar



Tim Redaksi Buletin
Edisi 132
Mei 2024

Pelindung
Tatsuya Nagata

Penasehat
General Manager dan
Deputy General Manager

Penanggung Jawab
Lili Gunawan

Tim Inti Buletin
Aprilia Widya Sari

Tim Support Buletin
Sabar, Nur Azizah, Ariska N, Lita P,
Edeltrudis V, Noni M

Editor
Sri Kusmiati, Dhinda Y, Sari S, Aprilia W

Buletin YMMA
diterbitkan oleh
PT Yamaha Music
Manufacturing Asia
Kawasan MM2100 Blok EE-3
Cikarang Barat Bekasi 17520
Telp. 021-8981380 (Hunting)
Fax. 021-8981387/88

Terima kasih kepada
Manager, Assistant Manager, Supervisor,
Staff, LU/ALL, dan Operator atas
dukungan, informasi dan kontribusinya.

Tim redaksi menerima karya tulis asli
seperti fiksi, puisi, karikatur dan cerpen.
Karya anda dapat dikirimkan ke :
Training Center atau melalui email :

aprilia.widya.sari@music.yamaha.com

Redaktur berhak menyunting tulisan yang
akan dimuat tanpa mengubah isi

"We cannot solve problems with the kind of thinking we employed when we came up with them"

Albert Einstein

Semakin bertumbuh dewasa, semakin serius dalam mengejar mimpi. Tantangan dan hambatan banyak yang akan dihadapi, dan rasanya akan semakin membutuhkan word of encouragement atau ucapan semangat dan motivasi dari orang-orang terdekat.

Nasihat dewasa dari orang-orang terdekat menjadi penyejuk di tengah kelelahan mental dan pikiran dari tanggung jawab sebagai "orang dewasa". Kabar baiknya, motivasi itu tidak harus datang dari orang lain. Kita dapat memberikan motivasi untuk diri sendiri setiap hari.

Jangan tunggu nanti untuk memulai sesuatu. *The time is now.* Lakukan sekarang. Jangan berpikir apa yang akan orang katakan tentang mimpi kamu. Nggak ada yang tahu diri kamu selain kamu sendiri. Hiraukan ucapan yang merendahkan mimpi dan usaha kamu. Fokus ke depan dan buat progres setiap harinya. *Just do it. Ignore the world. You are your own world!*

Salam redaksi

Kuis Buletin YMMA edisi 132:
Mei 2024

Setiap hari Mamat menabung sebesar Rp 500,00. Jika hari ini tabungan Mamat Rp 12.500,00 maka besar tabungan Mamat tiga belas hari yang akan datang adalah...

*Jawaban kuis dapat dikirim melalui email aprilia.widya.sari@music.yamaha.com atau diserahkan langsung ke staff Education di Training Center. Tulis nama, section dan no.id pada jawaban yang dikirimkan.

Jawaban Buletin YMMA edisi 131:

Pembahasan:	Luas permukaan kubus = $6 \times r^2$
Luas kain = $2 \times 1,8$	= $6 \times 20 \cdot 20$
= $3,6 \text{ m}^2$	= 2.400
= 36.000 cm^2	Banyak mainan yang bisa dibungkus kain
	= $36.000/2.400$
	= 15 buah

Pemenang Kuis :
Edisi 132 : Rafi Amru Nauval (FA 3)
*Hadiah dapat diambil di Training Center

Daftar Isi

Profil 3	Baby & Mom 10
- Adel Muchtar	- Anak-Anak Bertengkar Lagi, Atasi dengan Cara Berikut!
Rekan Kita 5	Instruktur Kita 12
- Uun Widyawati	- Kartu Perubahan Jig
Galeri Aktivitas 8	
- Perubahan Kelas Dalam BPJS Kesehatan	
- Kick Off Kaizen Program	
- Transaksi yang Adil dan Jujur	
- Kick Off Target Kerja Periode 29	

“

YAKINLAH APA YANG SUDAH KITA CITA- CITAKAN, SUATU SAAT AKAN TERCAPAI

”

Adel Muchtar



Halo Sahabat buletin, di edisi ini kita akan mengenal lebih dekat salah satu manager di Departemen Produksi lebih tepatnya section Mechanical Parts (MP) yaitu Bapak Adel Muchtar. Pak Adel merupakan anak bungsu dari 3 bersaudara. Bapak kelahiran Payakumbuh ini adalah lulusan D3 jurusan teknik mesin di Politeknik Andalas Padang.

Setelah menyelesaikan kuliah D3 di Padang, beliau merantau ke Jakarta dan tinggal bersama kakaknya dengan niat mencari kerja di Jakarta. Sambil mencari kerja selama menunggu panggilan test dan interview beliau mengisi waktu luangnya dengan menjadi penjaga wartel (warung Telkom) selama 7 bulan. Kemudian beliau diterima menjadi agen asuransi, pekerjaan ini hanya dijalankannya selama 1 bulan karena ternyata beliau diterima bekerja di YMMA.

Tahun 2002 resmi bergabung di YMMA

dengan mengawali karirnya sebagai Staff 2 di bagian Produksi. YMMA dipilihnya menjadi tempat untuk berkarir, karena selain sesuai dengan bidang keilmuan, YMMA merupakan perusahaan yang memberikan kesejahteraan, kesempatan untuk belajar dan berkarier. Selain menghabiskan waktunya untuk bekerja, Pak Adel membagi waktunya untuk kuliah kembali mengambil S1 Jurusan Teknik Mesin di Universitas Jayabaya. Pada tahun 2006, Beliau mendapatkan kesempatan promosi ke Supervisor, kemudian di tahun 2012 Beliau di promosikan sebagai assistant manager, dan tahun 2024 lulus promosi menjadi manager.

Selama bekerja tidak selalu berjalan mulus, seringkali mendapatkan banyak tantangan yang harus dihadapi dalam pekerjaan. Salah satu contohnya saat terjadi perbedaan vektor antar member MP ketika melakukan suatu project kaizen, sehingga hal ini dapat menghambat proses. Namun di sisi lain banyak juga hal menyenangkan yang ditemukan dalam pekerjaan. Salah satu contohnya saat menemukan akar masalah, akan lebih mudah menyelesaikan permasalahan tersebut jika



dilakukan dengan melibatkan semua member.

Selain itu, selama bekerja di YMMA Beliau mendapatkan banyak pengalaman berkesan saat mendapatkan kesempatan untuk dinas ke maker mesin dan maker mold luar negeri ke beberapa negara seperti Jepang, China, Korea. Disana selain harus menyelesaikan pekerjaan/project, Beliau dapat belajar dan membandingkan budaya kerja di negara orang dengan negara kita. Tentunya hal ini menambah pengetahuan dan pengalaman yang bisa di bawa pulang untuk di implementasikan di YMMA.

Target yang ingin dicapai kedepannya, Beliau ingin menciptakan kestabilan proses produksi dan menciptakan tempat kerja yang aman dan nyaman di Mechanical Parts. Berbagai macam upaya Beliau usahakan untuk merealisasi target tersebut melalui pengembangan diri dengan menambah kemampuan skill, menyamakan vektor antar member MP, dan mengontrol perputaran siklus PDCA.

Kesibukannya menjadi manager tidak menghalanginya untuk aktif di dalam komite. Beliau merupakan Leader Komite Tanggap Darurat, dan wakil ketua komite QMS di Periode 28. Periode 29 ini, Beliau aktif sebagai wakil ketua komite QMS dan PMK, selain itu beliau juga salah satu auditor ISO 9001 antar Yamaha Group. Diluar perusahaan beliau juga aktif bersama club badminton yang sering dilakukannya sepulang bekerja bersama teman-teman YMMA.

Saat ini Pak Adel sedang menjalani pendidikan SPI (Specialist Institute) Batch 5. Kita do'akan Beliau semoga diberikan kelancaran dan bisa lulus menjadi MVP ataupun Best Score di SPI B5 ini. Terakhir Pak Adel berpesan untuk pembaca setia buletin agar terus memiliki semangat dan keinginan yang kuat untuk menyelesaikan pekerjaan. Karena apa yang sudah kita cita-citakan suatu saat akan tercapai.

Jadilah Orang yang Bertanggung Jawab & Bisa Diandalkan

Uun Widiyawati



Pada kesempatan kali ini, kita akan mengenal lebih dekat rekan kita dari bagian Final Assembling, ia adalah Uun Widiyawati.

Perempuan yang akrab disapa dengan panggilan Uun ini, merupakan anak ke 2 dari 6 bersaudara.

Uun mulai bergabung di YMMA pada 16 April 2012 sebagai Operator Produksi Final Assembling. Sebelum Uun bergabung dengan YMMA, ia pernah bekerja di PT Sanyo Jaya Components Indonesia. Uun memiliki visi misi menjadi orang yang bertanggung jawab dan bisa diandalkan. Uun merupakan salah satu karyawan yang berprestasi, pada tahun 2014 Uun pernah mendapatkan Piagam Penghargaan menjadi Operator Tercepat (Best Skill) dan di tahun 2016 Uun pernah mengikuti Program Magang ke Jepang selama 6 bulan.

Menurut Uun, YMMA adalah perusahaan yang sangat mengutamakan kualitas dan kepuasan pelanggan serta selalu melakukan inovasi mengikuti perkembangan zaman. Saat ini pekerjaan sebagai assistant line leader adalah mengontrol line produksi untuk mencapai target yang telah ditentukan. Untuk mencapai target juga harus memperhatikan tiga hal prioritas dalam bekerja yaitu pertama kesehatan, kedua keselamatan dan ketiga mutu (kualitas), alasannya jika kita atau operator sehat pasti akan selamat dalam bekerja, jika selamat pasti akan menghasilkan mutu yang bagus dalam bekerja. Dari pekerjaan yang ia miliki, ternyata ada kendala yang harus dihadapi Uun yaitu pekerja lapangan setiap harinya pasti akan menemukan masalah-masalah baru, sebagai seorang assistant line leader, Uun harus bisa menemukan solusi dari masalah yang mungkin sebelumnya belum pernah ia jumpai sehingga pekerjaan dapat berjalan dengan lancar. Namun, selalu ada hal yang menyenangkan dibalik kesulitan, salah satu hal yang menyenangkan dalam pekerjaan adalah belajar banyak pengalaman dari kondisi-kondisi yang akan datang. Karena setiap harinya pasti selalu ada kejadian yang berbeda yang bisa membuat Uun banyak belajar dari pengalaman tersebut.

Uun memiliki motto harus beda dari yang lain dalam hal yang positif. Harus lebih baik dari yang lain, harus lebih berprestasi. Harapan Uun untuk YMMA adalah semoga tetap menjadi pabrik alat musik nomor 1 di dunia dan selalu menjaga kualitas serta selalu mengutamakan kepuasan pelanggan. Pesan pembaca dari Uun adalah teruslah berproses karena proses yang baik akan mendapatkan hasil yang baik juga. Terima kasih Uun! Sehat selalu dan sukses ya!

Perubahan Kelas Dalam BPJS Kesehatan



Pemerintah melalui Peraturan Presiden Nomor 59 Tahun 2024, secara resmi telah memperkenalkan Kelas Rawat Inap Standar ("KRIS") sebagai manfaat yang tersedia bagi semua peserta asuransi kesehatan, dan nantinya akan mengganti sistem kelas 1, 2 dan 3 yang saat ini masih diterapkan pada Badan Penyelenggara Jaminan Sosial Kesehatan ("BPJS Kesehatan").

Kelas Rawat Inap Standar (KRIS) adalah standar minimum pelayanan rawat inap yang diterima oleh Peserta, baik Peserta Pekerja Penerima Upah (PPU) maupun Peserta Penerima Bantuan Iuran (PBU).

Pelaksanaan KRIS itu sendiri mulai diberlakukan pada 31 Juli 2025 mendatang, sehubungan dengan adanya kewajiban melakukan penyesuaian kriteria ruang rawat inap bagi seluruh Fasilitas Layanan Kesehatan (FASYANKES) yang bekerja sama dengan BPJS Kesehatan.

"BPJS sebagai asuransi sosial itu harus menanggung seluruh 280 juta rakyat Indonesia tanpa kecuali, jadi dengan layanan minimalnya berapa. Sehingga kalau ada dia mendadak sakit, siapa pun dia, kaya, miskin, di kepulauan atau di mana, dia juga bisa terlayani. KRIS memiliki tujuan meningkatkan standar minimal layanan, sehingga di seluruh Indonesia standar minimal layanan kelas BPJS-nya jadi lebih baik." Ujar Budi Sadikin selaku Menteri Kesehatan RI yang dimuat dalam harian Kompas. Terdapat 12 kriteria ruang rawat inap yang diatur dalam Pasal 46A PERPRES tersebut, yang meliputi :

1. Komponen bangunan yang digunakan tidak boleh memiliki tingkat porositas yang tinggi;
2. Memiliki ventilasi udara yang baik;
3. Ruangan harus memiliki pencahayaan yang baik;
4. Kelengkapan tempat tidur;
5. Memiliki nakas per tempat tidur;



Sumber Gambar: finance.detik.com

6. Memiliki temperatur ruangan yang baik;
7. Ruang rawat dibagi berdasarkan jenis kelamin, anak atau dewasa, serta penyakit infeksi atau noninfeksi;
8. Memiliki kepadatan ruang rawat dan kualitas tempat tidur yang baik;
9. Memiliki tirai/partisi antar tempat tidur;
10. Memiliki kamar mandi dalam ruangan rawat inap;
11. Semua kamar mandi harus memenuhi standar aksesibilitas; dan
12. Mempunyai outlet oksigen.

Dampak lain dari adanya perubahan kelas ini selain penyesuaian kriteri kelas rawat inap, ialah penyesuaian iuran tarif tiap bulannya. Untuk perubahan iuran dalam sistem KRIS termuat dalam Pasal 103B beleid tersebut. Ayat 6 pasal itu menyebutkan, menteri kesehatan akan melakukan evaluasi terhadap fasilitas ruang perawatan di setiap rumah sakit. Hasil evaluasi dan koordinasi fasilitas ruang perawatan pada pelayanan rawat inap akan menjadi dasar penetapan manfaat, tarif, dan iuran. Mengenai manfaat, tarif, dan iuran tersebut kan ditetapkan paling lambat pada 1 Juli 2025 mendatang.

Penerapan fasilitas ruang perawatan pada pelayanan rawat inap berdasarkan KRIS tidak berlaku untuk pelayanan rawat inap untuk bayi atau perinatologi, perawatan intensif, pelayanan rawat inap untuk pasien jiwa, serta perawatan yang memiliki fasilitas khusus. Namun, meski begitu tarif iuran BPJS tahun 2025 diperkirakan masih sama dengan tahun ini. Berikut adalah daftar iuran BPJS Kesehatan yang masih berlaku, yaitu Kelas 1 sebesar Rp150 ribu per bulan, Kelas 2 Rp100 ribu per bulan, dan Kelas 3 Rp 42 ribu per bulan dengan subsidi pemerintah Rp 7.000. Meski besar iurannya berbeda, semua kelas perawatan BPJS akan menerima perawatan, seperti konsultasi dokter, perawatan lab, dan obat-obatan yang sama.

Sumber Gambar: pngwing.com

GALERI AKTIVITAS



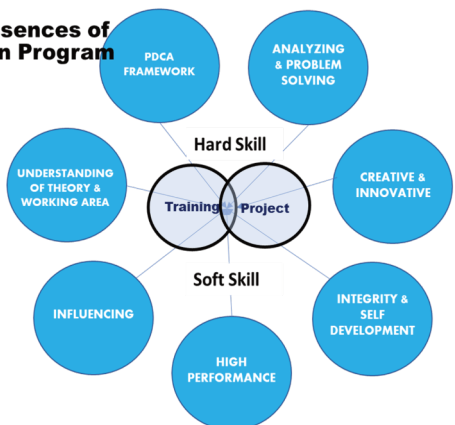
Memasuki Periode 29, melalui People Development Group, HCD melakukan Kick Off Kaizen Program pada tanggal 2 Mei 2024. Pada Kaizen Program Batch ke-2 ini terdapat perbedaan dari periode sebelumnya. Kali ini member terpilih bukan hanya dari karyawan tetap dari bagian Produksi tetapi juga karyawan baru yang telah direkrut HCD untuk memenuhi kebutuhan di bagian PE.

Seperti yang telah diketahui, kaizen program ini dibentuk sebagai upaya regenerasi perusahaan dalam hal menciptakan kaizen specialist yang mana kedepannya diharapkan memiliki kaizen mindset dan kinerja tinggi (high performance) yang mampu mendukung perusahaan dalam upaya penguatan daya saing secara terus-menerus (continuous competitiveness).

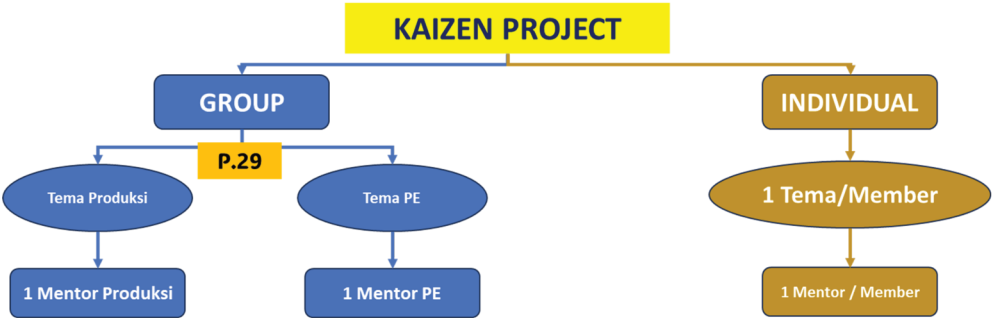
Kaizen Program dibentuk mengikuti 7 esensi yang dijadikan acuan dalam membentuk Kaizen Specialist, yaitu: **Understanding of Theory & Working Area, PDCA Framework, Analyzing & Problem Solving, Creative & Innovative, Integrity & Self Development, High Performance, dan Influencing.**

Kaizen Program ini dibagi menjadi 2 bagian utama, yaitu Training & Project dimana prinsip dari keduanya adalah menyatukan antara pengetahuan dan pengalaman untuk menghasilkan pemahaman terhadap Kaizen. Setelah melakukan review dari periode sebelumnya, sebagai perbaikan program dan upaya peningkatan pemahaman dari setiap member, maka untuk setiap training akan diberikan Real Case Study dimana praktek dari training yang dilakukan langsung dihubungkan ke kondisi aktual area kerja terkait.

7 Essences of Kaizen Program



Di periode kali ini, Kaizen Project yang akan dilakukan akan mengikuti skema di bawah ini



Dari real case study maupun project kaizen yang akan dilakukan, para member akan diberikan tantangan bagaimana hasil pembelajaran yang telah didapat diaplikasikan terhadap area kerja. Seperti yang diketahui bahwa semakin banyak pengalaman dalam melakukan kaizen, maka dapat meningkatkan kemampuan dalam mengasah kepekaan terhadap permasalahan yang terjadi di sekitar area kerja kita. Namun lebih daripada itu, meskipun output atau hasil kaizen adalah hal yang diharapkan, tetapi proses yang dilakukan juga menjadi bagian terpenting karena didalamnya banyak pembelajaran yang bisa didapatkan.

Melalui Kaizen Program ini, Presiden Direktur YMMA, Tatsuya Nagata, berpesan bahwa pengembangan ini tergantung dari masing-masing orangnya. Harapannya setiap member dapat memiliki pemahaman yang lebih baik dari proses pembelajaran yang dilakukan, tetapi yang terpenting adalah dapat menikmati proses pembelajaran. Setiap proses yang dilakukan akan memberikan feedback terhadap perbaikan berkelanjutan terhadap kualitas program.

Semoga program ini dapat berjalan baik dan terus menerus memberikan manfaat kepada YMMA. **Let's Grow Together...Together We Can!**





Transaksi yang Adil dan Jujur

Pada buletin edisi kali ini, kami akan membahas mengenai materi kode etik bagian 2 yaitu transaksi yang adil dan jujur. Coba kita perhatikan percakapan antara bawahan dan atasan berikut :



Poin penting pada tema ini

Menjalankan transaksi yang adil dan jujur dengan kompetitor dan klien.



Satu episode dalam kehidupan sehari-hari



Bawahan

Saya akan menghadiri pertemuan mendatang dengan asosiasi industri. Saya akan bertukar informasi yang bermanfaat bagi perusahaan kita.

Sudahkah kamu memeriksa isi agenda pertemuan? Selalu periksa isi agenda pertemuan dan **pertimbangkan apakah kamu perlu hadir dalam pertemuan ini atau tidak.**



Bawahan

Baik, saya mengerti. Ada hal lain yang ingin saya bicarakan, jadi saya mengalami kesulitan karena klien tidak mau mendengarkan saya. Saya berpikir untuk mengakhiri transaksi karena mereka tidak mau menjual dengan harga yang kita tentukan.

Memaksakan harga jual yang kita inginkan kepada klien dapat dianggap sebagai pelanggaran terhadap UU Persaingan Usaha. Harap sangat berhati-hati agar tidak membuat kontrak yang tidak adil dengan klien.



Atasan



Atasan

Dalam situasi seperti apa saja muncul masalah terkait UU Persaingan Usaha?

1 Hubungan dengan kompetitor

Kasus seperti harga atau kuantitas suatu produk **disepakati bersama dengan kompetitor** (kartel).

*Berhati-hatilah karena terdapat kasus berupa pertukaran informasi penting seperti harga produk dapat dianggap sebagai kartel meskipun tidak ada kesepakatan yang terjadi!

Kontak dengan kompetitor

Contoh: Pertukaran informasi tentang harga produk

2 Hubungan dengan klien

Kasus seperti **memaksakan transaksi yang tidak adil** terhadap pedagang grosir atau ritel, subkontraktor, dll.

Transaksi dengan pedagang grosir



Contoh: Menentukan harga jual kepada pedagang grosir

Transaksi dengan subkontraktor



Contoh: Memaksakan kontrak yang tidak adil pada subkontraktor



Berhati-hatilah karena Yamaha memiliki pangsa pasar yang tinggi dalam industri alat musik dan peralatan audio, sehingga perusahaan riskan terdeteksi oleh pihak berwenang



Apa yang sebaiknya dilakukan?

1 Berinteraksi dengan kompetitor yang sepatutnya

- Jika Anda berinteraksi dengan kompetitor, ikuti **prosedur yang ditetapkan dalam perusahaan!**
- **Ketahui tujuan dan agenda interaksi terlebih dahulu** dan **pertimbangkan apakah Anda perlu berpartisipasi atau tidak!**
- Jika muncul **topik yang berkaitan dengan harga produk, dll.** (atau topik apa pun yang berkaitan dengan contoh hal yang dilarang di sebelah kanan), **tinggalkan** lokasi dan **laporkan kepada Departemen Hukum!**

2 Transaksi dengan klien berdasarkan persyaratan kontrak yang adil

- **Pada prinsipnya, gunakan templat** saat membuat kontrak dan **pastikan bahwa** kontrak tersebut **tidak mengandung klausul yang tidak adil!**
- Saat **meminta syarat dan ketentuan khusus dalam transaksi dengan klien, konsultasikan dengan Departemen Hukum** untuk memastikan bahwa hal tersebut tidak melanggar hukum!



Apa yang tidak boleh dilakukan?

Kategori	Contoh hal yang dilarang
Kompetitor	• Pertukaran informasi yang sensitif seperti harga, dll. ✓ Harga produk (harga jual, biaya dasar produk, biaya administrasi, dll.) ✓ Target penjualan (wilayah penjualan, alokasi produk per pelanggan, dll.) ✓ Kuantitas (volume produksi dan penjualan, estimasi permintaan, dll.)
Klien	• Meminta agen dan pihak lain untuk menjual dengan harga yang ditentukan oleh Perusahaan. • Membatasi klien untuk tidak melakukan transaksi dengan siapa pun selain dengan Perusahaan. • Mengancam untuk menghentikan transaksi atau mengurangi volume transaksi jika klien tidak melakukan transaksi dengan mematuhi persyaratan tertentu. • Meminta bantuan moneter sebagai imbalan atas suatu transaksi. • Meminta pengiriman karyawan dengan gratis.

Rangkuman

- Memahami bahwa Perusahaan memiliki pangsa pasar yang tinggi di bidang alat musik dan peralatan audio dan adanya risiko terkait dengan UU Persaingan Usaha.
- Saat melakukan interaksi dengan kompetitor, pastikan untuk memeriksa agenda pertemuan terlebih dahulu dan pertimbangkan apakah Anda perlu mengahdirinya atau tidak.
- Mencegah permintaan yang melanggar hukum kepada klien dengan penggunaan templat kontrak dan berkonsultasi dengan Departemen Hukum.



Layanan konsultasi

Jika Anda menemukan pelanggaran kepatuhan, konsultasikan atau laporkan kepada atasan Anda, Departemen Hukum atau layanan konsultasi.

Di dalam perusahaan	Saluran Bantuan Kepatuhan Internal PT YMMA	GM HRGA Department → E-mail : lili.gunawan@music.yamaha.com Manager IR Section → E-mail : puguh.as@music.yamaha.com Manager GA Section → E-mail: kartiyono.agustiyadi@music.yamaha.com Manager HCD Section → E-mail: sri.kusmiati@music.yamaha.com
Di luar perusahaan	HADS Partnership Law Office	Tlp : (021) 2283 7970 E-mail : boxservice.yamaha@hadspartnership.com
Kantor Pusat	Saluran Bantuan Grup Yamaha	Situs: https://ml.helpline.jp/yamahacompliance/ ID bersama: yamaha Kata sandi bersama: helpline



Kick Off Target Kerja Periode 29

Kegiatan rutin tahunan Kick Off Periode 29 (P. 29) telah dilaksanakan pada tanggal 6 Mei 2024. Kegiatan Kick Off kali ini dilaksanakan dengan 2 kegiatan utama, yaitu penjelasan garis besar Target Kerja P. 29 untuk seluruh karyawan yang dilaksanakan pada pagi hari bertempat di Dock Level area Receiving, dan penjelasan Target Kerja P. 29 untuk karyawan dengan level jabatan Supervisor, Asisstant Manager, Manager, GM dan Direktur pada siang harinya bertempat di Training Room (TR) 1 dan TR 2.

1. Garis Besar Target Kerja Periode 29

Rangkaian acara dimulai dengan penjelasan secara garis besar Target Kerja P. 29 oleh Presiden Direktur PT YMMA, Bapak Tatsuya Nagata pada Apel pagi yang diikuti oleh seluruh karyawan.

Di periode ini, PT YMMA menargetkan untuk bisa menciptakan struktur perusahaan yang kuat terhadap perubahan produksi. Bapak Nagata menjelaskan tempat kerja seperti apa yang memiliki struktur perusahaan yang kuat terhadap perubahan produksi.

Tempat kerja yang kuat terhadap perubahan produksi tersebut adalah tempat kerja yang bisa berubah dari “tempat kerja yang bergerak” menjadi “tempat kerja yang hidup”. Tempat kerja yang bergerak adalah tempat kerja yang mana hanya badan saja yang bergerak dan menargetkan untuk menjaga kondisi yang sekarang. Sementara itu, tempat kerja yang hidup adalah tempat kerja yang mana orang-orang di tempat kerja tersebut berpikir sendiri, menghasilkan pengetahuan dan menjalankannya untuk “membuat menjadi lebih baik” dan “menciptakan hal yang baru”.



Kick Off

P. 29



Setelah penjelasan Target Kerja P. 29, acara dilanjutkan dengan pembacaan Pernyataan Tekad Pemacu Pekerjaan P.29 yang dipimpin oleh Bapak Adel Muchtar dari bagian Mechanical Parts dan diikuti oleh seluruh karyawan. Kemudian seluruh karyawan berdoa bersama yang dipimpin oleh Bapak Maslikan dari bagian Industrial Relation, agar seluruh kegiatan di PT YMMA diberikan keselamatan, kelancaran dan kemudahan.

Acara diakhiri dengan yel-yel penyemangat dalam mencapai target baru dipimpin oleh Bapak A. Kharisun dari bagian Wood Working dan dibarengi secara meriah dengan dinyalakannya convetty secara bersama-sama oleh Presiden Direktur dan seluruh GM/DGM dan Direktur.

2. Penjabaran Target Kerja Periode 29

Siang harinya dilanjutkan dengan penjabaran dan strategi untuk mencapai hal-hal yang ditargetkan oleh Bapak Nagata kepada seluruh pimpinan PT YMMA yang dimulai dari level jabatan Supervisor, Asisstant Manager, Manager, GM dan Direktur yang bertempat di TR 1 dan TR 2.

Bapak Nagata menjelaskan bahwa untuk mencapai semua target kerja ini dibutuhkan kerjasama dari semua level jabatan karyawan. Adapun Level jabatan Supervisor, Asisstant Manager, Manager, GM dan Direktur sebagai pimpinan, harus menjalankan proses yang dibutuhkan agar output berupa Target Kerja P. 29 dapat tercapai, yaitu : Menuju struktur

Perusahaan yang kuat terhadap perubahan produksi, berupa :

- Produksi: Optimalisasi orang direct, mutu stabil, penurunan cost berkelanjutan
- Indirect expense: control indirect expense sesuai dengan jumlah produksi
- Area kerja: area kerja yang aman dan nyaman, berubah dari "tempat kerja yang bergerak" menjadi "tempat kerja yang hidup"

Bapak Nagata juga menjabarkan Kebijakan Pekerjaan P. 29 dan hal yang diharapkan kepada para pimpinan di level Supervisor ke atas. Setelah penjelasan Target Kerja P. 29 ini, acara dilanjutkan dengan penjelasan kegiatan Proyek Pelompatan Tiga Tingkat (PPTT) oleh Ibu Sri Kusmiati dari bagian HCD. Dimana di P. 29 ini terdapat 3 Kegiatan Komite : **8 Tema PPTT, 10 Tema P2K3 & Lingkungan dan 3 Tema GM.**

3 Tema oleh GM

1. Mekanisme Memahami Biaya Aktual
2. Metode Pengiriman Finished Good dari FA ke FGC
3. Pengembangan SDM

8 Tema PPTT

1. Just In Time
2. Peningkatan Mutu
3. Disiplin dan Space
4. Kaizen Office
5. IoT
6. QMS
7. Kontrol Rak Produksi
8. Peningkatan SDM

10 Tema Komite P2K3 dan Lingkungan

1. Komite Standarisasi Keselamatan
2. Komite Lalu Lintas
3. Komite Tanggap Darurat
4. Komite Pemadam Kebakaran
5. Komite Patroli Keselamatan
6. Komite Forklift
7. Komite Efisiensi SDA
8. Komite Material Berbahaya
9. Komite Limbah
10. Komite Darurat Lingkungan



Kemudian tiap departemen diwakili oleh GM/Direktur masing-masing menjabarkan misi dan tema utama departemen, pemikiran sebagai GM dan hal yang diharapkan dari member masing-masing department.

Acara dilanjutkan oleh Ibu Primajati R. Mumpuni dari bagian Procurement membacakan Pernyataan Tekad Pemacu Pekerjaan P. 29 yang diikuti oleh seluruh hadirin.

Sebelum acara ditutup, sekali lagi Bapak Maslikan memimpin doa untuk seluruh peserta Kick Off P.29. Sebagai bentuk komitmen dan tekad untuk mencapai target, seluruh peserta yang hadir, menanda tangani lembar Pernyataan Tekad Pekerjaan P. 29. Setelah selesai tanda tangan, peserta menikmati makan siang bersama.

Makan siang hari tersebut berbeda dengan hari-hari biasanya, dimana bagain GA telah menyiapkan 3 menu special yang dapat dipilih oleh seluruh karyawan pada saat makan siang, makan malam dan supper. Selain itu juga Perusahaan menyiapkan snack special untuk seluruh karyawan yang dibagikan pada saat kepulangan tiap shift nya.

Demikianlah rangkaian penjabaran Target Kerja pada acara Kick Off P. 29 telah selesai. Mari kita samakan vektor untuk mencapai target Periode 29 yang telah ditetapkan.



Sumber Gambar: sleepingshouldbeeasy.com

ANAK-ANAK BERTENGKAR LAGI, ATASI DENGAN CARA BERIKUT !

“

Pertengkaran kakak beradik sangatlah umum terjadi di dalam rumah. Untuk mendamaikan mereka, ibu pun sering menjadi penengah. Tapi, terkadang penengah malah memihak satu anak saja dan menghasilkan ketidakadilan. Karena ketika Anda mengetahui penyebab pertengkaran, Anda bisa saja condong ke salah satu anak saja.

Setiap pertengkaran pasti ada sumbernya. Dengan begitu, anak yang tidak menerima dukungan Anda akan merasa tidak adil. Cara yang paling bijaksana saat kedua anak bertengkar adalah membiarkan mereka menyelesaikan masalah mereka sendiri tanpa melibatkan orang tua. Segeralah ikut campur dan bertindak tegas jika anak memperlihatkan perilaku ekstrim, berbahaya, atau melukai anak satunya.

”



Sumber Gambar: [todayparent.com](https://www.todayparent.com)

Pertengkaran dua anak, atasi seperti ini!

1. Orangtualah yang harus terlebih dahulu mengendalikan emosi

Tentu saja, Anda pasti akan merasa kesal ketika tiba-tiba suasana damai terpecahkan karena kedua anak berisik dan bertengkar. Jika Anda menunjukkan kekesalan Anda kepada anak-anak, pendisiplinan kepada anak justru tidak akan efektif. Apapun permasalahannya, pendisiplinan tidak boleh dimulai dengan mencampurkan perasaan kesal orangtuanya.

2. Amati pertengkaran anak terlebih dahulu

Pertengkaran kecil dan besar seringkali terjadi berulang-ulang ketika anak sedang bermain bersama-sama. Sebaiknya Anda mengamati situasi pertengkaran kedua anak terlebih dahulu. Untuk apa Anda ikut campur, jika anak-anak dapat menyelesaikan permasalahannya sendiri? Namun, jika Anda menanggapi pertengkaran kedua anak dengan terlalu sensitif, maka anak-anak pun akan menunjukkan berbagai cara untuk menarik hari atau perhatian orangtua. Untuk mencegah hal ini terjadi, sebaiknya kurangilah rasa peka atau sensitif Anda di depan anak-anak, dan jangan tergesa-gesa untuk ikut campur sebelum diperlukan.

3. Tunggulah sampai anak-anak dapat meredakan emosi mereka

Emosi anak dapat memuncak sampai klimaks saat bertengkar. Tunggulah agar anak dapat meredakan amarah mereka. Namun, jika anak kesulitan menenangkan diri mereka sendiri, mintalah kedua anak untuk duduk dan menarik napas dalam-dalam, lalu menceritakan apa yang sudah terjadi.



Sumber Gambar: slate.com

4. Pahami perasaan kedua anak

Siapa pun yang memulai pertengkaran, anak-anak pasti memiliki alasan mereka sendiri. Ketika anak-anak berhasil menenangkan dirinya masing-masing, terimalah dan berempatilah dengan perasaan setiap anak. Bagi anak, orang tua yang mendengar ceritanya sudah menghibur hati mereka.

5. Berikanlah waktu kepada anak untuk berpikir

Yang perlu menjadi catatan yaitu sebaiknya Anda tidak mengkritik tingkah laku anak, apalagi di depan kakak/adiknya. Saat anak sedang berintrospeksi terhadap tindakannya sendiri, berhentilah membela atau mengutarakan sudut pandang kakak/adiknya. Bantulah agar anak memiliki kemampuan untuk memahami dan berempati terhadap orang lain, serta dapat menyelesaikan masalahnya sendiri.



Sumber Gambar:
careandab.com

VK (HCD)

KARTU PERUBAHAN JIG

Salam Mutu!

Pada kesempatan kali ini, kami akan melanjutkan memperkenalkan mengenai kartu perubahan proses (kartu 4M) yaitu perubahan proses yang disebabkan karena perubahan “ JIG ”. Untuk mengingatkan kembali kami sampaikan ulang prosedur perubahan proses tersebut. Berdasarkan Manual Quality Management System (QMS) ISO 9001 PT YMMA **MNLSMM-001 1 “MANUAL TAHAP PROSES PRODUKSI”** bahwa setiap terjadi perubahan pada proses produksi dilakukan pengendalian. Perubahan yang terjadi pada proses produksi dapat berupa perubahan pada manusia, material, metode, mesin/alat & jig, dan juga perubahan abnormal seperti; kondisi line, rework dan service part. Pengendalian tersebut sangat penting dalam menjaga mutu didalam proses.

Adapun Jenis kartu yang dimaksud sebagai berikut :

Jenis Perubahan	Warna Kartu
Manusia (Direct /InDirect)	Kuning
Mesin	Biru Muda
Material	Hijau
Metode	Merah Muda
Jig	Putih
Kondisi Line	Orange
Rework	Merah
Service Part	Biru Tua

Kali ini akan dibahas mengenai jenis perubahan “JIG” akibat adanya perubahan atau modifikasi Jig didalam proses. Hal ini perlu dilakukan pengendalian mutu dan mampu telusur jika terjadi ketidaksesuaian sewaktu-waktu. Kartu perubahan jig yang diterbitkan berwarna PUTIH. Adapun ketentuan penerbitan kartu perubahan ini yang dilakukan oleh ALL/LL produksi adalah sebagai berikut :

1. Jig yang dimodifikasi dengan penambahan pokayoke/cover.

Yaitu perubahan jig adanya kaizen atau usulan yang memerlukan penambahan system anti salah /pokayoke, juga dikarenakan permasalahan mutu yang mengakibatkan penambahan cover jig agar terhindar dari NG atau cacat benturan atau lainnya.

2. Jig baru (penggandaan) atau Jig baru untuk menggantikan jig yang lama yang rusak.

Yaitu perubahan jig yang berasal karena ada jig baru (penggandaan) yang dikarenakan kebutuhan proses dalam menambah produktifitas dan penggunaan jig baru akibat penggantian jig lama yang rusak.

3. Jig selesai di repair oleh PE Jig selesai repair

Yaitu penggunaan jig yang telah selesai repair dari bagian PE Jig yang dikarenakan usulan atau kaizen, atau lama pemakaian serta karena kesalahan proses yang mengakibatkan jig rusak dan perlu direpair.

Contoh kartu perubahan “ JIG”

PERUBAHAN
JIG

F. PRO-059/R1

Disetujui
Disetujui

Disetujui
Disetujui

Identifikasi Perubahan

Tanggal

Line/Mesin

Model

Shift

Isi Perubahan

Nama Proses

Alasan Perubahan

Tabel Pengecekan Perubahan Jig

No

Item Pengecekan

Hasil Pengecekan

A. Persiapan Pekerjaan

1

Lakukan pemastian ketepatan jig dan Film di mesin dengan parameter, sebelum jig dimasukkan dan setelah jig dan Film di mesin selesai

2

Lakukan set up untuk memastikan kondisi jig dan Film di mesin

3

Check jig dan film screen dan isi TPA jig
Jika hasil screen H Q : jig tidak bisa dipotong
Jika jig tidak ada maka produksi stop line

4

NO Jig

B. Pelaksanaan Pekerjaan

5

Lakukan pemasangan cara kerja dengan metode TWS -J1

6

Lakukan point penting yang ada di titik K1, K2, K3, dan konsistensi

7

Pastikan cara kerja yang dilakukan operator sesuai dengan yang diperlukan (di 3 siklus)

C. Hasil Pekerjaan

8

Lakukan pengecekan mutu barang yang dihasilkan (min 20 siklus)

KETERANGAN

1. Disisi dengan memberi (cek) di bagian kolom "Hasil Pengecekan"

2. Jika bukan item check bisa tulis () dengan kolom "Hasil Pengecekan"

3. Khusus item "Check ke satu barang" --> pada kolom no. serial/identitas WIP dengan belakang

4. Lembar () dikurusi di bagian

PENCATATAN NO.SERI ATAU IDENTITAS WIP

NO. SIKLUS

MODEL

SPEK

NO. SERI/IDENTITAS

NAMA ALL/LL

CATATAN :

Bagian Depan

Bagian Belakang

Setiap perubahan proses yang dikeranakan faktor 4M perlu dilakukan pengendalian mutu agar mampu telusur dan identifikasi penyebab masalah dapat tepat dianalisa sampai dengan akarnya. Mari kita bersama-sama memprioritas mutu didalam proses untuk mewujudkan Zero Defect. Sehingga dengan demikian YMMA akan dapat mewujudkan "Kepuasan Pelanggan dan ZERO CLAIM". Terima kasih. Sampai jumpa lagi di materi berikutnya mengenai kontrol perubahan yang terjadi dikarenakan "KONDISI LINE".

-----MARI CIPTAKAN MUTU DIDALAM PROSES -----

BE

OUR

TEAM

Hai buat kamu semua yang punya hobi bikin puisi, cerpen, komik/ karikatur, artikel traveling, review makanan dll bisa menyalurkan bakat kamu dengan mengirimkan hasil karyamu ke tim kontributor buletin YMMA. Artikel tidak boleh mengandung unsur SARA. Hasil karya kamu akan di muat di buletin YMMA dan bisa dinikmati oleh banyak orang. So tunggu apalagi, segera kirimkan karya-karyamu!

Kirimkan hasil karyamu berupa softfile/hardfile ke email aprilia.widya.sari@music.yamaha.com atau bisa menyerahkan langsung ke Office Training Center