

TROUBLE SHOOTING REPORT SHEET

Quality Dept

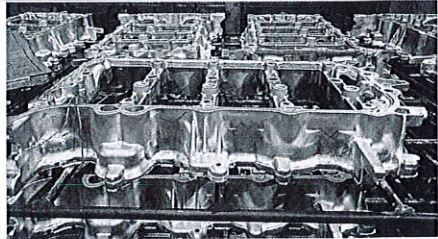
SPV	LDR	JP
		agung

User/ yang mengisi

SPV	LDR	JP
		agung


QC Unit Dept**① Kronologi munculnya masalah**

Tgl kejadian	16-11-2023	Jam	08,30	Qty	1	Pcs
Part Number	243131-10490-04	Part Name	CSH D05 # 1	Mesin	Dco 8	
TKP	Customer	Assy	Machining	Die Cast	OTHER	
(Dept penemu)	Tempat • Dept [<u>Dhowa</u>]		Nama Penemu [<u>alehmad</u>]			
Route informasi	AKHMAD	AGUNG	ESTU	JONATHAN		
	DHOWA	QC DC	LEADER QC	LEADER DC		
Repot customer	Perlu/ tidak perlu	Registration Number : <u> </u>				


Conten masalah	NO MARKING BIRU
	

② Quality station Check**③ Methode penanganan (PIC : JONATHAN)**

PIC produk QC (ESTU

Shift pagi (/)	Estimasi	Methode sortir	PIC produk QC (ESTU
Fist OK NG	Object qty	<u>Visual</u> Lain - lain [<u> </u>]	Sketsa (Posisi marking dll)
Middle OK NG	Pcs	* Repair <u>Tidak perlu</u> • Perlu	
Last OK NG	Keterangan	* Pembbedaan marking / tag : <u>Tidak perlu</u> / Perlu	
		* Tag finish check <u>Tidak perlu</u> • Perlu	
Shift malam (13 / 11)		* Part sama : Ada <u>tidak</u> Supply part : Ada <u>tidak</u>	
Fist <u>OK</u> NG		* Supplier delivery - / - Cycle	
Middl <u>OK</u> NG		* Customer delivery - / - Cycle	
Last <u>OK</u> NG		* Others : <u> </u>	Marking color : <u> </u>

④ Methode penanganan

Tempat	Perlu/Tidak	Object qty	Sortir qty	NG qty	Repair qty	PIC	Keterangan		
FG DC	Perlu	402	402	0	0	JONATHAN	(Saat menemukan nempel) • Check dimensi  (Before after nempel) Before part : <u> </u> After part : <u> </u> • Crack <u> </u> (Saat menemukan Pin patah) • Patahan : <u> </u> • Bending : <u> </u> (LF Gauge & Cutting) • Porosity : <u> </u>		
Total		402	402	0	0	ESTU			
Customer	Konfirmasi customer : <u>Tidak perlu</u> - Perlu						Total	Check qty	-
	Customer dept [<u> </u>] Delivery cycle : <u> </u> Cycle							NG qty	-
	Others Information								

⑤ Penyebab problem
ANALISA PROD
⑥ Konten countermeasure

Temporary action
SOSIALISASI & SORTIR PART
 Permanent action
IMPROVMENT PROD

* Corrective action report (perlu) / tidak perlu

Tgl pelaksanaan :

⑦ Hasil check

Tgl	Check qty	Checker	Tgl :
			OK / NG

Apabila " perlu " correction action report maka
 [Remark] produksi dept akan membuatnya dan apabila " tidak
 perlu " maka QC akan mengecek hasilnya.

 Responsibility dept
 (Base on case)
 (Input ① ~ ⑥)

 (Original) QC Dept
 (Copy)
 Responsibility Dept

 QC Dept
 (Input ⑦)

Manager User/Yg mengisi

MGR

Quality Dept

MGR	SPV	LDR
-----	-----	-----

Tabel tindakan penanganan abnormal (troubleshooting table) (Casting)

Feno mena	Efek ke next proses (MA & ASSY)	Tindakan penanganan			Point saat sortir	Metode sortir	Check	Point perhatian mesin	Check
		MP	JP	LDR & SPV					
Phenomena abnormal qualitas	o Pertanda kemunculan o Fenomena kelanjutan								
Crack	o Deformasi o Kijiri o Yakitsuki o Crack o Tembus	Informasi ke atasan meskipun hanya menemukan 1 Pcs	• Check konten problem Menerbitkan "troubleshooting report sheet" • Laporan ke atasan dan lakukan sortir.	• Check konten abnormal Menerbitkan "troubleshooting report sheet" • Check kekuratan konten sortir. • Follow hasil sortir dan laporkan ke QC • Investigasi akar masalah dan lakukan pengaturan (countermeasure)	Tidak ada kepastian crack akan selalu tembus dan leak, maka harus melakukan pengecekan ketanannya "bila diperlukan lakukan manual leak test, keikotanso, color check."	Visual, Keikotanso, color check, gauge, CMM		• Apakah flow rate cooling dies OK ? • Apakah ada kontaminasi yang terjepit di trimming press? • Apakah ada resistansi pelepasan dies yang berlebih, sehingga terjadi gompal, yakitsuki, kajiri dll pada casting pin? • Apakah ada masalah air blow dan die lube ? • Apakah ada deformasi profile dies (dies gompal) ?	
Nempel	o Deformasi o Crack o Yakitsuki				• Check konten problem dan instruksika dan lakukan sortir. • Menerbitkan "Troubleshooting report sheet"			• Apakah flow rate cooling dies OK ? • Apakah point spray die lube OK ? • Apakah ejector pin bergerak normal ?	
Pin patah Core bengkok Land ratah	o Pin bengkok o Core bengkok o Land bengkok				Check pin bending Pasikan pin di produk tidak bengkok sebelum patah (code : Positioning gauge, pin gauge atau cutting check) Melakukan check mundur (treachability) sampai menemukan part problem. [Cooling pin] Ketika ditemukan ada kebocoran saat pengecekan minumore check maka harus melakukan pengecekan kualitas bagian dalam.	Visual, gauge CT- Try MA		• Apakah ada molten nempel di pin? • Apakah point spray die lube OK? • Apakah ada kajiri saat pelepasan dies? • Apakah casting pin berbenturan?	
Daging tebal (dies gompal)	o Dies gembung	• Nempel Apabila menemukan 1pcs diawal mulai proses dan apabila tidak ada lagi diawal (samping) dan lot mark terbintakan ke atas,an, troubleshooting report sheet dan informasikan ke QC			Melakukan treachability check mundur) sampai menemukan part problem. Posisi (Fitness yang dijaga), apakah merupakan posisi yang diassy dengan "awan part" Posisi (Fitness yang dijaga), apakah merupakan posisi yang diassy dengan "awan part" Pelajari perlu atau tidak melakukan check kebalahan daging, check dimensi, apakah ada deformasi produk, apakah muncul juga ejector pin cembung. Pelajari perlu atau tidak melakukan check kebalahan daging, check dimensi, apakah ada deformasi produk, apakah muncul juga ejector pin cembung.	Visual, Caliper		• Apakah bagian daging lebih dies tidak mengambang (floating) ? • Apakah bagian daging lebih dies tidak crack ? • Dies mengambang / floating	
Dies gembung	o Dies crack (bari)							• Apakah ejector pin bergerak normal ? Apakah ada deformasi dan aluminium menempel?	
Ejector pin cembung (+)	o Ejector pin cekung o Deformasi							• Apakah ada kesalahan set ? • Apakah ada kontaminasi terjepit saat trimming press? • Apakah fitting upper, lower dies sudah OK? • Apakah tidak ada masalah dimensi gate? • Apakah ada block rusak, kendor, deformasi? • Apakah ada guide bush rusak dan deformasi?	
Ejector pin cekung (-)	o Ejector pin cembung o Yakitsuki o Kajiri							• Apakah tool bergerak dengan normal • Apakah ada burry tebal atau abnormal profil pada part • Apakah lubricant tool berfungsi dengan baik.	
Press gompal	o Kajiri o Deformasi o Crack				Pelajari perlu atau tidak check dimensi, apakah ada deformasi produk, apakah ada crack karena deformasi.	Visual, Keikotanso, color check		• Apakah flow rate cooling dies OK? • Apakah point spray die lube OK? • Apakah draft anglanya OK ? • Apakah di dieanya ada kontaminasi dan profilnya cembung?	
Tool Buryory Patah	o Ada sisa burry area hole o Ada sisa burry area samping				Melakukan peneraian patahan tool pada mesin, jika tidak ada melakukan sortir pada produk sampai menemukan patahan tool.	Visual Caliper		• Apakah flow rate cooling dies OK? • Apakah point spray die lube OK? • Apakah draft anglanya OK ? • Apakah di dieanya ada kontaminasi dan profilnya cembung?	
Kajiri	o Kajiri daging tebal o Kajiri bar o Kajiri peel off o Yakitsuki o Deformasi o Crack	Informasikan ke atasan apabila muncul 3 pcs berturut turut.			Apakah ada crack dibagian Yakitsuki, check "crack" Apakah bolt zamen tidak gembung dll. Pelajari perlu atau tidak check dimensi, apakah deformasi produk. Check 100% sampai pengecekan quality yang sebelumnya "selektion kajiri"	Visual, Keikotanso, color check, CMM		• Apakah flow rate cooling dies OK ? • Apakah point spray die lube dan air blow sudah OK? • Apakah sudah dilakukan pembersihan aluminium dides secara berkala?	
Yakitsuki	o Yakitsuki peel off o Crack				Apakah ada crack dibagian Yakitsuki, check "crack" Apakah bolt zamen tidak gembung dll.	Visual, Keikotanso, color check.		• Apakah flow rate cooling dies OK ? • Apakah point die lube dan air blow sudah OK ? • Apakah temperatur molten Ok ?	
Yujiwa	o Tembus				Apakah ada yujiwa yang akan tembus	Visual, Keikotanso, color check.			

※Metode input : Tuliskan jumlah suspect area pengecekan
(Diluar suspect di tulis dengan dicoret, tulis 0 "no" apabila jumlah suspect tidak ada)

Tabel tindakan dan treachability check

Kategori	Proses	Area				Keikotanso	Area Repair
		In line casting	In Line Machining	In Line Assembling	In Line PPIC		
Line	Casting						
	Machining						
	Assembling						
	PPIC						
	Customer						