

HSQ-010	Nama Dokumen		Approved	Checked	Prepared				
	Pedoman Pengelolaan Jig		Togasaki	Suhendi	Santoso				
1 Lingkup Penerapan	1 Berlaku untuk semua jig yang digunakan dalam proses produksi. 2 Yang dimaksud adalah jig tetap, jig pemasangan, dan jig untuk pemeriksaan mandiri yang dirancang dan dibuat untuk keperluan produksi, tidak termasuk jig untuk inspeksi.								
2 Tujuan	1 Karena keausan dan penurunan kondisi jig dapat memberikan pengaruh besar terhadap kualitas produk, maka pemeriksaan berkala harus dilakukan.								
3 Detail 1 Δ1 Δ2	<p>1 Hal-hal berikut harus dilakukan saat pembuatan jig:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mengacu pada standar desain jig saat membuatnya. 2. Cantumkan nama model dan nomor manajemen jig, atau tempelkan pelat identifikasi. 3. Catat jig tersebut dalam buku register jig <p>2 Lakukan pemeriksaan harian dan pemeriksaan berkala. Hasil pemeriksaan harian dicatat dalam lembar pemeriksaan proses, sedangkan hasil pemeriksaan berkala dicatat dalam lembar pemeriksaan berkala.</p> <p>3 Buat rencana inspeksi berkala.</p> <p>4 Pemeriksaan dilakukan berdasarkan nomor produk produksi.</p> <p>5 Frekuensi inspeksi berkala ditentukan di awal tahun, dan harus dicatat dalam rencana dengan mengacu pada panduan di bawah ini.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px;">A = 1 kali per tahun. B = 1 kali setiap 2 tahun. C = Diperiksa hanya saat produksi.</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">A: Jig untuk nomor produk yang memiliki produksi 6 unit atau lebih.</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">B: Untuk produk yang diproduksi \leq 5 unit per bulan, atau jig dengan struktur sederhana</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">C: Untuk produk yang tidak memiliki rencana produksi dalam 3 tahun ke depan</td> </tr> </table> <p>6 Catatan pelaksanaan inspeksi harus diserahkan kepada penanggung jawab jaminan kualitas.</p> <p>7 Jika terjadi perbaikan pada jig, wajib mendapatkan konfirmasi dari bagian inspeksi akhir.</p> <p>8 Setelah inspeksi dilakukan, beri tanda marka putih pada jig. Contoh Tanggal Sudah Inspeksi</p> <p>9 Pelaksanaan dilakukan berdasarkan instruksi dari MANAGER, engineer, atau penanggung jawab kualitas. Rencana inspeksi harus diterbitkan dan disampaikan kepada tim pengguna jig.</p> <p>10 Untuk kerusakan atau kehilangan jig yang tidak dilaporkan, lakukan pengecekan situasi dan ambil tindakan penanganan.</p> <p>11 Jika jig akan dibuang, ajukan formulir laporan pembuangan jig kepada MANAGER.</p>	A = 1 kali per tahun. B = 1 kali setiap 2 tahun. C = Diperiksa hanya saat produksi.	A: Jig untuk nomor produk yang memiliki produksi 6 unit atau lebih.	B: Untuk produk yang diproduksi \leq 5 unit per bulan, atau jig dengan struktur sederhana	C: Untuk produk yang tidak memiliki rencana produksi dalam 3 tahun ke depan				
A = 1 kali per tahun. B = 1 kali setiap 2 tahun. C = Diperiksa hanya saat produksi.									
A: Jig untuk nomor produk yang memiliki produksi 6 unit atau lebih.									
B: Untuk produk yang diproduksi \leq 5 unit per bulan, atau jig dengan struktur sederhana									
C: Untuk produk yang tidak memiliki rencana produksi dalam 3 tahun ke depan									

Dibuat	2025. 1 Alasan :	Revisi 3.	Alasan :
Revisi 1.	2025. 1 Alasan : Δ1追記	Revisi 4.	Alasan :
Revisi 2.	2025. 1 Alasan :	Revisi 5.	Alasan :