

HSQ-100	Nama Dokumen <b>Pedoman Penyusunan Standar Inspeksi</b>	Approved	Checked	Prepared
		Togasaki	Suhendi	Santoso

1 Lingkup penerapan

1 Seluruh produk yang dipesan oleh pelanggan

2. Tujuan

1 Tujuan dari penjaminan kualitas adalah untuk menetapkan dengan jelas standar kualitas, metode pemeriksaan, serta kriteria kelulusan yang harus dipenuhi oleh setiap produk dan komponennya.

3. Detail

1 Dimensi, jenis material, dan kekuatan harus dicantumkan secara jelas.  
Toleransi pengukuran harus ditetapkan dalam standar pemeriksaan.

2 Dicantumkan dalam dokumen lampiran.

3 Seluruh dokumen ini harus dikelola oleh Departemen Penjaminan Mutu.

No	Item Inspeksi	Proses	Kriteria penilaian (dimensi, dll.)	Referensi KES	Rank	Metode pemeriksaan dan pengukuran	Pembagian tanggung jawab verifikasi			Catatan	Hasil inspeksi		
							Produksi	Hasil produksi	Hasil pengukuran		1	2	3
								○	○				
1	Kehilangan komponen pengalihan	Identifikasi	Tidak bolih ada. Lihat Drawing			Pengukuran visual	○	○	○	Nel			
2	Tidak ada perbedaan ukuran sheet dan boss	V	Lihat drawing dan tembar pengocokan komponen			Pemasangan buat	○	○	○	Semua			
3	Bentuk	V	Dalam rentang toleransi	KES04.052.3		Pengukuran, jangka sorong	○	○	○	Nel	Verifikasi dilakukan   Nel		
4	Panjang lalu	V	Dalam rentang toleransi	KES04.343		Gauge, penggaris	○	○	○	Nel			
5	Bentuk geometri (balutanan bingkai, bentuk)	V	Lihat Drawing			Gauge jangka sorong	○	○	○	Nel			
6	Cacat las (blowhole, pinhole, undercut, overfil	V	Haus berada dalam standar	KES04.343		Pemeriksaan visual	○	○	○	Semua			
7	Benda asing di dalam	Seimbang	Massa di bawah 30 mg. Ukuran di bawah 0,3 mm KESS6.300.01			Magnet	○	○	○	Nel			
8	Ketahanan leburan (penggunaan rendam air)	Leak Test	Tidak bolih ada ketebalan. Tekanan air: 98 kPa			Ganteng Rhinos, pemeriksaan visual dan tampa	○	○	○	Semua			
9	Warna cat	Pengukuran	KC (warna abu-abu ketebalan / black paint)	KC		Pengukuran visual	○	○	○	Semua			
10	Cat terlalu tipis atau bagian yang tertutup dicat	V	Tidak boleh ada			Pemeriksaan visual	○	○	○	Semua			
11	Ukuran cat, ketebalan cat	V	X cm x Y mm harus ketepat dan 10	KES57.013		Pengukuran visual + peng	○	○	○	Semua			
12	Ketebalan lapisan cat	V	80 µm atau lebih	KES57.801		Alat ukur ketebalan lapisan	○	○	○	Nel	Lakukan inspeksi sampling (ukur setiap 10 unit)		
13	Tingkat klip	V	60% atau lebih	KES57.013		Alat ukur klip	○	○	○	Nel	(ukur setiap 10 unit)		
14	Manjapannya benda asing	V	100x100 mm. Tidak bolih ada > 2 mm	KES57.013		Pemeriksaan visual	○	○	○	Semua			
15	Komponen korang, penaltan salah	Asy	Tidak bolih ada (rukuk dalam pemeriksaan proses, gambar penaltan, checklist)			Pemeriksaan visual	○	○	○	Nel			
16	Gangguan arsite komponen (retak/tarikan)	V	Tidak bolih ada			Pemeriksaan visual	○	○	○	Semua			
17	Lupa mengencangkan	V	Tidak boleh ada			Pemeriksaan visual, peng	○	○	○	Semua			
<b>Alur pemanganan saat terjadi abnormalitas (Untuk detailnya, silakan merujuk pada Standar Kanto Utar</b>							Rwayat Rasa	Alum/Bulan/Tanggal	Alum/Bulan/Tanggal	Alum/Bulan/Tanggal			