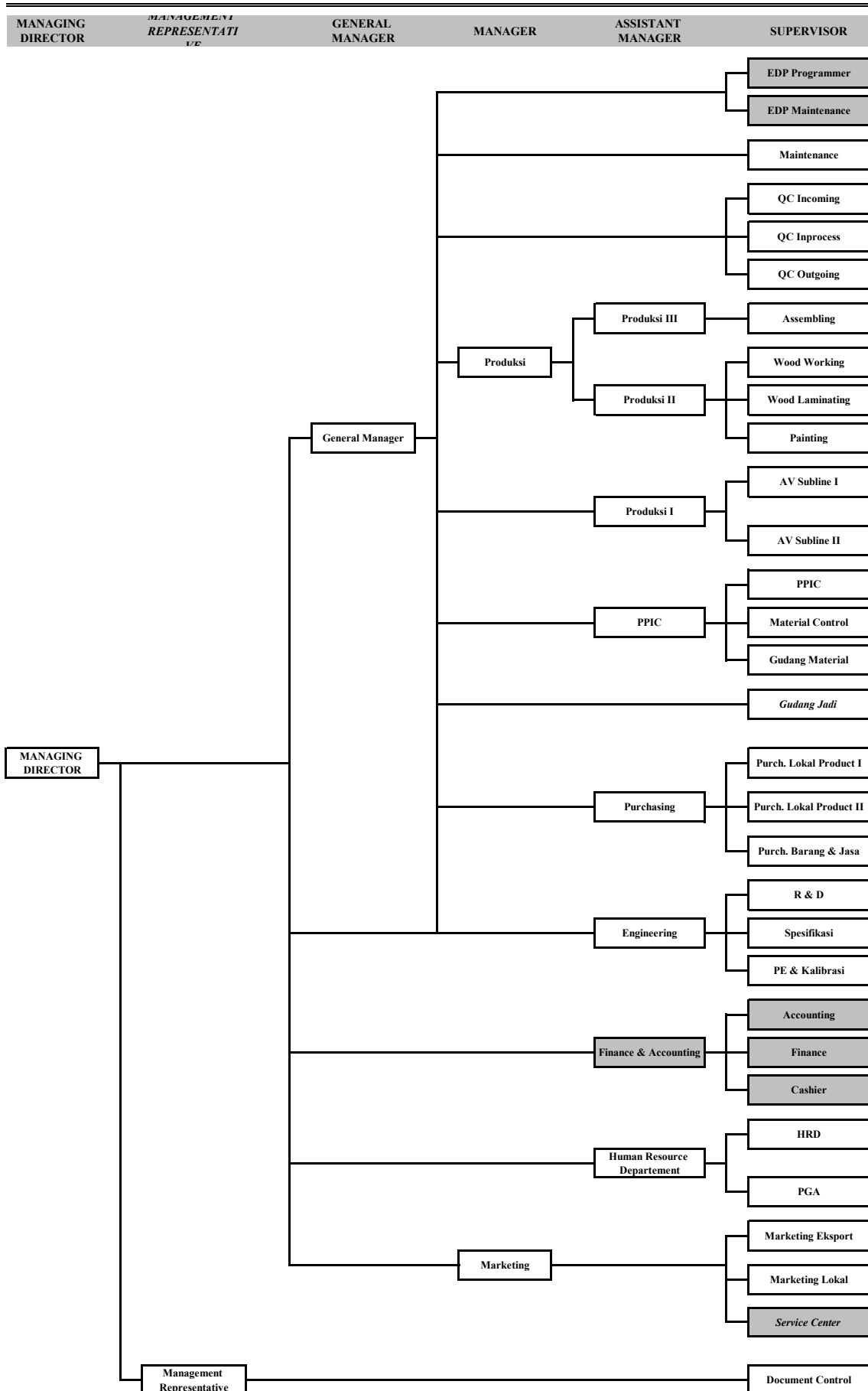


BAGAN 4.1.
 ORGANIZATION STRUCTURE (GENERAL)
 CV. Sinar Baja Electric II



Note :
 - Untuk kolom yang diarsir biru adalah Departemen/Divisi yang tidak termasuk dalam Ruang Lingkup ISO 9001:2000
 Sumber : Data intern perusahaan

GAMBAR 4.1
SISTEM PENGENDALIAN BAHAN BAKU PRODUKSI
CV. SINAR BAJA ELECTRIC II

Proses produksi

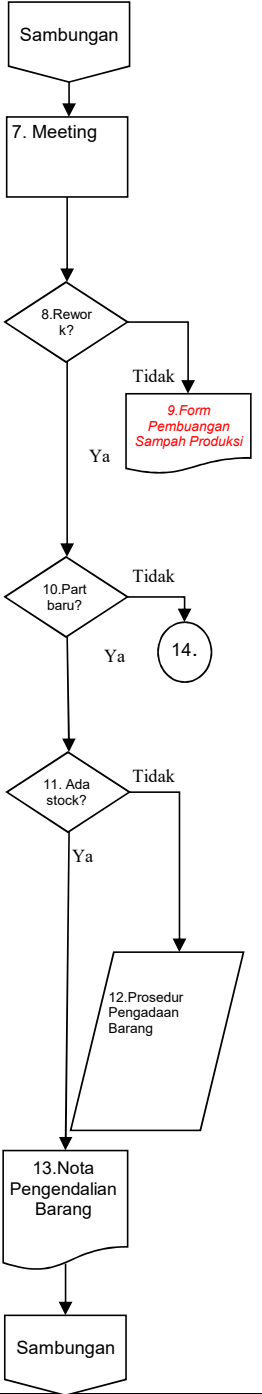
FLOWCHART	DESCRIPTION	ACUAN	FORM	PIC
<pre> graph TD START([START]) --> P1[1. Persiapan Material] P1 --> P2[2. Proses Produksi] P2 --> D3{3.OK?} D3 -- Ya --> P3a[3a. Laporan Hasil Prod. Harian] D3 -- Tidak --> P3b[3b. Laporan Data Kerusakan] P3a --> P6[6. Prosedur Pengendalian Barang] P3b --> P4[4. Proses Repair] P4 --> C3((3.)) C3 --> P6 P6 --> D6{6.OK?} D6 -- Ya --> C16((16.)) D6 -- Tidak --> S[Sambungan] </pre>	<p>1. Persiapan material untuk tiap-tiap line/ mesin sesuai dengan jadwal PPIC. Pengiriman material harus sudah dilakukan 1 hari sebelum tanggal produksi. Jika lebih dari 3 hari kerja tidak set, maka dikembalikan ke MWH.</p> <p>2. Pelaksanaan proses produksi. Selama proses produksi, IPQC melakukan prosedur pengendalian barang.</p> <p>3. Apakah hasil produksi OK? Jika Ya, 3a. Dibuat LHPH. dan ke langkah 6. Jika Tidak, 3b. Dibuat Laporan Kerusakan. Dan ke langkah 4.</p> <p>4. Proses repair oleh produksi.</p> <p>5. Hasil repair kembali ke proses 3. untuk dilakukan inspeksi produksi.</p> <p>6. Prosedur Pengendalian Barang</p>	<p>Jadwal Induk Produksi/Rencana Produksi Part list <i>PRI</i></p> <p>Jadwal Induk Produksi/Rencana Produksi <i>Flow proses/WI/ Trial report</i> Spec/Partlist/ Drawing</p> <p>Spec/Partlist/ Drawing Laporan Perbaikan</p>	<p><i>PRI (FA-FM-003)</i></p> <p>Jadwal Induk Produksi/Rencana Produksi Label Barang (PRD-FM-001) Laporan Hasil Produksi Harian (PRD-FM-002) Laporan Data Kerusakan Laporan Perbaikan (PRD-FM-102)</p>	<p>MWH PRODUKSI</p> <p>PRD, QC</p> <p>Insp. Produksi</p> <p>PRD</p>

Sumber: Data *intern* perusahaan (2009)

Lampiran: 3

SISTEM PENGENDALIAN BAHAN BAKU PRODUKSI
CV. SINAR BAJA ELECTRIC II

Proses produksi

FLOWCHART	DESCRIPTION	ACUAN	FORM	PIC
	<p>7. Mengadakan meeting dengan Bagian terkait.</p> <p>8. Apakah dapat di rework? Jika Ya, Kelangkah 10 Jika Tidak, Ke langkah 9</p> <p>9. Buat Form Pembuangan Sampah Produksi</p> <p>10. Apakah rework memerlukan part baru? Bila ya, ke langkah 11. Bila tidak, ke langkah 14.</p> <p>11. Apakah ada stock di MWH? Bila ya, ke langkah 13. Bila tidak, ke langkah 12.</p> <p>12. Prosedur Pengadaan Barang.</p> <p>13. Buat Nota Pengendalian Barang.</p>	<p>IPIR/ FIR</p> <p><i>MTAR</i></p> <p>Kartu Stock</p>	<p>MTAR (MR-FM-002)</p> <p>Form Pembuangan Sampah Produksi (HRD-FM-004)</p> <p>PUR-PDR-001</p> <p>Nota Pengendalian Barang (WH - FM - 003)</p>	<p>QC, PRD, Bag. Terkait</p> <p><i>QC, PRD</i></p> <p>PRD</p> <p>MWH,PRD</p> <p>PUR</p> <p>PRD</p>

Sumber: Data *intern* perusahaan (2009)

SISTEM PENGENDALIAN BAHAN BAKU PRODUKSI
CV. SINAR BAJA ELECTRIC II

Proses produksi

FLOWCHART	DESCRIPTION	ACUAN	FORM	PIC
<pre> graph TD A[Sambungan] --> B[14. Proses Rework] B --> C{15.OK?} C --> D((7.)) D --> B C --> E[16. Kirim] E --> F([END]) </pre>	<p>14. Proses rework</p> <p>15. Apakah hasil rework OK? Bila ya, ke langkah 16. Bila tidak, kembali ke langkah 7.</p> <p>16. Setelah barang dinyatakan OK, maka QC memberikan label Pass/Stempel Pass. Dan barang siap dikirim ke FWH/untuk proses produksi selanjutnya.</p>	<p><i>MTAR</i></p> <p>Rework Form</p> <p>Label Produksi</p>	<p>Rework Form (PRD-FM-101)</p>	<p>PRD</p> <p>QC</p> <p>QC, PRD</p>

GAMBAR 4.2
SISTEM PENGENDALIAN BAHAN BAKU PRODUKSI
CV. SINAR BAJA ELECTRIC II

FLOWCHART	DESCRIPTION	ACUAN	FORM	PIC
<pre> graph TD START([START]) --> P1[1. Pengecekan Material] P1 --> D2{2. ok?} D2 -- Ya --> P2a[2a. Ada stock] D2 -- Tidak --> P2b[2b. Tidak ada stock] P2b --> P3[3. Pembelian material] P3 --> D4{4. Ok?} D4 --> P5[5. Persiapan Material] P5 --> P6[6. Proses Produksi] P6 --> D7{7. OK?} D7 -- Ya --> P8a[8a. Laporan Hasil Prod. Harian] D7 -- Tidak --> P8b[8b. Laporan Data Kerusakan] P8b --> P9[9. Proses Repair] P9 --> P3 P8a --> P10[10. Prosedur Pengendalian Barang] P10 --> D10{10. OK?} D10 -- Ya --> S[Sambungan] D10 -- Tidak --> D4 </pre>	<p>1 Sebelum barang digunakan dalam proses produksi dilakukan pengecekan material</p> <p>2 Apakah pengecekan material ok? Jika ya,2a dan jika tidak,2b.</p> <p>3 Jika stock tidak ada, maka dilakukan pembelian material yang dibutuhkan.</p> <p>4 Apakah barang yang dibutuhkan sudah ok?.Jika ya, dilakukan persiapan material</p> <p>5 Persiapan material untuk tiap-tiap line/ mesin sesuai dengan jadwal PPIC. Pengiriman material harus sudah dilakukan 1 hari sebelum tanggal produksi. Jika lebih dari 3 hari kerja tidak set, maka dikembalikan ke MWH.</p> <p>6 Pelaksanaan proses produksi. Selama proses produksi, IPQC melakukan prosedur pengendalian barang.</p> <p>7 Apakah hasil produksi OK? Jika Ya, 3a. Dibuat LHPH. dan ke langkah 6. Jika Tidak, 3b. Dibuat Laporan Kerusakan. Dan ke langkah 4.</p> <p>8 Proses repair oleh produksi.</p> <p>9 Hasil repair kembali ke proses 3. untuk dilakukan inspeksi produksi.</p> <p>10 Prosedur Pengendalian Barang</p>	<p>Jadwal Induk Produksi</p> <p>Spec/Partlist/ Drawing</p> <p>Jadwal Induk Produksi</p> <p>Jadwal Induk Produksi</p> <p>Jadwal Induk Produksi/Rencana Produksi Part list <i>PRI</i></p> <p>Jadwal Induk Produksi/Rencana Produksi</p> <p><i>Flow proses/WI/ Trial report</i></p> <p>Spec/Partlist/ Drawing</p> <p>Spec/Partlist/ Drawing</p> <p>Laporan Perbaikan</p>	<p><i>PRI (FA-FM-003)</i></p> <p><i>PRI (FA-FM-003)</i></p> <p><i>PRI (FA-FM-003)</i></p> <p><i>PRI (FA-FM-003)</i></p> <p><i>PRI (FA-FM-003)</i></p> <p><i>PRI</i></p> <p><i>Flow proses/WI/ Trial report</i></p> <p>Label Barang (PRD-FM-001) Laporan Hasil Produksi Harian (PRD-FM-002) Laporan Data Kerusakan Laporan Perbaikan (PRD-FM-102)</p>	<p>MWH PRODUKSI</p> <p>MWH PRODUKSI</p> <p>MWH PRODUKSI</p> <p>MWH PRODUKSI</p> <p>MWH PRODUKSI</p> <p>PRD, QC</p> <p>Insp. Produksi</p> <p>PRD</p>
<p>Sumber: Data diolah penulis (2010)</p>				

Lampiran: 6

SISTEM PENGENDALIAN BAHAN BAKU PRODUKSI
CV. SINAR BAJA ELECTRIC II

FLOWCHART	DESCRIPTION	ACUAN	FORM	PIC
	<p>11 Mengadakan meeting dengan Bagian terkait.</p> <p>12 Apakah dapat di rework? Jika Ya, Kelangkah 10 Jika Tidak, Ke langkah 9</p> <p>13 Buat Form Pembuangan Sampah Produksi</p> <p>14 Apakah rework memerlukan part baru? Bila ya, ke langkah 11. Bila tidak, ke langkah 14.</p> <p>15 Apakah ada stock di MWH? Bila ya, ke langkah 13. Bila tidak, ke langkah 12.</p> <p>16 Prosedur Pengadaan Barang.</p> <p>17 Buat Nota Pengendalian Barang.</p>	<p>IPIR/ FIR</p> <p><i>MTAR</i></p> <p>Kartu Stock</p>	<p>MTAR (MR-FM-002)</p> <p>Form Pembuangan Sampah Produksi (HRD-FM-004)</p> <p>PUR-PDR-001</p> <p>Nota Pengendalian Barang (WH - FM - 003)</p>	<p>QC, PRD, Bag. Terkait</p> <p><i>QC, PRD</i></p> <p>PRD</p> <p>MWH,PRD</p> <p>PUR</p> <p>PRD</p>

Sumber: Data diolah penulis (2010)

Lampiran : 7

SISTEM PENGENDALIAN BAHAN BAKU PRODUKSI
CV. SINAR BAJA ELECTRIC II

FLOWCHART	DESCRIPTION	ACUAN	FORM	PIC
<pre> graph TD A[Sambungan] --> B[18. Proses Rework] B --> C{19.OK?} C --> D((11.)) C --> E[20. Kirim] E --> F([END]) </pre>	<p>18 Proses rework</p> <p>19 Apakah hasil rework OK? Bila ya, ke langkah 16. Bila tidak, kembali ke langkah 7.</p> <p>20 Setelah barang dinyatakan OK, maka QC memberikan label Pass/Stempel Pass. Dan barang siap dikirim ke FWH/untuk proses produksi selanjutnya.</p>	<p><i>MTAR</i></p> <p>Rework Form</p> <p>Label Produksi</p>	<p>Rework Form (PRD-FM-101)</p>	<p>PRD</p> <p>QC</p> <p>QC, PRD</p>

Sumber: Data diolah penulis (2010)