

Blueprint Document



Prepared for Molindo Group
Version: Final

MOL-FTS-030-010 IN-PROCESS PRODUCTION INSPECTION

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

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

1 DEFINITION

Proses In-Process Inspection adalah inspeksi material dari pengambilan sample yang dilakukan pada pertengahan proses produksi sebelum terbentuk produk jadi.

SAP QM modul dapat digunakan untuk mencatat informasi tentang kualitas dari material yang sedang dalam proses produksi, 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 di tengah proses dengan detail sebagai berikut :

- Digunakan di MRI pada proses Fermentasi dan Distilasi untuk pembuatan Ethanol FG
- Digunakan di MRI pada proses Pengeringan di Gudang Kompos
- Digunakan di MIG pada proses Purifikasi untuk pembuatan Liquid CO2
- Digunakan di MIG pada proses Sublimasi untuk pembuatan Dry Ice
- Kebutuhan untuk mencatat hasil inpeksi material pada saat proses produksi
- Kebutuhan untuk mencatat keputusan akhir, apakah material yang akan diterima / bisa dilanjutkan ke proses selanjutnya, ataupun ditolak dan perlu direproses.

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 in-process inspection material dilakukan dengan:

- o Melakukan aktivasi dengan assignment inspection origin 03 terhadap material master semi finished ataupun finished goods yang mempunyai kebutuhan In-Process Inspection
- o Transaksi creation inpection lot pada saat Process Order Release.
- o Bila diperlukan bisa dibuat inspection lot manually terlepas dari process order.
 - 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.

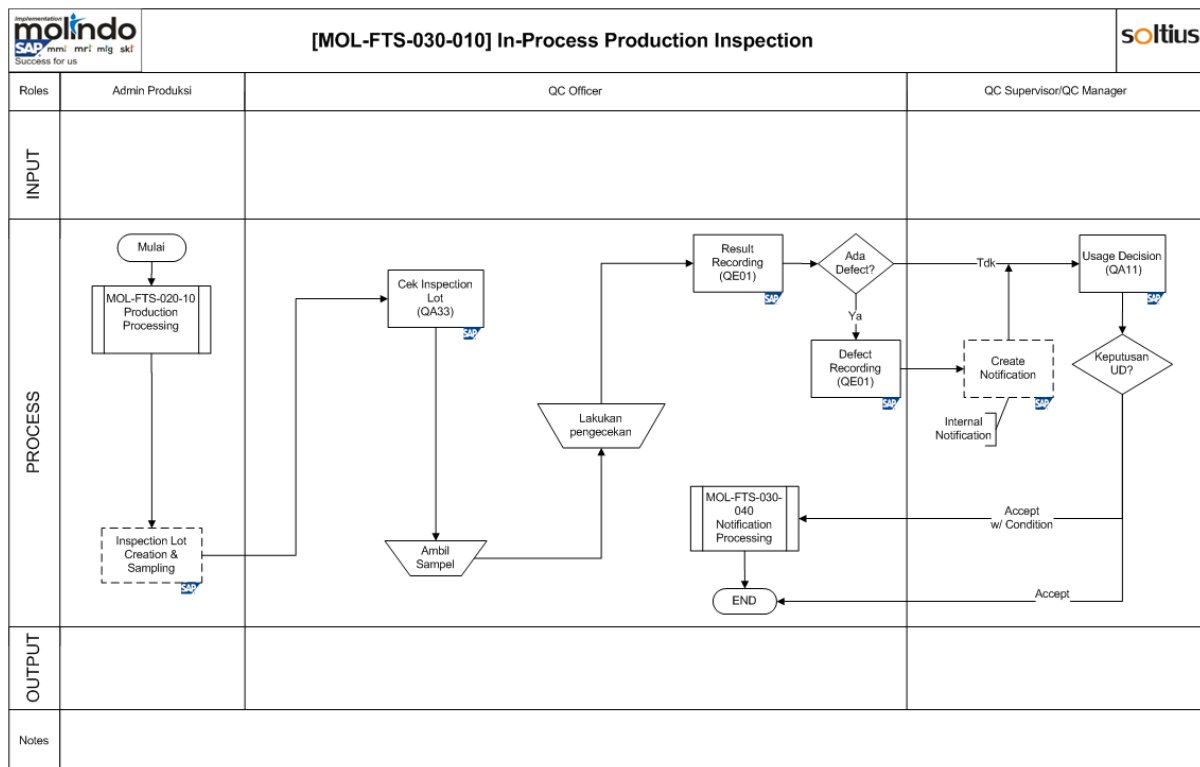
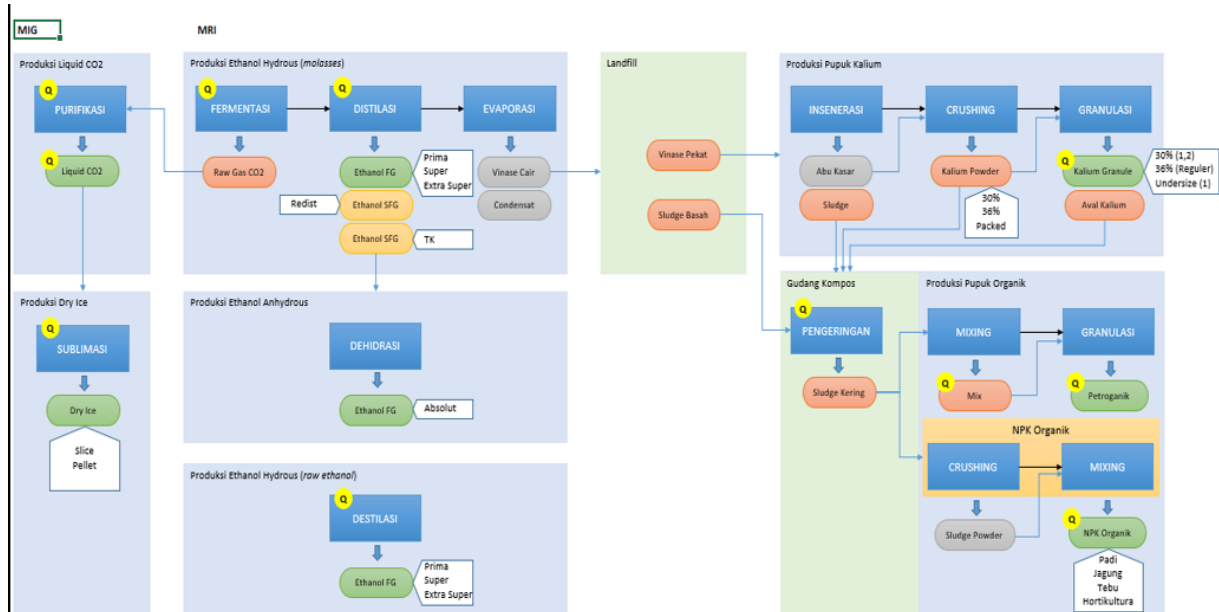
3.2 Naming & number convention

- Inspection Type

Di bawah adalah jenis inpection type yang digunakan di proses produksi

N o	Inspection type	Descriptions
1	03	In-Process production inspection

3.3 Process Flow



Proses In-process Production Inspection

No.	Activity	Description
1	Inspection lot creation	Proses terbentuknya inspection lot adalah setelah proses transaksi Release Process Order oleh produksi, maka akan terbentuk inspection lot secara otomatis di sistem. Selain itu inspection lot juga bisa dibentuk manually terlepas dari process order produksi.
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	Ambil Sample	QC Officer akan melakukan pengambilan sample material untuk dilakukan inspeksi
4	Lakukan pengecekan	QC Officer akan melakukan inspeksi dan bisa dilanjutkan untuk entry hasil inspeksi ke sistem.
5	Result Recording	Proses entry hasil inspeksi di sistem SAP segera setelah pengambilan sample di area proses produksi. Entry bisa dilakukan langsung ataupun lewat worksheet lebih dulu.
6	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
7	Usage Decision "Accept"	Dari hasil inspeksi secara keseluruhan, apabila hasilnya adalah "Accept", maka QC Supervisor akan melakukan entry ke sistem dengan kode UD "Accept" dan proses produksi bisa tetap dilanjutkan
8	Usage Decision "Accept with Condition"	Dari hasil inspeksi secara keseluruhan, apabila hasilnya adalah "Accept with condition", maka QC Supervisor akan melakukan entry ke sistem dengan kode UD "Accept with condition". Dan juga mengirimkan notifikasi ke pihak produksi untuk dilakukan proses perbaikan selanjutnya.

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