

# Blueprint Document



Prepared for Molindo Group  
Version: Final

## **MOL-PTP-040-010 SOURCE 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

<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>	8
<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 source inspection adalah inspeksi material dari pengambilan sample ataupun penerimaan sample dari vendor, sebelum material itu datang di lokasi pabrik.

SAP QM modul dapat digunakan untuk memberikan informasi yang akurat tentang kualitas dari material yang akan dikirim oleh vendor baik setelah terbuat Purchase Order ataupun sebelum terbit Purchase Order, mencatat hasil inspeksi, dan membuat keputusan (Usage Decision) apakah material tersebut dapat diterima/release atau ditolak/reject.

## 2 DESCRIPTION OF REQUIREMENT

Molindo Group memerlukan pencatatan hasil inspeksi sebelum kedatangan material, yaitu source inspection agar dapat mengetahui kualitas material dari vendor lebih awal sebelum material tersebut dikirimkan ke Molindo, dengan detail sebagai berikut :

- Digunakan di MIG dan MRI
- Kebutuhan untuk mencatat hasil inspeksi material setelah terbit Purchase Order
- Kebutuhan untuk mencatat hasil inspeksi material sebelum terbit Purchase Order
- Kebutuhan untuk mencatat keputusan akhir, apakah material yang akan dikirimkan dapat dilanjutkan untuk proses pengiriman ke pabrik.

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 source inspection dapat digolongkan dari inspection type nya.

- A. Inspection origin 0101 akan di assign ke material master agar suatu material aktif inspeksi saat setelah pemeriksaan material dengan purchase order. Inspection Lot akan terbentuk setelah proses trigger inspection manually dengan purchase order
- B. Inspection origin 89 akan diassign ke material master agar suatu material bisa dilakukan inspeksi setelah pemeriksaan material tanpa references ke purchase order. Inspection lot akan terbentuk setelah proses trigger inspection manually tanpa purchase 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 defec, 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.

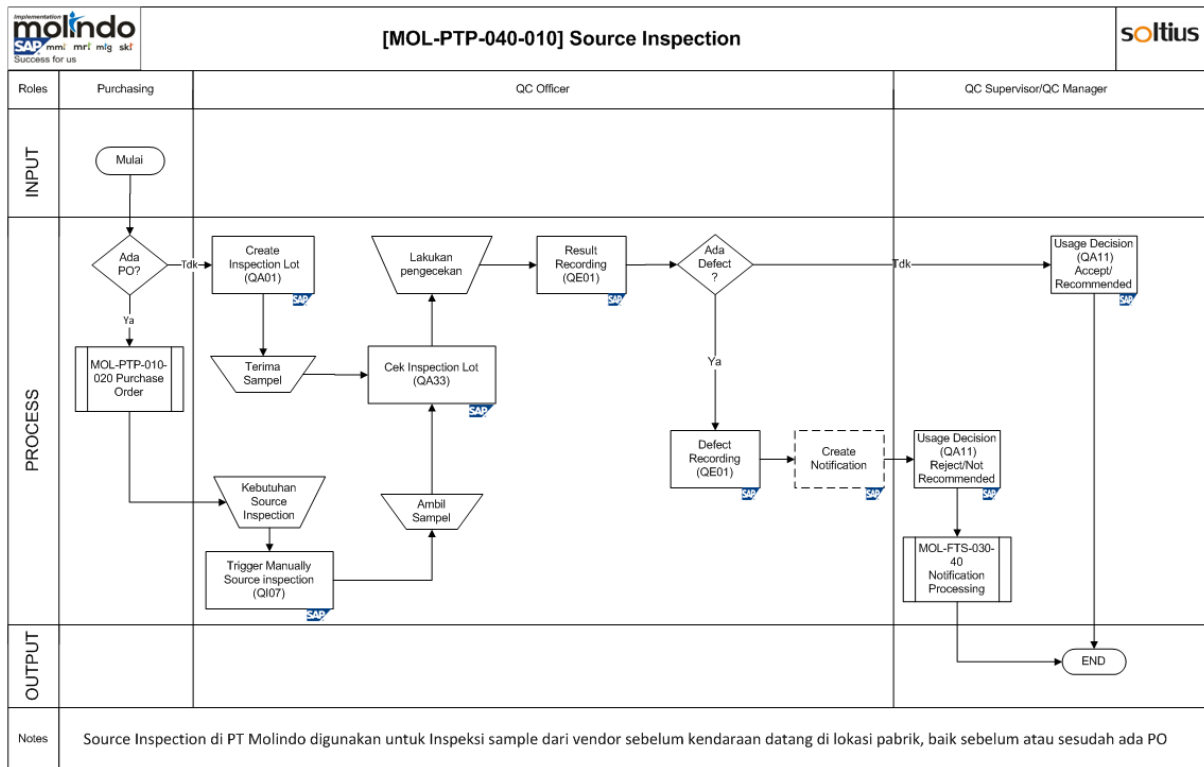
## B..2 Naming & number convention

### – Inspection Type

Di bawah adalah jenis inpection type yang digunakan di incoming material

N o	Inspection type	Descriptions
1	0101	Inspection with Purchase Order
2	Z1	Inspection without Purchase order

### B.3 Process Flow



#### Proses Inspeksi Tanpa Purchase Order

No.	Activity	Description
1	Create Inspection Lot	Apabila ada info dari Purchasing untuk melakukan inspeksi terhadap sample material dari vendor sebelum Purchase Order terbit, maka QC Officer akan membuat inspection lot baru di sistem SAP
2	Terima Sample	QC Officer akan menerima sample material dari vendor melalui purchasing untuk dilakukan inspeksi
3	Cek Inspection Lot	QC officer akan melakukan cek inspection lot di dalam report worklist SAP, setelah proses "Create Inspection Lot"
4	Lakukan Pengecekan	QC Officer akan melakukan inspeksi dan mencatat hasil inspeksi lebih dulu di worksheet apabila diperlukan (optional).
5	Result Recording	Proses entry hasil inspeksi di sistem SAP baik segera secara langsung setelah proses inspeksi ataupun dengan referensi dari worksheet
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 Recommended	Dari hasil inspeksi secara keseluruhan, apabila hasilnya adalah "Recommended", maka QC officer akan melakukan entry ke sistem dengan kode UD "Recommended"
8	Usage Decision Not Recommended	Dari hasil inspeksi secara keseluruhan, apabila hasilnya adalah "Not Recommended", maka QC officer akan melakukan entry ke sistem dengan kode UD "Not Recommended" dan dilanjutkan ke proses melengkapi notifikasi.

## Proses Inspeksi dengan Purchase Order

No.	Activity	Description
1	Kebutuhan Source Inspection	Dimulai ketika diperlukan pemeriksaan lebih dulu terhadap material dari vendor setelah terbit Purchase Order sebelum material dikirimkan ke pabrik
2	Trigger Source Inspection	QC Officer akan melakukan create inspection lot dari worksheet yang sudah terbentuk karena adanya purchase order
3	Ambil Sample	QC Officer akan mengambil sample material dari vendor untuk dapat dilakukan inspeksi di laboratorium.
4	Cek Inspection Lot	QC officer akan melakukan cek inspection lot di dalam report worklist SAP, setelah proses "Create Inspection Lot"
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	Usage Decision "Accept"	Dari hasil inspeksi secara keseluruhan, apabila hasilnya adalah "Accept", maka QC officer akan melakukan entry ke sistem dengan kode UD "Accept"
9	Usage Decision "Reject"	Dari hasil inspeksi secara keseluruhan, apabila hasilnya adalah "Reject", maka QC officer akan melakukan entry ke sistem dengan kode UD "Reject"

## B..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	QC Officer/ QC Supervisor

	inspection point	
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
QI07	Worklist Source Inspection	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

## B..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

## B..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