

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

V.1 KESIMPULAN

- Dari hasil penilaian didapatkan:
 - Part center mendapatkan nilai A
 - Part supply mendapatkan nilai A
 - Line production mendapatkan nilai A
 - Repair mendapatkan nilai A
 - Quality control mendapatkan nilai A
- Pengamatan dan penilaian dari faktor-faktor yang menunjang produksi; yaitu part centre, part supply, line production, repair, quality control, dapat diambil suatu kesimpulan bahwa P.T. Honoris Industry Divisi Car Stereo telah menerapkan 5S di tempat kerja dengan baik.
- Akibat dari penerapan 5S ini menghasilkan suatu suasana kerja yang bersih, rapi, dan ringkas sehingga produktivitas dapat dipertahankan bahkan dapat ditingkatkan.
- Penerapan budaya 5S akan mempermudah para karyawan dalam mempelajari teknik-teknik berikutnya yang lebih canggih, karena dengan 5S pola pikir dan mental karyawan disiapkan.
- Dengan 5S yang diterapkan di setiap sudut, perusahaan dapat lebih membuka diri terhadap tamu yang ingin meninjau pabrik. Tak ada lagi

hal yang perlu disembunyikan karena semuanya positif. Mitra bisnis yang berkunjung akan segera mendapat kesan yang baik. Sebaliknya, dengan kunjungan tamu, karyawan juga makin bersemangat untuk menjaga serta memelihara 5S di tempat kerjanya.

V.2 SARAN

Untuk menjaga kondisi yang telah baik ini diperlukan perhatian yang tidak boleh mengendur harus dipertahankan terus. Ada beberapa saran yang dapat menjadi masukan yaitu:

- Untuk melaksanakan 5S diperlukan sarana seperti rak barang, cat tanda pembatas atau sapu dan kain pel. Dukungan pimpinan perusahaan harus jelas dan tegas dan mendukung penuh pada penyediaan sarana yang dibutuhkan ini.
- Keteladanan atasan ternyata sangat berpengaruh bagi karyawan. Pimpinan yang tak acuh, tak pernah meninjau tempat kerja dan tak memperdulikan 5S menjadi teladan buruk.
- Penyuluhan dan penjelasan 5S oleh atasan, poster 5S, konteks 5S diperlukan untuk mengingatkan para karyawan.

DAFTAR PUSTAKA

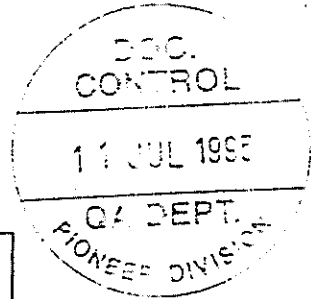
1. Hirano, Hiroyuki. Penerapan 5S di Tempat Kerja/Hiroyuki Hirano; Penerjemah, Drs. Paulus A. Setiawan, M.Sc, Jakarta: PQM Consultans, 1995
2. Hague, Paul. Merancang Kuesioner, Penerjemah, Fery, Jakarta. Pustaka Binaman Pressindo, 1995.
3. Imai, Masaaki. Kaizen Kunci Sukses Jepang dalam Persaingan/Masaaki Imai; Penerjemah, Dra. Mariani Gandamihardja, Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo, 1994
4. Jahja, Kristianto. 5R Dasar Membangun Industri Kelas Dunia/Kristianto Jahja, Jakarta: PQM Consultans, 1995
5. Monden, Yasuhiro. Sistem Produksi Toyota, Buku Pertama/Yasuhiro Monden. Penerjemah: Dr. Edi Nugroho. Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo, 1995.
6. Osada, Takashi. Sikap Kerja 5S/Takashi Osada; penerjemah, Dra. Mariani Gandamiharja, Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo, 1995

LAMPIRAN A

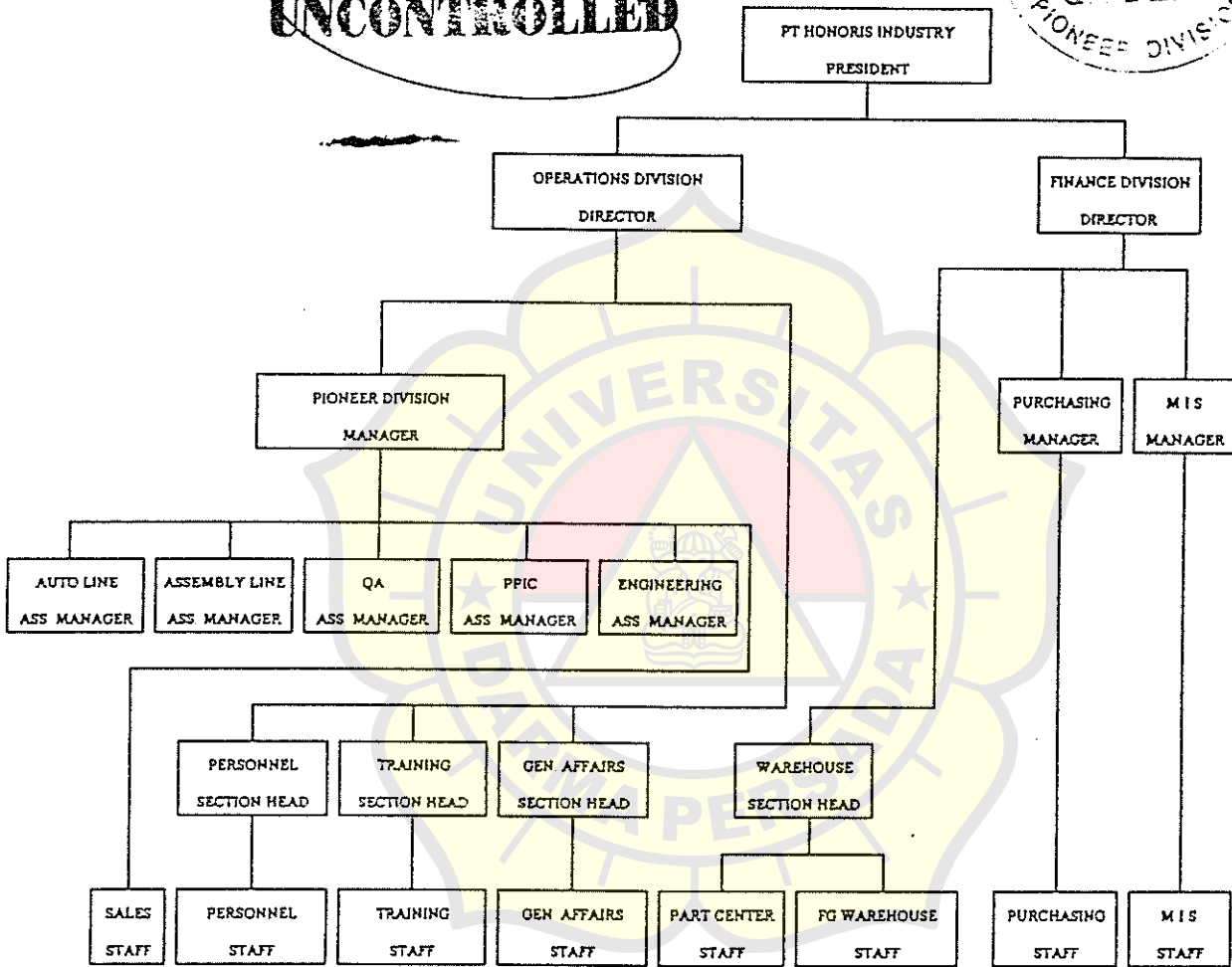
ORGANISASI PT. HONORIS INDUSTRY DIVISI PIONEER
(CAR STEREO)



QUALITY SYSTEM MANUAL	Pioneer Division Organization Chart	Copy No.	14
		Document No.	QM-03
		Revision	00
		Date	01 May 1995



UNCONTROLLED



Prepared by	Management Representative	Approved by	Operations Director

LAMPIRAN B

LAPORAN HASIL PENGAWASAN PROSES



Process Audit Discrepancy Report : Laporan Proses Audit Ketidaksesuaian

Discrepancy : Ketidaksesuaian

Function audited : Fungsi Audit

Corrective Action : Tindakan Perbaikan

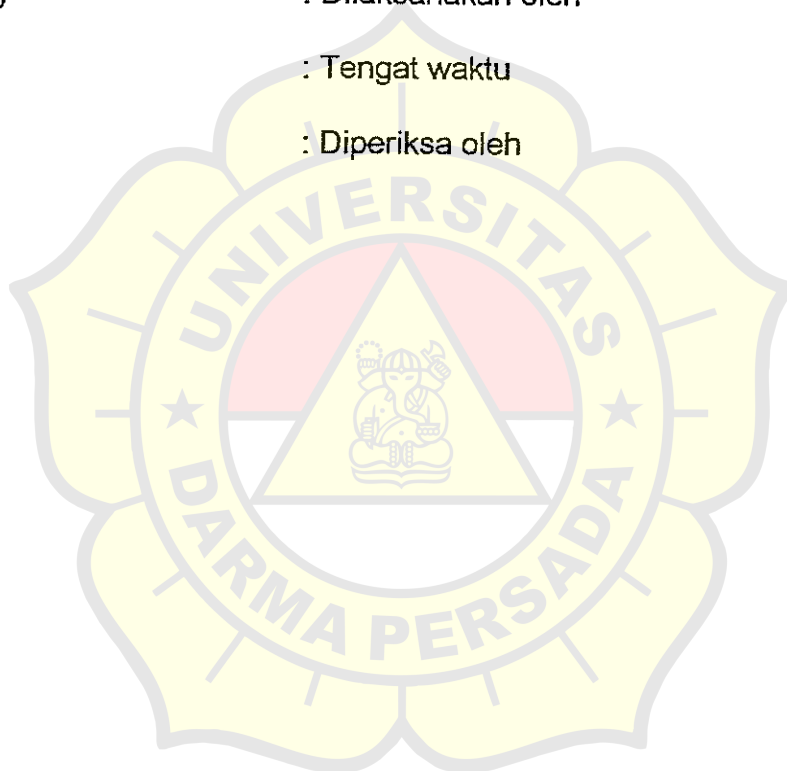
Auditee : Diketahui

Auditor : Dibuat oleh

Implemented by : Dilaksanakan oleh

Deadline : Tenggat waktu

Verified by : Diperiksa oleh



LAPORAN HASIL PENGAWASAN PROSES

Issued Date

Disetujui	Diperiksa	Pelaksana

Bag. yang diperiksa _____

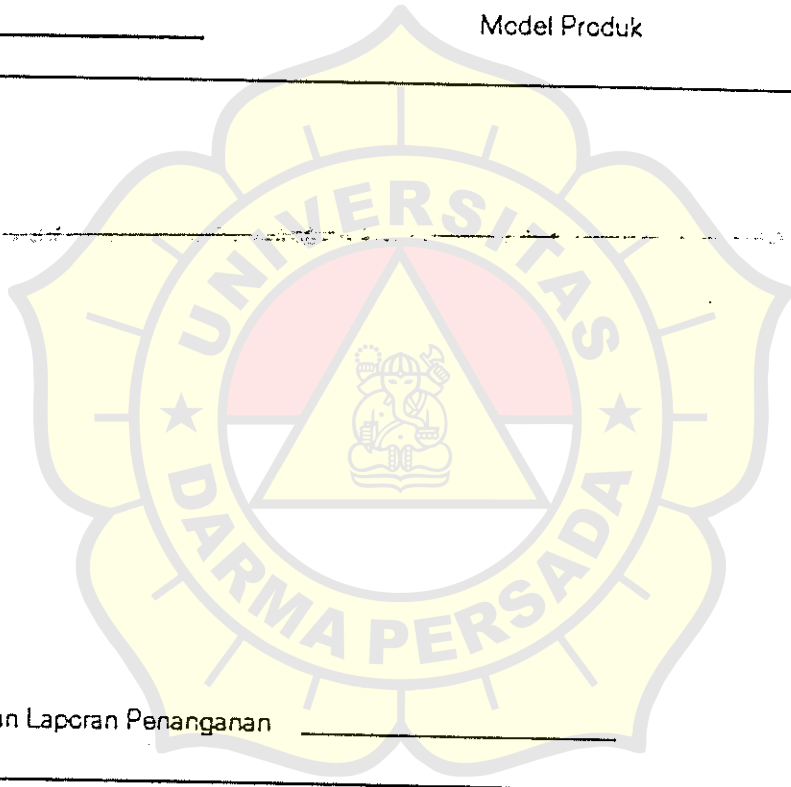
Penilaian Keseluruhan A . B . C . D

Nilai Keseluruhan _____

Tgl Pemeriksaan _____

Model Produk _____

Comment



Batas waktu penyerahan Laporan Penanganan _____

Pemeriksa

Bagian

Nama

Nilai

Nilai Keseluruhan

○ : 5 point

A : 80 - 100

△ : 3 point

B : 60 - 79

X : 0 point

C : 50 - 59

D : 0 - 40

Nilai Keseluruhan

Nilai Perolehan

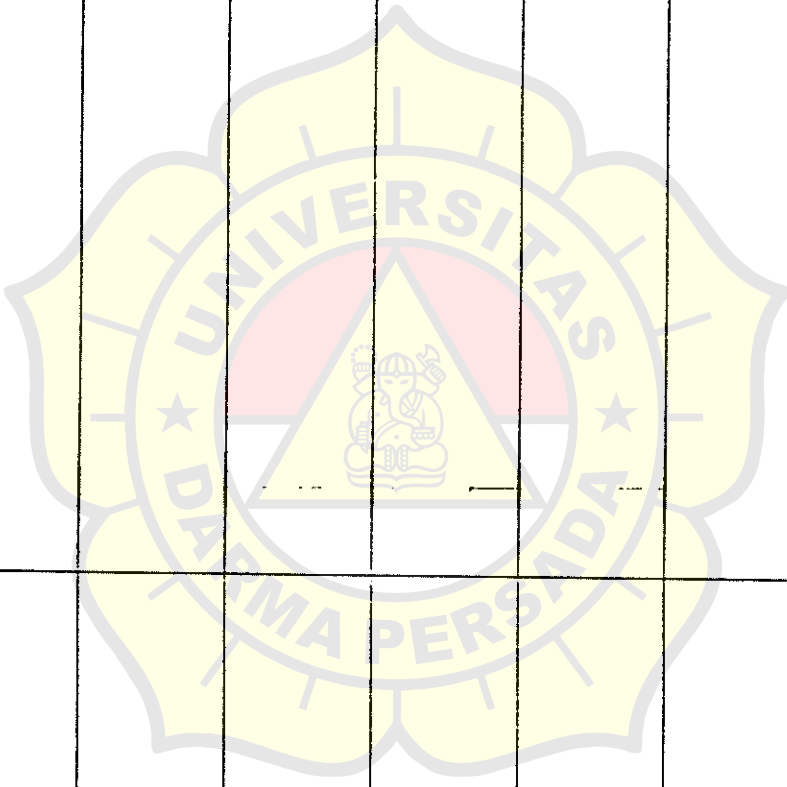
X 20

Item Penilaian

Distribusi : Factory Manager

PROCESS AUDIT DISCREPANCY REPORT

Date : / /		Auditee	Auditor		
Function audited					
No.	Discrepancy	Corrective Action	Implemented by	Deadline	Verified by



PT Honoris Industry
Pioneer Division

ITEM PENILAIAN	POINT PENILAIAN	PENILAIAN			KOMENTAR
		O	Δ	X	
Organisasi, Sistem					
1. Apakah struktur organisasi jelas	Gambar struktur organisasi dibuat, peranan dan tugas Penanggung jawab Quality Assurance jelas			X	
2. Apakah wewenang dan tanggung jawab tiap departemen jelas	Tugas tiap departemen jelas, tanggung jawab dan wewenangnya jelas				
3. Apakah Ketentuan Receiving Inspection ada	Ketentuan Penerimaan Parts ada dan dilaksanakan sesuai dengan ketentuan				
Process Audit					
4. Apakah Process Flowchart telah dibuat	Berdasarkan Process Flowchart, pembagian proses diperjelas, dan pembagian tersebut harus sesuai dengan operasionalnya				
5. Apakah kontrol dilakukan berdasarkan QC Chart	Chart dibuat, dan kontrol dilakukan berdasarkan chart tersebut (Item kontrol, Spec, Cara Check, bentuk record, dll)				

ITEM PENILAIAN	POINT PENILAIAN	PENILAIAN			KOMENTAR
		O	A	X	
6 S					
6. Apakah label produksi dipasang pada tempat yang sudah ditentukan	Label produksi dipasang pada tempat yang sudah ditentukan				
7. Apakah pekerja bagian penanganan parts pandangan klar dan finishing menggunakan sarung tangan	Pemakaian sarung tangan diwajibkan dan dipasang pada kedua belah tangan				
8. Apakah digunakan pembersih ujung solder	Setring pembersih ujung solder (peresapan air, kebersihan)				
9. Apakah disekitar operator ada Screw dan atau timah solder yang tercecer	Jangan bekerja pada keadaan parts yang berjejak Tidak ada kemungkinan masuknya timah solder, sisa cutting, benda asing kedalam produk				
10. Apakah meja kerja bersih dan rapi	Diusahakan tidak ada barret, kotoran, benda asing dalam produk Barang yang diperlukan terletak pada tempat yang mudah dijangkau				
11. Apakah Rak komponen tersusun rapi, serta diberi label parts	Parts yang diperlukan terletak ditempat yang mudah dijangkau, dan diberi nomor parts (harus sesuai dengan nomor parts pada WI)				
12. Apakah Parts NG dan part jatuh dibedakan dengan parts OK	Box parts NG dan box parts jatuh dsetting dan diberi tanda agar dapat dibedakan dari barang OK				
13. Apakah barang WIP dibedakan dengan barang NG serta diberi label	Barang OK, barang WIP, barang NG dibedakan Barang WIP dan barang NG diberi tanda				

PROCESS AUDIT CHECKLIST

ITEM PENILAIAN	POINT PENILAIAN	PENILAIAN			KOMENTAR
		O	Δ	X	
14. Apakah produk, parts box, dan box lain diletakkan langsung pada lantai	Menggunakan Skit, rak atau papan Sunoko (keual Master Box untuk barang jadi)				
15. Apakah lantai secara keseluruhan rapi dan bersih	Antara jalan dengan tempat meletakkan barang dibedakan dan diberi tanda Barang diletakkan sesuai dengan tanda, dan dalam keadaan bersih				
16. Apakah ada material / barang yang tidak diperlukan	Tidak terdapat material, jig, tool, atau barang pribadi yang tidak diperlukan				
17. Apakah kondisi lantai produksi ada masalah	Mempertahankan kondisi tanpa penurunan mutu, efektifitas (dingin, panas, noise, penerangan, debu, bau, dll)				
18. Apakah produk disimpan secara aman	Tidak ada masalah dengan jumlah barang yang ditumpuk, box tidak rusak, sobek, kotor				
Manual Kerja					
19. Apakah WI untuk setiap proses dipasang pada tempat yang mudah dilihat	Harus dipasang pada tempat yang mudah dilihat oleh operator				
20. Apakah urutan / step kerja jelas	Urutan kerja ditunjukkan dalam bentuk nomor (Pada proses insert bisa menggunakan warna)				

ITEM PENILAIAN	POINT PENILAIAN	PENILAIAN			KOMENTAR
		0	Δ	X	
21. Apakah point-point penting dijelaskan dengan baik Misalnya : Keselamatan, dll	Point kontrol keamanan, pekerjaan yang sering salah (weak point) dijelaskan dengan rinci dan jelas				
22. Apakah pada WI ditulis nama-nama parts, No. , quantity yang dipakai	Jumlah parts yang akan digunakan diperjelas dalam bentuk tulisan				
23. Apakah tercantum nama / nomor Jig yang digunakan	Nama dan nomor jig harus dicantumkan				
24. Apakah tool yang digunakan sudah ditentukan	Semua tool yang digunakan sudah ditentukan (Screw driver, nipper, pinset, dll)				
25. Apakah jenis tape dan banyaknya sudah ditentukan	Nama parts, quantity yang diperlukan (panjang, lebar tape) harus tercantum secara rinci				
26. Apakah adjust, spec inspeksi sudah dinyatakan dengan jelas	Nilai spec adjust, nilai spec inspeksi tercantum secara terpisah dari item kerja				
27. Apakah cara penggunaan part khusus dinyatakan dengan jelas	Cara penanganan parts yang harus hati-hati, seperti mekanik, harus diperjelas dengan menggunakan gambar atau foto				
28. Apakah pertimbangan OK atau NG-nya solderan sudah dinyatakan dengan jelas	Dasar pertimbangan OK atau NG-nya solderan diperjelas dengan menggunakan gambar atau foto				
29. Apakah banyaknya Bond, Grease, yang diperlukan dinyatakan dengan jelas	Banyaknya bahan diperjelas dengan gambar atau foto, deskripsi (perbandingan dengan butiran beras)				
30. Apakah nilai kontrol temperatur Tip solder, dan lainnya dinyatakan dengan jelas	Dicantumkan nilai spec temperatur Tip solder, screw torque, tegangan sumber listrik				

PROCESS AUDIT CHECKLIST

ITEM PENILAIAN	POINT PENILAIAN	PENILAIAN			KOMENTAR
		O	Δ	X	
31. Apakah tanggal pembuatan, pembuat, pemeriksa, di, dinyatakan dengan jelas	Ada stempel asli pada WI yang digunakan (Dilarang menggunakan WI yang di-fotocopy)			X	
32. Apakah kontrol perbaikan WI dilakukan sesuai standard	Pada perubahan WI , tentative work harus ada daftar revisi, tanggal revisi, pelaksana, pemeriksa, di, harus jelas				
33. Apakah operator bekerja sesuai dengan Work Instruction	Antara urutan kerja pada WI dengan pekerjaan yang dilakukan secara nyata harus sesuai				
Equipments, Jigs, Tools Control					
34. Apakah batas waktu pemakaian Test Tape diikuti	Pada daftar kontrol harus terdapat semua hal yang penting seperti : tanggal, nama model, nama proses, spec control Tape yang sudah 1 tahun sejak tanggal produksi tape, tanggal mulai digunakan, dan life time harus tertera pada label tape				
35. Apakah kontrol Tip Solder dilaksanakan	Nilai pengukuran harus didalam spec, harus ada tanda tangan pelaksana, penanggung jawab, harus dilakukan check waktu dan jumlah pengukuran Pada saat check, nilai harus dalam spec				
36. Apakah kontrol nipper dilaksanakan	Alat yang digunakan untuk Lead-Cut, di, yang perlu kontrol harus ditempel label hijau, sedangkan yang tidak perlu dikontrol dengan label merah, selain itu sama dengan no. 26				
37. Apakah kontrol screw driver dilaksanakan	Idem dengan No 38				
38. Apakah kontrol tegangan sumber listrik dilaksanakan	Idem				

ITEM PENILAIAN	POINT PENILAIAN	PENILAIAN			KOMENTAR
		O	Δ	X	
39. Apakah kontrol bak timah dilaksanakan Apakah saat check tidak Spec Out	Kontrol pengukuran flux, preheat, suhu solder, waktu pencelupan harus dilaksanakan Harus tertera waktu maintenance dan penanggung jawab			X	
40. Apakah kontrol cinch machine dilaksanakan	Ketentuan pengontrolan harus jelas, hasil kontrol harus bisa di-check (Perbedaan OK / NG, waktu penanganan, pelaksana, penanggung jawab)				
41. Apakah kontrol suhu reflow dilakukan	Peraturan pelaksanaan kontrol jelas, hasil kontrol dapat diperiksa (Perbedaan OK, NG, waktu, penanganan, pelaksana, penanggung jawab)				
42. Apakah kontrol Axial Machine dilakukan	Item kontrol check berkala, harian, distandarkan dan dilakukan sesuai standar dan ada record-nya				
43. Apakah kontrol Radial Machine dilakukan	idem				
44. Apakah kontrol Chip Machine dilakukan	idem				
45. Apakah kontrol Parts Insertion Machine dilakukan	idem				
46. Apakah data kontrol Jig, perlengkapan dilakukan	Daftar kontrol di-file masing-masing berdasarkan model, bulan produksi, klasifikasi proses (Perbedaan OK, NG, waktu, penanganan, pelaksana, penanggung jawab				
47. Apakah koreksi equipment memenuhi batas toleransi yang ditentukan	Tidak menggunakan equipment yang kadaluarsa, dan dilakukan kontrol batas koreksi				

ITEM PENILAIAN	POINT PENILAIAN	PENILAIAN			KOMENTAR
		U	A	X	
48. Apakah equipment, jig yang belum dipakai disimpan dengan baik	Tempat penyimpanan ditetapkan dan harus ada label jenis-jenis checker tidak ditumpuk-tumpuk			X	
Penanganan Electrostatic Discharge					
49. Apakah penanggung jawab electrostatic Discharge sudah jelas	Penanggung jawab kontrol dan cara kontrol harus jelas				
50. Apakah digunakan Wrist Strap atau sepatu antistatic Antistatic Mat pada lantai dihubungkan pada ground	Operator maupun repair sampai dengan produk setengah jadi, semuanya harus mengenakannya				
51. Apakah dilakukan check konduksi listrik pada Wrist Strap	Dilakukan pengecekan konduksi listrik pada Wrist Strap (Check record nama operator, pertimbangan)				
52. Apakah pada meja kerja dipasang Antistatic Mat	Selng Antistatic Mat pada proses sampai dengan produk setengah jadi maupun pada meja repair dan dihubungkan pada ground				
53. Apakah parts semikonduktor yang dimasukkan pada Paris Box dilakukan penanganan antistatic	Menggunakan Box antistatic (Menggunakan teknik antistatic lain)				
54. Apakah unit assy. barang setengah jadi menggunakan box khusus	Dilakukan penanganan antistatic (Menggunakan box antistatic)				
55. Apakah Jig dan Acrylic, Polycarbonate dilakukan penanganan antistatic	Dapat mengecek keadaan kontrol sampai dengan produk setengah jadi (termasuk repair)				

ITEM PENILAIAN	POINT PENILAIAN	PENILAIAN			KOMENTAR
		O	Δ	X	
56. Apakah equipment yang dipakai dihubungkan pada ground	Ground dipasang dengan baik (Soldering Machine, Conveyer, dan lain-lain)				
Outgoing Inspection					
57. Apakah dokumen standar inspeksi telah dibuat	Dokumen standar dibuat dengan tanda persetujuan dari penanggung jawab QA				
58. Apakah inspeksi dilakukan sesuai dengan standar	Klasifikasi pada inspeksi, jumlah sample, pertimbangan Acc / Re dilaksanakan sesuai standar (record-nya ada)				
59. Apakah manual inspeksi dibuat dan dipampangkan	Manual inspeksi yang disetujui dipampangkan				
60. Apakah inspeksi dilakukan berdasarkan manual	Instruction / manual dengan rincian inspeksi yang dilakukan harus sesuai				
61. Apakah dilakukan penanganan terhadap item NG	Penyebab item NG, penanganan, tanggal pelaksanaan dicatat. Penanggung jawab quality mengecek keadaan pelaksanaan penanganan				

ITEM PENILAIAN	POINT PENILAIAN	PENILAIAN			KOMENTAR
		0	Δ	X	
Control Quality di Production					
62. Apakah data kualitas untuk setiap proses tersusun rapi dan digunakan	Untuk setiap proses, NG sehari-hari maupun rencana penanganannya tercatat, dan penanggung jawab mutu harus memeriksanya				
63. Apakah sistem kontrol kelainan mutu diberlakukan	Berdasarkan ketentuan kontrol kelainan mutu, dilakukan penanganan item kelainan				
Document Control					
64. Kontrol informasi perubahan kerja maupun manual kerja	Pengontrol, tempat penyimpanan sudah harus ditentukan, di-file secara terpisah antara parts dengan model, jangan sampai nomor rangkap				
65. Kontrol Design Change	Idem				

LAMPIRAN C
PROCESS AUDIT



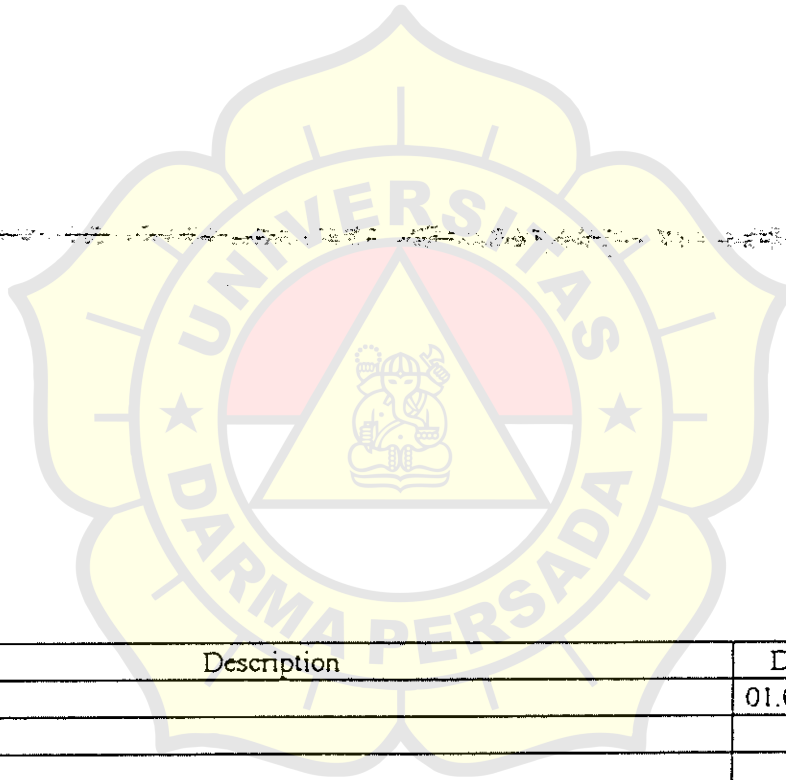
QUALITY INSPECTION MANUAL	Process Audit	Copy No	
		Document No.	QI-QA-3001
		Revision	00
		Date	01 May 1995

Location : All

Model : All

Equipment: : Nil

UNCONTROLLED



Revision	Description	Date	Updated by
00	Edis. baru	01.05.95	-

Prepared by	Q.A Section Head	Approved by	Assistant QA Manager

QUALITY INSPECTION MANUAL	Process Audit	Copy No	
		Document No.	QI-QA-3001
		Revision	00
		Date	01 May 1995

1. Waktu pelaksanaan process audit

Dilaksanakan seperti tercantum dibawah ini :

1.1 process audit periodik

Dilakukan setiap bulan

1.2 process audit non-periodik

- (1) Dilakukan bila Penanggung jawab QA Department merasa penting (ketika timbul masalah pada produksi)
- (2) Saat memulai produk baru

2. Auditor

Ditunjuk oleh Penanggung jawab QA Department, satu orang atau lebih sesuai kebutuhan.

3. Saksi

Departement yang akan diaudit memilih saksinya, yang bertugas mendampingi auditor, dan memberikan bantuan yang diperlukan selama audit berlangsung.

4. Pelaksanaan process audit

- (1) Memeriksa tujuan dan batas audit
- (2) Menjelaskan cara kerja pada saksi
- (3) Audit dilakukan berdasarkan checklist
- (4) Mencatat hasil audit



5. Hasil process audit

Penilaian hasil audit secara keseluruhan

5.1 Penilaian

Setiap penilaian diranking dengan O , Δ , X

- O : Adanya ketentuan dan bahan yang diperlukan, serta terawasi
 Δ : Ketentuan dan bahan yang diperlukan ada, tetapi kontrol pelaksanaan kurang
 X : Perlu perbaikan

Prepared by	QA Section Head	Approved by	Assistant QA Manager
			

QUALITY INSPECTION MANUAL	Process Audit	Copy No	
		Document No	QI-QA-3001
		Revision	00
		Date	01 May 1995

5.2 Angka penilaian O : 5 point
 Δ : 3 point
 X : 0 point

5.3 Cara menghitung penilaian secara keseluruhan

Nilai keseluruhan = $\frac{\text{Total angka penilaian}}{\text{Jumlah item penilaian}} \times 20$

5.4 Penilaian secara keseluruhan

Penilaian secara keseluruhan dibagai atas 4 ranking

A : 80 ~ 100 point
 B : 60 ~ 79 point
 C : 50 ~ 59 point
 D : 0 ~ 49 point



6. Laporan hasil process audit

- (1) Penyimpangan-penyimpangan yang ditemukan selama audit dicatat pada form 'Process Audit Discrepancy Report'
- (2) Hasil temuan tersebut juga dijelaskan kepada bagian yang diaudit, agar dilakukan perbaikan yang diperlukan, yang juga dicatat pada kolom yang tersedia di form 'Process Audit Discrepancy Report'
- (3) Rangkuman process audit, dan nilai perolehannya dicatat pada 'Process Audit Report' dan dilaporkan kepada penanggung jawab QA

7. Men cek perbaikan item yang tidak sesuai

7.1 Apabila nilai secara keseluruhan adalah A, B, C

- (1) Apabila ada item yang tidak sesuai pada process audit, diharapkan menyerahkan laporan penanganan / koreksi dalam waktu 2 minggu
- (2) Rincian penanganan diperiksa kembali saat process audit berikutnya

Prepared by	QA Section Head	Approved by	Assistant QA Manager
			



PT Honoris Industry
Pioneer Division

QUALITY INSPECTION MANUAL	Process Audit	Copy No.	
		Document No	QI-QA-3001
		Revision	00
		Date	01 May 1995

7.2 Apabila nilai secara keseluruhan adalah D

- (1) Idem dengan 10 1 (1)
- (2) Rincian penanganan di-cek pada saat process audit ulang.
yang di-cek pada process audit ulang hanya item-iem yang tidak sesuai
- (3) process audit ulang dilaksanakan dalam waktu 1 minggu
setelah menerima laporan hasil penanganan
- (4) Laporan penanganan maupun hasil process audit ulang dihimpun
dalam bentuk laporan untuk diserahkan kepada Penanggung jawab QA
- (5) Setelah laporan disetujui Penanggung jawab QA, didistribusikan kepada
departemen yang terkait
- (6) Apabila penanganan / koreksi untuk item-item yang tidak sesuai tidak sempurna
sehingga penilaian tidak dapat dinaikkan ke C, maka dirundingkan bersama
Penanggung jawab QA untuk penanganan lebih lanjut



Prepared by	QA Section Head	Approved by	Assistant QA Manager
			

LAMPIRAN D
LABEL-LABEL



Revision	00
Date	01 May 1995

NG Label

NG Label			
Model		Serial No.	
Tanggal / Line		/ /	
Nama	Operator		Tempat Kejadian
	Inspektor		
Gejala NG		Penyebab NG	
Rincian Repair		Inspeksi ulang	
Oleh :		/ /	

PT Honoris Industry
Pioneer Division



UNCONTROLLED

Prepared by	Assistant Assembly Line Manager	Approved by	Operations Director

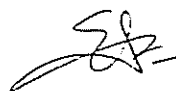

PT Honoris Industry
Pioneer Division

Revision	00
Date	01 May 1995

WIP (Assy Line) Label

WIP (Assy Line) Label		
Model		
Tgl. Produksi / Line	/ /	
Jumlah	pcs	
Serial No.	~	
Proses Terakhir		
Proses Selanjutnya		
Nama	Operator	FCT Status
	Inspektor	
Catatan	Sub Leader	

PT Honoris Industry
Pioneer Division

Prepared by	Assistant Assembly Line Manager	Approved by	Operations Director
			

PT Honoris Industry
Pioneer Division

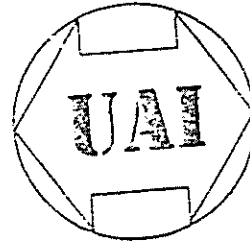
Revision	00
Date	01 May 1995

Disposition Stamps

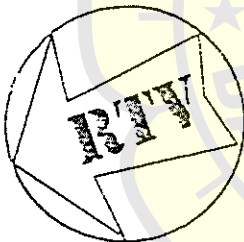
(a) Scrap



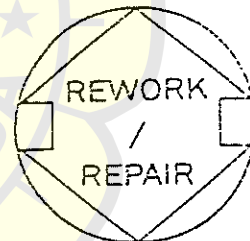
(b) UAI



(c) RTV



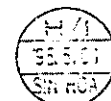
(d) Rework/Repair



Assistant QA Manager

A handwritten signature in black ink, appearing to be "S.L." or similar.

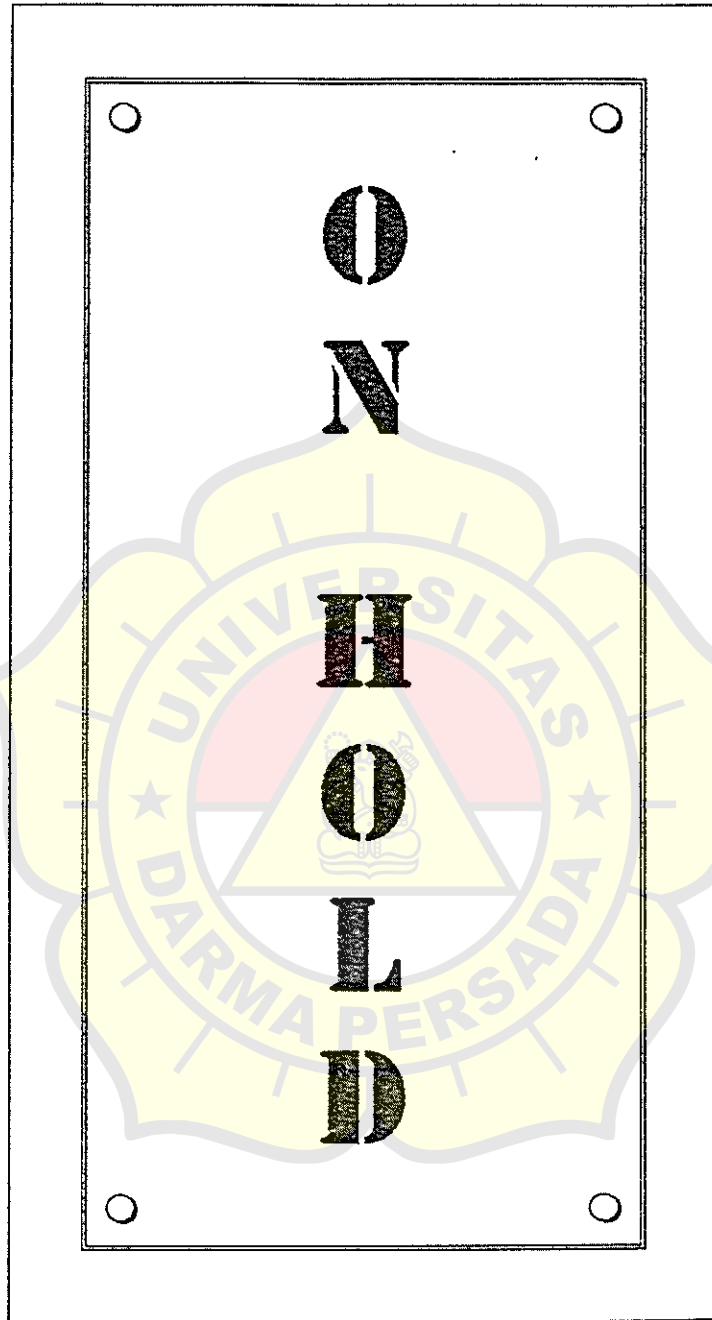
Operations Director





Prepared by

Approved by

Revision	00
Date	01 May 1995



Prepared by	Assistant QA Manager 	Approved by	Operations Director 
-------------	---	-------------	--

Revision	00
Date	01 May 1995

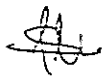

Inspection / Test Status - Outgoing Inspection

(a) 'OK' Stamp



(b) 'NG' Stamp



Prepared by	Assistant QA Manager 	Approved by	Operations Director 
-------------	---	-------------	--

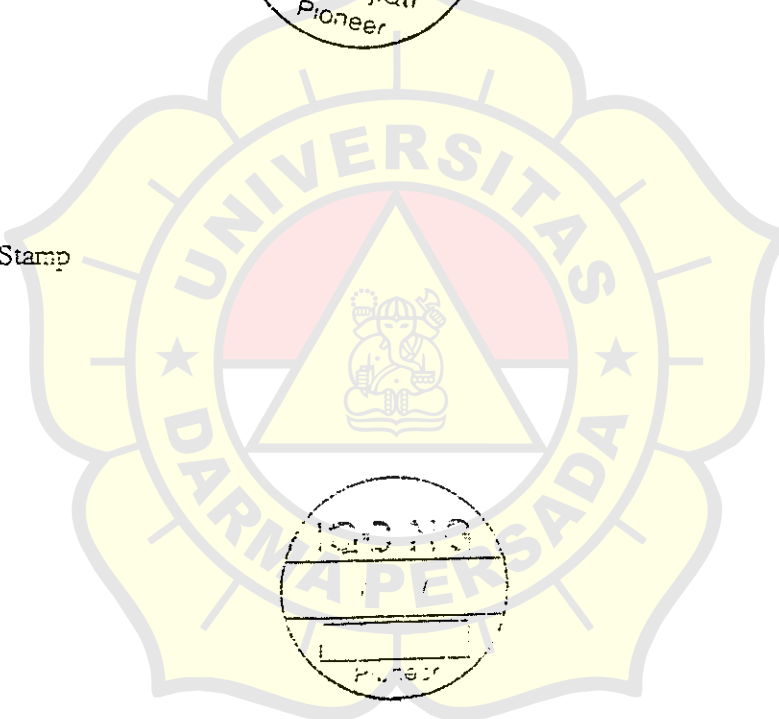
Revision	00
Date	01 May 1995

Inspection and Test Status - Incoming Inspection

(a) 'IQC OK' Stamp



(b) 'IQC NG' Stamp



Prepared by	Assistant QA Manager	Approved by	Operations Director