Lampiran 4. *Change Order Checklist*

Change Order Checklist

Tanggal :

Machine No:	KM05	Mo No:	MOE14-28009
Cust. Order No:	ECO-14-0406	CUID:	EGE00U (ESS.PTE., LTD GLOBAL EXPREZ)
Item Code:	ACM 102865		
Requested by:	Aditya		

A. Engineering

Notes dari PE: Untuk semua item yang memakai SBR, SBR harus di hooper II.

From Length : mm (diisi oleh operator)
To Size :108 mm x 24.00mmC

Drawing 108 mm

VERIFIKASI AKURASI VIGILANT (by electric eng) O Ya O Tidak

B. Production (Setting)

Kelengkapan kerja

1. Apakah MO sudah ada?	O Ya	O Tidak
2. Apakah MES bisa LOG ON?	O Ya	O Tidak
3. Apakah Mes pada setting Check Off Mode?	O Ya	O Tidak
4. Apakah Material tersedia dan sesuai dengan MO?	O Ya	O Tidak
5. Apakah Lot No. material sudah diinput di MES?	O Ya	O Tidak
6. Apakah Label Printer tersedia dan berfungsi?	O Ya	O Tidak
7. Apakah posisi menthol aplikator sudah menjauhi lap?	O Ya	O Tidak
8. Apakah kamera vision sudah sesuai dengan item shapenya?	O Ya	O Tidak

Setting

1. Apakah hasil tray pertama sudah OK? (internal cek oleh produksi, jika OK kirim tray tsb ke QC lab untuk di cek)	O Ya	O Tidak
2. Apakah Posisi Laser QTM3 sesuai MI? (di posisi tobacco end?)	O Ya	O Tidak
3. Request ke Eng untuk cek & membersihkan filter PZ applicator	O Ya	O Tidak
4.Setting Splicing Unit (ABC)	**O Ya**	**O Tidak**
5. Request ke eng. Untuk cek Embos	**O Ya**	**O Tidak**

Kebersihan Area Kerja

1. Apakah Hooper (FPM/TFU) dalam kondisi kosong (tidak ada produk lain)?	O Ya	O Tidak
2. Apakah label sudah benar?	O Ya	O Tidak
3. Apakah area kerja sudah bersih dan tidak ada sisa-sisa material produk sebelumnya?	O Ya	O Tidak

Khusus untuk item CLOVE

1. Apakah adhesive dan PZ sudah disupply offline?	O Ya	O Tidak
2. Apakah form checklist sudah diisi?	O Ya	O Tidak

Dikerjakan oleh

Operator

C. Quality

Packaging

1. Apakah Body&Lid tray sudah benar?	O Ya	O Tidak
2. Apakah jenis Pallet sudah benar?	O Ya	O Tidak
3. Apakah Label sudah benar dan bisa dibaca? "Note: Customer BAT, PM, ITG, dan JTI harus ada SAP code!" (Bandingkan dengan costumer code di menu ICLK MES dan tulis angkanya di kolom atas)		
4. Tray content: (Tulis hasil perhitungannya)		

Visual (Mengacu ke Defect Manual)

###	O Ya	O Tidak
2. Jumlah gumline sudah benar dan lengket?	O Ya	O Tidak
3. Bursting	O Ok	O N.Ok
###	O Ok	O N.Ok
5. V-groove	O Ok	O N.Ok
6. Ovality (ujung filter)	O Ok	O N.Ok
7. Overlap	O Ok	O N.Ok
8. Verifikasi Tape Splashing	O Ok	O N.Ok

Khusus untuk item shape

1. Hairy	O Ya	O Tidak
2. Shape deform	O Ya	O Tidak
3. Centering	O Ok	O N.Ok
4. Wall thickness	O Ok	O N.Ok
5. Inner diameter (circle)	O Ok	O N.Ok

Data Parameters (Min 20 Rods) sudah di input ke MES, dan Order bisa dijalankan pada tray

Dicek oleh **Disetujui oleh** **Production Mode oleh**

QC Inspector QC Coordinator Production Supervisor

BASE A (HOOPER I)				
Location Block				
Hopper Worm Start				
Hopper Worm Wheel	27	36	54	
Hopper Worm Code				
Hopper WormWheel Code				
Teeth main conveyor				
Teeth plugs conveyor	32.0	36.0	48.0	72.0
Main Conveyor Gear No.				
Plugs Conveyor Gears No.	98918-853	98918-522	98918-521	98918-520
Lifting Sprocket				
Lifting Sprocket Plate	Matching			
Conveyor Chain Assembly				
Delivery Wheel				
BASE B (HOOPER II)				
Location Block	98026-031			
Hooper Worm Start				
Hooper Worm Wheel				
Hooper Worm Code				
Hooper WormWheel Code				
Teeth main conveyor				
Teeth plugs conveyor	32.0	36.0	48.0	72.0
Main Conveyor Gear No.				
Plugs Conveyor Gears No.	98918-853	98918-552	98918-521	98918-520
Lifting Sprocket				
Lifting Sprocket Plate	Matching			
Conveyor Chain Assembly	120 mm Pusher			
Delivery Wheel				

Cut off Ratio	:		
Plugs per Rev	:	0	
Tape Drum W&W Ratio	:	8 2/3 : 1	(32:32 into T/ Drum Gearbox)
Collator Drum	:		
Ideal Tape Drum Dia. (mm)	:		

1. Apakah length sudah benar?	O Ya	O Tidak
2. Apakah setting FPM/TFU sudah benar?	O Ya	O Tidak
3. Apakah sensor PZ sudah berfungsi?	O Ya	O Tidak
4. Apakah pompa menthol berfungsi? (unt FTM)	O Ya	O Tidak
5. Apakah sensor reject sudah berfungsi?	O Ya	O Tidak
6. Apakah sensor benang sudah disetting & berfungsi?	O Ya	O Tidak
Check Splicing Unit (ABC)	**O Ya**	**O Tidak**
Apakah emboss sudah berfungsi?	**O Ya**	**O Tidak**

jam request: wib **jam selesai: wib**

Dikerjakan oleh

Engineering

Catatan:

1. Form ini berlaku jika ada perubahan spesifikasi, jika hanya terjadi perubahan MO karena ganti bulan, maka tidak perlu menggunakan form ini.
2. Form Change Order ini dikeluarkan oleh Production Supervisor dan diserahkan ke Eng.Coordinator untuk melakuakan Change Order.
3. Setelah aktifitas engineering sudah selesai, maka dilakukan serah terima ke Super Setter.
4. Produksi melakukan setting internal quality check. Hasil tray pertama yang sudah dicek produksi di kirim ke QC untuk di cek lebih lanjut.
5. QC melakukan final verifikasi terhadap parameters, visuals dan packaging
6.Jika QC sudah OK, maka Prod. Supervisor BARU BISA melakukan perubahan setting di MES dari CHECK OF MODE ke PROD. MODE
7. Tray content hanya berlaku untuk TFU & FTPM

ACTUAL LABEL