

HSQ-180	Nama Dokumen	Approved	Checked	Prepared
	Pedoman Pengelolaan Program Laser	Togasaki	Suhendi	Santoso

1. Lingkup penerapan 1 Diterapkan untuk pengelolaan program yang digunakan dalam proses pemotongan laser di lingkungan internal HKI.

2. Tujuan 1 Untuk mencegah pembuatan produk yang salah.  
2 Bertujuan untuk mencegah terjadinya ketidaksesuaian akibat penggunaan material yang tidak sesuai.

3. Detail 1

Melalui lembar instruksi proses (KPK), nomor komponen (nomor program), jumlah yang diperintahkan, serta jenis material dan ketebalan pelat akan diinformasikan kepada



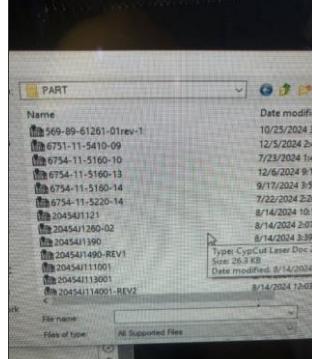
1 of 2 ADDITIONAL KARTU PERINTAH KERJA Due Date MPP : 07-Jan-25

ADD-20241226	Trolley PC	SO Order	Code	Name	Ship.	Qty.	Q/Unit
Item Code _56B045211114		RR00106719	56B8552112-00-HKW	-TANK REWOR	31.Jan	1	1
PLATE							
Process : LASER							
NCT : 0Laser							
Material : SS400P-4.5X22X679 => 1 Pcs							
Material Size : SS400P-4.5X22X679							
RAK DIES :							
Proc. Time : Master*Qty [In Minute] SHP : => NCT : => BP : => 0.00							
SHP	NCT	BP	PLASMA	LASER	PRESS	ROLL	
LOCATION :				Diterima PC :			

SS400P: t4.5x679x22

Print Date : 12/26/2024 7:25:24 PM

Pilih program yang sesuai dari folder laser, lalu panggil (buka) data pemotongan.



Material yang sesuai dipasang, kemudian dilakukan proses pemotongan.

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