


1. Kondisi yang berbeda dari biasanya **(abnormal)** **didefinisikan** dengan cara yang mudah dimengerti. **Ada aturan yang mengontrol abnormalitas**, misalnya cara melaporkan, cara penanganan produk saat terjadi abnormalitas (termasuk keputusan menerbitkan abnormality notice form).

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	No. Dok. : Z-QAS-PR13-001
	All Models	Pengendalian Proses Produksi	3 POINTS CONTROL	Revisi : 12
				Tgl. Terbit : 22 May 2024

#### 4.1. ABNORMALITY CONTROL

Abnormality adalah keadaan yang berbeda dari kondisi biasa (S=Safety, Q=Quality, W=Work, M=Machine)

*Abnormality is different from usual condition (S=Safety, Q=Quality, W=Work, M=Machine)*

##### 4.1. ABNORMALITY CONTROL

Abnormality adalah keadaan yang berbeda dari kondisi biasa (S=Safety, Q=Quality, W=Work, M=Machine)

*Abnormality is different from usual condition (S=Safety, Q=Quality, W=Work, M=Machine)*

Tidak tercampur produk yang cacat yang diakibatkan kondisi abnormal (tidak membuat banyak scrap)

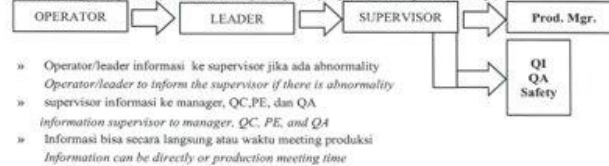
*Unmixed defective products caused by abnormal conditions (do not make a lot of scrap)*

Contoh dari Abnormality

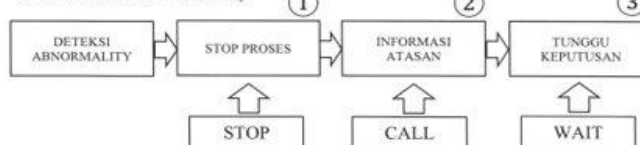
*Examples of abnormality*

- HVC1 count keluar dari standard (*HVC1 count occurred out of standard*)
- Banyak online count atau meningkat dibandingkan dengan courses lainnya (*many online count or risen count*)
- Temperature oven fluktuasi (*oven temperature fluctuations*)
- Wire speed fluktuasi (*Wire speed fluctuations*)
- Wire keluar dari sheave (*wire out of sheave*)
- Bahan asing tercampuran ke varnish (*foreign substance mixing into varnish*)
- Putaran Reel pada take up mesin goyang (*Reel Rotation on the take up Winding Shaky*)
- Cover benda berputar rusak (*Rotating object cover is broken*)

Aliran Pelaporan jika terjadi abnormality (*the flow of report in case of abnormality*)

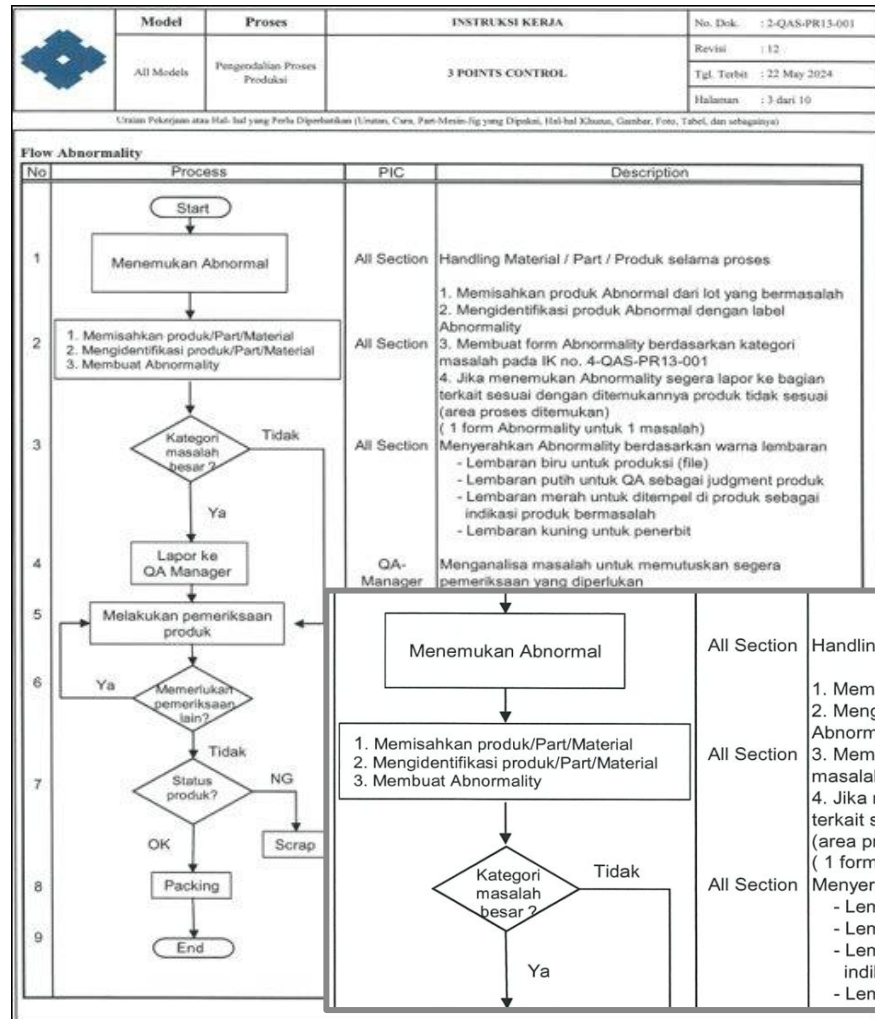


Aturan dasar saat ditemui abnormality



General Rule










1. Kondisi yang berbeda dari biasanya (abnormal) didefinisikan dengan cara yang mudah dimengerti. Ada aturan yang mengontrol abnormalitas, misalnya cara melaporkan, **cara penanganan produk saat terjadi abnormalitas (termasuk keputusan menerbitkan abnormality notice form).**



2. **Pelatihan untuk operator** dilakukan agar memahami abnormal dengan benar. Tingkat pemahaman dicek.






	PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA	No. Dokumen	4-QAS-PP0
		Revisi	01
	Daftar Peserta Training & Sosialisasi	Tgl Berlaku	18-Apr-

Judul Dokumen	IK (2-QAS-PR13-001) 3 Point Control
Point Utama Dokumen	- Batas Waktu Judgment Abnormality 14 Hari Kerja - Revisi Pertanyaan Work Compliance, Jika Sebelumnya OK 100%
Tanggal Dokumen	31-May-2024
Dokumen Lain yang direvisi	
Tempat dan Waktu	Office Lt.2 / 13.30 - selesai
Dari/ Section	QA

No.	Peserta Sosialisasi	Pemahaman		Tanda Tangan	
		Paham	Tidak paham		
1	Rushdi / Khanafi	✓		1	
2	M. Syarif Hidayat	✓		2	
3	Yudhi	✓		3	
4	Berce	✓		4	
5	Marseno	✓		5	
6	Asmari / Sunardi	✓		6	
7	Jubinara	✓		7	
8	Andrian	✓		8	
9	Siti	✓		9	
10				10	
11				11	
12				12	
13				13	
14				14	
15				15	
16				16	


	PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA	No. Dokumen	4-QAS-PP08-002
		Revisi	01
	Daftar Peserta Training & Sosialisasi	Tgl Berlaku	18-Apr-22

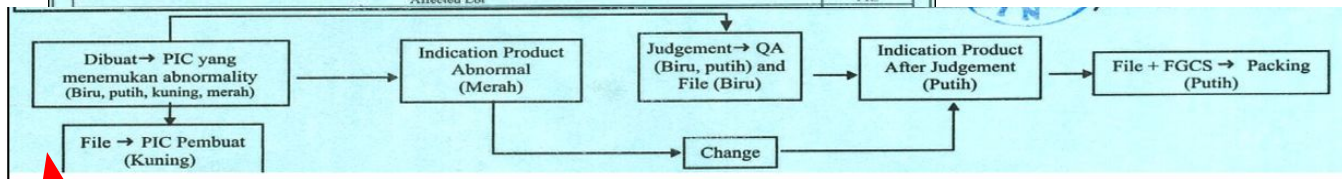
Judul Dokumen	IK (2-QAS-PR13-001) 3 Point Control
Point Utama Dokumen	- Batas Waktu Judgment Abnormality 14 Hari Kerja - Revisi Pertanyaan Work Compliance, Jika Sebelumnya OK 100%
Tanggal Dokumen	31-May-2024
Dokumen Lain yang direvisi	
Tempat dan Waktu	Office Lt.2 / 13.30 - selesai
Dari/ Section	QA

No.	Peserta Sosialisasi	Pemahaman		Tanda Tangan	
		Paham	Tidak paham		
1	Mefy Rustandi	✓		1	
2	Gatot A.	✓		2	
3	Sekar Arum	✓		3	
4	Wahap	✓		4	
5	Safitri N.	✓		5	
6				6	
7				7	
8				8	
9				9	
10				10	
11				11	
12				12	
13				13	
14				14	
15				15	
16				16	

## Abnormality Form

3. Bila menemukan abnormal, dilaporkan dengan cara yang ditentukan dan informasinya dibagi di lapangan. Harus jelas orang yang memutuskan bahwa abnormal yang terjadi

		PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA				No. Dokumen		4-QAS-PR13-001	
		ABNORMALITY REPORT				Revisi		04	
						Tgl Berlaku		10-Mei-2024	
No.	Section	Tahun (yyyy)	Bulan (mm)	Tanggal (dd)	No. Urut				
	01	2024	7	20	59				
PIC		Leader	Supervisor	Asst. Mgr. / MFG.GM		Inspector/ Operator		Leader QU / Asst. SPV	
Martin		2024	Ph	Cdy		DIEP		APV	
Date: 28-7-24		Date: 28-7-24		Date: 28-7-24		Date: 28-7-24		Date: 28-7-24	
Time: 10.00		Time: 10.00		Time: 10.00		Time: 10.00		Time: 10.00	
Customer/ Supplier		Problem		Quantity		Type/Size		Classification **	
MISAD-04		FT 12026 + 510 Pn		2		250W20.0 / 1.65		Besar   Sedang   Kecil <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Lot No.		Take Up		Course No.		Type **		Occurrence **	
1294226 / 1294228		601		4		Carrier   Drum   Reel		Initial   Similar   Recurrence <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	
						Carrier   Drum   Reel <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>		4M ** Man   Machine   Material   Method <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Penyebab Abnormal / Fenomena					Pengaruh Tindakan Perbaikan/Pencengahan * (Berlaku untuk proses / produk yang serupa)				
010 1202   1203-1203 010 1203   1204-1204 FT 20250   MIN 60305									
Affected Lot					PIC				



Penanganan Produk	Scrap	RS	Re-Draw	Lot Before	Lot After	Other	Keterangan
QA Request test item <input type="checkbox"/> Daily Check (.....C / T-U) <input type="checkbox"/> Appearance (.....C / T-U) <input type="checkbox"/> Tanggal Request (QA)							
Keputusan oleh QA		NG	OK	Special Disposition	Re-draw	Rewinding	Check dies
010 max 1.724 010 1.630 - 1.670		FT: min 0.021		Re-draw   Rewinding   Check dies   HVCT <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		QA   QA Manager Date: 28-7-24   Date: 28-7-24	
Dibuat → PIC yang menemukan abnormality (Biru, putih, kuning, merah) File → PIC Pembuat (Kuning)		Indication Product Abnormal (Merah)		Judgement → QA (Biru, putih) and File (Biru)		Indication Product After Judgement (Putih)	
				Change			
						File + FGCS → Packing (Putih)	

Information Flow



4. Catatan abnormality control dibuat per kasus termasuk penanganan produk abnormal seperti menerbitkan abnormality notice form. Departemen QA mengecek isi penanganan tanpa ada yang terlewat dan tertunda kemudian disetujui. (format catatan harus ada kolom persetujuan QA)

PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA					No. Dokumen	4-QAS-PR13-001
ABNORMALITY REPORT					Revisi	04
					Tgl Berlaku	10-Mei-2024
No.	Section	Tahun (yyyy)	Bulan (mm)	Tanggal (dd)	No. Urut	
	Q1	2024	7	20	59	
PIC	Leader	Supervisor	Asst. Mgr. / MFG.GM	Inspector Operator	Leader QI / Asst. SPV	Classification **
Martin	207	Ph	CD	215P	7P	Besar Sedang Kecil
Date: 28.7.24	Date:	Date: 29.7.24	Date:	Date: 20.2.24	Date:	
Time: 10.00	Time:	Time:	Time:	Time: 8.15	Time:	
Customer/ Supplier	M2500-014					Occurrence **
Problem	ET 1.2266 + 0.10 M25					Initial
Quantity	2					Similar
Type/Size	250000-0 / 165					Recurrence
Lot No.	1294226 / 1294228					
Take Up	001 - 002					
Course No.	4					
(**) Beri tanda 4 atau 5: 4= die type reel, carrier atau drum jika dipertukan Type ** Carrier Drum Reel - - - K.M.						4M **
(*) Coret yang tidak perlu Pengaruh Tindakan Perbaikan/Pencegahan * (Berlaku untuk proses / produk yang serupa)						
Penyebab Abnormal / Fenomena Q/D 1202-STD 1203-1203 Q/D 1200-1204 1203-1203 PT 00290 MIN 00305						
Affected Lot						PIC
Lot-take up sebelum: V12A 8225 / 002						W.L.
Q/D 1200 C/D 1204 ET 00295						Date: 28.7.24
Lot-take up sesudah: V12A 8225 - 001						PIC
Tindakan Perbaikan						W.L.
- Sine dies Coating						Date: 23.7.24
- Adjust Kuningan profil						PIC
Tindakan Pencegahan						W.L.
- P.T.W.						Date: 28.7.24
Penanganan Produk	Scrap	RS	Lot Before	Re-Draw	Lot After	Other
				Lot After		
QA Request test item						
<input type="checkbox"/> Daily Check (.....C / T-U) <input type="checkbox"/> Appearance (.....C / T-U) <input type="checkbox"/> Tanggal Request ( QA )						
Keputusan oleh QA	NG	OK	Special Acceptance	Re-draw	Rewinding	Check dies
OD max 1.724						
LO 1.630 - 1.670						
FT = min 0.021 (Signature and Stamp)						QA Manager
Dibuat → PIC yang menemukan abnormality (Biru, putih, kuning, merah) File → PIC Pembuat (Kuning)						Date: 28.7.24
Indication Product Abnormal (Merah) Judgement → QA (Biru, putih) and File (Biru) Indication Product After Judgement (Putih) File + FGCS → Packing (Putih)						Date: 28.7.24
Change						

Number abnormality

QA Approval

5. Jangkauan menelusur balik yang berefek ke kualitas produk sudah ditentukan dengan benar. Jika mendeteksi defect di after process maka ada verifikasi mengapa tidak bisa dideteksi dengan abnormality control. Definisi abnormal ditinjau kembali.

PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA		No. Dokumen	
ABNORMALITY REPORT		Revisi	
		Tgl Berlaku	
No.	Section	Tahun (yyyy)	Bulan (mm)
	01	2024	7
			20
			52
PIC	Leader	Supervisor	Asst. Mgr. / MFG.GM
Martin	Muf	Pt	Cdy
Date: 28-7-24	Date:	Date: 28-7-24	Date:
Time: 10:00	Time:	Time: 12:15	Time:
Inspector/ Operator	Leader QI/ Asst. SPV.	Classification **	
DEP	AY	<input type="checkbox"/> Besar <input type="checkbox"/> Sedang <input type="checkbox"/> Kecil	
Customer/ Supplier		Occurrence **	
Problem: 17002-01		Initial	
Quantity: 2		Similar	
Type/Size: 280V20.0 / 165		Recurrence	
Lot No. 12A4725 / 1344225		<input type="checkbox"/> Initial <input checked="" type="checkbox"/> Similar <input type="checkbox"/> Recurrence	
Take Up: 001		(**) Beri tanda ✓ atau ✗ jika type reel, carrier atau drum jika diperlukan Type ** Carrier <input type="checkbox"/> Drum <input type="checkbox"/> Reel <input checked="" type="checkbox"/>	
Course No. 4		Man <input type="checkbox"/> Machine <input checked="" type="checkbox"/> Material <input type="checkbox"/> Method <input type="checkbox"/>	
Penyebab Abnormal / Fenomena			
0/D 1702 STD 1703-1713 0/D 1648 1649 1636-1648 PT 00290 MIN 0.0305			
Affected Lot			
Lot-take up sebelum: V12A 4725 / 002 0/D 1700 0/D 1649 PT 0.0295 Lot-take up sesudah: V12A 4728 - 001			
Tindakan Perbaikan			
Perbaikan/Pencegahan * / produk yang serupa)			
PIC Date: 28-7-24 PIC			
File → PIC Pembuat (Kining) → Change			

Product Range

Back