

1. Dalam check sheet kepatuhan standar, secara spesifik menentukan **proses penting yang dicek, items check (yang mengakibatkan NG serius)**, frekuensi penerapan, orang yang mengecek, dan metode pengecekan.

Point Check		PE. SUMITOMO ELECTRIC MONTIC INDONESIA		No. Dokumen	A-QS-002
		Lembar Inspeksi Kepatuhan Standard Kerja		Kode	00
				Tgl Berlaku	4 Sep-17
Item Pemasangan : Herical Bonding Prosedur terlampir :					
MULAN : July 2024					
No.	Cara Kerja sesuai Standar	Abnormality yang timbul	Cara Pemecahan: 1.Pengamatan 2.Akustik hasil 3.Interview 4.Demonstrasi	Petunjuk Nama Operator Pernyataan tentang kepatuhan terhadap standar	Tanggal
					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
1	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengelasan Herical Bonding pada produk dan melaksanakannya sesuai dengan standard (Metode SE)		Interview Apa tujuannya dilakukan Herical Bonding terhadap produk? Interview Sebutkan Point Penting (Quality) pada saat pengelasan Herical Bonding ? Interview Berapa diameter mandrel dan berat beban yang digunakan untuk pengecekan Herical Bonding Praktek Praktekan cara Metode pembuatan sample Herical Bonding menggunakan metode SE?	ANDI JAYA	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
2	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengelasan Herical Bonding pada produk dan melaksanakannya sesuai dengan standard (Memasukkan sample ke dalam Oven)		Interview Untuk pengecekan Herical Bonding di temperatur suhu berapa dan lama proses oven berapa menit? Interview Sebutkan Point Penting (Quality) pada proses Oven pengelasan Herical Bonding ? Praktek Praktekan cara memasukkan sample Herical Bonding ke dalam Oven?		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
3	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengelasan Herical Bonding pada produk dan melaksanakannya sesuai dengan standard (Memasukkan sample ke dalam Autograph)		Interview Berapa speed yang dipakai untuk pengecekan Herical Bonding pada mesin Autograph? Praktek Praktekan cara pengecekan Herical Bonding pada mesin Autograph, dari mulai setting mesin Autograph sampai keluar hasil		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
Interview	Untuk pengecekan Herical Bonding di temperatur suhu berapa dan lama proses oven berapa menit?				
Interview	Sebutkan Point Penting (Quality) pada proses Oven pengelasan Herical Bonding ?				
Praktek	Praktekan cara memasukkan sample Herical Bonding ke dalam Oven?				

1. Dalam check sheet kepatuhan standar, secara spesifik menentukan **proses penting yang dicek, items check (yang mengakibatkan NG serius)**, frekuensi penerapan, **orang yang mengecek**, dan metode pengecekan.

[illegible]




1. Dalam check sheet kepatuhan standar, secara spesifik menentukan **proses penting yang dicek, items check (yang mengakibatkan NG serius), frekuensi penerapan, orang yang mengecek, dan metode pengecekan.**

[illegible]

Praktek

Praktekan cara Metode pembuatan sample
Herical Bonding menggunakan metode SE?

2. Dalam poin cek kepatuhan dicek juga pemahaman operator **tentang akibat (NG) yang akan terjadi jika tidak mematuhi.**

				PT. SUNEITHO ELECTRIC WINTER INDONESIA		No. Dokumen		0-010-002																													
				Lembar Inspeksi Kepatuhan Standard Kerja		Revisi		00																													
						Tgl Berlaku		1 Sep 17																													
Data Penerimaan : Provinsi terakut : Provinsi terakut : Provinsi terakut :				Berkas Inspeksi 1-000-001 Penerimaan Berkas Inspeksi		BULAN : July 2024																															
No.	Cara Kerja sesuai Standard	Abnormality yang timbul	Cara Pemeriksaan: 1. Pengamatan 2. Alat ukur 3. Interview 4. Demonstrasi	Petugas Nama Operator	Tanggal	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	
					Partai yang terakut terakut terakut terakut																																
1	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengetesan Herical Bonding pada product dan melakukannya sesuai dengan standard. (Metode SE)		Interview	Apa tujuannya dilakukan Herical Bonding terhadap produk ?																																	
			Interview	Sebutkan Point Penting (Quality) pada saat pengetesan Herical Bonding ?																																	
			Interview	Berapa diameter mandrel dan berat beban yang digunakan untuk pengetesan Herical Bonding																																	
			Praktik	Praktekan cara Metode pembuatan sample Herical Bonding menggunakan metode SE?																																	
2	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengetesan Herical Bonding pada product dan melakukannya sesuai dengan standard. (Observasi sample ke dalam Oven)		Interview	Untuk pengetesan Herical Bonding di temperatur suhu berapa dan lama proses oven berapa menit?																																	
			Interview	Sebutkan Point Penting (Quality) pada proses Oven pengetesan Herical Bonding ?																																	
			Praktik	Praktekan cara memasukkan sample Herical Bonding ke dalam Oven?																																	
			Praktik	Praktekan cara memasukkan sample Herical Bonding ke dalam Oven?																																	
3	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengetesan Herical Bonding pada product dan melakukannya sesuai dengan standard. (Observasi sample ke dalam Oven)		Interview	Berapa speed yang dipakai untuk pengetesan Herical Bonding pada mesin Autograph?																																	
			Praktik	Praktekan cara pengetesan Herical Bonding pada mesin Autograph, dari mulai setting mesin Autograph sampai terakut hasil bonding?																																	
			Praktik	Praktekan cara pengetesan Herical Bonding pada mesin Autograph, dari mulai setting mesin Autograph sampai terakut hasil bonding?																																	
			Praktik	Praktekan cara pengetesan Herical Bonding pada mesin Autograph, dari mulai setting mesin Autograph sampai terakut hasil bonding?																																	
4	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengetesan Herical Bonding pada product dan melakukannya sesuai dengan standard. (Observasi sample ke dalam Oven)		Interview	Apa saja alat dan bahan untuk pengetesan Herical Bonding ?																																	
			Interview	Apa saja alat dan bahan untuk pengetesan Herical Bonding ?																																	
			Interview	Apa saja alat dan bahan untuk pengetesan Herical Bonding ?																																	
			Interview	Apa saja alat dan bahan untuk pengetesan Herical Bonding ?																																	

2	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengetesan Herical Bonding pada product dan melakukannya sesuai dengan standard. (Memasukan sample ke dalam Oven)	 	Interview	Untuk pengecekan Herical Bonding di temperatur suhu berapa dan lama proses oven berapa menit?
			Interview	Sebutkan Point Penting (Quality) pada proses Oven pengetesan Herical Bonding ?
			Praktek	Praktekan cara memasukkan sample Herical Bonding ke dalam Oven?

When interview ask "**What is Important Point in this Work Instruction**"
IN WIN-I every Work Instruction have important point (**Qpoint**)

2. Dalam poin cek kepatuhan dicek juga pemahaman operator **tentang akibat (NG) yang akan terjadi jika tidak mematuhi.**

IN WIN-I every Work Instruction have important point (**Qpoint**)

Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibuat	Revisi	No. Dokumen	2-9/18-101
ALL MODEL	Penyimpanan	Penerimaan dan penyimpanan Cu rod (inland and storage cu rod)	Diperiksa Rizki	Revisi 02		
			Dibuat Bocor Satrio	Revisi 01		
			Solih			1 dari 1

Uniton Pekerjaan dan Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Struktur, Cara, Metode, Jg yang dipakai, (Isi Hal Khawatir, Gambar, Foto, Tabel dan Sebagainya)

Tujuan :

Standar ini bertujuan untuk menjaga keselamatan material maupun pengendalian fork lift pada saat penanganan cu rod dari truck maupun pada saat penyimpanan di gudang

Langkah kerja

A. Memeriksa cu rod

- Pastikan bahwa saat pemeriksaan cu rod sesuai kondisi barang, karena bisa saja jumlah tidak
- Pada saat memeriksa cu rod, 8mm dari truck harus menggunakan fork lift dengan kapasitas 6 ton
- untuk cu rod ukuran 20 mm, 25 mm dan 32 mm menggunakan fork lift kapasitas 5 ton
- Posisi wire pada pallet harus dibuat tegak lurus
- Karet gempur harus dengan pin besi
- Untuk safety lihat gambar disamping ini

B. Pin incoming

- Lakukan pemeriksaan copper rod untuk memastikan bentu actual dengan data pengiraan yang diketahui oleh staff purchasing
- Simpan copper rod yang telah diperiksa pada tempat yang telah disediakan

C. Penyimpanan copper rod

- Cu rod yang baru di bongkar akan disimpan di atas seropong bila mau bisa terdapat pin cu rod bisa di tempatkan dan pada pin pallet yang akan menggunakan pin kayu dan cu rod yang ditampung harus di atas menggunakan kawat sebanyak 3 lapis untuk menahan bila pada wire

D. Pemakaian cu rod

Pemakaian copper rod harus menggunakan FIFO

Check posting incoming cu rod yang disimpan dalam seropong selalu lakukan pertama produksi karena Machine. Setelah pemakaian cu rod yang dipakai sudah lakukan pertama untuk mengecek perubahan warna pada cu rod.

Aspek dan Dumping Lingkup :

Aspek	Ditutup	Pengukuran
Gedung fork lift Kelembaban kerja	Pemeriksaan udara 53	Pengukuran mesin Setting speed max 5 km/h Pengukuran dalam, banyu stroke, Pengukuran APD

Perengkapan Alat Pelindung Diri :

☒ Helm
☒ Sepatu

1) Pasikan perlengkapan kerja termasuk APD sesuai dan siap digunakan

2) Pasikan peralatan listrik, supply gas, supply angin dalam kondisi "OFF" pada pada saat pekerjaan telah selesai (HEMAT ENERGI)

3) Berhati-hati dalam bekerja, "Utamakan Safety"

Kegiatan SS :

1) Setelah selesai bekerja, alat digunakan pada ts

2) Bersihkan area kerja saat

Tindakan Saat Kondisi D :

1) Bila terjadi kebakaran / seret atau dan barang kan

2) Periksa selalu peralatan (APD) dan pastikan alat lengkap dan siap digunakan

Alasan kenapa kita mengikuti IK ini

memastikan semua cu rod harus melaksanakan FIFO

Hal hal yang timbul tidak mengikuti IK ini

Akan timbul kerusakan pada cu rod seperti perubahan warna

LAPORKAN PADA ATASAN

NG Happen if Not Follow

Alasan kenapa kita mengikuti IK ini

memastikan semua cu rod harus melaksanakan FIFO

Hal hal yang timbul tidak mengikuti IK ini

Akan timbul kerusakan pada cu rod seperti perubahan warna

LAPORKAN PADA ATASAN

3. Hasil pengecekan kepatuhan standar terisi/dicatat tanpa ada yang terlewat dan tertunda. **Hasil cek kepatuhan divisualisasi di plant terkait. Supervisor mengecek kondisi penerapan** dan konten yang tidak dipatuhi.







Paste on section Area Board

		Lembar Inspeksi Kepatuhan Standard Kerja		No. Dokumen : 6-QS-002 Revisi : 06 Tgl Berlaku : 4 Sep 17																															
Item Pemeriksaan : Herical Bonding Prosedur terkait : 1-QS-001 Prosedur Herical Bonding				BULAN : July 2024																															
No.	Cara Kerja sesuai Standar	Abnormality yang timbul	Cara Pemeriksaan: 1. Pengamatan 2. Aspek hasil 3. Interview	Petunjuk Nama Operator Partisipasi tentang kegiatan terhadap standar	Tanggal																														
					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
					ANDI JASA																														
					BOVI AGUS																														
					ANIS SILVIAH																														
					RACHA HARIRI																														
					ANDRIELWAN																														
					SURAH																														
					BURHARDITS																														
					ANIP RIFA																														
					YAYAN																														
					ANMARI																														
					BOVI ANDIS																														
1	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengelasan Herical Bonding pada produk dan melakukan sesuai dengan standar. (Materi SE)	Hasil pengelasan tidak akurat, dan timbul abnormal produk	Interview Apa tujuannya dilakukan Herical Bonding terhadap produk? Interview Sebutkan Point Paring (Quality) pada saat pengelasan Herical Bonding? Interview Berapa diameter mandrel dan berat bahan yang digunakan untuk pengelasan Herical Bonding? Praktek Praktekan cara Metode pembuatan sample Herical Bonding menggunakan metode SE?																																
2	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengelasan Herical Bonding pada produk dan melakukan sesuai dengan standar. (Materi Ovens)	Hasil pengelasan tidak akurat, dan timbul abnormal produk	Interview Untuk pengecekan Herical Bonding di temperatur suhu berapa dan lama proses oven berapa menit? Interview Sebutkan Point Paring (Quality) pada proses Oven pengelasan Herical Bonding? Praktek Praktekan cara memasukkan sample Herical Bonding ke dalam Oven?																																
3	Mengetahui tujuan dan cara melakukan pengelasan Herical Bonding pada produk dan melakukan sesuai dengan standar. (Materi Autograph)	Hasil pengelasan tidak akurat, dan timbul abnormal produk	Interview Berapa speed yang dipakai untuk pengecekan Herical Bonding pada mesin Autograph? Praktek Praktekan cara pengecekan Herical Bonding pada mesin Autograph, dan mulai setting mesin Autograph sampai keluar hasil bonding?																																
4	Mengetahui Point Safety	Tangga tergepuk dan benda jatuh	Interview Apakah ada tindakan preventif untuk Safety yang ada dalam UK?																																
	Memahami IK terkait	Kurang memahami IK terkait	Interview Apakah ada kendala dalam melaksanakan IK ini? Check oleh (Leader/Supervisor) Operator/Leader Mengetahui (Supervisor) Mengetahui (Manager)																																
Note: Keterangan: 1. Isikukan position operator di: O = Melakukan kegiatan A = Ada beberapa kegiatan M = Melakukan pekerjaan di NA = Tidak dipaparkan di 2. Buat catatan/temuan untuk 3. Buat catatan/temuan lainnya				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> Check oleh (Leader/Supervisor) Operator/Leader Mengetahui (Supervisor) Mengetahui (Manager) </div> <div> TARGET KEPATUHAN TERHADAP STANDAR KERJA 100% / Actual </div> </div>																															

SPV & Manager Sign

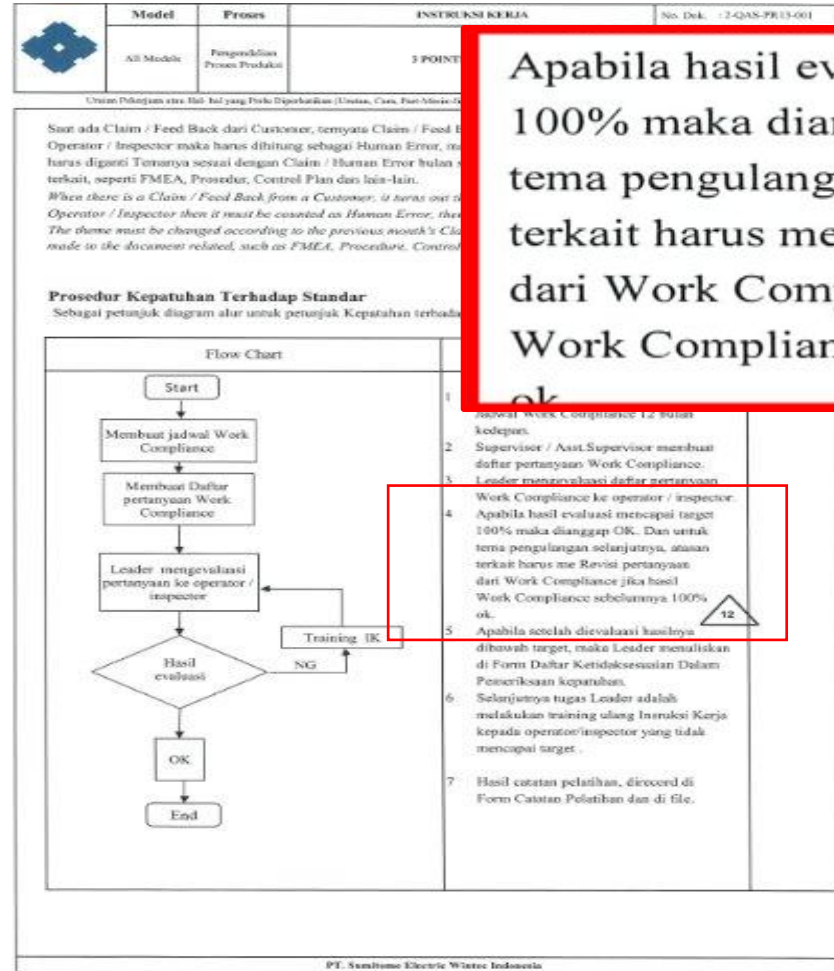
3. Hasil pengecekan kepatuhan standar terisi/dicatat tanpa ada yang terlewat dan tertunda. **Hasil cek kepatuhan divisualisasi di plant terkait. Supervisor mengecek kondisi penerapan** dan konten yang tidak dipatuhi.

3 Point Control Patrol

Improvement Patrol Summary										No Dokumen		4-IMP-001			
										Revisi		1			
										Tanggal Terbit		29-Apr-20			
										Halaman		3/3			
Date : 03 April 2024 Time : 10.30 wib Inspector : Mr. Harry Tema : Prosedur Pointing Mesin (2-VRT-047) ► QA PATROL				Attendance 1. Sutrisno 5. Naryo 2. Mefy 6. Arie 3. Wandu 7. Sirin 4. Yudhi 8. Santoso											
												Filled by improvement Section			
No.	Findings	Finding Picture	Finding Type	Area	PIC	Risk Level	Countermeasure	Picture after Improved	Due date	Finish date	Recheck date	Status			
1	Penomoran Dies yang sudah disentos dan dikembalikan ke Dies room, sebaiknya menggunakan Label, untuk menghindari kesalahan dalam penomoran karena penomoran menggunakan metode wire yang tidak. Feedback Opr : Penomoran dan indikasi permanen pada mesin inline drawing di standarkan, terutama mesin V6AB.		Level 1	CV	Mr. Rohim		Penomoran wire masih menggunakan metode teluk karena lebih praktis dibandingkan dengan label		17-Apr-24	18-Apr-24		c l o s e d			
2	Tombol indikasi on off mesin sudah hilang		Level 1	CV	Mr. Rohim		Ganfil baru		17-Apr-24	18-Apr-24		c l o s e d			
3	Pembuatan indikasi One Point Control di area sentos inline dies untuk menghindari dan menjadi perhatian pemasangan Dies terbalik.		Level 1	CV	Mr. Rohim		Indikasi one point control sudah dibuat		17-Apr-24	18-Apr-24		c l o s e d			




4. Bila semua pekerja dalam jangka panjang secara konsisten bisa mematuhi, **review kembali poin cek**, sehingga bisa mengidentifikasi hal yang tidak dipatuhi atau sulit dipatuhi, kemudian diperbaiki.



Apabila hasil evaluasi mencapai target 100% maka dianggap OK. Dan untuk tema pengulangan selanjutnya, atasan terkait harus me Revisi pertanyaan dari Work Compliance jika hasil Work Compliance sebelumnya 100% ok.

"If Compliance check result 100% , review point check on Compliance check sheet for next schedule"

5. Bila terjadi **klaim** atau NG serius, **lakukan verifikasi** apakah hal tersebut **tidak dapat dicegah dengan manajemen kepatuhan standar**, atau apa yang bisa dilakukan untuk mencegahnya melalui manajemen kepatuhan standar. Kemudian masukkan dalam poin cek.

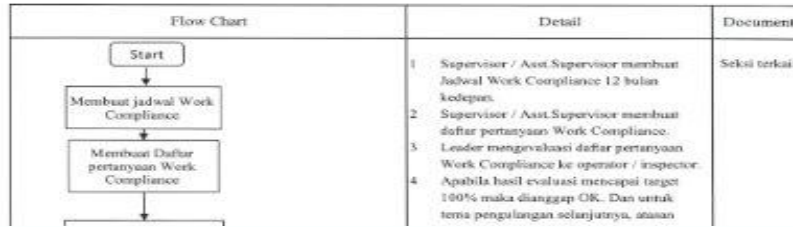
	Model	Formas	INSTRUKSI KERJA	No. Dok. : 2-QAS-PR13-001
	All Models	Pengendalian Proses Produksi	3 POINTS CONTROL	Revisi : 12
				Tgl. Terbit : 22 May 2024
				Habiskan : 18 dan 19

Saat ada Claim / Feed Back dari Customer, ternyata Claim / Feed Back tersebut berhubungan dengan kesalahan kerja Operator / Inspector maka harus dihitung sebagai Human Error, maka Tema Work Compliance bulan selanjutnya harus diganti Temanya sesuai dengan Claim / Human Error bulan sebelumnya. Dan dilakukan Revisi pada Dokumen terkait, seperti FMEA, Prosedur, Control Plan dan lain-lain.

When there is a Claim / Feed Back from a Customer, it turns out that the Claim / Feed Back is related with an Operator / Inspector then it must be counted as Human Error, then the next month's Work Compliance Theme The theme must be changed according to the previous month's Claim/Human Error. And a revision was and others made to the document related, such as FMEA, Procedure, Control Plan and others.

Prosedur Kepatuhan Terhadap Standar

Sebagai petunjuk diagram alur untuk petunjuk Kepatuhan terhadap standar.









Saat ada Claim / Feed Back dari Customer, ternyata Claim / Feed Back tersebut berhubungan dengan kesalahan kerja Operator / Inspector maka harus dihitung sebagai Human Error, maka Tema Work Compliance bulan selanjutnya harus diganti Temanya sesuai dengan Claim / Human Error bulan sebelumnya. Dan dilakukan Revisi pada Dokumen terkait, seperti FMEA, Prosedur, Control Plan dan lain-lain.

When there is a Claim / Feed Back from a Customer, it turns out that the Claim / Feed Back is related with an Operator / Inspector then it must be counted as Human Error, then the next month's Work Compliance Theme The theme must be changed according to the previous month's Claim/Human Error. And a revision was and others made to the document related, such as FMEA, Procedure, Control Plan and others.

"if feedback / claim customer or safety cause from operator / inspector not follow rule, must conduct Compliance check ang 3 Point control Patrol related Work Instruction review fro next month "

5. Bila terjadi **klaim** atau **NG** serius, **lakukan verifikasi** apakah hal tersebut **tidak dapat dicegah dengan manajemen kepatuhan standar**, atau apa yang bisa dilakukan untuk mencegahnya melalui manajemen kepatuhan standar. Kemudian masukkan dalam poin cek.

3 Point Control Patrol after Reel Drop

Improvement Patrol Summary										No Dokumen	4-DOP-001	
										Revisi	1	
										Tanggal Terbit	29-Apr-20	
										Halaman	3 / 3	
Date : 26 April 2024		Time : 10.30 wib		Inspector : Mr. Udin		Tema : Proses Packing Line 1 (2-PCS-006)		Attendance				
								1. Sutrisno		5. Sumarsono		
								2. Mely		6. Arie		
								3. Nanyo				
								4. Yudi				
► QA PATROL												
Filled by improvement Section												
No.	Findings	Finding Picture	Finding Type	Area	PIC	Risk Level	Counter measure	Picture after improved	Due date	Finish date	Recheck date	Status
1	Standarisasi penggunaan Hangerhook crane, karena saat kejadian reel PT-60 jatuh penggunaan hangerhook crane menggunakan type yang sama, untuk untuk PT-60 dan PT-25P-30 aktual diameter upper reel PT-60 dengan PT-60P-30 berbeda.		Level 1	Packing	Mr. Sumarsono		Revisi & standarisasi d on WII		10-May-24	08-May-24		c i o s e d
2	Check sheet harian penggunaan Hangerhook crane sebelum digunakan, untuk memastikan alat dapat dipakai masih OK atau tidak, karena sangat berhubungan dengan Safety		Level 1	Packing	Mr. Sumarsono		Making Check Sheet harian hangerhook crane		10-May-24	08-May-24		c i o s e d
3	Sebaiknya Hangerhook crane dibuatkan nomor untuk memudahkan pemakaian dan identifikasi alat, aktual beberapa hanger sudah ada tetapi sudah terkupas		Level 1	Packing	Mr. Sumarsono		Additional indicated & number hook crane		10-May-24	08-May-24		c i o s e d
Total		3										
CLOSED		3										
OPEN		0										
Finish Ratio (%)		100%										
		* Finding Type : I = Initial R = Recurrence S = Similar ** Risk Level: Risk Level 4 = Proses operasi yang sangat bahaya Risk Level 3 = Meskipun kita sudah mengikuti aturan terkadang kecelakaan masih bisa terjadi. Risk Level 2 = Hanya jika kita tidak mengikuti aturan saja kita bisa celaka. Risk Level 1 = Meskipun kita tidak hati-hati atau tidak perhatian kecelakaan mungkin tidak terjadi.										

"if feedback / claim customer or safety cause from operator / inspector not follow rule, must conduct Compliance check ang 3 Point control Patrol related Work Instruction review fro next month "