

HSQ-100	Nama Dokumen	Approved	Checked	Prepared
	Pedoman Penyusunan Standar Inspeksi	Togasaki	Suhendi	Santoso

- 1Lingkup 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.

Buku pedoman pemeriksaan komponen (Model : IIM300-5 II/I)	Tingkatan	Nomor komponen penyusun	Δ	Nama	Kode Material	Tempat Produksi	Tanggal dibuat	Pemeriksaan	Verifikasi	Pembuat
		X252191563	0	HYD TANK SUB		Hanken Kitakanto				
		56D6031111	4	TANK		Plant				

No	Item Inspeksi	Proses	Kriteria penilaian (dimensi, dll.)	Referensi KES	Rank	Metode pemeriksaan dan pengukuran	Pembagian tanggung jawab verifikasi				Catatan	Hasil Inspeksi		
							Produk	Metode yang digunakan	Tempat	Metode yang digunakan		1	2	3
1	Kebersihan komponen pengelasan	Welding	Tidak boleh ada Ulat Drawing			Pemeriksaan visual	0	Semua	0	N=3				
2	Tidak ada perbedaan ukuran sheet dan boss	0	Ulat drawing dan lembar pengelasan komponen			Pemeriksaan fisik	0	Semua	0	Semua				
3	Dimensi	0	Dalam rentang toleransi	KES04.052.3		Pengukuran jangka sorong	0	Semua	0	N=3	Verifikasi ukuran mg. [N=3]			
4	Penjang kaku	0	Dalam rentang toleransi	KES04.343		Gauge pengukur	0	Semua	0	N=3				
5	Toleransi geometri (toleransi bidang, lokasi)	0	Ulat Drawing			Sam. peng. dan lampir	0	Semua	0	N=3				
6	Cat las (Bleedhole, pinhole, undercut, overfill)	0	Maka sesuai standar	KES04.343		Pemeriksaan visual	0	Semua	0	Semua				
7	Benda asing di dalam	Sublot	Maks. di bawah 30 mg. Ukuran di bawah 0,3 mm	KES06.300.01		Magnet	0	Semua	0	N=3				
8	Ketahanan ukuran (pengujian rendam air)	Leak Test	Tidak boleh ada kebocoran. Tekanan uji: 98 kPa.			Caran khusus, pemeriksaan visual dan lampir			0	Semua				
9	Rana cat	Pengelasan	KC semua area atau kehalusan / black spot		B	Pemeriksaan visual	0	Semua	0	Semua				
10	Cat terlalu tipis atau bagian yang tertutup dust	0	Tidak boleh ada		0	Pemeriksaan visual	0	Semua	0	Semua				
11	Lubasan cat, ketidakseragaman	0	8 cm x 9 cm harus kurang dari 10.	KES7.013	0	Pemeriksaan visual - pengel	0	Semua	0	Semua				
12	Ketebalan lapisan cat	0	80 µm atau lebih.	KES7.801	0	Alat ukur ketebalan lapisan			0	N=3	Lakukan inspeksi sampling (setiap setiap 10 unit)			
13	Tingkat blap	0	60% atau lebih.	KES7.013	0	Alat ukur blap			0	N=3	Lakukan inspeksi sampling (setiap setiap 10 unit)			
14	Merenggangnya benda asing	0	100x100 mm. Tidak boleh ada > 2 mm.	KES7.013	0	Pemeriksaan visual	0	Semua	0	Semua				
15	Komponen kurang, penakutan salah	Asy	Tidak boleh ada (rujuk dokumen perencanaan proses, gambar perakitan, checklist)			Pemeriksaan visual	0	Semua	0	N=3				
16	Gangguan antar komponen (interferensi)	0	Tidak boleh ada			Pemeriksaan visual	0	Semua		Semua				
17	Supai mengencangkan	0	Tidak boleh ada			Pemeriksaan visual, pengel	0	Semua		Semua				

Alur penanganan saat terjadi abnormalitas (Untuk detailnya, silakan merujuk pada Standar Kanto Utar

Pelajar (orang yang menemukan)

Notasi Inspeksi (orang yang menemukan)

Jika pengoperannya valid

Formasi / valid Formasi

Manager

Tempat pabrik

Menyebutkan instruksi penanganan

Menyebutkan informasi perbaikan dan pelaporan pada lembar peng. (untuk inspeksi)

Menyebutkan instruksi penanganan (seperti perbaikan, pengelasan)

Riwayat Renda

Tahun/Bulan/Tanggal

Riwayat barang cacat

2021/10/21

2021/12/23

2022/09/28

2023/02/06

2023/07/25

2024/04/09

Catatan pada pengelasan cover kebocoran blap: 60.96-942.2%

Pengelasan tidak memiliki blap yang cukup.

Tingkat kebocoran TUBS (Tubula Teknis) tidak memenuhi standar.

Pemeriksaan kembali pada produk BRACKET (Pria. Seko).

Laporan sheet pada BRACKET (Pria. Seko).

Ketebalan lapisan cat pada cover tidak mencukupi: 152-975

Dibuat	2025, 1	Alasan :	Revisi 3.	Alasan :
Revisi 1.		Alasan :	Revisi 4.	Alasan :
Revisi 2.		Alasan :	Revisi 5.	Alasan :