



SURAT PERINTAH KERJA MOLD / JIG

NO. ORDER					
TANGGAL DIBUAT	DIBUAT OLEH	DIPERIKSA GL PEMESAN	DISETUJUI SM / DM PEMESAN	DI SETUJUI SM / DM KONTROL KUALITAS	PERMINTAAN SELESAI
DEPT / SEKSI					

TGL TERIMA	RENCANA SELESAI	DISETUJUI SM / DM MOLD SECTION
DITERIMA OLEH		

TINDAKAN			NO MOLD	MODEL/TIPE	NAMA LAMPU	NAMA MOLD / JIG	LOT SHOT	TOTAL SHOT
PERAWATAN	PERBAIKAN	MODIFIKASI						

SKETSA ITEM YANG DIPERBAIKI

DETAIL ITEM YANG DIPERBAIKI	PERMINTAAN PERBAIKAN	TGL / OLEH	RENCANA TOTAL JAM	ACTUAL ITEM YANG DIPERBAIKI	TGL/ OLEH	ACTUAL TOTAL JAM

PERLU 4M										TIDAK PERLU 4M									
ALUR PEMBUATAN SURAT PERINTAH KERJA	PERBAIKAN	MOLD REGULER	=	SEKSI PEMESAN	->	KONTROL KUALITAS	->	MOLD SECTION	->	SEKSI PEMESAN	->	KONTROL KUALITAS							
		NEW MOLD	=	SEKSI PEMESAN	->	NEW MODEL	->	MOLD SECTION	->	SEKSI PEMESAN	->	NEW MODEL							
	PERAWATAN	CUCI EF	=	SEKSI PEMESAN	->	KONTROL KUALITAS	->	MOLD SECTION	->	SEKSI PEMESAN	->	KONTROL KUALITAS							
		TANPA CUCI EF	=	SEKSI PEMESAN	->	MOLD SECTION	->	SEKSI PEMESAN	->	SEKSI PEMESAN	->								
	MODIFIKASI	MOLD REGULER	=	SEKSI PEMESAN	->	KONTROL KUALITAS	->	MOLD SECTION	->	SEKSI PEMESAN	->	KONTROL KUALITAS							
		NEW MOLD	=	SEKSI PEMESAN	->	NEW MODEL	->	MOLD SECTION	->	NEW MODEL	->								

* SERAH TERIMA SETELAH TRIAL HASIL INJECT	HASIL		TGL SERAH TERIMA	SM MOLD SECTION	SM SEKSI PEMESAN	SM KONTROL KUALITAS
	OK	NG				

KET: DIISI OLEH SEKSI PEMESAN DIISI OLEH MOLD SECTION