

SAP PM (Plant Maintenance)

TASK LIST

JNC Consultant SAP Indonesia

Created By Ahmad Yusuf Arief, SKom
HP. 0877-8924-1535

CREATE TASK LIST

Purpose.

Task list merupakan daftar pekerjaan/aktivitas maintenance yang akan menjadi standar dalam melakukan kegiatan maintenance tertentu,misalnya periodical service

Trigger.

Gunakan prosedur ini jika ada kebutuhan membuat *general task list*.

Prerequisites.

- Task list request form telah dibuat

Menu Path.

Pergunakan jalur menu berikut untuk memulai transaksi:

Logistic -> Plant Maintenance -> Preventive Maintenance -> Work Scheduling -> Task Lists -> General Maintenance Task Lists -> Create

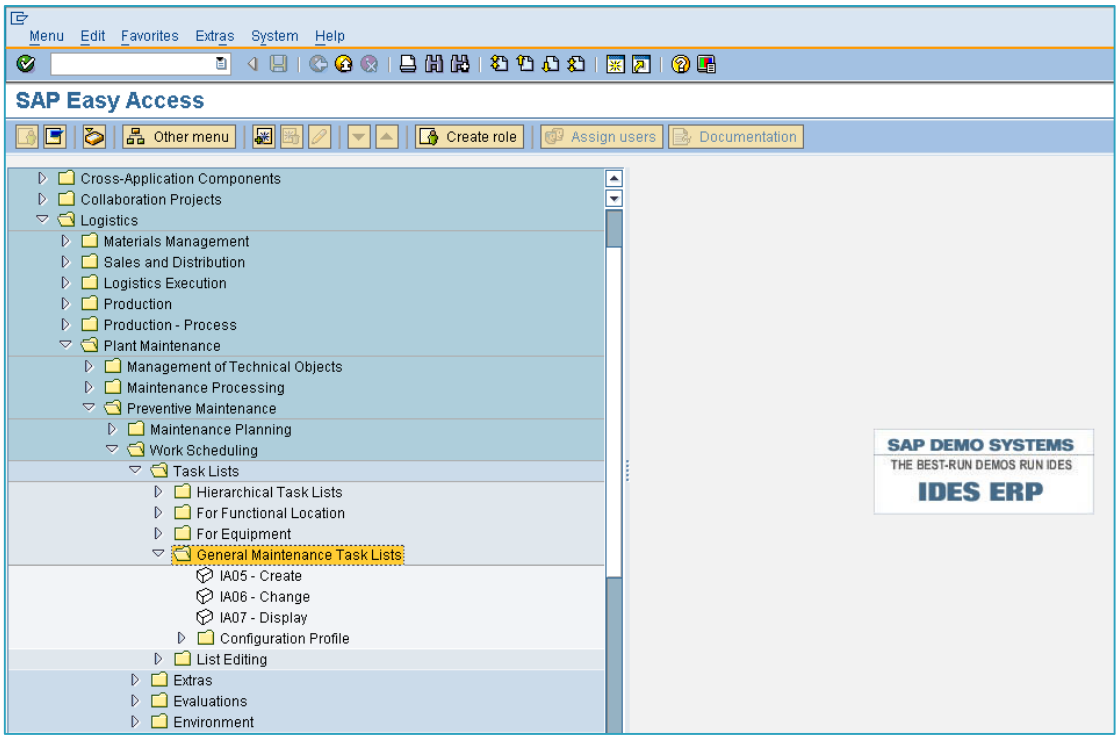
Transactional Code

IA05

Procedure

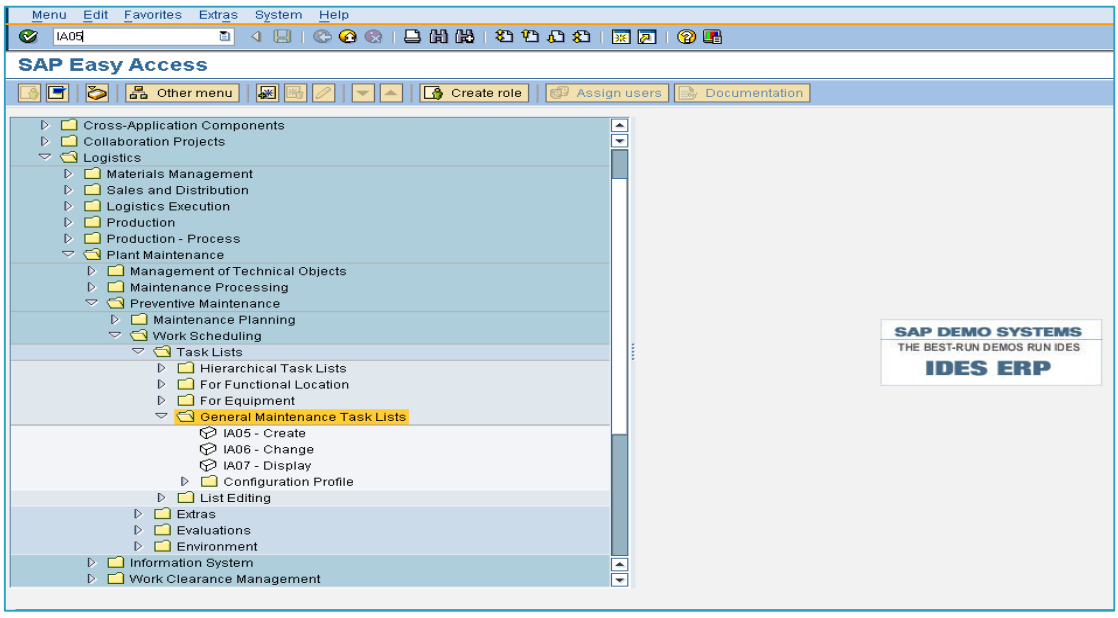
Langkah 1: Logistic -> Plant Maintenance -> Preventive Maintenance -> Work Scheduling -> Task Lists -> General Maintenance Task Lists -> Create

SAP Easy access

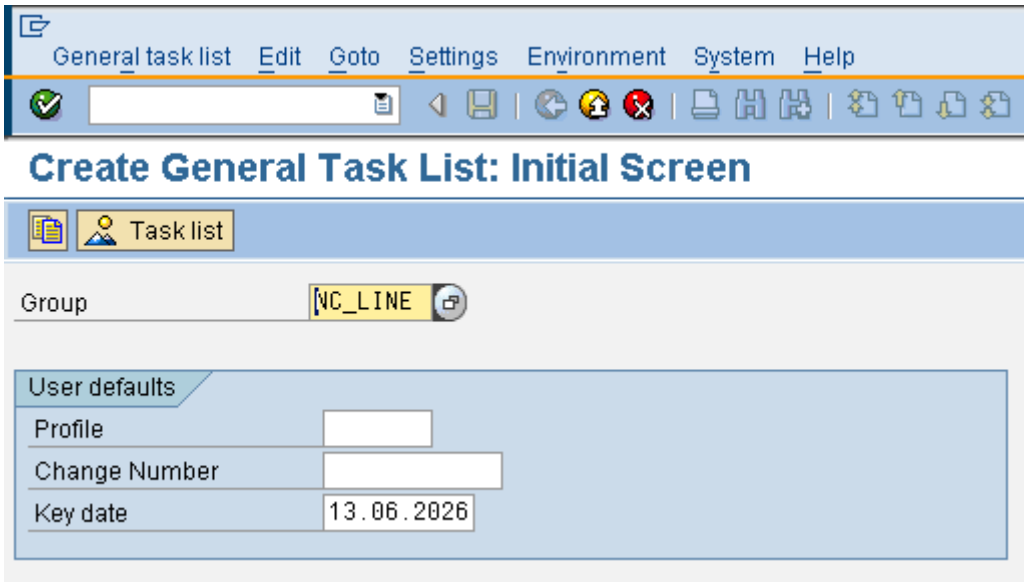


Note : Selain dengan cara diatas dapat menggunakan t-code IA05 di screen SAP awal.

Kemudian klik Enter.



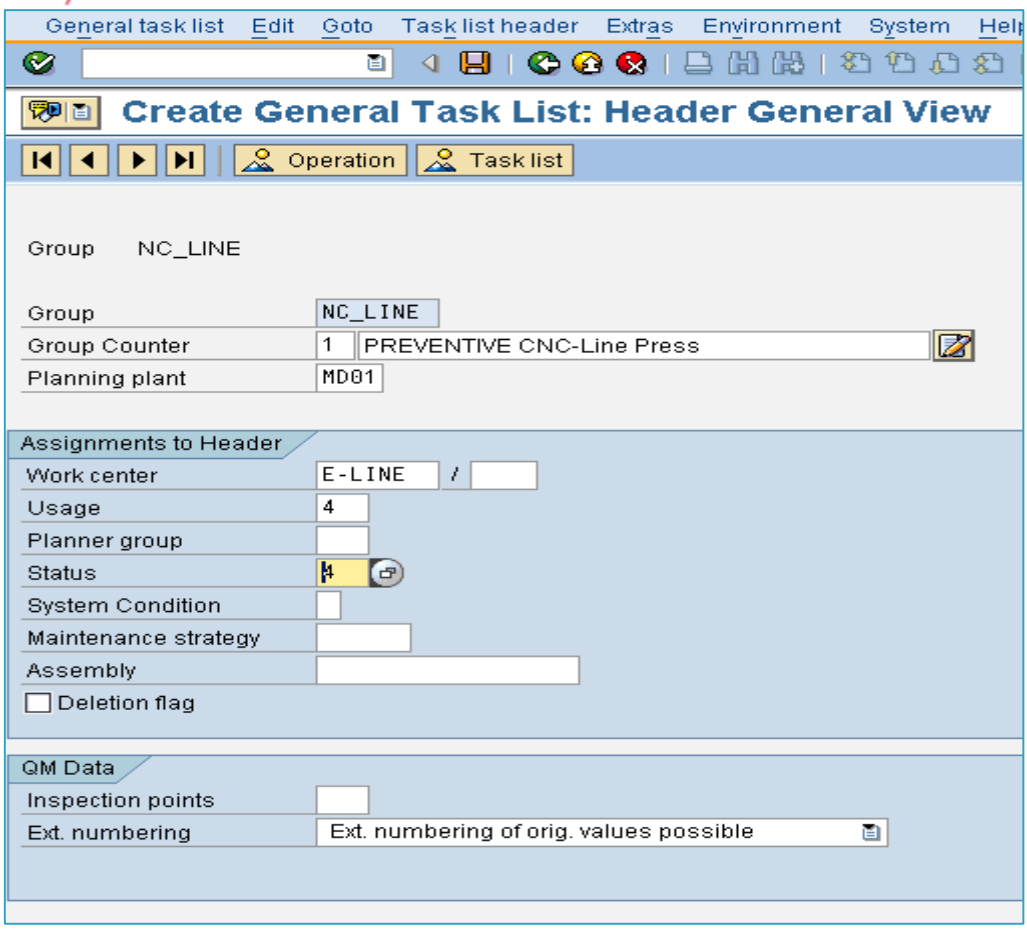
Langkah 2 : Masukan data yang dibutuhkan sesuai dengan *assignment* yang diperbolehkan.



KOLOM	DESKRIPSI	INPUT	WAJIB
Group	Menunjukkan group dari task list yang ingin dibuat	NC_LINE	Ya
Profile	Profile adalah sekumpulan nilai default dan pengaturan untuk pemeliharaan rute atau standar jaringan.		Tidak
Key date	Menunjukkan kapan task list mulai bisa dijalakan, sesuai dengan tanggal upload ke sistem	13.06.2026	Ya

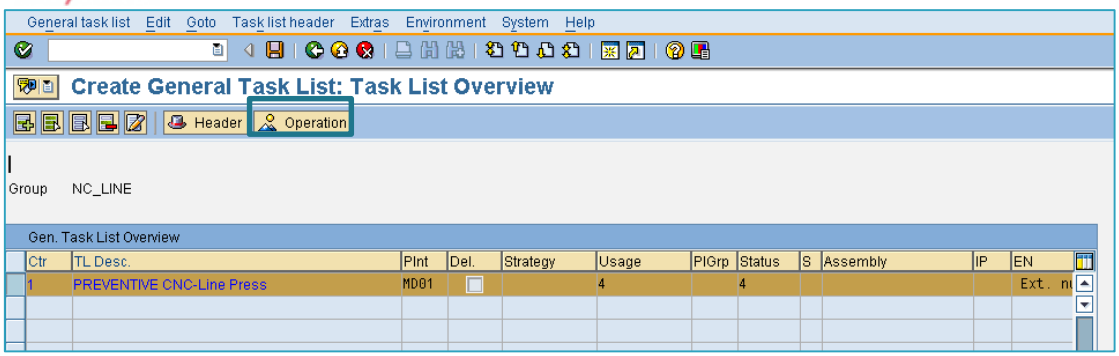
Tekan Enter.

Langkah 3 : Akan muncul layar Create General Task List: Header General View



KOLOM	DESKRIPSI	INPUT	WAJIB
Group Counter	Menunjukkan counter atas group task list yang dibuat	1	Ya
Group Description	Deskripsi dari task list	PREVENTIVE CNC-Line Press	Ya
Planning Plant	Planning plant	MD01	Ya
Work Center	Isikan kode work Center yang related	E-LINE	
Usage	Isikan 4 - Plant Maintenance		
Status	Isiskan 4 - Release		

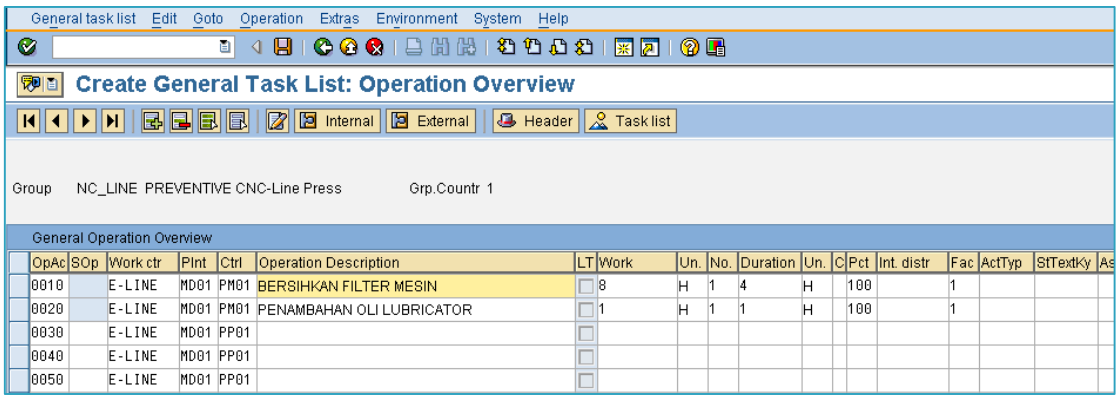
Lalu tekan Task list akan muncul layar Create General Task List: Task List Overview.



Langkah 5: Mengisi operation pada masing-masing task list yang dibuat.

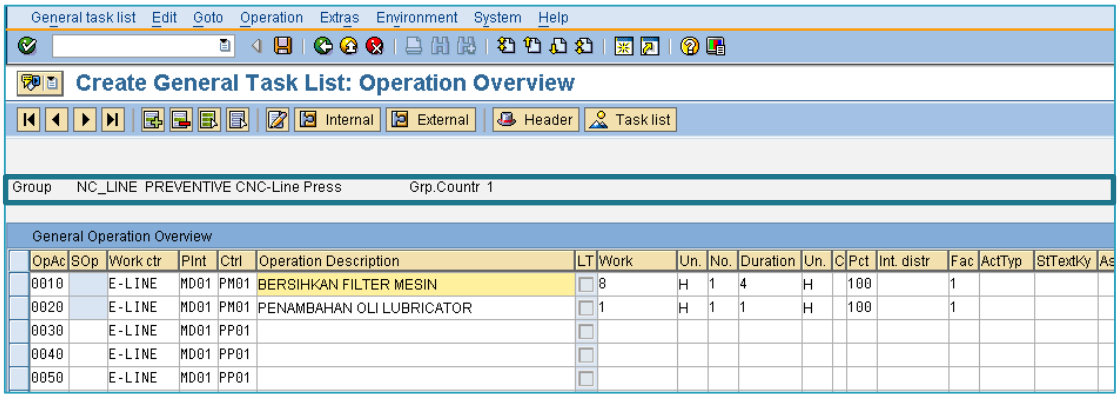
Klik centang pada task list yang dibuat lalu tekan operation diatas.

Mengisi operation overview.



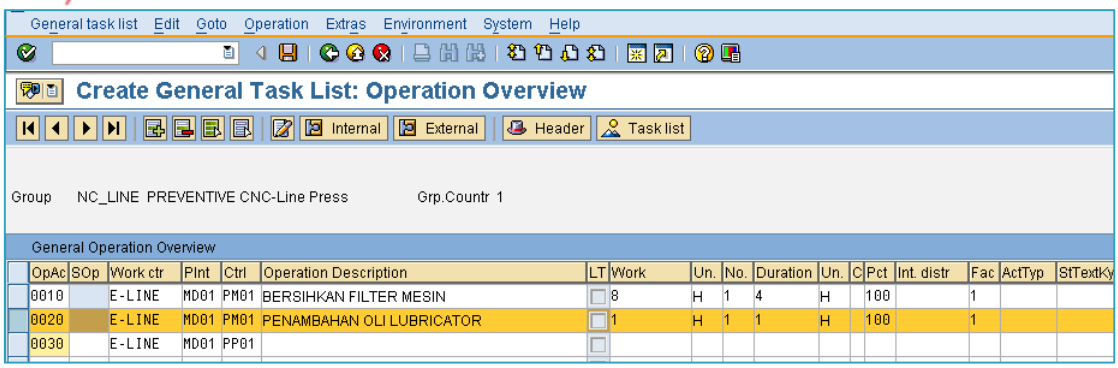
KOLOM	DESKRIPSI	INPUT	WAJIB
Operation	Kode yang menunjukkan induk dari pekerjaan didalam task list	0010	Ya
Work ctr	Mengikut dari work center yang kita masukkan pada layar header	E-LINE	Ya
Plnt	Mengikut dari Plant yang kita masukkan pada layar header	MD01	Ya
Ctrl	Menunjukkan pekerjaan tersebut dilakukan secara internal atau external	PM01	Ya
Operation Description	Deskripsi dari masing-masing pekerjaan/operation	BERSIHKAN FILTER MESIN	Ya
Work	Lamanya waktu dibutuhkan untuk mengerjakan operation tersebut	8	Ya
Un.	Satuan pekerjaan	H	Ya
No.	Jumlah orang yang mengerjakan pekerjaan tersebut	1	Ya
Duration	Jumlah yang biasa diperlukan untuk melaksanakan kegiatan	4	Ya

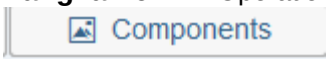
KOLOM	DESKRIPSI	INPUT	WAJIB
Calc	Metode atau kalkukasi yang digunakan untuk menghitung Duration	1	Ya



Langkah 5: Mengisi operation BERSIHKAN FILTER LUB-HYD-CHUSHION- yang akan digunakan untuk menginput task list yang akan dilakukan.

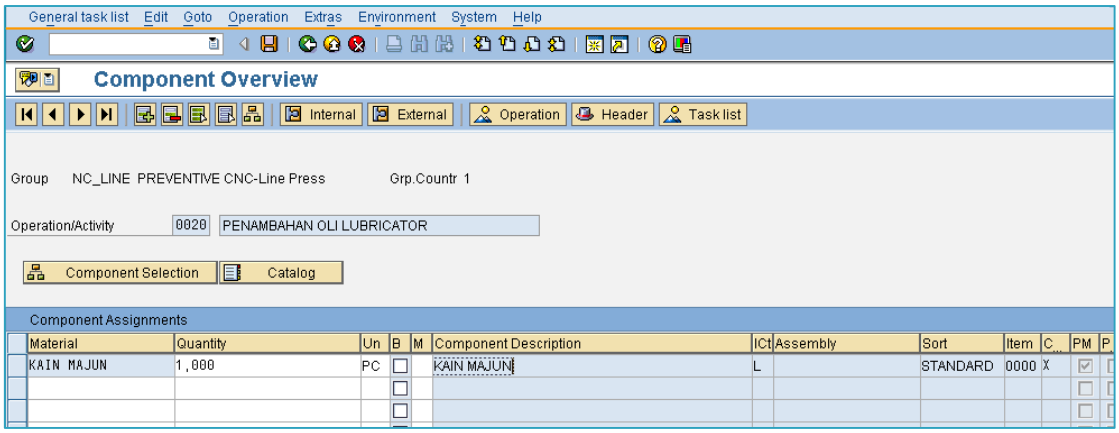
KOLOM	DESKRIPSI	INPUT	WAJIB
Operation	Kode yang menunjukkan induk dari pekerjaan didalam task list	0020	Ya
Work ctr	Mengikut dari work center yang kita masukkan pada layar header	E-LINE	Ya
Plnt	Mengikut dari Plant yang kita masukkan pada layar header	MD01	Ya
Ctrl	Menunjukkan pekerjaan tersebut dilakukan secara internal atau external	PM01	Ya
Operation Description	Deskripsi dari masing-masing pekerjaan/operation	PENAMBAHAN OLI LUBRICATOR	Ya
Work	Lamanya waktu dibutuhkan untuk mengerjakan operation tersebut	1	Ya
Un.	Satuan pekerjaan	H	Ya
No.	Jumlah orang yang mengerjakan pekerjaan tersebut	1	Ya
Duration	Jumlah yang biasa diperlukan untuk melaksanakan kegiatan	1	Ya
Calc	Metode atau kalkukasi yang digunakan untuk menghitung Duration	1	Ya



Langkah 6: Klik Operation (induk) yang ingin dimasukkan/memerlukan component, lalu klik 

di bagian bawah layar.

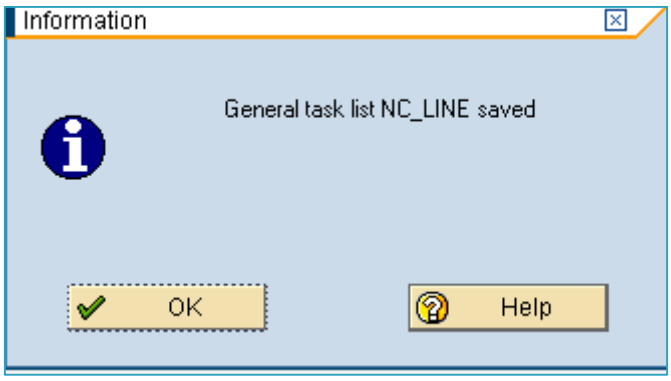
Masukkan material yang dibutuhkan untuk task list AGIPOSO32



Kolom	Deskripsi	Input	Wajib
Operation	Kode yang menunjukkan induk dari pekerjaan didalam task list	0020	Ya
Work ctr	Mengikut dari work center yang kita masukkan pada layar header	E-LINE	Ya
Plnt	Mengikut dari Plant yang kita masukkan pada layar header	MD01	Ya
Material	Kode material yang dibutuhkan	KAIN MAJUN	Tidak
Quantity	Jumlah material yang dibutuhkan	1	Tidak
Un	Satuan dari material yang diinput	PC	Tidak

Tekan  jika sudah mengisi material yang dibutuhkan.

 Kemudian tekan tombol SAVE.



Lalu tekan save jika sudah, maka akan muncul notifikasi bahwa NC_LINE telah disimpan.



Tentang Penulis

Ahmad Yusuf Arief, SKom lahir di Sukabumi pada tanggal 11 September 1967 dan memiliki latar belakang pendidikan di bidang Manajement Informatika dari STMIK Budi Luhur Jakarta yang diselesaikan tahun 1993. Dengan pengalaman panjang didunia teknologi informasi dan system industry, ia dikenal sebagai profesional yang menekuni bidang implementasi dan konsultasi sistem berbasis SAP, khususnya dalam sektor industri produksi, maintenance plant dan manajemen operasional. Karirnya mencerminkan perpaduan antara kemampuan teknis, pengalaman teknis dan adaptasi terhadap perkembangan teknologi yang terus berubah. Ia pernah berkiprah sebagai konsultan SAP PP, PM, QM dan MM di PT wilmar Consultancy Services pada periode 2018-2022 sebelum kemudian melanjutkan aktivitas profesionalnya sebagai freelance di PT.Astra Graphia Information Technologi sejak September 2022 hingga sekarang.

Perjalanan profesional Ahmad Yusuf Arief memperlihatkan konsistensinya dalam bidang teknologi informasi yang menutut ketelitian, kemampuan analisis, serta pemahaman terhadap kebutuhan industri modern. Pengalaman kerja didalam lingkungan korporasi besar memberikan pemahaman yang luas mengenai pentingnya integrasi system, efesiensi kerja dan transformasi digital dalam mendukung produktivitas perusahaan. Dalam prakteknya, dunia teknologi tidak hanya menuntut penguasaan perangkat dan sistem, penyelesaian masalah secara efektif ditengah perubahan kebutuhan industri yang semakin komplek.

Dibalik aktivitas profesionalnya, Ahmad Yusuf Arief juga memegang filosofi hidup yang sederhana namun bermakna, yakni: ”**Memberikan manfaat yang luas untuk orang yang terbatas**.” Moto tersebut mencerminkan pandangan bahwa nilai seseorang tidak hanya diukur dari capaian pribadi, tetapi juga dari sejauh mana kehadirannya dapat memberi kontribusi dan manfaat bagi orang lain.

Prinsip ini menjadi landasan dalam perjalanan hidup dan pekerjaaanya baik didalam dunia profesional maupun dalam interaksi sosial sehari hari. Dengan pengalaman, dedikasi dan semangat untuk terus belajar, ia merepresentasikan sosok pekerja profesional yang tumbuh bersama perkembangan zaman tanpa kehilangan nilai kemanfaatan bagi lingkungan sekitarnya.

Salam Sukses

Ahmad Yusuf Arief