



Perjalanan ISO 9001

Dari awal hingga kini revisi terbaru 2015

PQ Newsletter

Kalibrasi

- Tujuan kalibrasi
- Manfaat kalibrasi
- Sumber Kesalahan dalam kalibrasi

Perjalanan ISO 9001



Halo Para Pemerhati Kualitas,

Puji syukur kami ucapkan, akhirnya Productivity and Quality News Edisi November 2014 telah Terbit.

Di edisi kedua ini kami akan membahas seputar Perjalanan ISO manajemen mutu yang kini memasuki tahap Final Draft dan akan diluncurkan pada 2015 nanti.

Dan mengenai kalibrasi alat yang merupakan kegiatan penting, agar alat-alat yang berpengaruh dalam kegiatan produksi tetap dapat berjalan dengan baik.

Semoga dengan hadirnya PQ Newsletter dapat membantu anda para pemerhati kualitas dalam mendapatkan artikel serta berita terbaru.

Salam,
Redaksi

Redaksi
Mufqi Harits

Editorial
Rudi Maulana

Wakil Editor
Sri Rahayu

Design
Indah Sari Ratu

Anda mempunyai artikel untuk diulas? Berkaitan dengan kualitas dan manajemen. Silahkan kirimkan ke mufqi.haritz@ipqi.org

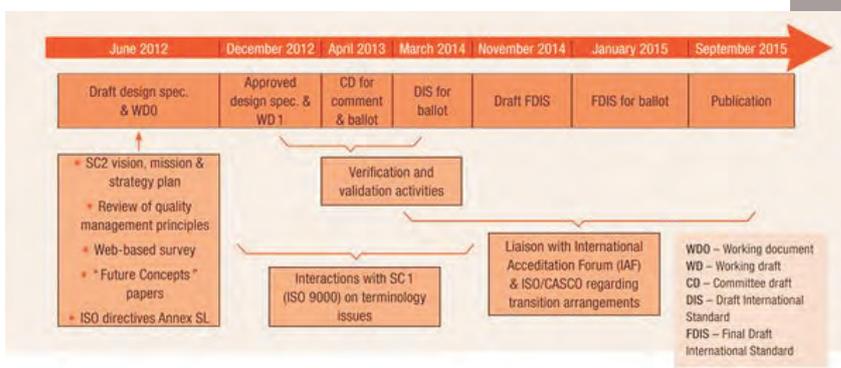
Business Process Management

Sejak pertama kali diterbitkan pada tahun 1987, ISO 9001 secara konsisten menjadi seri standar ISO yang paling populer di dunia. Sekarang, setelah membangun lebih dari 25 tahun kesuksesan tersebut, panitia teknis dari ISO yaitu ISO/TC 176/SC 2, yang menangani bidang manajemen mutu dan jaminan mutu – sub bidang sistem mutu, sedang sibuk meletakkan dasar-dasar bagi generasi standar sistem manajemen mutu berikutnya.

Seperti diinformasikan pada artikel [Standar ISO 9001:2015](#), [ISO 14001:2015](#), dan [ISO 45001:2016](#) sebelumnya bahwa ISO 9001:2008 akan digantikan oleh ISO 9001 versi terbaru yang direncanakan akan diterbitkan pada tahun 2015.

Untuk saat ini, ISO telah menerbitkan ISO 9001:2015 versi Draft International Standard (DIS) pada bulan Maret 2014 untuk jajak pendapat (*ballot*) dari berbagai pemangku kepentingan, untuk selanjutnya pada bulan January 2014 akan diterbitkan versi Final Draft International Standard (FDIS) untuk jajak pendapat yang kedua. Setahun kemudian ISO 9001:2015 versi International Standard (IS) secara resmi akan diterbitkan pada bulan September 2015.

Berikut adalah jadwal yang diusulkan dalam pengembangan ISO 9001:2015:



Berikut adalah struktur ISO 9001:2015 versi Draft International Standard (DIS) tahun 2014 :

1. **Scope (Lingkup)**
2. **Normative references (Acuan normatif)**
3. **Terms and definitions (Istilah dan definisi)**
4. **Context of the organization (Konteks dari organisasi)**

Understanding the organization and its context; Understanding the needs and expectations of interested parties; Determining the scope of the quality management system; Quality management system.

Memahami organisasi dan konteksnya; Memahami kebutuhan dan harapan pihak-pihak yang berkepentingan; Menentukan ruang lingkup penerapan sistem manajemen mutu; Persyaratan umum sistem manajemen mutu.

5. Leadership (Kepemimpinan)

Leadership and commitment; Quality policy; Organizational roles, responsibilities and authorities.

Kepemimpinan dan komitmen, Kebijakan mutu; Peran organisasi, tanggung jawab dan wewenang.

6. Planning (Perencanaan)

Actions to address risks and opportunities; Quality objectives and planning to achieve them; Planning of changes.

Tindakan untuk mengatasi risiko dan peluang; Sasaran mutu dan perencanaan untuk mencapainya;

**PERSIAPAN SISTEM
M A N A J E M E N
MUTU 25 TAHUN KE DEPAN**

Perencanaan perubahan.

7. Support (Pendukung)

Resources; Competence; Awareness; Communication; Documented information. Sumber daya (manusia & infrastruktur); Kompetensi; Komunikasi; Informasi terdokumentasi.

8. Operation (Operasional)

Operational planning and control; Determination of market needs and interactions with customers; Operational planning process; Control of external provision of goods and services; Development of goods and services; Production of goods and provision of services; Release of goods and services; Nonconforming goods and services.

Perencanaan dan pengendalian operasional; Penentuan kebutuhan pasar dan interaksi dengan pelanggan; Proses perencanaan operasional; Pengendalian penyediaan barang dan jasa dari eksternal; Pengembangan barang dan jasa; Produksi barang dan penyediaan jasa; Pelepasan barang dan jasa; Barang dan jasa yang tidak sesuai.

9. Performance evaluation (Evaluasi kinerja)

Monitoring, measurement, analysis and evaluation; Internal audit; Management review.

Pemantauan, pengukuran, analisis dan evaluasi; Audit internal; Tinjauan manajemen.

10. Improvement

Nonconformity and corrective action; Improvement.

Ketidaksesuaian dan tindakan korektif; Peningkatan.



**PERSIAPAN SISTEM MANAJEMEN
MUTU 25 TAHUN KE DEPAN**

Ketika pertama kali dipublikasikan pada Tahun 1987, ISO 9001 secara konsisten menjadi serial standar ISO yang paling populer. Sekarang, setelah membangun sukses sepanjang 25 tahun, Komite Teknis ISO/TC 176, Manajemen Mutu dan Penjaminan Mutu, Subkomite SC 2, Sistem Mutu - sibuk menyusun landasan untuk standar manajemen mutu generasi berikutnya. Pada saat merayakan “pesta perak” serial ISO 9000, mereka akan meninjau dan mendiskusikan event kunci ini dengan beberapa cara.

PERSIAPAN SISTEM MANAJEMEN MUTU 25 TAHUN KE DEPAN

Menikmati Hasilnya

Sebagai langkah awal, kita dapat menengok ke belakang tentang sukses standar ini dalam memajukan manajemen mutu (dan ISO!) di seluruh dunia. Kita patut merayakan bahwa: ISO 9000 secara konsisten menjadi standar yang “best selling”; menjadi *platform* dan bahasa yang umum bagi organisasi untuk mendiskusikan mutu – dan, dengan mendefinisikan persyaratan dalam *ISO 9001 Sistem Manajemen Mutu* yang memberi kepercayaan di level dasar menyangkut kemampuan organisasi untuk menghasilkan produk yang sesuai, memfasilitasi perdagangan dunia.

Kita juga dapat bicara panjang lebar tentang bagaimana standar tsb telah membentuk basis untuk pengembangan sistem manajemen lain termasuk lingkungan, kesehatan dan keselamatan, keamanan informasi dan energi; dan bagaimana *ISO 9001:2008 Sistem Manajemen Mutu - Persyaratan*, dan *ISO 9004:2009 Mengelola Sukses Organisasi yang Berkelanjutan – Pendekatan Manajemen Mutu*, digunakan secara luas di sektor tertentu seperti ruang angkasa,

telekomunikasi, edukasi, pemerintah daerah, dan layanan kesehatan. Selain merayakannya, dilihat juga masa depannya. Secara khusus, mari kita tinjau apa yang dilakukan ISO/TC176/SC 2 untuk memastikan bahwa standar ini terus menyajikan fondasi yang solid untuk manajemen mutu lebih dari 25 tahun.

Melihat ke depan

Visi ISO/TC 176/SC 2 menyangkut produknya (khususnya ISO 9001 dan ISO 9004) agar “diakui dan dihargai di seluruh dunia, serta digunakan oleh organisasi sebagai komponen integral inisiatif pengembangan yang berkelanjutan”. Peran utama sistem manajemen mutu ini sebagai basis untuk komponen pertumbuhan ekonomi agenda yang berkelanjutan sudah sering ditinjau dengan perhatian pada tahun-tahun terakhir lebih difokuskan kepada elemen topik tentang integritas terhadap lingkungan dan ekuitas sosial (lihat *Figure 1*).

<http://www.bikasolusi.co.id/menyambut-iso-90012015/>



Melihat ISO 9001 & 9004

Kita tidak boleh lupa bahwa persyaratan standar ISO 9000 adalah untuk dan selalu untuk menjadi titik masuk yang dicari sebagian besar organisasi guna mengimplemtasikan berbagai sistem manajemen. Meskipun bukan merupakan suatu persyaratan, sertifikasi pihak ketiga untuk ISO 9001 tetap sebagai pendorong kunci. Karena kita melihat ke depan, penting untuk memastikan bahwa manajemen mutu dilihat lebih dari sekedar sertifikasi ISO 9001 dan sungguh membantu organisasi untuk mencapai sukses jangka panjang. Ini berarti bahwa memajukan mutu merupakan makna yang terdalam dari kata-kata, dan mendorong organisasi untuk lebih dari sekedar mematuhi sekumpulan persyaratan saja. Hal ini bisa dicapai dengan menyediakan *linkages* kepada penggunaan, contohnya, ISO 9004 serta standar sistem manajemen ISO lainnya.



Artikel mengenai Perembangan ISO dan manajemen lainnya dapat anda temukan di www.ipqi.org

Juga ada posting lowongan kerja yang uptodate, bagi anda yang ingin bekerja dalam bidang manajemen, quality assurance, production planning dan lainnya dapat anda temukan di www.ipqi.org/category/quality-jobs/



Kalibrasi



Kalibrasi



- Definisi

Filosofi kalibrasi, bahwa setiap instrumen ukur harus dianggap tidak cukup baik sampai terbukti melalui kalibrasi dan atau pengujian bahwa instrumen ukur tersebut memang baik.

Kalibrasi adalah memastikan kebenaran nilai-nilai yang ditunjukkan oleh instrumen ukur atau sistem pengukuran atau nilai-nilai yang diabadikan pada suatu bahan ukur dengan cara membandingkan dengan nilai konvensional yang diwakili oleh standar ukur yang memiliki kemampuan telusur ke standar Nasional atau Internasional.

Kalibrasi bisa dilakukan dengan membandingkan suatu standar yang terhubung dengan standar nasional maupun internasional bahan – bahan acuan tersertifikasi, serta mengikuti petunjuk didalam ISO/IEC 17025:2005.

Menurut ISO/IEC Guide 17025:2005 dan Vocabulary of International Metrology (VIM) adalah serangkaian kegiatan yang membentuk hubungan antara nilai yang ditunjukkan oleh instrumen ukur atau sistem pengukuran, atau nilai yang diwakili oleh bahan ukur, dengan nilai-nilai yang sudah diketahui yang berkaitan dari besaran yang diukur dalam kondisi tertentu.

Dengan kata lain: Kalibrasi adalah suatu kegiatan untuk menentukan kebenaran konvensional nilai penunjukan alat inspeksi, alat pengukuran dan alat pengujian dengan

cara membandingkan terhadap standar ukur yang mampu telusur (traceable) ke standar nasional maupun internasional untuk satuan ukuran dan/atau internasional dan bahan-bahan acuan tersertifikasi.

Tujuan kalibrasi adalah:

- Menentukan deviasi (penyimpangan) kebenaran nilai konvensional penunjukan suatu instrumen ukur.
 - Menjamin hasil-hasil pengukuran sesuai dengan standar Nasional maupun Internasional.
 - Mencapai ketertelusuran pengukuran. Hasil pengukuran dapat dikaitkan/ditelusur sampai ke standar yang lebih tinggi/teliti (standar primer nasional dan / internasional), melalui rangkaian perbandingan yang tak terputus.
 - Menentukan apakah peralatan masih layak digunakan sesuai dengan fungsinya.
- Deteksi, korelasi, melaporkan dan mengeliminasi setiap variasi keakuratan alat uji.



Manfaat dari Kalibrasi :

- Menjaga kondisi instrumen ukur dan bahan ukur agar tetap sesuai dengan spesifikasinya
- Untuk mendukung sistem mutu yang diterapkan di berbagai industri pada peralatan laboratorium dan produksi yang dimiliki.
- Bisa mengetahui perbedaan (penyimpangan) antara harga benar dengan harga yang ditunjukkan oleh alat ukur.

Prinsip Dasar Kalibrasi

• Obyek Ukur (Unit Under Test)

- Standar Ukur (Alat standar kalibrasi, Prosedur/Metrode standar (Mengacu ke standar kalibrasi internasional atau prosedur yg dikembangkan sendiri oleh laboratorium yg sudah teruji (diverifikasi)
- Operator / Teknisi (Dipersyaratkan operator/teknisi yg mempunyai kemampuan teknis kalibrasi (bersertifikat)
- Lingkungan yg dikondisikan (Suhu dan kelembaban selalu dikontrol, Gangguan faktor lingkungan luar selalu diminimalkan & sumber ketidakpastian pengukuran)

Kalibrasi diperlukan untuk:

- Perangkat baru
- Suatu perangkat setiap waktu tertentu
- Suatu perangkat setiap waktu penggunaan tertentu (jam operasi)
- Ketika suatu perangkat mengalami tumbukan atau getaran yang berpotensi mengubah kalibrasi
- Ketika hasil observasi dipertanyakan

Kalibrasi pada umumnya, merupakan proses untuk menyesuaikan keluaran atau indikasi dari suatu perangkat pengukuran agar sesuai dengan besaran dari standar yang digunakan dalam akurasi tertentu.

Contohnya, termometer dapat dikalibrasi sehingga kesalahan indikasi atau koreksi dapat ditentukan dan disesuaikan (melalui konstanta kalibrasi), sehingga termometer tersebut menunjukkan temperatur yang sebenarnya dalam celcius pada titik-titik tertentu di skala.

Di beberapa negara, termasuk Indonesia, terdapat direktorat metrologi yang memiliki standar pengukuran (dalam SI dan satuan-satuan turunannya) yang akan digunakan sebagai acuan bagi perangkat yang dikalibrasi.

Direktorat metrologi juga mendukung infrastruktur metrologi di suatu negara (dan, seringkali, negara lain) dengan membangun rantai pengukuran dari standar tingkat tinggi/internasional dengan perangkat yang digunakan.

Hasil kalibrasi harus disertai pernyataan “traceable uncertainty” untuk menentukan tingkat kepercayaan yang di evaluasi dengan seksama dengan analisa ketidakpastian.

Persyaratan Kalibrasi

- Standar acuan yang mampu telusur ke standar Nasional / Internasional
- Metoda kalibrasi yang diakui secara Nasional / Internasional
- Personil kalibrasi yang terlatih, yang dibuktikan dengan sertifikasi dari laboratorium yang terakreditasi
- Ruang / tempat kalibrasi yang terkondisi, seperti suhu, kelembaban, tekanan udara, aliran udara, dan kedap getaran
- Alat yang dikalibrasi dalam keadaan berfungsi baik / tidak rusak

Sistem manajemen kualitas memerlukan sistem pengukuran yang efektif, termasuk di dalamnya kalibrasi formal, periodik dan terdokumentasi, untuk semua perangkat pengukuran. ISO 9000 dan ISO 17025 memerlukan sistem kalibrasi yang efektif.

Prosedur Kalibrasi

1. Identifikasi alat yang dikalibrasi
2. Membuat jadwal kalibrasi (Internal / External)
3. Menyiapkan alat / bahan
4. Melakukan kalibrasi
5. Membuat laporan kalibrasi
6. Evaluasi hasil kalibrasi
7. Sesuai standar
 - Ya (Mencatat / memasang label kalibrasi)
 - Tidak (Melakukan evaluasi data dampak dari penyimpangan alat Laporan Membuat laporan kerusakan Prosedur perbaikan alat)



Hal – hal yang perlu diperhatikan dalam penerapan sistem kalibrasi

1. Daftar alat yang dikalibrasi
2. Manual alat yang dikalibrasi (Standar / nilai bias alat yang diperbolehkan)
3. Personil kalibrasi yang terlatih (Sertifikat dari laboratorium kalibrasi yang telah terakreditasi)
4. Jadwal kalibrasi alat
 - Internal (dilakukan sendiri).
 - External (dilakukan oleh pihak luar).
5. Laporan kalibrasi
6. Catatan alat yang telah dikalibrasi
7. Cek form kalibrasi
 - Nomor seri alat yang dikalibrasi
 - Personil kalibrasi
 - Cros cek alat ke lapangan

Kesalahan dalam Pengukuran

Dalam proses pengukuran paling tidak ada tiga faktor yang terlibat yaitu alat ukur, benda ukur dan orang yang melakukan pengukuran. Hasil pengukuran tidak mungkin mencapai kebenaran yang absolut karena keterbatasan dari bermacam faktor. Yang diperoleh dari pengukuran adanya hasil yang dianggap paling mendekati dengan harga geometris obyek ukur. Meskipun hasil pengukuran itu merupakan hasil yang dianggap benar, masih juga terjadi penyimpangan hasil pengukuran. Masih ada faktor lain lagi yang juga sering menimbulkan penyimpangan pengukuran yaitu lingkungan. Lingkungan yang kurang tepat akan mengganggu jalannya proses pengukuran.

1. Kesalahan pengukuran karena alat ukur

Jika kesalahan dalam pengukuran tidak diperhatikan maka sifat-sifat merugikan ini tentu akan menimbulkan banyak kesalahan dalam pengukuran. Oleh karena itu, untuk mengurangi terjadinya penyimpangan pengukuran sampai seminimal mungkin maka alat ukur yang akan dipakai harus dikalibrasi terlebih dahulu. Kalibrasi ini diperlukan disamping untuk mengecek kebenaran skala ukurnya juga untuk menghindari sifat-sifat yang merugikan dari alat ukur, seperti kestabilan nol, kepasifan, pengambangan, dan sebagainya.

2. Kesalahan pengukuran karena benda ukur

Tidak semua benda ukur berbentuk pejal yang terbuat dari besi, seperti rol atau bola baja, balok dan sebagainya. Kadang-kadang benda ukur terbuat dari bahan aluminium, misalnya kotak-kotak kecil, silinder, dan sebagainya. Benda ukur seperti ini mempunyai sifat elastis, artinya bila ada beban atau tekanan dikenakan pada benda tersebut maka akan terjadi perubahan bentuk. Bila tidak hati-hati dalam mengukur benda-benda ukur yang bersifat elastis maka penyimpangan hasil pengukuran pasti akan terjadi. Oleh karena itu, tekanan kontak dari sensor alat ukur harus diperkirakan besarnya.

Di samping benda ukur yang elastis, benda ukur tidak elastis pun tidak menimbulkan penyimpangan pengukuran misalnya batang besi yang mempunyai penampang memanjang dalam ukuran yang sama, seperti pelat besi, poros-poros yang relatif panjang dan sebagainya. Batang-batang seperti ini bila diletakkan di atas dua tumpuan akan terjadi lenturan akibat berat batang sendiri. Untuk mengatasi hal itu biasanya jarak tumpuan ditentukan sedemikian rupa sehingga diperoleh kedua ujungnya tetap sejajar. Jarak tumpuan yang terbaik adalah 0.577 kali panjang batang dan juga yang jaraknya 0.544 kali panjang batang.

Kadang-kadang diperlukan juga penjepit untuk memegang benda ukur agar posisinya mudah untuk diukur. Pemasangan penjepit ini pun harus diperhatikan betul-betul agar pengaruhnya terhadap benda kerja tidak menimbulkan perubahan bentuk sehingga bisa menimbulkan penyimpangan pengukuran.

3. Kesalahan pengukuran karena faktor si pengukur

Bagaimanapun presisinya alat ukur yang digunakan tetapi masih juga didapatkan adanya penyimpangan pengukuran, walaupun perubahan bentuk dari benda ukur sudah dihindari. Hal ini kebanyakan disebabkan oleh faktor manusia yang melakukan pengukuran. Manusia memang mempunyai sifat-sifat tersendiri dan juga mempunyai keterbatasan. Sulit diperoleh hasil yang sama dari dua orang yang melakukan pengukuran walaupun kondisi alat ukur, benda ukur dan situasi pengukurannya dianggap sama. Kesalahan pengukuran dari faktor manusia ini dapat dibedakan antara lain sebagai berikut: kesalahan karena kondisi manusia, kesalahan karena metode yang digunakan, kesalahan karena pembacaan skala ukur yang digunakan.

Ada beberapa faktor yang harus dimiliki oleh seseorang yang akan melakukan pengukuran yaitu:

1. Memiliki pengetahuan teori tentang alat ukur yang memadai dan memiliki ketrampilan atau pengalaman dalam praktik-praktik pengukuran.
2. Memiliki pengetahuan tentang sumber-sumber yang dapat menimbulkan penyimpangan dalam pengukuran dan sekaligus tahu bagaimana cara mengatasinya.
3. Memiliki kemampuan dalam persoalan pengukuran yang meliputi bagaimana menggunakannya, bagaimana, mengkalibrasi dan bagaimana memeliharanya.

4. Kesalahan karena faktor lingkungan

Ruang laboratorium pengukuran atau ruang-ruang lainnya yang digunakan untuk pengukuran harus bersih, terang dan teratur rapi letak peralatan ukurnya. Ruang pengukuran yang banyak debu atau kotoran lainnya sudah tentu dapat mengganggu jalannya proses pengukuran. Disamping si pengukur sendiri merasa tidak nyaman juga peralatan ukur bisa tidak normal bekerjanya karena ada debu atau kotoran yang menempel pada muka sensor mekanis dan benda kerja yang kadang-kadang tidak terkontrol oleh si pengukur. Ruang

pengukuran juga harus terang, karena ruang yang kurang terang atau remang-remang dapat mengganggu dalam membaca skala ukur yang hal ini juga bisa menimbulkan penyimpangan hasil pengukuran.

Akan tetapi, untuk penerangan ini ruang pengukuran sebaiknya tidak banyak diberi lampu penerangan. Sebeb terlalu banyak lampu yang digunakan tentu sedikit banyak akan mengakibatkan suhu ruangan menjadi lebih panas. Padahal, menurut standar internasional bahwa suhu atau temperatur ruangan pengukur yang terbaik adalah 20°C apabila temperatur ruangan pengukur sudah mencapai 20°C , lalu ditambah lampu-lampu penerang yang terlalu banyak, maka temperatur ruangan akan berubah. Seperti kita ketahui bahwa benda padat akan berubah dimensi ukurannya bila terjadi perubahan panas. Oleh karena itu, pengaruh dari temperatur lingkungan tempat pengukuran harus diperhatikan.

Root Cause Analysis Training

Root Cause Analysis Technique (RCAT) adalah sebuah 'tools problem solving' yang berguna untuk mencari akar masalah dari suatu insiden (kejadian) yang telah terjadi. Proses pencarian akar masalah dilakukan dengan melakukan investigasi dan pengkategorian berbagai akar masalah atas kejadian yang memiliki dampak bagi keselamatan, kesehatan, lingkungan, dan kualitas. (Insiden) kejadian adalah

peristiwa yang menghasilkan atau memiliki potensi menghasilkan beragam konsekuensi. Adapun tahapan RCAT dimulai dari klasifikasi insiden, Membentuk Tim RCAT, Mengumpulkan data, Memetakan informasi, Identifikasi dan memprioritaskan masalah, analisa, menyusun rekomendasi, dan membuat laporan.

Pada akhir training peserta akan dapat:

1. Memahami penyebab dan dampak insiden
2. Mengidentifikasi sumber data/bukti
3. Menggunakan RCAT, FMEA, dan 8 Discipline Problem Solving untuk menganalisis data dalam rangka mengidentifikasi penyebab
4. Memastikan ketelitian dalam pelaporan insiden
5. Mengembangkan tindakan korektif yang efektif
6. Penyelesaian dokumen-dokumen yang relevan

8-9 November 2014
5-6 Desember 2014

Investasi

Publik : Rp. 4.000.000,- / Peserta
Inhouse: Sesuai Penawaran

Yeni

phone : 0857 1993 9443
EMAIL : yeni.lestari@proxsis.com

Uchie

WA : 087878780885
YM : uchiee132807@yahoo.com
EMAIL : Sri.rahayu@proxsis.com

PROXSIS LEADERSHIP CENTER

IN-HOUSE TRAINING

Kurikulum In-House training dibuat & dirancang oleh team kreatif kami untuk mempersiapkan peserta dari semua tingkatan kepemimpinan dalam karir peserta di organisasi mereka. Dengan konsep "Mind Power Technology" dimana kegiatan dibagi dalam tiga tahap : Before, After and Review. Sehingga kegiatan training PLC lebih cocok disebut "Assessment dan Transformation" program. Dan kami membawa model pelatihan kami langsung aplikatif ditempat kerja anda yang akan kami sesuaikan dengan kebutuhan spesifik perusahaan anda untuk memastikan efektivitas dalam mencapai peningkatan kerja yang nyata.



PROXSIS CONSULTING GROUP
Brings the goals of business and life together

Permata Kuningan Building, 17th Floor
Kawasan Bisnis Epicentrum
Jl. HR Rasuna Said
Jakarta - 12980
Indonesia
www.proxisisgroup.com

Contact Person:
Joe Mustafa
zulfikar@proxsis.com
(+62)811 8455 725



**Metode Berbeda
Tranceformindset
Educator**



Neuro Linguistic Programing (NLP) Pemberdayaan otak kanan dan bawah sadar Fire walked / Glass Walked Simulasi dan Games

- **TEKNOLOGI MIND POWER; MERUBAH MINDSET & PERILAKU**
Membentuk perilaku baru dengan menginstall believe dan value yang baru yang bermanfaat secara ekologis.
- **MENGOPTIMALKAN PROSES INFORMASI DI OTAK**
Menggunakan pola bahasa yang sesuai dengan bahasa "otak" sehingga otak akan mengerakan seluruh potensi yang ada dalam diri seseorang.
- **MENGOPTIMAL PANCA INDERA V A K O G; Visual, Auditory, Kinesthetic, Olfactory, Gustatory** Memanfaat semua pintu masuk secara optimal sehingga otak mampu menerima pesan secara lebih lengkap dan cepat.
- **AKSELERATOR PROSES TRANSFORMASI;**
Personal, Profesional, Pemimpin, Team dan Organisasi

MITRA BELAJAR

Yumei Sulisty Psi.MM



- ▶ PSIKOLOG DIBIDANG INDUSTRI DAN ORGANISASI.
- ▶ S-2 DIBIDANG GENERAL MANAGEMENT

- Licensed Master Practitioner of NLP TM from DR. Richard Bandler USA
- Certified Hypnotherapy Instructor from IBH
- Certified Behavior Analyst from DiSC – QQ International
- Fire Walker Trainer
- Certified Emotional Freedom Technique
- Certified of Transformational Human Resources Management
- MindSet Assessment using IDENTITY COMPASS TM, Consultant
- Certified Strategic and Performance Focus Organization

Telah membantu perusahaan nasional maupun multinasional yang bergerak di bidang manufacturing, farmasi, government, banking, oil and gas, dll.

Contoh aplikasi praktis dalam bisnis:

- Change Management
- Transformational Leadership
- Persuasive Communication
- Train The Trainer / Presentation Skill
- Service Excellence
- Negotiation
- Creative Thinking



METODE BERBEDA TRANCEFORMINDSET EDUCATOR

NLP (NEURO LINGUISTIC PROGRAMING) PEMBERDAYAAN OTAK KANAN DAN BAWAH SADAR FIRE WALKED / GLASS WALKED



- **TEKNOLOGI MIND POWER; MERUBAH MINDSET & PERILAKU**
Membentuk perilaku baru dengan menginstall believe dan value yang baru yang bermanfaat secara ekologis.
- **MENGOPTIMALKAN PROSES INFORMASI DI OTAK**
Menggunakan pola bahasa yang sesuai dengan bahasa "otak" sehingga otak akan mengerakan seluruh potensi yang ada dalam diri seseorang.
- **MENGOPTIMAL PANCA INDERA V A K O G; Visual, Auditory, Kinesthetic, Olfactory, Gustatory** Memanfaat semua pintu masuk secara optimal sehingga otak mampu menerima pesan secara lebih lengkap dan cepat.
- **AKSELERATOR PROSES TRANSFORMASI;**
Personal, Profesional, Pemimpin, Team dan Organisasi.

Contoh aplikasi praktis dalam bisnis:

- Change Management
- Transformational Leadership
- Persuasive Communication
- Train The Trainer / Presentation Skill
- Service Excellence
- Negotiation
- Creative Thinking

Peserta akan mengerti tentang sistem kalibrasi yang benar dan dapat menerapkan teknik kalibrasi sesuai metoda / prosedur yang lazim hingga pengolahan datanya maupun penerbitan sertifikat kalibrasinya. Disamping itu, dilengkapi dengan contoh-contoh implementasi dalam program computerize dan diberikan pula dokumentasi kegiatan kalibrasi secara tertib dan benar. Pelatihan ditujukan untuk laboratorium kalibrasi serta laboratorium uji dan industri yang ingin mengembangkan kalibrasi internal.

Pada akhir training peserta akan dapat:

1. Memahami persyaratan dan standar dari masing masing konsep kalibrasi / verifikasi dan manajemen kalibrasi, sesuai dengan standar acuan yang sudah dibakukan.
2. Memahami dasar ketidakpastian dan perhitungannya, sehingga peserta mampu melaksanakan kalibrasi alat ukur serta analisa perhitungan ketidakpastian dari data kalibrasi.
3. Mengetahui teknik kalibrasi/verifikasi alat ukur/alat pantau (masa, dimensi, dan lain-lain, untuk alat ukur akan disesuaikan dengan alat ukur yang biasa dipergunakan.
4. Mampu melakukan kalibrasi internal secara tepat.
5. Memahami hubungan ketidakpastian dan quality assurance.
6. Mengetahui metode untuk menentukan keakurasian alat berdasarkan data hasil kalibrasi/ verifikasi.
7. Peserta pelatihan mampu dan mengerti kalibrasi alat ukur dengan metode dan prosedur yang berlaku secara internasional.
8. Dengan kalibrasi mengetahui seberapa jauh kesalahan (penyimpangan) alat ukur tersebut, sehingga ketelitian alat ukur tersebut dapat diketahui.
9. Mampu dan mengerti membaca atau membuat laporan hasil kalibrasi / sertifikat kalibrasi.

Agenda:

Hari pertama:

1. Konsep pelaksanaan kalibrasi / verifikasi dan manajemen kalibrasi
2. Pemahaman dasar ketidakpastian dan perhitungannya
3. Teknik kalibrasi/verifikasi alat ukur/alat pantau massa
4. Workshop
5. Teknik kalibrasi / verifikasi alat ukur / alat pantau suhu
6. Workshop

Hari kedua:

1. Teknik kalibrasi / verifikasi alat ukur / alat pantau tekanan
2. Workshop
3. Hubungan ketidakpastian dan quality assurance
4. Metode untuk melakukan analisa hasil kalibrasi/ verifikasi.
5. Metode untuk menentukan keakurasian alat berdasarkan data hasil kalibrasi/ verifikasi
6. Workshop
7. Evaluasi

17-18 November 2014
17-18 Desember 2014

Investasi

Public : Rp. 3.500.000, - / Peserta
Inhouse : Sesuai Penawaran

Yeni
ophone : 0857 1993 9443
EMAIL : yeni.lestari@proxsis.com

Uchie
WA : 087878780885
YM : uchiee132807@yahoo.com
EMAIL : Sri.rahayu@proxsis.com

Kemampuan organisasi untuk meningkatkan proses dan operasi sangat penting, terutama dalam mencapai kesuksesan bersaing dengan para kompetitor. Kursus ini dirancang untuk memberikan pengetahuan dasar dalam melaksanakan dan meningkatkan kerangka kerja manajemen proses bisnis dalam organisasi dari perspektif bisnis. Hal ini memungkinkan perbaikan berkelanjutan yang akan menghasilkan efisiensi proses bisnis dan mengelola orang berubah secara efektif.

Dengan memberikan pemahaman dalam mengidentifikasi proses bisnis utama yang harus kembali direayasa, diperbaiki dan disesuaikan dengan tujuan dan sasaran organisasi.

Diselingi dengan studi kasus praktis, peserta akan belajar bagaimana menilai dan mendesain ulang strategi dengan fokus pada peningkatan dan proses bisnis architecting, mengakui peran penting dari orang bermain dalam membuat transformasi bisnis yang sukses.

Program

12-13 November 2014
1-2 Desember 2014

1. Introduction Business Process Management

2. Business Process Mapping

- Key principles of Modeling
- Process maps and types of information captured in a model
- Data gathering techniques
- Using simulation of Modeling pitfalls and how to avoid them

3. Business Process Documentation and SOP

- Prerequisites
- Key steps
- Process team formation
- Benchmarking

- Design principles
- Design pitfalls and how to avoid them

4. Framing Key Performance Indicator

- Visi perusahaan untuk masa depan
- Pencapaian strategi visi
- Penentuan strategis perusahaan
- Penentuan Faktor Kritis Sukses
- Mendefinisikan KPI
- Membuat metrik pengukuran KPI
- Monitoring KPI

5. Business Process Improvement

Investasi

Public : Rp. 4.000.000, - / Peserta

Inhouse : Sesuai Penawaran



Dokumentasi Training



Publik Training Kalibrasi
Hotel Sofyan Menteng, Jakarta
Tanggal 14-15 Oktober 2014



**Training PPIC,
Jakarta
8-9 September 2014**

**Training Root Cause
Analysis, Jakarta
4-5 September 2014**





Consulting and Management Solutions

- PROXSIS CONSULTANT - PT. PROXSIS SOLUSI BISNIS
- PROXSIS IT - PT PROXSIS GLOBAL SOLUSI
- SYNERGI SOLUSI - PT. SINERGI SOLUSI INDONESIA
- PROXSIS INC. SURABAYA - PT. PROXSIS MANAJEMEN INTERNASIONAL
- PROXSIS FOOD AND AGRO
- PROXSIS ENVIRO AND ENERGY MANAGEMENT
- PROXSIS ADVANCE QUALITY AND ASSET MANAGEMENT
- PROXSIS BPM
- SECURE INC. - IT SECURITY SOLUTION AND SERVICES
- PROXSIS TAX - PROXSIS TAX AND ACCOUNTING SERVICES



INDONESIA PRODUCTIVITY AND QUALITY INSTITUTE

Professionals Development and Knowledge Center

- ISC - INDONESIA SAFETY CENTER
- IPQI - INDONESIA PRODUCTIVITY AND QUALITY INSTITUTE
- ITG.ID - IT GOVERNANCE INDONESIA
- IBF - INDONESIA BANKING FINANCE

INDONESIA PRODUCTIVITY AND QUALITY INSTITUTE

- ADVANCE QUALITY
- BUSINESS PROCESS MANAGEMENT
- CALIBRATION
- HUMAN RESOURCE
- SOFT SKILL



INDONESIA BANKING FINANCE

- RISK MANAGEMENT
- PREPARATION FOR CERTIFICATION
- BSMR LEVEL 1
- BSMR LEVEL 2
- CERTIFICATION EXAM BSMR & LSPP



IT GOVERNANCE INDONESIA

- BUSINESS CONTINUITY MANAGEMENT
- PERSONAL EXAM PREPARATION
- IT GOVERNANCE & MANAGEMENT
- IT SECURITY
- QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
- IT RISK MANAGEMENT
- GREEN IT



INDONESIA SAFETY CENTER

- ADVANCE & CERTIFIED SAFETY
- AK3
- HSE & SAFETY MANAGEMENT
- ISO
- HEALTH & INDUSTRIAL HYGINE



**INDONESIA PRODUCTIVITY
AND QUALITY INSTITUTE**

Head Office:

Permata Kuningan Lt. 17 Kawasan Bisnis Epicentrum

HR. Rasuna Said

Jl. Kuningan Mulia Kav. 9C 12980 - INDONESIA

Telp: 021-2906 95 17-18

Fax: 021-8370 8681

Web: www.ipqi.org

Branch Office:

Wisma Sier Lt.2 Suite 9

Jl. Rungkut Industri Raya No.10

Surabaya 60401 - INDONESIA