




1. Standar kelulusan evaluasi inspektor, sertifikasi, dan penyegaran (refreshment) sudah ditentukan dengan jelas. (Aturannya, evaluasi ditentukan secara objektif dan kuantitatif dari tes teori dan tes praktek)

	INSTRUKSI KERJA		Dibuat	 Ayu	No. Dok.	2-PGA-013
	Tata Cara Pembuatan Matrik Skill & Matrik Kompetensi Procedur for Skill & Competency Matrix		Diperiksa	 Gadis	Revisi	02
			Disahkan	Imam	Tgl Terbit	09-9-22
	Seksi	PGA	Halaman	1		

1) Tujuan

Instruksi ini bertujuan sebagai guidance untuk pembuatan standar matriks skill dan matriks kompetensi di PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia.

2) Ruang Lingkup

Memonitor & mengukur kemampuan karyawan terhadap pekerjaan yang berhubungan dengan kualitas dan lingkungan, serta mengikutsertakan mereka kedalam jadwal pendidikan dan pelatihan.

3) Definisi

3.1 Skill Map
Skill Map adalah peta kemampuan karyawan yang digunakan untuk mengevaluasi dan mencatat level dari masing-masing pekerja, dan untuk mengetahui kemampuan (Skill) serta pengetahuan yang mereka miliki saat ini.

3.2 Matriks Training Skill develop
Yang dimaksud dengan Matriks Training Skill Develop adalah matriks training yang ditentukan berdasarkan ukuran objektifitas dari kemampuan karyawan saat ini, klarifikasi kekuatan dan kelemahan lalu disertakan ke dalam jadwal training dan pelatihan untuk meningkatkan kemampuan karyawan.

3.2 Matriks Kompetensi
Matriks kompetensi adalah ukuran kompetensi minimum yang harus dipenuhi oleh masing-masing karyawan pada level tertentu.






4) Tata Cara Pelaksanaan

4.1 Skill Map, Matriks Training Skill Develop dan Matriks kompetensi di buat oleh masing-masing kepala bagian, lalu diserahkan ke bagian Training Koordinator.

Item	Level	Dibuat oleh	Disahkan Oleh
Skill Map	Operator – Staff	Supervisor	Manager
Skill Map	Inspector QC	QC Supervisor	QA Manager
Matriks Training Skill Develop	Operator – Staff	Supervisor	Manager
Matriks Kompetensi	Asst. Supervisor – Asst. Manager	Manager	Direktur – PD

4.2 Kepala bagian melakukan monitoring dan meninjau kembali kemampuan dari masing-masing karyawan minimum 1 tahun sekali, bila ada Rotasi dan Mutasi atau setiap ada perubahan dalam 4M

4.3 Item Kompetensi ditentukan oleh masing-masing section berdasarkan pekerjaan atau kegiatan yang dikerjakan, hasil training 3 point control.

Competency level :  0%  25%  50%  75%  100%

0%	Karyawan bersangkutan belum mengetahui sama sekali teori mengenai pelaksanaan proses sehingga tidak boleh melakukan proses dimaksud
25%	Karyawan bersangkutan telah mengetahui teori mengenai pelaksanaan proses tetapi belum memiliki pengalaman praktisnya sehingga boleh melakukan proses dimaksud dengan pengawasan langsung
50%	Karyawan bersangkutan telah mengetahui teori mengenai pelaksanaan proses dan telah memiliki pengalaman praktisnya tetapi belum memiliki kemampuan untuk menyesuaikan dengan kondisi aktual di lapangan
75%	Karyawan bersangkutan telah mengetahui teori mengenai pelaksanaan proses dan telah memiliki pengalaman praktisnya serta memiliki kemampuan untuk menyesuaikan dengan kondisi aktual di lapangan sehingga boleh melakukan proses dimaksud dengan pelaporan rutin
100%	Karyawan bersangkutan mengetahui teori mengenai pelaksanaan proses dan memiliki pengalaman praktisnya serta memiliki kemampuan untuk menyesuaikan dengan kondisi aktual di lapangan dan juga menganalisa peluang perbaikannya sehingga boleh melakukan proses tersebut dan dapat bertindak sebagai pelatih/trainer
–	Tidak berhubungan

1. Standar kelulusan evaluasi inspektor, sertifikasi, dan penyegaran (refreshment) sudah ditentukan dengan jelas. (Aturannya, evaluasi ditentukan secara objektif dan kuantitatif dari tes teori dan tes praktek)

2. Level Kompetensi

(score : 0~19)



Karyawan bersangkutan belum mengetahui sama sekali teori mengenai pelaksanaan proses sehingga tidak boleh melakukan proses dimaksud

(score : 20~39)



Karyawan bersangkutan telah mengetahui teori mengenai pelaksanaan proses tetapi belum memiliki pengalaman praktisnya sehingga boleh melakukan proses dimaksud dengan pengawasan langsung

(score : 40~59)



Karyawan bersangkutan telah mengetahui teori mengenai pelaksanaan proses dan telah memiliki pengalaman praktisnya tetapi belum memiliki kemampuan untuk menyesuaikan dengan kondisi aktual di lapangan sehingga boleh melakukan proses dimaksud dengan pengawas

(score : 60~79)



Karyawan bersangkutan mengetahui teori mengenai pelaksanaan proses dan memiliki pengalaman praktisnya serta memiliki kemampuan untuk menyesuaikan dengan kondisi aktual di lapangan dan juga menganalisa peluang perbaikannya sehingga boleh melakukan proses tersebut dan dapat bertindak sebagai pelatih/trainer

(score : 80~100)



Karyawan bersangkutan telah mengetahui teori mengenai pelaksanaan proses dan telah memiliki pengalaman praktisnya serta memiliki kemampuan untuk menyesuaikan dengan kondisi aktual di lapangan sehingga boleh melakukan proses dimaksud dengan pelaporan rutin



1. Standar kelulusan evaluasi inspektor, sertifikasi, dan penyegaran (refreshment) sudah ditentukan dengan jelas. **(Aturannya, evaluasi ditentukan secara objektif dan kuantitatif dari tes teori dan tes praktek)**

3. Penilaian Kompetensi

Matriks kompetensi di buat oleh kepala bagian, lalu diserahkan ke bagian koordinator training. Kepala bagian melakukan monitoring dan meninjau kembali kemampuan dari masing-masing karyawan *minimum 1 tahun sekali*, bila ada *Rotasi* dan *Mutasi* atau setiap ada *perubahan dalam 4M*.

Item Kompetensi ditentukan oleh kepala bagian berdasarkan kepada :

1. Score Ujian Teori.

Uji tertulis dibuat oleh kepala bagian berdasarkan kepada semua instruksi kerja yang ada di Quality Control.

2. Score Ujian Praktek.

Uji praktek di awasi langsung oleh kepala bagian berdasarkan aktivitas pekerjaan yang dilakukan sehari-hari.

3. Score Akhir

Score 1 dan 2 digabungkan sehingga didapatkan score kompetensi karyawan.

1. Standar kelulusan evaluasi inspektor, sertifikasi, dan penyegaran (refreshment) sudah ditentukan dengan jelas. **(Aturannya, evaluasi ditentukan secara objektif dan kuantitatif dari tes teori dan tes praktek)**

3. Evaluasi Kompetensi

Contoh Evaluasi Teori

Pilih (lingkari) jawaban yang anda anggap paling BENAR pada lembar jawaban

1. PENGETESAN NORMAL & PRE-ELONGATION PINHOLE (2-QCS-003)

- 1.1. Pengecekan Pinhole dilakukan untuk pengecekan ada nya Pinhole dan Crazing pada,
 - a. Bare Wire
 - b. Magnet Wire
 - c. Piano Wire
 - d. Semua BENAR
- 1.2. Larutan yang digunakan untuk mengelupas lapisan film saat pengecekan Pinhole adalah,
 - a. Cresol
 - b. Alkohol
 - c. H2SO4
 - d. Semua BENAR
- 1.3. Bahan yang dicampurkan pada air untuk pengecekan Pinhole agar mudah di lihat adalah
 - a. Garam dapur
 - b. Phenolphthalein
 - c. air aquades
 - d. Semua BENAR
- 1.4. Panjang sampel wire yang digunakan untuk pengecekan Pinhole adalah,
 - a. 4 meter
 - b. 5 meter
 - c. 6 meter
 - d. Semua BENAR
- 1.5. Waktu yang digunakan saat pengecekan Pinhole adalah,
 - a. 50 detik
 - b. 60 detik
 - c. 70 detik
 - d. Semua BENAR

Satu instruksi kerja (IK) minimal dibuat 5 pertanyaan atau kelipatannya.
Hanya karyawan yang terlibat dengan proses IK saja yang di uji.

Contoh Evaluasi Teori

LEMBAR JAWABAN

Name : _____
Position : _____
Date : _____

Centang jawaban yang dianggap paling BENAR

IK.	1	2	3	4	5	NILAI
1.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
2.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
3.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
4.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
5.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
6.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
7.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
8.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
9.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
10.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
11.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
12.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
13.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
14.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
15.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
16.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
17.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
18.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
19.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	
20.	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	a b c d	

Lembar jawaban bias berupa pilihan ganda atau isian.

Hasil Evaluasi Teori dan Praktek

EVALUATION RESULT COMPETENCY MATRIX

No.	NAME	POSITION	PRACTICE TEST	WRITTEN TEST																									
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
1.	Andi Ikhsan	Insulator																											
2.	Amel	Insulator																											
3.	Amel	Insulator																											
4.	Andhika Cahya T	Insulator																											
5.	Angga	Asst. Insulator																											
6.	Arman	Inspector																											
7.	Arif	Inspector																											
8.	Arif Supriadi	Inspector																											
9.	Arif Supriadi	Inspector																											
10.	Arif Supriadi	Inspector																											
11.	Arif Supriadi	Inspector																											
12.	Arif Supriadi	Inspector																											
13.	Arif Supriadi	Inspector																											
14.	Arif Supriadi	Inspector																											

Checklist	Approach
Ins P.K.	Alasan

2. Evaluasi skill dilakukan ketika sertifikasi inspektor.

(Dievaluasi secara objektif dan kuantitatif dari tes teori dan praktek)

EVALUASI COMPETENCY MATRIX QUALITY CONTROL DEPARTMENT

Pilih (lingkari) jawaban yang anda anggap paling BENAR pada lembar jawaban

1. PENGETESAN NORMAL & PRE-ELONGATION PINHOLE (2-QCS-003)

- 1.1. Pengecekan Pinhole dilakukan untuk pengecekan ada nya Pinhole dan Crazing pada,
 - a. Bare Wire
 - b. Magnet Wire
 - c. Piano Wire
 - d. Semua BENAR
- 1.2. Larutan yang digunakan untuk mengelupas lapisan film saat pengecekan Pinhole adalah,
 - a. Cresol
 - b. Alkohol
 - c. H₂SO₄
 - d. Semua BENAR
- 1.3. Bahan yang dicampurkan pada air untuk pengecekan Pinhole agar mudah di lihat adalah
 - a. Garam dapur
 - b. Phenolphthalein
 - c. air aquades
 - d. Semua BENAR
- 1.4. Panjang sampel wire yang digunakan untuk pengecekan Pinhole adalah,
 - a. 4 meter
 - b. 5 meter
 - c. 6 meter
 - d. Semua BENAR
- 1.5. Waktu yang digunakan saat pengecekan Pinhole adalah,
 - a. 50 detik
 - b. 60 detik
 - c. 70 detik
 - d. Semua BENAR

2. PENGUKURAN DIMENSI MAGNET WIRE DENGAN MICROMETER (2-QCS-004)

- 2.1. Yang termasuk item pengukuran dimensi magnet wire adalah.
 - a. Overall diameter (OD)
 - b. Conductor diameter (CD)
 - c. Film Thickness
 - d. Semua BENAR
- 2.2. Pengukuran CD dan OD menggunakan Micrometer dengan memutar sampel wire sebanyak,
 - a. 1X
 - b. 2X
 - c. 3X
 - d. Semua BENAR
- 2.3. Panjang sampel wire yang diperlukan untuk pengukuran dimensi adalah,
 - a. 10cm + 5cm
 - b. 20cm + 5cm
 - c. 30cm + 5cm
 - d. Semua BENAR
- 2.4. Lama waktu pencelupan untuk mengelupas lapisan film dalam larutan H₂SO₄
 - a. 1 ~ 5 menit
 - b. 6 ~ 10 menit
 - c. 11 ~ 15
 - d. 16 ~ 20
- 2.5. Penulisan hasil pengkuran harus lengkap dan di tulis.....angka dibelakang koma ,
 - a. 1
 - b. 2
 - c. 3
 - d. 4

3. PENGETESAN ELONGATION (2-QCS-005)

- 3.1. Satuan hasil pengecekan elongation adalah,
 - a. mm
 - b. cm
 - c. %
 - d. Newton
- 3.2. Manual elongation tester digunakan untuk pengecekan size produk,
 - a. ≤0.30 mm
 - b. ≤0.40 mm
 - c. ≤0.50 mm
 - d. ≤0.60 mm

2. Evaluasi skill dilakukan ketika sertifikasi inspektor.

(Dievaluasi secara objektif dan kuantitatif dari tes teori dan praktek)

LEMBAR JAWABAN

Nama: Fonsi Haris W
Position: Operator
Date: 20/11/23

Beri tanda silang (X) pada jawaban yang dianggap paling BENAR

No.	IK No.	1	2	3	4	5	Nilai
1	2-QCS-003	a	<input checked="" type="checkbox"/>	c	d	a	100
2	2-QCS-004	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
3	2-QCS-005	a	b	<input checked="" type="checkbox"/>	d	a	100
4	2-QCS-006	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
5	2-QCS-007	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
6	2-QCS-008	a	<input checked="" type="checkbox"/>	c	d	a	100
7	2-QCS-009	a	<input checked="" type="checkbox"/>	c	d	a	100
8	2-QCS-010	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
9	2-QCS-011	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
10	2-QCS-012	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
11	2-QCS-013	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
12	2-QCS-014	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
13	2-QCS-015	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
14	2-QCS-016	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
15	2-QCS-018	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
16	2-QCS-019	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
17	2-QCS-020	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
18	2-QCS-021	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
19	2-QCS-022	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
20	2-QCS-023	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
21	2-QCS-024	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
22	2-QCS-025	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
23	2-QCS-026	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
24	2-QCS-027	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
25	2-QCS-028	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
26	2-QCS-029	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
27	2-QCS-030	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
28	2-QCS-032	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
29	2-QCS-034	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
30	2-QCS-035	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
31	2-QCS-036	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
32	2-QCS-037	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
33	2-QCS-038	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
34	2-QCS-039	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
35	2-QCS-040	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
36	2-QCS-041	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
37	2-QCS-042	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
38	2-QCS-043	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
39	2-QCS-044	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
40	2-QCS-047	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
41	2-QCS-046	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
42	2-QCS-049	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
43	2-QCS-052	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
44	2-QCS-053	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100

Checked by: [Signature]
Berce P.K.
Approved by: [Signature]
Adipzai M

LEMBAR JAWABAN

Nama: Dwi Aris S
Position: Operator
Date: 19/10/23


Beri tanda silang (X) pada jawaban yang dianggap paling BENAR

No.	IK No.	1	2	3	4	5	Nilai
1	2-QCS-003	a	<input checked="" type="checkbox"/>	c	d	a	100
2	2-QCS-004	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
3	2-QCS-005	a	b	<input checked="" type="checkbox"/>	d	a	100
4	2-QCS-006	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
5	2-QCS-007	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
6	2-QCS-008	a	<input checked="" type="checkbox"/>	c	d	a	100
7	2-QCS-009	a	<input checked="" type="checkbox"/>	c	d	a	100
8	2-QCS-010	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
9	2-QCS-011	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
10	2-QCS-012	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
11	2-QCS-013	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
12	2-QCS-014	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
13	2-QCS-015	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
14	2-QCS-016	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
15	2-QCS-018	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
16	2-QCS-019	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
17	2-QCS-020	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
18	2-QCS-021	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
19	2-QCS-022	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
20	2-QCS-023	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
21	2-QCS-024	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
22	2-QCS-025	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
23	2-QCS-026	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
24	2-QCS-027	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
25	2-QCS-028	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
26	2-QCS-029	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
27	2-QCS-030	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
28	2-QCS-032	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
29	2-QCS-034	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
30	2-QCS-035	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
31	2-QCS-036	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
32	2-QCS-037	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
33	2-QCS-038	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
34	2-QCS-039	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
35	2-QCS-040	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
36	2-QCS-041	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
37	2-QCS-042	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
38	2-QCS-043	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
39	2-QCS-044	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
40	2-QCS-047	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
41	2-QCS-046	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100
42	2-QCS-049	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
43	2-QCS-052	<input checked="" type="checkbox"/>	b	c	d	a	100
44	2-QCS-053	a	b	c	<input checked="" type="checkbox"/>	d	100

Checked by: [Signature]
Berce P.K.
Approved by: [Signature]
Adipzai M

2. Evaluasi skill dilakukan ketika sertifikasi inspektor.

(Dievaluasi secara objektif dan kuantitatif dari tes teori dan praktek)

	PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA	No. Dokumen	4-QCS-009
	Evaluasi BDV Tester	Revisi	00
		Tgl Berlaku	7-Nov-22

Month : Sept 2023

Sample Evaluasi : 1.D2IDW4-B-2 / 0.26 2. D2IDW-4-B-2 / 0.70

Hasil Evaluasi Praktek

NO	NAMA	POSISI	Hasil Test						Nilai
			SAMPLE (1)			SAMPLE (2)			
			Beban	Putaran	Nilai BDV	Beban	Putaran	Nilai BDV	
1	ANDI SUHARDI	LEADER	120	10 x	5.8	450	6x	9.3	100
2	ASMARI	LEADER	120	10 x	5.2	450	6x	8.5	100
3	SUNARDI	LEADER	120	10 x	6.0	450	6x	8.8	100
4	HERIBERTUS	LEADER	120	10 x	5.0	450	6x	7.1	100
5	ASEP HEPI	Asst.LEADER	120	10 x	6.8	450	6x	10.4	100
6	DWI ARIES	INSPEKTOR	120	10x	7.1	450	6x	9.6	100
7	SURADI	INSPEKTOR	120	10x	2.50 4.50	450	6x	8.0	100
8	ANDI JAYA	INSPEKTOR	120	10 x	6.5	450	6x	8.4	100
9	RAMA HARIE	INSPEKTOR	120	10 x	5.2	450	6x	9.4	100
10	ANDRIAWAN	INSPEKTOR	120	10x	5.7	450	6x	7.2	100
11	YAYAT SUPRIYATNA	INSPEKTOR	120	10 x	5.0	450	6x	6.9	100
12	SUWARNO	INSPEKTOR	120	10x	6.8	450	6x	8.2	100
13	NISA AMALIAH	INSPEKTOR	120	10 x	6.2	450	6x	8.8	100
14	DWI AGUS	INSPEKTOR	120	10 x	6.7	450	6x	8.7	100

Std BDV Sample 1 = Min 2.4 Kv


Sample 2 = Min 3.7 Kv

Catatan :

~ Evaluasi Alat Ukur dilakukan setiap 2 bulan

Test oleh

BERCE PK
S P V

Mengetahui

ADPIZAL M
Sr Manager

2. Evaluasi skill dilakukan ketika sertifikasi inspektor.

(Dievaluasi secara objektif dan kuantitatif dari tes teori dan praktek)

Nilai Akhir
(Skill Map):
Nilai Teori + Nilai Praktek

2

PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No Dokumen	A-PCA-PPD-001
EMPLOYEES MATRIX SKILL		Revisi	1
		Tgl Berlaku	21 December 2016
Dept : Quality Inspection Tahun : 2024			
No	Name	Pos	Competency
1	ANDI SUHARDI	LEADER	Standard
2	SUNARDE	LEADER	Standard
3	ARMANI	LEADER	Standard
4	HERBERTUS LESTYAT	LEADER	Standard
5	ASPIRIBBY	Asst LEADER	Standard
6	SUNWANDI	INSPECTOR	Standard
7	SURABE	INSPECTOR	Standard
8	YUAT SUPRIATNA	INSPECTOR	Standard
9	DIMAS AGUS PRATOMO	INSPECTOR	Standard
10	DIMAS AGUS SUGANTO	INSPECTOR	Standard
11	ANDRIANUS	INSPECTOR	Standard
12	RAMA RAMA YULIANTORO	INSPECTOR	Standard
13	ANDI SITA	INSPECTOR	Standard
14		INSPECTOR	Standard
<p>1. Skill map ini harus di evaluasi dan di update setiap 1 tahun sekali dan jika ada perubahan pada 40%</p> <p>2. Kategori Nilai : 40-59 60-79 80-89 90-100</p> <p>3. Competency level : 0% 25% 50% 75% 100%</p> <p>4. Hasil evaluasi harus memiliki evidence (hasil test, observasi, Sertifikasi training dll)</p> <p>5. Kompetensi :</p> <p>6. Car Threading (1-2-QCS-001)</p> <p>7. Dimension (2-QCS-004)</p> <p>8. Drill (2-QCS-004)</p> <p>9. Drill (2-QCS-004)</p> <p>10. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>11. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>12. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>13. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>14. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>15. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>16. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>17. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>18. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>19. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>20. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>21. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>22. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>23. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>24. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>25. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>26. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>27. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>28. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>29. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>30. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>31. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>32. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>33. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>34. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>35. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>36. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>37. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>38. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>39. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>40. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>41. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>42. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>43. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>44. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>45. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>46. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>47. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>48. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>49. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>50. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>51. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>52. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>53. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>54. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>55. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>56. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>57. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>58. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>59. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>60. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>61. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>62. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>63. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>64. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>65. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>66. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>67. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>68. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>69. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>70. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>71. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>72. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>73. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>74. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>75. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>76. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>77. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>78. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>79. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>80. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>81. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>82. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>83. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>84. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>85. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>86. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>87. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>88. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>89. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>90. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>91. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>92. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>93. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>94. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>95. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>96. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>97. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>98. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>99. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>100. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p>			
<p>80% Kurang berprestasi belum menguasai secara skill test sebagian pelaksanaan proses sehingga tidak boleh melakukan proses produksi</p> <p>75% Kurang berprestasi tidak menguasai test sebagian pelaksanaan proses yang belum memiliki pengalaman praktik yang baik melakukan proses produksi dengan pengawasan langsung</p> <p>50% Kurang berprestasi tidak menguasai test sebagian pelaksanaan proses yang belum memiliki pengalaman praktik yang baik belum memiliki kemampuan untuk menyelesaikan dengan tingkat detail & lipatan sehingga tidak melakukan proses produksi dengan pengawasan</p> <p>30% Kurang berprestasi tidak menguasai test sebagian pelaksanaan proses yang belum memiliki pengalaman praktik yang baik belum memiliki kemampuan untuk menyelesaikan dengan tingkat detail & lipatan sehingga tidak melakukan proses produksi dengan pengawasan</p> <p>10% Kurang berprestasi tidak menguasai test sebagian pelaksanaan proses yang belum memiliki pengalaman praktik yang baik belum memiliki kemampuan untuk menyelesaikan dengan tingkat detail & lipatan sehingga tidak melakukan proses produksi dengan pengawasan</p> <p>- Tidak berprestasi</p>			
<p>1. Pre Heat (1-2-QCS-001)</p> <p>2. Dimension (2-QCS-004)</p> <p>3. Dimension (2-QCS-004)</p> <p>4. Drill (2-QCS-004)</p> <p>5. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>6. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>7. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>8. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>9. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>10. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>11. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>12. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>13. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>14. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>15. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>16. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>17. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>18. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>19. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>20. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>21. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>22. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>23. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>24. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>25. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>26. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>27. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>28. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>29. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>30. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>31. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>32. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>33. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>34. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>35. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>36. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>37. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>38. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>39. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>40. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>41. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>42. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>43. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>44. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>45. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>46. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>47. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>48. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>49. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>50. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>51. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>52. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>53. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>54. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>55. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>56. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>57. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>58. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>59. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>60. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>61. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>62. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>63. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>64. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>65. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>66. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>67. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>68. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>69. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>70. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>71. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>72. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>73. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>74. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>75. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>76. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>77. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>78. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>79. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>80. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>81. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>82. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>83. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>84. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>85. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>86. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>87. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>88. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>89. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>90. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>91. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>92. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>93. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>94. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>95. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>96. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>97. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>98. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>99. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p> <p>100. Oil Dry (1-2-QCS-007)</p>			
<p>Issue Date : 26 January 2024</p> <p>Prepared & Checked : [Signature]</p> <p>QA MANAGER : [Signature]</p>			

3. Hasil sertifikasi divisualisasikan untuk mencegah inspektor yang tidak bersertifikasi melakukan inspeksi.



Quality inspection

Authorized Spring Back Checking

No	Name	Pict	No	Name	Pict
1	Andi		8	Dwi Agus	
2	Asmari		9	Yayat	
3	Sunardi		10	Rama	
4	Asep		11	Andri	
5	Suwarno		12	Andi	
6	Dwi Aries		13	Nisa	
7	Suradi		14		

Date : 06 May 2024

NOTE :
Base on Skill MAP
Doc No 4-PGA-PP02-001

Dibuat	Dibuat
	
Mely R.	Koko I.

3. Hasil sertifikasi divisualisasikan untuk mencegah inspektor yang tidak bersertifikasi melakukan inspeksi.



Quality inspection

Authorized Pin Hole Checking

No	Name	Pict	No	Name	Pict
1	Andi		8	Suradi	
2	Asmari		9	Dwi Agus	
3	Sunardi		10	Yayat	
4	Heribertus		11	Rama	
5	Asep		12	Andri	
6	Suwarno		13	Andi	
7	Dwi Aries		14	Nisa	

NOTE :
Base on Skill MAP
Doc No 4-PGA-PP02-001

Date : 06 May 2024

Dibuat	Disetujui
	
Mefy R.	Koko I.

4. Ada sistem/aturan untuk mengkonfirmasi secara rutin dan memperbarui pengetahuan dan skill inspektor.

	INSTRUKSI KERJA		Dibuat	Ayu	No. Dok.	2-PGA-013
	Tata Cara Pembuatan Matrik Skill & Matrik Kompetensi		Diperiksa	Gadis	Revisi	02
	Procedur for Skill & Competency Matrix		Disahkan	Imam	Tgl Terbit	09-9-22
			Seksi	PGA	Halaman	1

1) Tujuan

Instruksi ini bertujuan sebagai guidance untuk pembuatan standar matriks skill dan matriks kompetensi di – PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia.

2) Ruang Lingkup

Memonitor & mengukur kemampuan karyawan terhadap pekerjaan yang berhubungan dengan kualitas dan lingkungan, serta mengikutsertakan mereka kedalam jadwal pendidikan dan pelatihan.

3) Definisi

3.1 Skill Map
Skill Map adalah peta kemampuan karyawan yang digunakan untuk mengevaluasi dan mencatat level dari masing-masing pekerja, dan untuk mengetahui kemampuan (Skill) serta pengetahuan yang mereka miliki saat ini.

3.2 Matriks Training Skill develop
Yang dimaksud dengan Matriks Training Skill Develop adalah matriks training yang ditentukan berdasarkan ukuran objektifitas dari kemampuan karyawan saat ini, klarifikasi kekuatan dan kelemahan lalu disertakan ke dalam jadwal training dan pelatihan untuk meningkatkan kemampuan karyawan.

3.2 Matriks Kompetensi
Matriks kompetensi adalah ukuran kompetensi minimum yang harus dipenuhi oleh masing-masing karyawan pada level tertentu.

4) Tata Cara Pelaksanaan

4.1 Skill Map, Matriks Training Skill Develop dan Matriks kompetensi di buat oleh masing-masing kepala bagian, lalu diserahkan ke bagian Training Koordinator.

Item	Level	Dibuat oleh	Disahkan Oleh
Skill Map	Operator – Staff	Supervisor	Manager
Skill Map	Inspector QC	QC Supervisor	QA Manager
Matriks Training Skill Develop	Operator – Staff	Supervisor	Manager
Matriks Kompetensi	Asst. Supervisor – Asst. Manager	Manager	Direktur – PD

4.2 Kepala bagian melakukan monitoring dan meninjau kembali kemampuan dari masing-masing karyawan minimum 1 tahun sekali, bila ada Rotasi dan Mutasi atau setiap ada perubahan dalam 4M

4.3 Item Kompetensi ditentukan oleh masing-masing section berdasarkan pekerjaan atau kegiatan yang dikerjakan, hasil training 3 point control.


Competency level : ☐ 0% ☒ 25% ☐ 50% ☐ 75% ☐ 100%

4.2 Kepala bagian melakukan monitoring dan meninjau kembali kemampuan dari masing-masing karyawan minimum 1 tahun sekali, bila ada Rotasi dan Mutasi atau setiap ada perubahan dalam 4M

4.3 Item Kompetensi: ditentukan oleh masing-masing section berdasarkan pekerjaan atau kegiatan yang dikerjakan, hasil training 3 point control.

Tidak berhubungan

4. Ada sistem/aturan untuk mengkonfirmasi secara rutin dan memperbarui pengetahuan dan skill inspektor.

	PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No. Dokumen	4-QCS-009
	Evaluasi BDV Tester		Revisi	00
			Tgl Berlaku	7-Nov-22

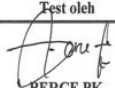
Date: June 2024 Sample Evaluasi : 1.D2IDW4-B-2 / 0.26 2. D2IDW-4-B-2 / 0.70

NO	NAMA	POSISI	Hasil Test						Nilai
			SAMPLE (1)			SAMPLE (2)			
			Beban	Putaran	Nilai BDV	Beban	Putaran	Nilai BDV	
1	ANDI SUHARDI	LEADER	120	10 x	5.8	450	6x	9.3	100
2	ASMARI	LEADER	120	10 x	5.2	450	6x	8.5	100
3	SUNARDI	LEADER	120	10 x	6.0	450	6x	8.8	100
4	HERIBERTUS	LEADER	120	10 x	5.0	450	6x	7.1	100
5	ASEP HEPI	Asst.LEADER	120	10 x	6.8	450	6x	10.4	100
6	DWI ARIES	INSPEKTOR	120	10 x	7.1	450	6x	9.6	100
7	SURADI	INSPEKTOR	120	10 x	5.0	450	6 x	8.0	100
8	ANDI JAYA	INSPEKTOR	120	10 x	6.5	450	6x	8.4	100
9	RAMA HARIE	INSPEKTOR	120	10 x	5.2	450	6x	9.4	100
10	ANDRIAWAN	INSPEKTOR	120	10 x	5.2	450	6x	7.2	100
11	YAYAT SUPRIYATNA	INSPEKTOR	120	10 x					
12	SUWARNO	INSPEKTOR	120	10 x					
13	NISA AMALIAH	INSPEKTOR	120	10 x					
14	DWI AGUS	INSPEKTOR	120	10 x					

Std BDV Sample 1 = Min 2.4 Kv
Sample 2 = Min 3.7 Kv

Catatan :
~ Evaluasi Alat Ukur dilakukan setiap 2 bulan


Test oleh



BERCE PK

SPV

Mengetahui



ADPIZAL M

Sr Manager

5. Inspektor disertifikasi oleh departemen QA.

PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No Dokumen	4-PGA-PY02-001
EMPLOYEES MATRIX SKILL		Revisi	1
		Tgl Berlaku	21 December 2016
Dept : Quality Inspection Tahun : 2024			
No	Name	Pos	Competency
			1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50
1	ANDI SURABDI	LEADER	Standard Actual
2	SUNAGDI	LEADER	Standard Actual
3	ASAMU	LEADER	Standard Actual
4	BERBERBERTUS LESTIA T	LEADER	Standard Actual
5	ASEP HETI	Asst LEADER	Standard Actual
6	SUNWABNO	INSPECTOR	Standard Actual
7	SURADI	INSPECTOR	Standard Actual
8	YASAT RUPENDATNA	INSPECTOR	Standard Actual
9	DWI AGUS PRYONO	INSPECTOR	Standard Actual
10	DWI ARIES SUSANTO	INSPECTOR	Standard Actual
11	ANDRIAN	INSPECTOR	Standard Actual
12	RAMA RAMBE YULIANSTORO	INSPECTOR	Standard Actual
13	ANDI LAYA	INSPECTOR	Standard Actual
14	NISA AMALIAH	INSPECTOR	Standard Actual

1. Skill map ini harus di evaluasi dan di update setiap 1 tahun sekali atau jika ada perubahan pada diri

2. Kategori Nilai: ☐ 0% ☐ 25-75% ☐ 75-90% ☐ 90-95% ☐ 95-100%

3. Competency level: ☐ 0% ☐ 25% ☐ 50% ☐ 75% ☐ 100%

4. Hasil evaluasi harus memiliki catatan (hasil test observasi, Sertifikasi training dll)

REMARKS:

1. Penilaian (2-QCS-001)
2. Diseminasi (2-QCS-006)
3. Evaluasi (2-QCS-007)
4. BDU (2-QCS-008)
5. OH Day (Perbaikan) (2-QCS-007)
6. OH Test (2-48, 49) (2-QCS-007)
7. Car Through (2-QCS-008)
8. Cara mengkal Wiro di Rada (2-48)

0%	Kategori belum memenuhi
25%	Kategori belum memenuhi
50%	Kategori belum memenuhi
75%	Kategori belum memenuhi
100%	Kategori belum memenuhi
-	Tidak teridentifikasi

Prepared & Check by	Approved by
MEFY RUSTANDI	KOKO I
QI ASST. SUPERVISOR	QA MANAGER

Revisi/Revisi (2-QCS-001)
 Revisi/Revisi (2-QCS-002)
 Revisi/Revisi (2-QCS-003)
 Revisi/Revisi (2-QCS-004)
 Revisi/Revisi (2-QCS-005)

Issue Date: 26 January 2024

Prepared & Check by	Approved by
MEFY RUSTANDI	KOKO I
QI ASST. SUPERVISOR	QA MANAGER

Evaluation Result QI Member

23. Sertifikasi inspektor

**QI
Member**

Back