


1. Metode pemisahan/identifikasi produk NG & produk tidak sesuai serta pemisahan/identifikasi before & after process dibuat aturannya. (Ada definisi produk yang dipisahkan dari produk OK, misalnya produk NG, produk tidak sesuai (abnormal, hold, tunggu penanganan), dll)

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibuat	Sutrisno	No. Dokumen	2-QAS-082
	All Models	Pengendalian Product Tidak Sesuai	Klasifikasi ketidaksesuaian part/produk/proses	Diperiksa	Koko I.	Revisi	00
				Disahkan	Adpizal M.	Tgl. Terbit	02-Des-16
				Seksi	QA	Halaman	1/1

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

A. Tujuan :
Mendefinisikan tingkatan ketidaksesuaian produk/part/proses bermasalah untuk dapat diambil tindakan penanganannya.

B. Ruang Lingkup
Prosedur ini berlaku untuk semua jenis ketidaksesuaian yang terjadi pada part/produk/proses.

C. Definisi

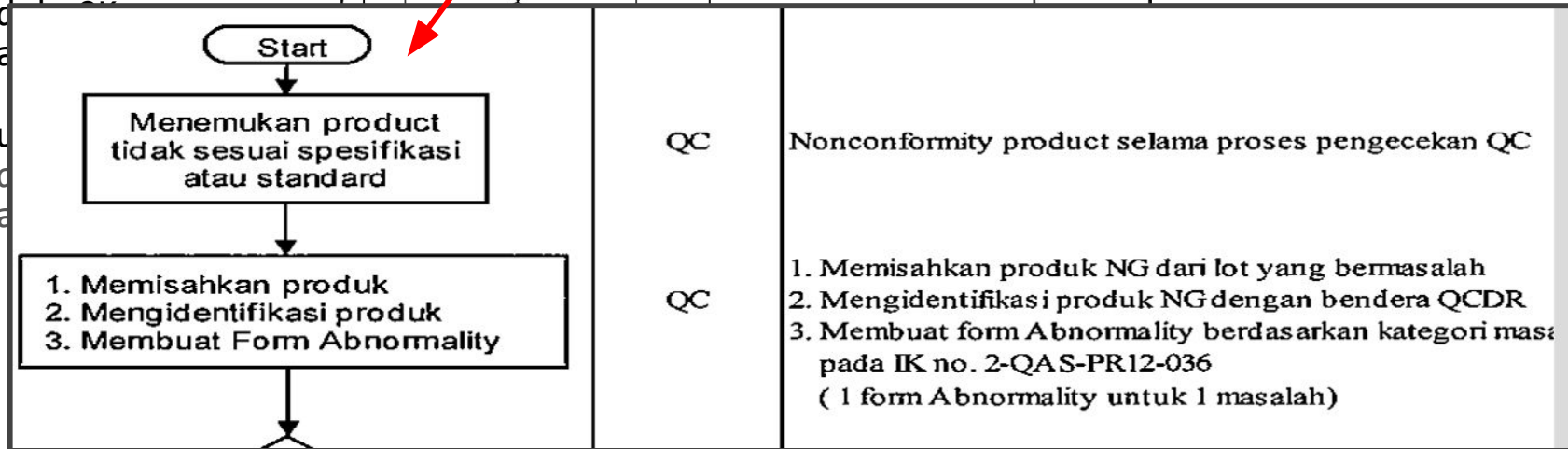
- Product Jadi : produk yang sudah dapat digunakan oleh konsumen
- Product NG : produk jadi yang tidak memenuhi persyaratan yang sudah ditetapkan.
- Rework product : product NG yang mengalami tindakan perbaikan (misalnya re-winding/remove surface)
- Klasifikasi produk bermasalah/tidak sesuai :
 - a. Besar :Masalah yang berhubungan dengan Product Liability (jaminan terhadap kualitas produk), Safety (Major) Standard (Standard keselamatan), Masalah Efek Besar, dan masalah yang belum pernah terjadi/dilaporkan sebelumnya. Contoh : masalah Size Mix, Over/Under Baking, no coating, peel heat NG, dll atau produk tidak sesuai yang terjadi sebanyak 30% dari jumlah produksi.

C. Definisi

- Product Jadi : produk yang sudah dapat digunakan oleh konsumen
- Product NG : produk jadi yang tidak memenuhi persyaratan yang sudah ditetapkan.
- Rework product : product NG yang mengalami tindakan perbaikan (misalnya re-winding/remove surface)

1. Metode pemisahan/identifikasi produk NG & produk tidak sesuai serta pemisahan/identifikasi before & after process dibuat aturannya.
(Ada definisi produk yang dipisahkan dari

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA														
	All Models	Pengendalian Proses Produksi	PENANGANAN PRODUK TIDAK SESUAI														
	Dibuat :			No. Dok. : 2-QAS-093													
	Diperiksa :			Revisi : 00													
			Disahkan :	Tgl. Terbit : 07 Nov 2017													
			Seksi : QA	Halaman : 1 dari 1													
Urutan Pekerjaan atau Hal-hal yang Perlu Diperhatikan (Urutan, Cara, Part-Mesin-Jig yang Dipakai, Hal-hal Khusus, Gambar, Foto, Tabel, dan sebagainya)																	
<p>I. PENANGANAN PRODUK TIDAK SESUAI Mendefinisikan penanganan untuk produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi atau standar <i>Defining treatment for a product that does not comply with the specifications or standards</i></p> <p>A. Ruang Lingkup Prosedur ini berlaku untuk semua jenis ketidaksesuaian yang terjadi pada produk maupun proses. <i>This procedure applies to all types of mismatches that occur in products and processes.</i></p> <p>B. Definisi</p> <ul style="list-style-type: none"> - Product Jadi : produk yang sudah dapat digunakan oleh konsumen - Product Abnormal : produk jadi yang dihasilkan dari proses produksi yang tidak memenuhi persyaratan atau product jadi yang tidak memenuhi standar yang ditemukan ketika proses inspeksi oleh QC <p>C. Prosedur</p> <p>1. Prosedur penanganan untuk produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi pada saat Final Inspection</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>No</th> <th>Process</th> <th>PIC</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td> </td> <td>QC</td> <td>Nonconformity product selama proses pengecekan QC</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td> </td> <td>QC</td> <td> 1. Memisahkan produk NG dari lot yang bermasalah 2. Mengidentifikasi produk NG dengan bendera QC DR 3. Membuat form Abnormality berdasarkan kategori masalah pada IK no. 2-QAS-PR12-036 (1 form Abnormality untuk 1 masalah) </td> </tr> </tbody> </table>						No	Process	PIC	Description	1		QC	Nonconformity product selama proses pengecekan QC	2		QC	1. Memisahkan produk NG dari lot yang bermasalah 2. Mengidentifikasi produk NG dengan bendera QC DR 3. Membuat form Abnormality berdasarkan kategori masalah pada IK no. 2-QAS-PR12-036 (1 form Abnormality untuk 1 masalah)
No	Process	PIC	Description														
1		QC	Nonconformity product selama proses pengecekan QC														
2		QC	1. Memisahkan produk NG dari lot yang bermasalah 2. Mengidentifikasi produk NG dengan bendera QC DR 3. Membuat form Abnormality berdasarkan kategori masalah pada IK no. 2-QAS-PR12-036 (1 form Abnormality untuk 1 masalah)														



2. Produk before & after process dalam kondisi terpisah dan tidak bersinggungan.

Produk NG dan tidak sesuai dipisahkan, tidak bersinggungan.

	Model	Proses	INSTRUKSI KERJA	Dibuat	Mefy R.	No. Dokumen	2-QAS-091
	All Models	Pengendalian Produk Tidak Sesuai	Standar Identitas Area	Diperiksa	Koko I.	Revisi	01
				Disahkan	Koko I.	Tgl. Terbit	13-Jul-22
				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 menstandarkan identitas area non conforming (tidak sesuai persyaratan) dan lainnya di masing-masing section.
- Untuk menghindari kesalahan dimana produk yang tidak sesuai (non conforming) dan lainnya terkirim ke proses selanjutnya.

RUANG LINGKUP

- Ditujukan untuk semua produk / material / tools / trolly / alat ukur dan lainnya yang tidak sesuai dengan persyaratan / standard di lokalisasi dalam satu area.
- Instruksi kerja ini mengacu ke prosedur penanganan produk/proses yang tidak sesuai (1-QAS-PR13) dan instruksi kerja yang berhubungan di masing-masing section.

IDENTITAS AREA

- Standar identitas area non conforming sebagai berikut:
 - Garis (line) menggunakan warna merah dengan lebar ukuran ± 200 mm
 - Indikasi "**Non Conforming Area**" tertempel di area tersebut

IDENTITAS AREA

1. Standar identitas area non conforming sebagai berikut:

- Garis (line) menggunakan warna merah dengan lebar ukuran ± 200 mm
- Indikasi "**Non Conforming Area**" tertempel di area tersebut
- Dilarang menempatkan sesuatu barang di "**Non Conforming Area**" selain material/produk yang tidak sesuai.
- Pastikan terdapat indikasi dan identitas yang jelas (Abnormality Form/lainnya) di material/produk yang tidak sesuai.
- Jika "**Non Conforming Area**" tidak mencukupi menampung produk/material tidak sesuai, tempatkan di area sementara dengan indikasi dan identitas yang jelas.

14. Pemisahan produk tidak sesuai dan pemisahan proses sebelum & sesudah

2. **Produk before & after process dalam kondisi terpisah dan tidak bersinggungan.**

Produk NG dan tidak sesuai dipisahkan, tidak bersinggungan.

Product before and After rewinding process



14. Pemisahan produk tidak sesuai dan pemisahan proses sebelum & sesudah

2. Produk before & after process dalam kondisi terpisah dan tidak bersinggungan.

Produk NG dan tidak sesuai dipisahkan, tidak bersinggungan.



NON CONFORMING MATERIAL

① Dilarang menempatkan sesuatu selain material produk yang tidak sesuai.
② Pastikan terdapat indikasi dan identitas (Abnormality Formulasnya) di material yang tidak sesuai.
③ Jika area ini tidak mencakupi, tempatkan di area sementara dengan indikasi dan identitas yang jelas terdapat di material yang tidak sesuai tersebut.

PT. SUMITOMO ELECTRIC MOTOR INDONESIA

NON CONFORMING PRODUCTS

① Dilarang menempatkan sesuatu selain produk yang tidak sesuai.
② Pastikan terdapat indikasi dan identitas (Abnormality Formulasnya) di produk yang tidak sesuai.
③ Jika area ini tidak mencakupi, tempatkan di area sementara dengan indikasi dan identitas yang jelas terdapat di produk yang tidak sesuai tersebut.

PT. SUMITOMO ELECTRIC MOTOR INDONESIA

3. **Cek kepatuhan aturan pemisahan/identifikasi produk NG & produk tidak sesuai**, serta pemisahan/identifikasi produk before & after process secara berkala.

Conduct QA Patrol on Section Abnormality Area

Improvement Patrol Summary

Date : July 13, 2024
Time : 15.45 ~ 16.45
Patrol by : QA

► QA PATROL



Vertical Section

No Dokumen	4-IMP-001
Revisi	0
Tanggal Terbit	13-Apr-20
Halaman	3 / 3

									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	All product in the abnormality already have identification label		-	Abnormality area	Rohim	NA	-	-	-	-	-	Closed
2	There is a lot of black powder and scrap wire in the oil box coating.		O	V10A	Rohim	NA	To cleaned		23-Jul-24	01-Aug-24	02-Aug-24	Closed
1	All product in the abnormality already have identification label		-	Abnormality area	Rohim	NA	Already signed		23-Jul-24	16-Jul-24	02-Aug-24	Closed

pe :
line
ment
ion label
f

** 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.

No.	Findings	Finding Picture	Finding Type	Area	PIC	Risk Level	Countermeasure	Picture after improved	Due date	Finish date	Recheck date	Status
1	No found abnormal condition in abnormality area		I	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	Finding wire in the oil		P	H2B	Sinin	NA	Cleaning and take out		03-Jul-24	10-Jul-24	11-Jul-24	c l o s e d
3	Kabel cek HVCT tidak ada identitas		I	HRZ Information boards	Sinin	NA	Make indication		03-Jul-24	10-Jul-24	11-Jul-24	c l o s e d
4	Tampungan varnish tidak ada layout area		O	H3-H5	Sinin	NA	Make line up		03-Jul-24	10-Jul-24	11-Jul-24	c l o s e d
		Total	4	*			** Risk Level :					
		Closed	4	P = Passline			Risk Level 4 = Proses operasi yang sangat bahaya					
		Open	0	D = Document			Risk Level 3 = Meskipun kita sudah mengikuti aturan terkadang kecelakaan masih bisa terjadi.					
		Finish Ratio (%)	100%	I = Indication label			Risk Level 2 = Hanya jika kita tidak mengikuti aturan saja kita bisa celaka.					
				O = Other			Risk Level 1 = Meskipun kita tidak hati-hati atau tidak perhatian kecelakaan mungkin tidak terjadi.					

14. Pemisahan produk tidak sesuai dan pemisahan proses sebelum & sesudah

4. Barang yang tidak diperlukan atau produk yang sudah di-judgment dipindahkan dari tempat penyimpanan produk tidak sesuai. **Jangan membiarkan produk tidak sesuai menunggu judgment dalam waktu lama**

