


1. Definisikan **change point** yang harus dikontrol, misalnya 4M (metode, mesin, dll) secara konkrit. Operator bisa memahami masalah yang mungkin terjadi setelah perubahan.

Definition

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	No. Dok. : 2-QAS-PR13-001
	All Models	Pengendalian Proses Produksi	3 POINTS CONTROL	Revisi : 12
				Egl. Terbit : 22 May 2024
				Halaman : 7 dari 10
Urutan Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Part-Mesin-Ig yang Dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel, dan sebagainya)				
4.2. CHANGE POINT CONTROL 1. Tujuan Untuk memastikan bahwa tidak ada perubahan yang tidak perlu dibuat, semua perubahan didokumentasikan, sehingga sistem tetap terjaga dalam keadaan tervalidasi untuk meningkatkan kualitas dan keamanan produk. 2. Yang dimaksud dengan Point Perubahan Point perubahan adalah bila salah satu dari 4 M (Manusia, Mesin serta alat, Material, Metode + 1 E (Lingkungan) berubah. Point perubahan tersebut ada perubahan yang direncanakan dan ada perubahan yang tidak direncanakan (mendadak). • Point Perubahan yang direncanakan (PCR) : Point perubahan pada mesin, method, material. • Point perubahan yang direncanakan / tidak direncanakan :				

4.2. CHANGE POINT CONTROL

1. Tujuan

Untuk memastikan bahwa tidak ada perubahan yang tidak perlu dibuat, semua perubahan didokumentasikan, sehingga sistem tetap terjaga dalam keadaan tervalidasi untuk meningkatkan kualitas dan keamanan produk.

2. Yang dimaksud dengan Point Perubahan

Point perubahan adalah bila salah satu dari 4 M (Manusia, Mesin serta alat, Material, Metode + 1 E (Lingkungan) berubah. Point perubahan tersebut ada perubahan yang direncanakan dan ada perubahan yang tidak direncanakan (mendadak).

- Point Perubahan yang direncanakan (PCR) :
 Point perubahan pada mesin, method, material.
- Point perubahan yang direncanakan / tidak direncanakan :
 Point perubahan pada orang PIC. Contoh rotasi pergantian PIC mesin.
 Selanjutnya disebut sebagai Point perubahan.

Table 1 menunjukan point perubahan yang terjadi sehari-hari selain dari objek kontrol perubahan (Ditandai dengan huruf tebal serta berwarna)

VI. Perubahan inspeksi	QA/OC	QA	QA
(1) Perubahan cara inspeksi			

Cara Kontrol Point Perubahan

Point perubahan yang direncanakan (PCR), terkait Material, Machine, Method maka PIC wajib menyertak Point Control Sheet. (4-QAS-PR03-007), dan untuk Man, tetap membuat form walaupun tidak ada PCR.

2. **Poin cek** (hal yang harus dilakukan)

3M
Category

sebelum, sedang, dan sesudah perubahan sudah ditentukan

sebelumnya secara konkrit agar siapa pun yang terkait, bisa mengetahui tindakannya. Poin cek tersebut dibuat bisa mendeteksi dan mencegah terjadinya abnormalitas kualitas yang sudah diperkirakan.

KATEGORI	ITEM	CONTROL POINT		
		BEFORE	DURING	AFTER
Material	1. Perubahan varnish (resin, additive, solvent, dan pemasok)	- Menginformasikan item perubahan ke pihak produksi (operator)	- Melakukan pengecekan varnish (type, pipe, supply, dan kebocoran)	- Melakukan check characteristic produk
	2. Perubahan tembaga (pemasok, ukuran, struktur, jenis dll)	- Menginformasikan kapan waktu proses pergantian dilakukan	- Melakukan pengecekan kondisi BW supply (size, dan Appearance)	- Melakukan pengecekan ECD, Blister & HVCT alarm
	3. Perubahan coating oil		- Melakukan pengecekan oil (winding, & speed roller oil)	
Metode	4. Perubahan lubricant (pemasok / type)		- Melakukan pengecekan lubricant (PH, Oil, conductivity dan kondisi lubricant shower di inline mesin)	
	1. Perubahan kecepatan mesin	- Menginformasikan item perubahan ke pihak produksi (operator)	- Melakukan pengecekan aktual speed dan kondisi wire (fibrasi wire dan tension)	- Melakukan check characteristic produk
	2. Perubahan passline (jalur wire)	- Menginformasikan kapan waktu proses pergantian dilakukan	- Melakukan pengecekan passline wire yang berubah dan memastikan passline sesuai rencana perubahan yang di inginkan	- Melakukan pengecekan ECD, Blister & HVCT alarm
Mesin	3. Perubahan proses "outline ke inline" atau "inline ke outline"	- Melakukan training kepada operator terkait metode yang akan dilakukan	- Melakukan pengecekan kondisi varnish di coating proses dan melakukan cek kecoran dies	
	4. Perubahan tipe dies (floating, fix)			
	1. Perpindahan mesin	- Menginformasikan item perubahan ke pihak produksi (operator)	- Melakukan check kondisi aktual mesin (temperature recorder, speed recorder, sensor, lubricant dan equipment lainnya)	- Melakukan check characteristic produk
	2. Perpindahan produksi ke mesin baru	- Menginformasikan kapan waktu proses pergantian dilakukan	- Melakukan monitoring kondisi keamanan proses pada saat proses perubahan	- Melakukan perbaikan jika di temukan kondisi yang tidak aman
	3. Modifikasi mesin (oven, sensor, layout dan lain lain)	- Melakukan safety check pada mesin baru	- Memastikan operator mengikuti SOP yang telah di buat terkait perubahan mesin baru	- Melakukan pengecekan ECD Blister & HVCT alarm
	4. Perpindahan proses produksi dari WINTEC Group ke PT.SEWI	- Melakukan training kepada operator terkait perubahan pada mesin		

Item - item kontrol pada table ini digunakan sebagai dasar kontrol pada saat terjadi perubahan proses (PCR).

CONTROL POINT		
BEFORE	DURING	AFTER
<ul style="list-style-type: none"> - Menginformasikan item perubahan ke pihak produksi (operator) - Menginformasikan kapan waktu proses pergantian dilakukan 	<ul style="list-style-type: none"> - Melakukan pengecekan varnish (type, pipe, supply, dan kebocoran) - Melakukan pengecekan kondisi BW supply (size, dan Appearance) - Melakukan pengecekan oil (winding, & speed roller oil) - Melakukan pengecekan lubricant (PH, Oil, conductivity dan kondisi lubricant shower di inline mesin) 	<ul style="list-style-type: none"> - Melakukan check characteristic produk - Melakukan pengecekan ECD, Blister & HVCT alarm

3. Persiapan/
pengontrolan
mulai
dilakukan saat
mengetahui
rencana change
point, lalu
diinformasikan
dan
divisualisasik
an.

Make Change Point Control Sheet

PT SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No. Dokumen	4-QAS-PR03-007
Plan Change Point Control Sheet		Revisi	02
		Tgl. Berlaku	1-Mar-23

<input type="checkbox"/> Man	<table border="1"> <tr> <td>Issued (PE / QA)</td> <td>Final Confirmation</td> <td>Final Approval</td> </tr> <tr> <td><i>[Signature]</i></td> <td><i>[Signature]</i></td> <td><i>[Signature]</i></td> </tr> <tr> <td>Date: 24/01/2024</td> <td>Date: 27/01/24</td> <td>Date: 29/01/24</td> </tr> </table>	Issued (PE / QA)	Final Confirmation	Final Approval	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	Date: 24/01/2024	Date: 27/01/24	Date: 29/01/24
Issued (PE / QA)		Final Confirmation	Final Approval							
<i>[Signature]</i>		<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>							
Date: 24/01/2024		Date: 27/01/24	Date: 29/01/24							
<input type="checkbox"/> Material										
<input type="checkbox"/> Method										
<input checked="" type="checkbox"/> Machine										
<input type="checkbox"/> Other										

PCR No	64/PR/2024
Issued Date	27/01/2024
Control Start Date	28/01/2024

Change Control Item	Change Content	Issued	Confirm
Mesin hand Drawing Gisu.	Machine tipe, Dies size, Wire speed.	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
		PE / QA	Leader / ASV

Preparation (Before Change)	Status Check (OK / NG)	Prod	PIC
- Informasi & training	ok, sudah di informasikan.	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
		Operator	Leader / ASV

Progress Status (During Change)	Status Check (OK / NG)	PIC	PIC
- pass line check	ok	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
- fabric count	ok		
- wire speed	ok	Operator	Leader / ASV

Self Quality Check (After Change)	Status Check (OK / NG)	PIC	PIC
- karak. karakteristik produk.	ok	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>
- ECD	ok		
		Operator	Leader / ASV

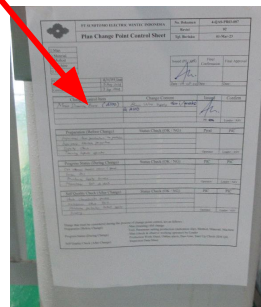
Things that must be considered during the process of change point control, are as follows :

Preparation (Before Change) : Man (training) 4M change
Tool, Parameter setting production (indication slip), Method, Material, Machine

Progress Status (During Change) : Man (check & observe working operator) by Leader
Production Work Sheet, Online alarm, Pass Line, Start Up Check (IDS QI)

Self Quality Check (After Change) : Inspection Data Sheet

Paste Point Control Sheet on MC Area



4. Catat kasus per kasus perubahan di lembar change point control. Supervisor mengecek setiap tindakan sebelum, sedang, dan sesudah perubahan, kemudian disetujui. (Bila hasilnya NG harus berhenti)

	PT SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA	No. Dokumen	4-QAS-PR03-007
	Plan Change Point Control Sheet	Revisi	02
		Tgl. Berlaku	1-Mar-23

<input type="checkbox"/> Man	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Issued (PE / QA)</p> <p>Final Confirmation</p> <p>Date: 29/08/2024</p> <p>Date: 29/08/2024</p> </div>
<input type="checkbox"/> Material	
<input type="checkbox"/> Method	
<input checked="" type="checkbox"/> Machine	
<input type="checkbox"/> Other	

PCR No	E/11R01/2024
Issued Date	29/08/2024
Control Start Date	29/08/2024

Change Control Item	Change Content	Issued	Confirm
Mesin heavy drawing baru.	Machine tipe, Dies stop, wire speed.		
		PE / QA	Leader / ASV

Preparation (Before Change)	Status Check (OK / NG)	Prod	PIC
- informasi & training	ok, sudah di informasikan		
		Operator	Leader / ASV

Progress Status (During Change)	Status Check (OK / NG)	PIC	PIC
- pass line check	ok		
- fabric count	ok		
- wire speed	ok		
		Operator	Leader / ASV

Self Quality Check (After Change)	Status Check (OK / NG)	PIC	PIC
- karakteristik produk.	ok		
- ECD	ok		
		Operator	Leader / ASV

Things that must be considered during the process of change point control, are as follows :


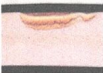
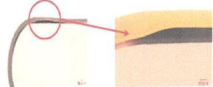
Preparation (Before Change) : Man (training) 4M change
Tool, Parameter setting production (indication slip), Method, Material, Machine

Progress Status (During Change) : Man (check & observe working operator) by Leader
Production Work Sheet, Online alarm, Pass Line, Start Up Check (IDS QI)

Self Quality Check (After Change) : Inspection Data Sheet

SPV
Sign

5. Bila terjadi **klaim** atau **NG serius**, ada verifikasi apakah hal tersebut tidak dapat dicegah dengan **change point control** atau apa yang bisa dilakukan untuk mencegahnya melalui change point control. Kemudian tinjau ulang definisi change point.

		PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No. Dokumen	4-QAS-PR15-002
		Internal Defective Analysis and Countermeasure Report		Revisi	00
				Tgl Berlaku	02-Des-2016
To (Section in charge) : Vertical Coating				Internal DACR No.	IDACR/202010
Issued by	Checked by	Confirmed by	Section in charge	Manager in charge	
Signed Maki H.	Signed Koko I.	Signed Akira Niki	Signed Syarif H.	Signed Bener S.	Signed T. Yamashita
DATE OF REPLY : 08/01/2021 (Filled by section in charge)					
1.1. Details of Occurrence		Issued Date : 04-Jan-21		Reply due date : 11-Jan-2021	
Phenomenon	Type and Size	Lot Number (Shaped) (M)		Category	
Coil bubble	1HGZ-MA 1.10mm	V080225-001-02 (08 starshape+71.3 kg (net)) V080225-003-02 (08 starshape+62.2kg (net)) V080119-001-05 (3 starshape+5.02kg (net))		<input type="radio"/> Customer complaint <input checked="" type="radio"/> Customer feedback <input type="radio"/> Internal Claim <input type="radio"/> Material issue <input type="radio"/> Others	
IAMCOR production found bubble on coil coating during appearance checking					
2. Factual Findings					
 					
3. Content of Preventive Measures					
4.1 Temporary Measures		In charge		Schedule	
4.2 Permanent Measures (Cause)		Rohim		9-Feb-21	
# To increase the Felt change frequency from 1/shift to 1/finished product		Rohim		09-Feb-21	
# To standardize this process & re-training				Closed	
4.3.1 Horizontal development (yesterday)					
4.3 Permanent Measures (Outline)					

6.1 Control Plan	6.5. Change Point Control			
6.2 Process Failure Mode and Effects Analysis (PFMEA)	IK No. 3-VRT-028 Kontrol Felt	Rohim	9-Feb-21	Closed
6.3 Procedure / Standard / Working Instruction				
6.4 Others				

3.2 Investigation of Outflow		3.3 Third Verification (12 Months)			
Defect appeared after wire pressing at Customer. No Blister detected by online sensor during process					
3.3 Analysis 5 WHY using sheet for WHY (page 2)		6. Review of Quality Management System and Standardization		In charge	
		6.1 Control Plan		Schedule	
		6.2 Process Failure Mode and Effects Analysis (PFMEA)		Status	
		6.3 Procedure / Standard / Working Instruction		Rohim	
		6.4 Others		9-Feb-21	
		7. Confirm of verification on effect of measures (yearly management review meeting)			
		Date : 11-04-2021		QA	
		Status : Closed		Section in charge	
				Manager in charge	
				President Director	
				Koko I. Akira Niki Syarif H. Bener S. T. Yamashita	
				Page 1 of 2	

Note: Column 1, 5 and 7 should be filled by issuing section, and 2, 3, 4 and 6 filled by Section in charge. Internal DACR reply due date is 7 day from issued date