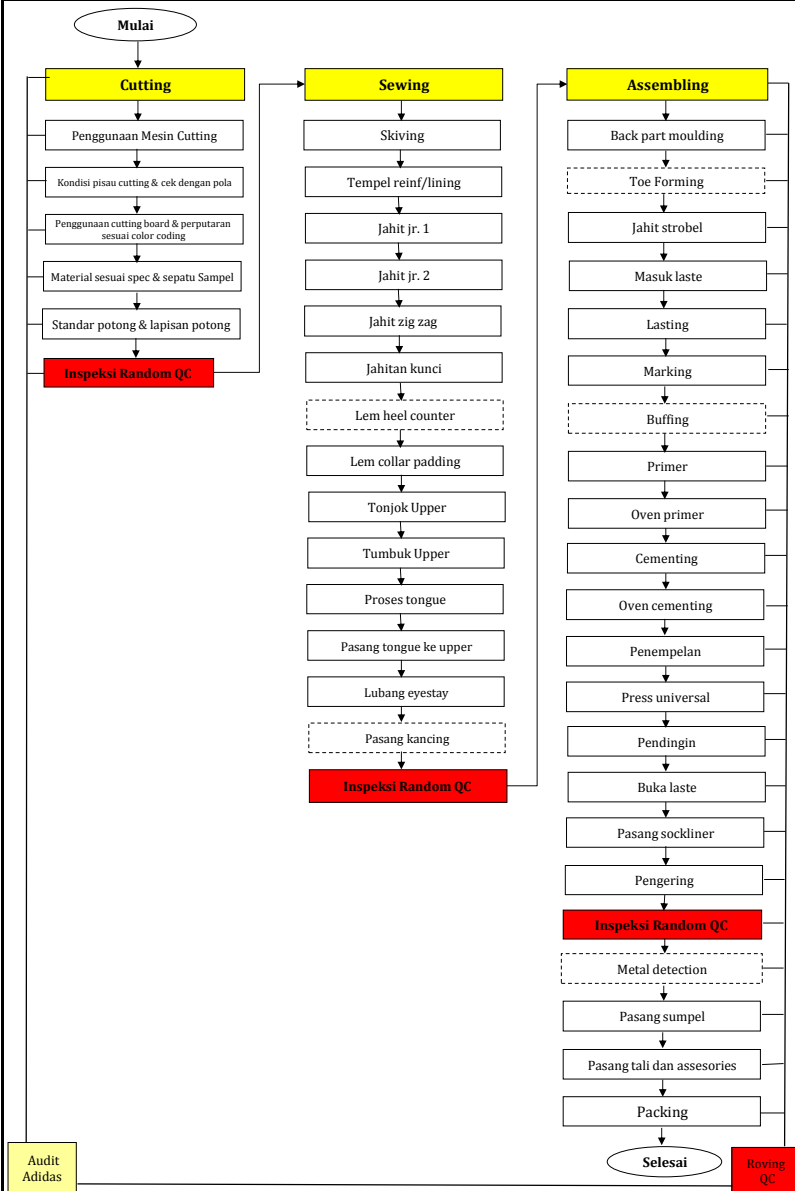


FLOW CHART PROSES PRODUKSI



INSTRUKSI KERJA UNTUK ROVING DI LINE (LINE NORMAL)

1. **Tujuan:** Menjamin sepatu dengan kualitas bagus dan mengikuti standar sebelum packing.

2. **Cakupan:** Jaminan kualitas di semua bagian (cutting, stitching, stockfit, assembly dan packing).

3. Prosedur Operasi:

*Instruksi umum:

- Membantu TQC untuk mengontrol kualitas di line.
- Mengawasi untuk pengecekan suhu, waktu, tekanan, cetakan, marking, buffing, hasil tes lab, kertas karbon.
- Cek penggantian sikat misalnya pengkodean warna, life-pot semen
- Masukkan data ke sistem komputer .
- Cek kelembaban bahan jadi di area packing.

A. Cutting:

- Cek cutting dies (meteran, bengkok, rusak, label ukuran, kotor ...).
- Cek cutting board berdasarkan coding warna, ketebalan min 10mm.
- Cek area cutting (lapisan cutting, petunjuk, area cutting,berbulu, over cutting, overlap; area persiapan: screen printing, skiving).
- Cek sockliner (ketebalan, ukuran, kualitas printing logo dan posisi, lubang udara, delaminasi).

B. Stitching:

- Cek tepi jahitan, double jarum, jahitan zigzag dan dikunci.
- Cek melampirkan heel counter, pengumpulan bottom, bentuk collar, lubang pukulan, tongue, collar lining, area patah jarum.
- Cek upper selesai setelah TQC mengecek dua kali sehari (masing masing 5 pasang) untuk mengevaluasi pelaksanaan TQC.

C. Assembly:

- Cek jahitan strobol, lasting mengikuti marking, tepi lasting, buffing tidak patah, ariang, tinggi/rendah toe/heel.
- Cek penggunaan semen (kurang semen, kelebihan semen).
- Cek Metal Detection m/c berdasarkan pada WI untuk pengecekan metal detector (QIP/WI/III/04).
- Cek barang jadi dua kali sehari (5 per masing masing waktu) untuk mengevaluasi pelaksanaan TQC.

Disiapkan oleh

Dewi A
Dewi Arfiyanti
QIP Prosedur

Disetujui oleh:

Agus M
Agus Mujahid
QIP Manager

Edisi : A

Revisi : 1

Tanggal :1/30/2017

Chapter : III

QIP / WI / III / 1

