

HSQ-011	Nama Dokumen	Approved	Checked	Prepared
	Pedoman Pemeriksaan Cetakan/Mold	Togasaki	Suhendi	Santoso

1.Lingkup penerapan 1 Berlaku untuk semua cetakan (mold) di perusahaan kami.。

2 Tujuan 1 Untuk menjamin kualitas produk dan memastikan pekerjaan dilakukan dengan aman.

3 Detai 1 Sebelum mulai bekerja, pastikan tidak ada karat, kotoran, atau noda pada permukaan press.

2 Jika ditemukan kelainan saat pemeriksaan sebelum kerja, segera laporan kepada kepala regu dan jangan melakukan pekerjaan tersebut.

Catat dimensi produk pertama dan terakhir pada lembar catatan yang telah ditentukan.

Informasi yang harus dicatat adalah:

nama operator

tanggal kerja

dan dimensi masing-masing produk.

3 Jika terjadi kelainan, segera laporan kepada kepala regu, minta instruksi, dan hentikan pekerjaan tanpa terkecuali.

Tempelkan tanda "sedang dihentikan" pada cetakan selama pekerjaan dihentikan.

Setelah pekerjaan selesai, kembalikan cetakan (mold) ke tempat penyimpanan yang telah ditentukan.
(Lihat gambar tata letak lokasi cetakan untuk referensi).

4 Cantumkan nomor identifikasi (nomor manajemen) pada cetakan, dan simpan catatannya di buku induk cetakan (mold master list).

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

