

# Blueprint Document



Prepared for Molindo Group  
Version: Final

## **MOL-PTP-040-030 INCOMING INSPECTION AFTER GOODS RECEIPT**

### **Author**

Heliman Tantama  
Heliman.Tantama@soltius.co.id

*PT. Soltius Indonesia  
APL Tower 42nd Floor, Suite 6  
Jl. Letjen S. Parman Kav. 28  
Jakarta 11470 – Indonesia*

*Phone (62 21) 29345 900  
Fax (62 21) 29345 909*

## PREFACE

### DOCUMENT CHANGE CONTROL

Version	Date	Authors	Summary of Change
1.0	15/08/2018	QM Team	Document Creation

## Table of Contents

### Contents

<a href="#"><u>PREFACE</u></a>	2
<a href="#"><u>1 DEFINITION</u></a>	4
<a href="#"><u>2 DESCRIPTION OF REQUIREMENT</u></a>	4
<a href="#"><u>3 DESCRIPTION OF TO BE DESIGN</u></a>	4
<a href="#"><u>3.1 Inspection Process</u></a>	4
<a href="#"><u>3.2 Naming &amp; number convention</u></a>	5
<a href="#"><u>3.3 Process Flow</u></a>	5
<a href="#"><u>3.4 Roles &amp; Authorization</u></a>	7
<a href="#"><u>3.5 List of Standard SAP Reports and Forms</u></a>	7
<a href="#"><u>3.6 List Manual Forms</u></a>	7
<a href="#"><u>4 REPORTING, INTERFACE, CONVERSION, ENHANCEMENT, FORM REQUIREMENT</u></a>	7
<a href="#"><u>5 DATA CONVERSION REQUIREMENT</u></a>	8
<a href="#"><u>6 ORGANIZATION IMPACT (Change Management Related)</u></a>	8

## 1 DEFINITION

Proses Incoming Inspection after Goods Receipt adalah inspeksi material dari pengambilan sample yang dilakukan pada material yang datang setelah penerimaan atau bongkar.

SAP QM modul dapat digunakan untuk mencatat informasi tentang kualitas dari material yang dikirim oleh vendor, setelah transaksi Goods Receipt Material, mencatat hasil inspeksi, dan membuat keputusan (Usage Decision) apakah material tersebut dapat diterima/recommended atau ditolak/not recommended

## 2 DESCRIPTION OF REQUIREMENT

Molindo Group memerlukan pencatatan inspeksi setelah bongkar atau timbang dengan detail sebagai berikut :

- Digunakan di MRI, MIG, dan SKI
- Digunakan untuk material tertentu selain mollases dan asam sulfat, misalnya batu bara, dan bahan pembantu lain, serta Produk Ethanol di SKI
- Kebutuhan untuk mencatat hasil inpeksi material setelah masuk jembatan timbang atau setelah penerimaan dari transaksi Goods Receipt.
- Kebutuhan untuk mencatat keputusan akhir, apakah material yang akan diterima / bisa dilanjutkan ke proses produksi atau penjualan, ataupun akan ditolak/ dikembalikan ke vendor atau dilakukan scrap.

1

2

## 3 DESCRIPTION OF TO BE DESIGN

3

3.1

3.2

### 3.1 Inspection Process

Quality inspection proses meliputi fungsi-fungsi penting sebagai berikut:

- Inspection lot creation

Proses incoming inspection setelah goods receipt material dilakukan dengan:

- o Melakukan aktivasi dengan assignment inspection origin 01 terhadap material master tertentu yang mempunyai metode inspeksi setelah goods receipt
- o Transaksi creation inpection lot pada saat kedatangan material dengan otomatis setelah proses goods receipt
  - Result recording

Menginput hasil inspeksi berdasarkan parameter inspeksi sesuai inspection plan yang sudah didefinisikan sebelumnya

- Notification

Apabila terjadi ditemukan defect pada proses inspeksi, maka defect yang terjadi akan dicatat dalam suatu notification, yang dapat berisi informasi jenis defect, penyebab, lokasi defect, tindakan perbaikan dan pencegahan.

- Usage decision

Usage decision adalah keputusan akhir pada suatu material akan di terima atau ditolak.

Untuk dapat membuat usage decision, syarat yang diperlukan adalah:

- Status inspection lot adalah released.
- Mempunyai otorisasi untuk membuat Usage Decision.

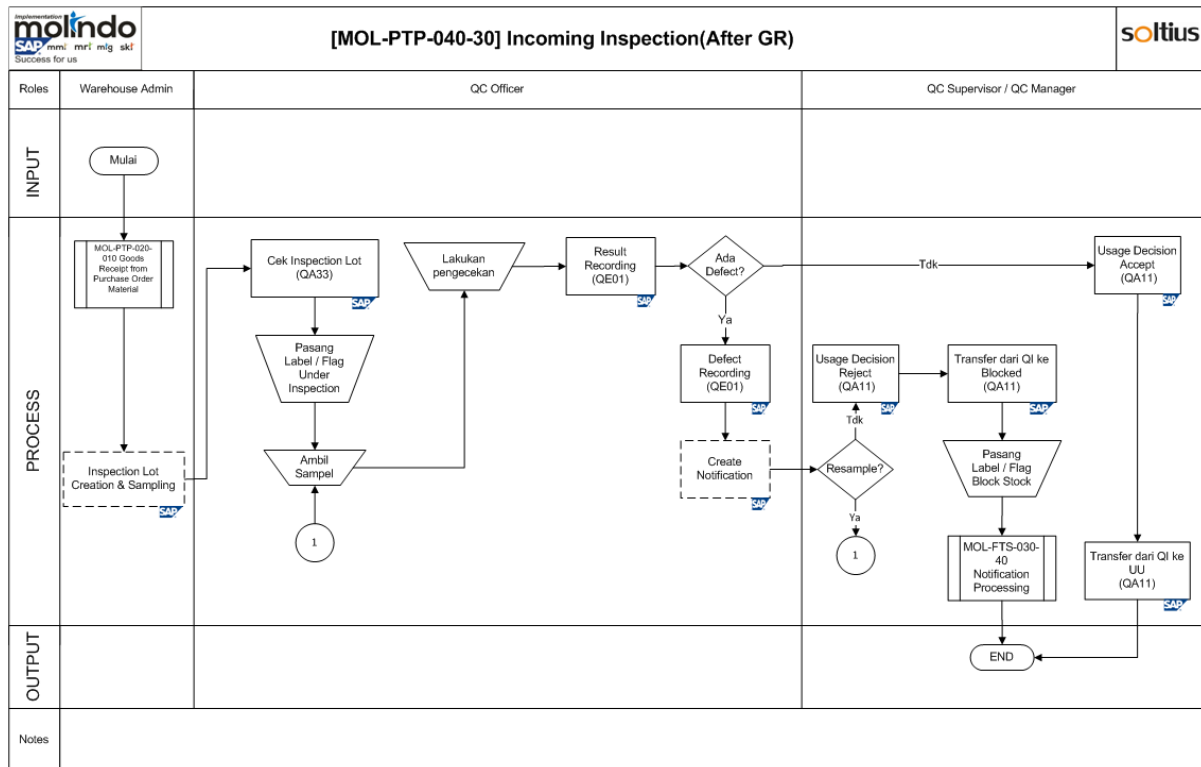
### 3.2 Naming & number convention

#### – Inspection Type

Di bawah adalah jenis inpection type yang digunakan di incoming material

N o	Inspection type	Descriptions
1	01	Inspection Goods Receipt Purchase Order

### 3.3 Process Flow



#### Proses Incoming Inspection After Goods Receipt

No.	Activity	Description
1	Inspection lot creation	Proses terbentuknya inspection lot adalah setelah proses transaksi Goods Receipt oleh warehouse, maka akan terbentuk inspection lot secara otomatis di sistem.
2	Cek Inspection lot	Proses terbentuknya inspection lot ini dapat dimonitor oleh QC officer dengan Reporting di SAP, dan merupakan order atau kebutuhan untuk melakukan inspeksi material
3	Pasang label under inspection	QC Officer akan memasang label terhadap material untuk menandai bahwa material tersebut masuk dalam proses inspeksi, sehingga tidak diperbolehkan diproses produksi atau dijual lebih dulu.
4	Ambil Sample	QC Officer akan melakukan pengambilan sample material untuk dilakukan inspeksi
5	Lakukan pengecekan	QC Officer akan melakukan inspeksi dan mencatat hasil inspeksi lebih dulu di worksheet apabila diperlukan (optional).
6	Result Recording	Proses entry hasil inspeksi di sistem SAP baik segera secara langsung setelah proses inspeksi ataupun dengan referensi dari worksheet
7	Defect Recording	Apabila QC officer menemukan adanya ketidaksesuaian dari hasil inspeksi, maka akan dicatat

		dalam sistem, mengenai detail temuan defect, penyebabnya, dan tindakan koreksi yang perlu dilakukan. Proses defect recording akan membuat notification secara otomatis
8	Resample	Apabila QC Supervisor/Manager/Purchasing menginginkan resample, maka dilanjut melakukan inspeksi ulang
9	Usage Decision "Accept"	Dari hasil inspeksi secara keseluruhan, apabila hasilnya adalah "Accept", maka QC Supervisor akan melakukan entry ke sistem dengan kode UD "Accept"
10	Usage Decision "Reject"	Dari hasil inspeksi secara keseluruhan, apabila hasilnya adalah "Reject", maka QC Supervisor akan melakukan entry ke sistem dengan kode UD "Reject".
11	Transfer dari QI ke UU	Apabila hasil keputusan Usage Decision "Accept", maka status stok dapat diubah dari "Quality inspection" menjadi "Unrestricted Used" agar stok material dapat diproses lebih lanjut.
12	Transfer dari QI ke Block	Apabila hasil keputusan Usage Decision "Reject", maka status stok dapat diubah dari "Quality inspection" menjadi "Block Stock" agar stok material tidak dapat diproses lebih lanjut untuk produksi maupun penjualan, dan menunggu keputusan berikutnya. Kemudian memasang bendera "Flag merah/blok stok" serta melengkapi notification.

### 3.4 Roles & Authorization

T-Code	Description	Roles/Jobs
QA32	Worklist monitoring inspection lot cockpit	QC Officer/ QC Supervisor
QE01/QE11	Create Result Recording wo/w inspection point	QC Officer/ QC Supervisor
QE02/QE12	Change Result Recording wo/w inspection point	QC Officer/ QC Supervisor
QE03/QE13	Display Result Recording wo/w inspection point	QC Officer/ QC Supervisor
QA11	Create Usage Decision	QC Supervisor
QA12	Change Usage Decision	QC Supervisor
QA13	Display Usage Decision	QC Supervisor
QA01	Create Inspection Lot	QC Officer/ QC Supervisor
QA02	Change Inspection Lot	QC Officer/ QC Supervisor
QA03	Display Inspection Lot	QC Officer/ QC Supervisor

### 3.5 List of Standard SAP Reports and Forms

T-Codes	Description	Roles/Jobs
QA33	Worklist monitoring status inspection lot dan hasil inspeksi material	QC Officer / QC Supervisor/QC Manager

### 3.6 List Manual Forms

Form Name	Description	Owner
N/A	N/A	N/A

## 4 REPORTING, INTERFACE, CONVERSION, ENHANCEMENT, FORM REQUIREMENT

No	Type	Development Name	Content	Business Needs
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Type:

R: Report

I : Interface

C: Conversion

E: Enhancement

F: Form

## 5 DATA CONVERSION REQUIREMENT

No	Type	Name	Source	Estimated Volume	Entity
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Type:

M: Master Data

O: Opening Balance

Source:

Manual or Other system (put system name)

Entity:

HO, RO, DC, BU

## 6 ORGANIZATION IMPACT (Change Management Related)

N/A