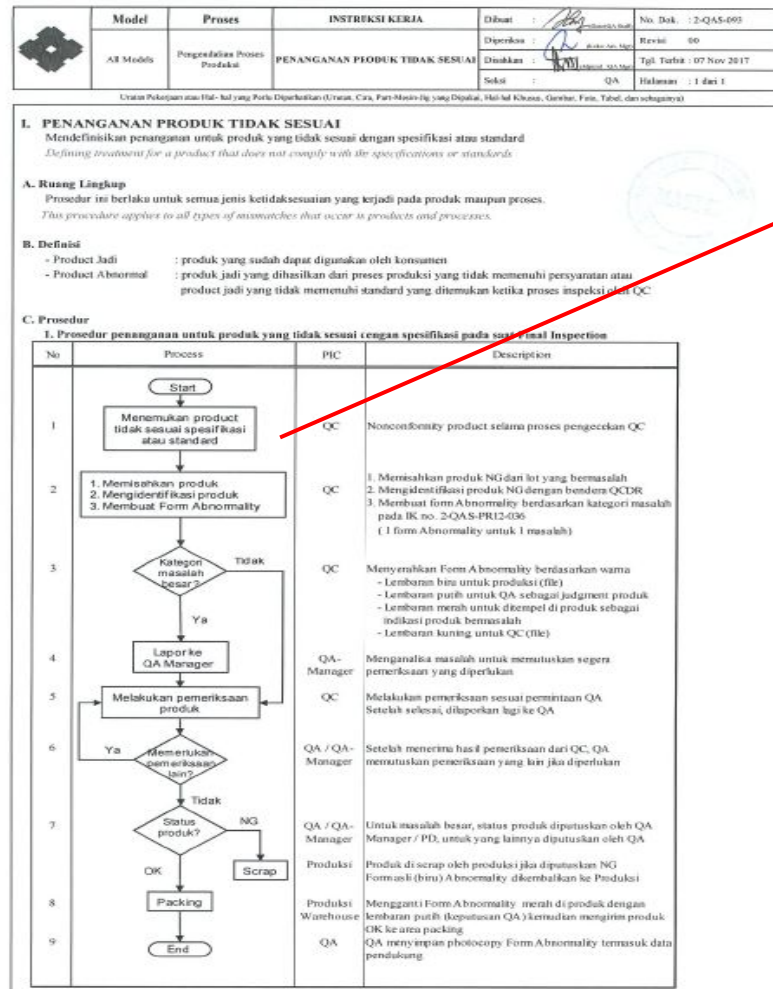


1. Departemen QA/penanggung jawab kualitas di pabrik mengecek apakah **penanganan dilakukan dengan benar**.



## NG Product Handle

Menemukan product tidak sesuai spesifikasi atau standar

1. Memisahkan produk
2. Mengidentifikasi produk
3. Membuat Form Abnormality

QA will check base on Abnormality Form & Actual Product are in the Non conformity Product Area

2. Ada persetujuan dari departemen QA bila mengirimkan produk di luar batas kontrol internal dan dicatat.

		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	08	9	8					
PIC		Leader	Supervisor	Asst. Mgr. / MFG.OM		Inspection Operator		Lenas QI / Asst. SPV.		
Date		Date		Date		Date		Date		
Time		Time		Time		Time		Time		
Customer/ Supplier		Yamaha (Yend)								
Problem		Horiz. small								
Quantity		7 + 7 = 14								
Type/Size		1FBUCC / 1-00								
Lot No.		VGA4808								
Take Up		001 / 202								
Course No.		1 ~ 7								
Type **		Carrier		Drum		Reel				
		✓		✓		Pr 90				
Occurrence **		Initial		Similar		Recurrence				
		✓								
Penyebab Abnormal / Fenomena		(2) 50.97 ad 100 ~ 200 Kurang all SpB								
Pengaruh Tindakan Perbaikan/Pencegahan *		(Berlaku untuk proses / produk yang serupa)								
Lot-take up sebelum :		Affected Lot								
		PIC								

Customer/ Supplier	Yamaha (Yend)
Problem	Horiz. small
Quantity	7 + 7 = 14
Type/Size	1FBUCC / 1-00
Lot No.	VGA4808
Take Up	001 / 202
Course No.	1 ~ 7
Penyebab Abnormal / Fenomena	
(2) 50.97 ad 100 ~ 200 Kurang all SpB	

Product out of internal std

Keputusan oleh QA	NG	OK	Special Acceptance	Re-draw	Rewinding	Check dies	HVCT	QA	QA Manager
		✓							
								Date : 12-8-24	Date : 12-8-24

Keputusan oleh QA		NG	OK	Special Acceptance	Re-draw	Rewinding	Check dies	HVCT	QA	QA Manager	
			✓								
										Date : 12-8-24	Date : 12-8-24

2. Ada persetujuan dari departemen QA bila mengirimkan produk di luar batas kontrol internal **dan dicatat.**

Abnormality List 2024											
	Month	Section	class	MC	Type	Issued By	Size	Customer	Masalah	Penyebab Masalah	Tindakan perbaikan
534	Aug-24	VRT	sedang	11B	2PEW	PTB	0.82	MEIMB	Salah Grade BW	Salah Grade BW Saat Wire Joint	Ganti BW yang Benar
535	Aug-24	VRT	sedang	VOB	D1-PEW-B-2Y	QCDR	0.70	SEI-ASMC	Horiba Small		Naikkan Roll Coater
536	Aug-24	VRT	sedang	V3A	1FBWCC	QCDR	1.00	YED	Horiba Small	Kurang Oil SPB	WS Roll Coater SPB
537	Aug-24	VRT	sedang	VOB	D1-PEW-B-2Y	QCDR	0.70	SEI-ASMC	Qty Horiba Small		
538	Aug-24	VRT	sedang	V5A	1HGZ-MA	PTB	1.18	LAMCOR	Primary Coat Alarm	Primary Coat Alarm	Siwa Dies Coating
539	Aug-24	VRT	sedang	V5A	1HGZ-MA	PTB	1.18	LAMCOR	Primary Coat Alarm	Primary Coat Alarm	Normal Sendiri
540	Aug-24	VRT	sedang	V3D	1AIRW-S	QCDR	0.70	PIDSG	Gulungan Keluar	Gulungan Keluar	Cek Gulungan, Traverse & Tension
541	Aug-24	VRT	sedang	VOA	D1-PEW-B-2I	PTB	0.60	DMIA	Antisipasi Sheave Roller Sebelum T/J Capstand Mining	Ada Perapian / Serbuk Putih Pada Sheave	Centering Sheave Roller Sebelum Capstand
542	Aug-24	VRT	sedang	VOA	D1-PEW-B-2T	PTB	0.60	DMIA	Under Weight	Terjadi Alarm BLS / HVCT	Cek Berat Produk
543	Aug-24	VRT	sedang	VOB	D1-PEW-B-2Y	QCDR	0.70	SEI-ASMC	Horiba Small		Fp
544	Aug-24	VRT	sedang	V3D	2PEW	QCDR	0.90	MEIMB	OD CD Small		Fp
545	Aug-24	VRT	sedang	V5A	1HGZ-MA	PTB	1.18	LAMCOR	Primary Coat Alarm	Primary Coat Alarm	Tidak Ada

3. Ada aturan terkait 'special release' dan ada catatan lengkap, termasuk catatan (bukti) persetujuan dari pelanggan.

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibuat	Gatot A.	No. Dokumen	2-QAS-052
	All Models	Pengendalian Produk Tidak sesuai	Special Acceptance Request	Diperiksa	Mefy R.	Revisi	03
				Disahkan	Koko I.	Tgl. Terbit	06-May-24
				Seksi	QA	Halaman	1/2

Uraian Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Part-Mesin-Jig yang Dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel, dan sebagainya)

**TUJUAN :**  
Untuk memperjelas alur produk abnormal yang akan di special pass-kan Internal & Eksternal sehingga mudah dalam melakukan traceability apabila terjadi masalah di internal dan eksternal (Supplier & Customer)

**A. DEFINISI**  
Sebuah keadaan dimana karena suatu pertimbangan material/produk abnormal dianggap masih dapat diterima (special acceptance).

**B. KATEGORI**  
Semua hal yang akan di special pass-kan seperti adalah :  
1. Material (Cu rod, Varnish, Spool, lubricant & Dies)  
2. WIP (Bare Wire, Coating Wire)  
3. Finish Good (Magnet Wire)  
4. Dll, yang terkait dengan quality produk

**Internal Special Acceptance Flow Chart**

```
graph TD
    Start([Produk/Material abnormal & tidak sesuai dengan Internal Spec. / Customer spec. / Supplier spec.]) --> Propose[Propose Special Acceptance by originator]
    Propose --> Manager1{Related Manager approval?}
    Manager1 -- NG --> Return[Return to originator]
    Manager1 -- OK --> Manager2{General Manager approval?}
    Manager2 -- NG --> Return
    Manager2 -- OK --> Verification[Verification Final Product]
    Verification -- NG --> Cancel[SAR Canceled and product to be scrap]
    Verification -- OK --> End([End])
```

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibuat	Gatot A.	No. Dokumen	2-QAS-052
	All Models	Pengendalian Produk Tidak sesuai	Special Acceptance Request	Diperiksa	Mefy R.	Revisi	03
				Disahkan	Koko I.	Tgl. Terbit	06-May-24
				Seksi	QA	Halaman	1/2

Uraian Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Part-Mesin-Jig yang Dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel, dan sebagainya)

**TUJUAN :**  
Untuk memperjelas alur produk abnormal yang akan di special pass-kan Internal & Eksternal sehingga mudah dalam melakukan traceability apabila terjadi masalah di internal dan eksternal (Supplier & Customer)

**A. DEFINISI**  
Sebuah keadaan dimana karena suatu pertimbangan material/produk abnormal dianggap masih dapat diterima (special acceptance).

**B. KATEGORI**  
Semua hal yang akan di special pass-kan seperti adalah :  
1. Material (Cu rod, Varnish, Spool, lubricant & Dies)  
2. WIP (Bare Wire, Coating Wire)  
3. Finish Good (Magnet Wire)  
4. Dll, yang terkait dengan quality produk


Instruksi Kerja atau dokumen pendukung lainnya terkait SAR yang diajukan.

PT. Sumitomo Electric Wintec Indonesia



3. Ada **aturan terkait 'special release'** dan **ada catatan lengkap**, termasuk catatan (bukti) persetujuan dari pelanggan.

**Base On History WIN-I never make Special Acceptance Request to Customer**



**P T. Sumitomo Electric Wintec Indonesia**  
 MM2100 Industrial Town, Jl. Bali Block T-7, West Cikarang, Bekasi - Indonesia  
 Phone : (62-21) 8980589 , Fax. : (62-21) 8980546, 8980646

### Internal Special Acceptance Request

**SPECIAL ACCEPTANCE REQUEST (SAR)**

SAR No : 01/VI/2023 Propose Area : H2B Date issued : 20-6-23 Issued to : QA Issued by : Sudirno	Product Description : <b>1AIW 0.29 (AISAN)</b> Details requirements (e.g Clause, inspection criteria, etc) Color Bright DF small <b>DF SMALL ,COLOR BRIGHT</b>	SAR issued due to : <input type="radio"/> Material Problem <input type="radio"/> Process Problem <input type="radio"/> Finish Good Problem <input checked="" type="radio"/> Handling Problem Others : _____
(If applicable) Other information (for incident) Name of injured : Location : Designation :		Type of nonconformities : <input type="radio"/> Category 1 (big issue) <input type="radio"/> Category 2 (Medium issue) <input checked="" type="radio"/> Category 3 (Small issue) Others : _____

(A) Description of problem (Root Cause):

Production 1 AIW 0.29 have problem curing problem (unmatch)

ITEMS	ACT	STANDARD
Color	1.5	2~4
DF min	4~7	7~14

(B) Action Taken:

Adjust temp setting DF 8~12 color 1.5  
 Adjust fan setting DF 4~7 Color 2.0  
 Purpose to QA to special pass & change STD DF range Follow last sample making (4~10) **2.0**

(C) Product :

Detail Product Description	Lot Number
1 AIW 0.29	H2B3620 - Unit Finish Production

PT. SUMITOMO ELECTRIC WINTEC INDONESIA										No.Dokumen	4 QAS PM08-002
LOG NO. REGISTRASI SAR										Revisi	00
										Tgl Berlaku	02 Des 2016

No.	CAR#	Area Affected	Date Issued	Issued To		Issued By		Problem Description	Status	Closing Date
				Name	Part	Name	Section			
1	001/VI/2023	HRZ (H2B)	20-Jun-23	AIW 0.29 (AISAN)	QA	Sudirno	PE	Production 1AIW 0.29 Have Problem Curing Problem (Unmatch)	Open	
2	002/IX/2023	VRT (12B)	22-Sep-23	1PEW 1.70mm (OEM)	QA	Sudirno	PE	Ovality CD Max. 0.006		

Proposed by : 
 Agreed by : 

QA Deputy GM : 
 QA Manager : 

Pres Director : 

(\*) Necessary item shall be filled up by the person who issue SAR. Attachments are encouraged to attach as evidence.  
 (\*\*) Should be signed by President Director.  
 (\*\*\*) For traceability purpose open occur in Customer.

For External base on Manual Customer Format