
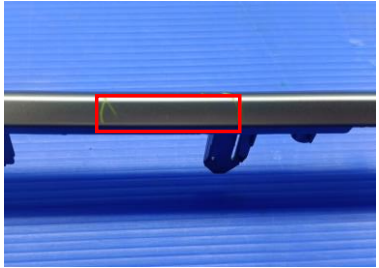
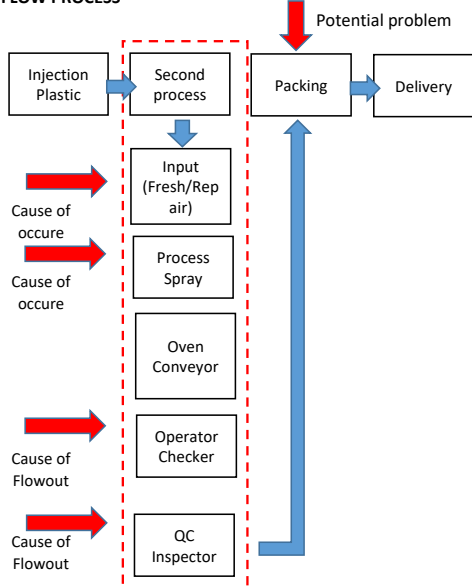





REPORT OF ANALYSIS AND COUNTERMEASURES

PIC : Deni.S
QC Dept. Head

Date report : **Feb-24**
Customer : **PT. YFAI (YANFENG)**

No	Item Problem	Analisa	Improvement	Pic	Due Date	Status
1	<p>Date problem : Feb-2024 Part Name : P/Side & D/Side & Cover tray Part No: 84796-I6900/84791-I6900 Problem : Dirty Qty NG : ...Pcs Lot : Feb-24 Description : / Sketch / picture / Detail</p>  	<p>Man : Miss judge M/C : Gun Spray Filter Mat'l : Not the cause Meth : Handling issue Env : Dust from oven conveyor</p> <p>FLOW PROCESS</p>  <ol style="list-style-type: none"> Dirty lolos sampai customer terjadi karena adanya kesalahan judgment/tidak terdeteksi oleh operator produksi dan QC inspector. Dirty terjadi karena terdapat kotoran debu didalam Oven sehingga debu menempel setelah proses paint. Dirty terjadi karena faktor handling yang kurang baik pada saat penyimpanan part ke Rak dan penyimpanan part kedalam Box Finish Good 	<p>A. Penguatan level inspeksi Visual cek dengan cara → Re-approval limit sample from Daijo to yanfeng. → Training skill up kepada operator checker dan QC inspector). → Study MSA for Attribute</p>  <p>B. Penekanan pengecekan inspeksi visual operator checker saat input part di second proses. → Pemasangan Lampu penerangan untuk cek visual operator checker (New Spray Booth)</p> <p>C. Perbaikan penanganan part repair → Repair dilakukan maksimal 3 Kali, jika lebih maka part harus discrap. (jika part dilakukan painting lebih dari 3 kali akan menyebabkan lapisan cat pada part tidak merata). → Perbaikan methode repair, pastikan pada saat melakukan sanding/amplas menggunakan kertas amplas yang kasar terlebih dahulu dan melakukan finishing menggunakan amplas halus. → Part yang sudah dilakukan repair harus dilakukan pengecekan secara visual sebelum dikirim keproses painting/spray.</p>  <p>D. Handling Part → Re-approval limit sample from Daijo to yanfeng. training handling part → Sosialisasi terkait packing part kedalam box (penambahan point perhatian pada saat PIC packing saat memasukan part kedalam Box)</p> <p>E. Cleaning Oven Conveyor → Memasang dust trap saat awal running pada oven Conveyor</p> 	<p>Rubby (QC) Imano Deni (QC)</p> <p>Slamet (MTM) Zendri (PE)</p> <p>ZIA (Prod) EKO (Prod) Zendri (PE)</p> <p>ZIA (Prod)</p> <p>Wiji (Prod)</p>	<p>Feb-23</p> <p>Mar-24</p> <p>Feb-23</p> <p>Feb-23</p> <p>Feb-23</p>	<p>Close</p> <p>Open</p> <p>Close</p> <p>Close</p> <p>Close</p>

													
				<table border="1"><tr><td>Approved</td><td>Checked</td><td>Prepared</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>DENI. S</td><td>BEATA</td><td>EKO</td></tr></table>	Approved	Checked	Prepared				DENI. S	BEATA	EKO
Approved	Checked	Prepared											
DENI. S	BEATA	EKO											