

	Nama Dokumen	Persetujuan	Pemeriksaan	Penerbitan
HSQ-21	Pedoman Pengelolaan Titik Perubahan	Togasaki	suhendi	Santoso

1. Ruang Lingkup

Ini berlaku untuk semua produk yang diproduksi oleh perusahaan.

2. Tujuan ditetapkan

Faktor terjadi perubahan disebabkan prosentase terjadi NG cenderung tinggi. Oleh karena itu, tujuannya adalah untuk mencegah terjadinya cacat dengan mengontrol titik-titik perubahan secara khusus.

3. Detail point

1) Definisi

Untuk memperjelas istilah-istilah tersebut, berikut definisinya.

① Perubahan : Terjadi perubahan pekerjaan yang biasa dilakukan sampai sekarang man power, fasilitas, material, dan metode kerja

Mengontrol dengan point yang ada pada tabel dibawah ini.

Point Kontrol perubahan

Objek perubahan	Klasifikasi perubahan	Isi perubahan utama
Man power	Perubahan man power	relokasi, orang bantu Perubahan ke pemula dan orang yang tidak berpengalaman
Fasilitas	Perubahan peralatan dan mesin	peremajaan, relokasi, perubahan spesifikasi, (pengenalan baru) memperbaiki, perubahan peralatan proses
	Perubahan jig dan dies	peremajaan, relokasi, perubahan spesifikasi, (pengenalan baru) memperbaiki modifikasi, aus, deformasi
	Perubahan tools	pengenalan baru, ganti maker, perubahan model
Material-work	Perubahan drawing	pesanan baru, perubahan Δ , ganti model
	Perubahan material	(perubahan bahan, maker)
Metode kerja	Perubahan metode kerja	(ganti proses), ganti program, (ganti maker sekunder) ganti ketentuan kerja (seperti ampere dan voltase) ganti proses painting sementara $\Delta 1$

Namun, mengenai perubahan (), diperlukan prosedur persetujuan aplikasi terpisah, dan penyampaian data.

2) Aplikasi inspection hatsumono dan judgement perubahan

Kalau ada perubahan yang sudah judgement oleh Supervisor dengan point kontrol perubahan, dilakukan inspeksi mandiri dalam proses hatsumono setelah perubahan itu.

Isikan item yang ditentukan pada form point perubahan (lampiran-1), serahkan kepada Manager produksi beserta data pemeriksaan mandiri, kemudian ajukan permohonan inspeksi hatsumono.

3) Inspeksi hatsumono, kesiapan produksi

Divisi Quality Assurance melakukan inspeksi hatsumono, masukan judgement OK/NG ke form point perubahan, berikan salinannya kepada supervisor dan beritahukan apakah produksi dapat dilakukan.

4) Catatan

Form point perubahan, setelah inspeksi, berikan salinannya dengan barang aktual kepada Supervisor, dan original disimpan oleh Quality Assurance sebagai catatan.

selesai

Berlaku 05.09.20 Alasar Baru terbit	Rev3.	Alasan:
Rev1. 20.09.22 Alasar tambah hal point perubahan	Rev4.	Alasan:
Rev2. Alasan:	Rev5.	Alasan: