

Implementasi *Corrective Action* untuk Menganalisis Jenis *Discrepancy Nonconforming Part*

Iwan Rijayana

Jurusan Teknik Informatika, Fakultas Teknik, Universitas Widyatama
Jl. Cikutra 204 A, Bandung, Indonesia
Telp. (022) 7275855 Fax. (022) 7274010
E-mail: iwan.rijayana@widyatama.ac.id

ABSTRAK

Nonconforming part adalah produk yang telah diperiksa oleh *Inspector Quality Assurance (QA)* yang hasil inspeksinya dinyatakan terdapat penyimpangan (*discrepancy*). Penanganan terhadap produk yang telah dinyatakan *reject* harus dilakukan analisis dengan seksama agar kedepannya tidak ada penyimpangan jenis yang sama.

Dengan melakukan Implementasi *Corrective Action* maka diharapkan dapat di temukan penyebab terjadinya *Rejection Tag*, untuk selanjutnya bisa dianalisis *Discrepancy Nonconforming part*, sehingga manajemen perusahaan mendapatkan umpan balik / *feed back* untuk mengukur kemajuan setiap kegiatan, menganalisis efektivitasnya, dan mengidentifikasi permasalahan yang terjadi secara lebih dini, sehingga dapat melakukan tindakan perbaikan yang tepat.

Implementasi *Corrective Action* diharapkan dapat menganalisis jenis *discrepancy nonconforming part* sehingga dapat mengurangi *Rejection Tag* untuk menghasilkan suatu produk yang berkualitas baik.

Kata Kunci : *Discrepancy, Corrective Action, Implementasi, Nonconforming Part.*

1. PENDAHULUAN

Pengecekan terhadap mutu suatu produk dilakukan setelah proses produksi selesai. Pengecekan dilakukan pada setiap tahap operasi pengerjaan di Area *Manufactur*. Inspektur diberi tugas dan wewenang untuk melakukan inspeksi setiap selesai operasi pengerjaan. Apabila hasil pemeriksaan dinyatakan mutunya bagus maka langkah operasi pengerjaan selanjutnya bisa diteruskan tetapi apabila hasil pemeriksaan inspektur dinyatakan tidak sesuai dengan mutu yang telah ditetapkan maka langkah operasi pengerjaan selanjutnya akan terhenti sementara sampai dikeluarkan disposisi terhadap barang tsb.

Dalam membuat suatu barang yang diproduksi diperlukan pengecekan terhadap mutu barang tersebut. Pengecekan dilakukan pada setiap langkah operasi pengerjaan di Area *Shop Floor Control*. Pengecekan dilakukan oleh Inspektur yang diberi tugas dan wewenang untuk melakukan inspeksi setiap selesai operasi pengerjaan. Apabila hasil pengecekan inspektur dinyatakan bagus maka langkah operasi selanjutnya bisa diteruskan tetapi apabila hasil pengecekan inspektur dinyatakan jelek maka langkah operasi selanjutnya akan terhenti sementara sampai dikeluarkan disposisi terhadap barang tsb.

Corrective Action merupakan salah satu fungsi yang digunakan untuk melaporkan, memproses, menyimpan, dan mengetahui secara rinci catatan teknis yang diakibatkan oleh adanya penyimpangan dalam proses pengerjaan suatu part/material yang tidak memenuhi kriteria yang telah ditentukan akibatnya produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan mutu yang telah ditetapkan. Tujuan *Corrective Action* adalah mencegah agar kesalahan yang sama tidak akan terulang lagi dimasa yang akan datang.

Implementasi *Corrective Action* pada *Nonconformance System* merupakan salah satu fungsi yang digunakan untuk melaporkan, memproses, menyimpan, dan memonitor secara rinci catatan teknis (*defect/discrepancy, disposisi, tindakan perbaikan, dan approval*) suatu part/material yang tidak memenuhi kriteria yang telah ditentukan di dalam kontrak, *drawing, standar, spesifikasi* atau prosedur lain yang dipersyaratkan.

Ada empat jenis aktifitas yang dapat dilakukan Implementasi *Corrective Action* pada *Nonconformance System* yaitu: *Discrepancy, Disposisi, Inspection* dan *Corrective Action*.

1.1. Discrepancy

Apabila Memungkinkan Inspekt o r untuk segera mencatat/menyimpan data nonconforming part/material. Beberapa informasi spesifik pada nonconforming part/material yang dicatat diantaranya adalah: Part number, serial number, lot number, order number, contract number, operation number, work center id, model number, unit number, receiver number, Qty reject, total defect, Qty Discrepancy, defect codes, Charge code dan unit of measure. Teks uraian penjelasan discrepancy yang diberikan dapat dibuat secara detail, bahkan bisa dibuat gambar / sketch tentang terjadinya defect dan discrepancy pada suatu part, itu semua dimaksudkan untuk memberikan gambaran yang jelas agar dapat segera dilakukan disposisi terhadap part tersebut. Informasi yang disebut diatas, akan banyak membantu dalam menganalisis penyebab terjadinya penyimpangan (discrepancy), dan mencegah kejadian terulangnya jenis penyimpangan yang sama, karena jenis discrepancy beserta penyebabnya akan tersimpan dan terdokumentasi dengan baik.

1.2. Disposisi

Disposisi dilakukan setelah Inspekt o r membuat form Rejection Tag dan mengisi keterangan tentang discrepancy yang terjadi. Inspekt o r yang melakukan disposisi biasanya ditunjuk sesuai dengan keahlian Inspekt o r tersebut dalam menganalisis Discrepancy. Tidak semua Inspekt o r diberikan wewenang disposisi. Biasanya Inspekt o r diberikan wewenang disposisi Rework, Return to Supplier dan Scrap (khusus untuk part yang harganya murah) . Sedangkan disposisi Repair, Use As Is dan Scrap (khusus part yang harganya mahal) di lakukan disposisi oleh tim Material Review Board (MRB) QA.

Sistem ini memungkinkan personil untuk mereview dan mendisposisikan semua penyimpangan secara baik dengan melihat uraian teks atau melihat gambar / sketch tentang discrepancy mengenai suatu part. Teks uraian penjelasan disposisi yang diberikan dapat dibuat secara detail.

Semua disposisi harus diberikan dan disetujui/di approve oleh penanggung jawabnya, yaitu tim Material Review Board (MRB) QA.

1.3. Inspection

Inspeksi dan Approval dilakukan sebelum nonconformance record di close. Hal ini dilakukan untuk menjamin bahwa semua penyimpangan dan nonconforming part/material yang dirework./repair sudah dilakukan, dan telah memenuhi persyaratan rework/repair

1.4. Corrective Action

Setiap Rejection Tag harus dibuat Corrective Action plan, sehingga diharapkan terulangnya kejadian jenis penyimpangan atau masalah yang sama dapat dihindari.

2. METODOLOGI PENELITIAN

Manajemen perusahaan mendapatkan umpan balik untuk mengukur kemajuan setiap kegiatan, menganalisis efektivitasnya, dan mengidentifikasi permasalahan yang terjadi secara lebih dini, sehingga dapat melakukan tindakan perbaikan yang tepat dan diharapkan mampu menghasilkan produk-produk yang unggul dalam quality, cost dan schedule

Fungsi Quality adalah sebagai berikut :

1. Quality Planning and Support
2. Program Support dan Administrative Support
- 3 . Product Inspection
4. Process Inspection
5. Lingkungan dan keamanan
6. Delivery
7. Sertifikasi dan Kalibrasi
- 8 . Perencanaan Supplier
9. Configurasi Accountability

Setiap fungsi tersebut pada prakteknya tentunya tidak terlepas dari adanya penyimpangan-penyimpangan yang ditemukan dilapangan Penyimpangan tersebut seharusnya dicatat secara detail meliputi: produknya, area pengerjaan, discrepancy, pekerja dan organisasi (Affected Function) yang diduga menjadi penyebab terjadinya Discrepancy,

Inspector akan mencatat/mencatat/menyimpan data nonconforming part/material. Beberapa informasi spesifik pada nonconforming part/material yang dicatat diantaranya adalah :Part number, serial number, lot number, order number, contract number, operation number, work center id, model keterangan tentang discrepancy yang terjadi. Inspektor yang melakukan disposisi biasanya ditunjuk sesuai dengan keahlian Inspektor tersebut dalam menganalisis Discrepancy untuk mereview dan mendisposisikan semua penyimpangan secara baik dengan melihat uraian teks atau melihat gambar / sketch tentang discrepancy mengenai suatu part. Teks uraian penjelasan disposisi yang diberikan dapat dibuat secara detail. Semua disposisi harus diberikan dan disetujui/di approve oleh penanggung jawabnya, Setiap Discrepancy harus dibuat Corrective Action plan, sehingga diharapkan terulangnya kejadian jenis Discrepancy atau masalah yang sama dapat dihindari.

3. PEMBAHASAN

Untuk mengetahui penyebab terjadinya reject pada part/material maka harus dilakukan Corrective Action sehingga dapat dilakukan tindakan perbaikan. Menentukan penyebab terjadinya reject pada part/material merupakan pekerjaan yang tidak mudah, karena inspektor harus menganalisis berbagai kemungkinan yang terjadi, sehingga tidak terjadi kesalahan dalam menentukan penyebab terjadinya reject pada part/material.

Bila Inspektor sudah menentukan personil beserta organisasi penyebab terjadinya reject pada part/material maka personil tersebut harus mengisi form berisi pengakuan atau pengingkaran bahwa personil tersebut penyebab terjadinya reject pada part/material. Jika personil tersebut mengingkari perbuatannya maka penelusurannya ditentukan oleh tim investigasi. Hal ini dapat diatasi dengan melakukan implementasi Corective Action untuk menganalisis jenis discrepancy nonconforming part.

4. IMPLEMENTASI CORECTIVE ACTION

4.1. Data Requirement

Implementasi Corective Action pada Nonconformance System diterapkan apabila Shop Floor Control dan Procurement telah diimplementasikan dan telah berjalan dengan baik.

Hal ini dikarenakan Nonconformance System menerima input dari Shop Floor Control atau Procurement berupa part/material yang diidentifikasi terkena reject, sehingga perlu dilakukan analisis untuk ditentukan disposisinya.

Input dari modul Shop Floor Control berupa part/material yang diidentifikasi terkena reject pada waktu proses pembuatan/pengerjaan suatu part/material, sedangkan Input dari modul Procurement berupa part/material yang diidentifikasi terkena reject di tempat penyimpanan part/material (gudang).

Terjadinya reject di modul Shop Floor Control diakibatkan oleh mesin/pekerja yang membuat suatu part / material tidak sesuai dengan drawing yang sudah ditetapkan, sedangkan terjadinya reject di modul Procurement diakibatkan oleh Supplier yang mengirim barang tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan atau terjadi reject pada waktu barang tersebut disimpan di gudang.

Inspektor akan memeriksa part/material pada setiap operasi pengerjaannya, apabila hasil inspeksi tidak ditemukan reject maka modul Shop Floor Control atau Procurement berjalan normal ke operasi pengerjaan berikutnya, tetapi apabila hasil inspeksi ternyata ditemukan reject maka Nonconformance System yang akan memprosesnya.

4.2. Discrepancy Analysis

Part/Material yang menurut hasil inspeksi dinyatakan reject maka akan dibuat form R/T (Rejection Tag) oleh Inspektor. Pada form R/T tersebut, Inspektor akan melaporkan banyaknya defect pada part/material yang diinspeksi, jenis discrepancy yang terjadi, dan mencatat penyebab reject, Kode Departemen/Organisasi dan nama/NIP Karyawan yang menurut dugaan sementara oleh inspektor karyawan tersebut penyebab terjadinya R/T.

Form R/T yang telah dibuat oleh Inspektor untuk selanjutnya diserahkan kepada Supervisor Inspektor untuk di analisis Discrepancynya. Apabila Supervisor Inspektor menganalisis bahwa Discrepancynya masih belum lengkap maka Inspektor harus melengkapinya, tetapi apabila hasil analisis Discrepancy dinyatakan sudah cukup maka Supervisor Inspektor akan membuat disposisi untuk R/T tersebut.

4.3. Disposisi Analysis

Supervisor Inspektor akan membuat disposisi rework, return to supplier atau scrap. Disposisi rework diberikan apabila defect yang terjadi cukup ringan dan dapat diperbaiki dengan hasil seperti barang yang sudah dinyatakan baik. Disposisi return to supplier diberikan apabila pada waktu penerimaan part/material tidak sesuai dengan part/material yang telah ditetapkan. Disposisi scrap diberikan apabila barang tersebut tidak bisa diperbaiki lagi dan harus dibuang, disposisi scrap yang dilakukan oleh Inspektor biasanya terbatas oleh barang yang harganya cukup murah, sedangkan barang yang harganya relatif mahal maka disposisi scrapnya dilakukan oleh Engineering Inspektor.

Supervisor Inspektor apabila sudah melakukan disposisi maka hasilnya diperiksa kembali oleh Inspektor, tetapi apabila Supervisor tidak bisa melakukan disposisi maka Engineering Inspektor yang harus melakukan disposisi. Jadi kalau Supervisor sudah mendisposisikan maka R/T selanjutnya statusnya diserahkan kembali ke Inspektor untuk di close.

Disposisi Engineering Inspektor meliputi disposisi return to supplier, scrap, rework, repair, dan use as is. Untuk Disposisi rework atau repair, sebelum R/T tersebut statusnya close maka R/T tersebut harus diapproval / di periksa oleh Inspektor, sedangkan untuk disposisi repair atau use as is maka harus ada persetujuan dulu oleh customer.

4.4. Corrective Action Analysis

Untuk mengetahui penyebab terjadinya reject pada part/material maka harus dilakukan Corrective Action analysis sehingga dapat dilakukan tindakan perbaikan. Menentukan penyebab terjadinya reject pada part/material merupakan pekerjaan yang tidak mudah, karena inspektor harus menganalisis berbagai kemungkinan yang terjadi, sehingga tidak terjadi kesalahan dalam menentukan penyebab terjadinya reject pada part/material.

Bila Inspektor sudah menentukan personil beserta organisasi penyebab terjadinya reject pada part/material maka personil tersebut harus mengisi form berisi pengakuan atau pengingkaran bahwa personil tersebut penyebab terjadinya reject pada part/material. Jika personil tersebut mengingkari perbuatannya maka penelusurannya ditentukan oleh tim investigasi.

5. HASIL IMPLEMENTASI

Hasil implementasi Corrective Action di suatu perusahaan maka dapat membantu beberapa hal, yaitu :

1. Memudahkan personil untuk melaporkan, memproses, memonitor dan menyimpan semua penyimpangan, disposisi dan tindakan perbaikan suatu nonconforming part/material.
2. Mempersingkat waktu proses nonconforming part/material.
3. Menjamin bahwa suatu penyimpangan sudah didisposisikan dengan tepat.
4. Mencegah kejadian terulangnya jenis penyimpangan yang sama.
5. Dapat melihat data historis transaksi nonconformance secara On-line.
6. Memelihara dan memudahkan pengambilan data nonconforming part/material untuk keperluan quality analysis dan quality performance report.
7. Tindakan perbaikan / Corrective Action dapat dipantau dengan menunjukkan sudah sampai dimana evaluasi/penanganan corrective action dari suatu Nonconforming part/material.
8. Mengurangi kebutuhan pemakaian kertas.

6. MASALAH DAN HAMBATAN

Beberapa hambatan yang mungkin terjadi pada implementasi Corrective Action, diantaranya sebagai berikut :

1. Jika Implementasi Shop Floor Control dan Procurement kurang baik dapat menimbulkan permasalahan - permasalahan dan hambatan-hambatan kepada Analisis Discrepancy Nonconforming Part.
2. Penelusuran Corrective Action dapat memakan waktu yang cukup lama.
3. Pengguna system cenderung menghambat / menolak menggunakan system nonconformance apabila pihak manajemen dalam implementasinya menerapkan hukuman terhadap karyawan yang terbukti menyebabkan terjadinya nonconforming.
4. Jika salah satu pengambil keputusan disposisi tidak bekerja sebagaimana mestinya maka akan sangat menghambat proses yang lain.

7. KESIMPULAN DAN SARAN

Dengan Implementasi Corrective Action maka dapat membantu beberapa hal, yaitu :

- 1 Memudahkan personil untuk melaporkan, memproses, memonitor dan menyimpan semua penyimpangan, disposisi dan tindakan perbaikan suatu nonconforming part/material.
- 2 Mempersingkat waktu proses nonconforming part/material.
- 3 Menjamin bahwa suatu penyimpangan sudah dapat diidentifikasi penyebabnya.
- 4 Mencegah kejadian terulangnya jenis penyimpangan yang sama.
- 5 Dapat melihat data histori pengerjaan suatu produk sampai kepada penyimpangan yang terjadi..
- 6 Memelihara dan memudahkan pengambilan data nonconforming part/material untuk keperluan quality analysis dan quality performance report.
- 7 Tindakan perbaikan / Corrective Action dapat dipantau dengan menunjukkan sudah sampai dimana evaluasi/penanganan corrective action dari suatu discrepancy part/material.
8. Corrective Action menjadi sangat berguna bila didukung oleh sistem-sistem lain, dan ditindak lanjuti, untuk dapat ditelusuri sampai diketemukan penyebab terjadinya penyimpangan sehingga diharapkan banyaknya Rejection Tag dapat dikurangi..

REFERENSI

- [1]. Arthur Andersen & CO., S.C, “*Feature and Functions MRP-II*”, Andersen Consulting, Copyright 1990.
- [2]. Arthur Andersen & CO., S.C, “*MAC-PAC/D Closed Loop Manufacturing System*”, Andersen Consulting, Copyright 1990.
- [3]. Arthur Andersen & CO., S.C, “*Manufacturing Resource Planning For Defense Contractors Executive*”, Andersen Consulting, Copyright 1990.
- [4]. Arthur Andersen & CO., S.C, “*MRP for Aerospace & Defense Contractors*”, Andersen Consulting, Copyright 1990.
- [5]. Bearce DN (1998) New paleontologic evidence constraining the age and paleotectonic setting of the Talladega Slate Belt, southern Appalachians. *Geological Society of America Bulletin* 100(8):1291
- [6]. David W. Buker, “*Manufacturing Resource Planning*”, David W. Buker. Inc & Associates, Copyright 1990.
- [7]. Joblonski D (1986) Evolutionary consequences of mass extinctions. *Pattern and Process in the History of Life, Evolution*; 3, ed Raup DM (Springer-Verlag, New York), pp 382-418.
- [8]. Jones VR, Marion PK, & Zeiss RL (1976) *The Theory of Foraging* (Smith and Barnes, New York) 2nd Ed p 534.
- [9]. Lebedev SA (2000) The upper mantle beneath the Western Pacific and Southeast Asia. Ph. D. dissertation (Princeton University).
- [10]. Lutz TM (1986) Evaluating periodic, episodic and Poisson models: Reversals and meteorite impacts. *Geological Society of America 99th Annual Meeting Abstracts with Program*, eds Taluv M & Carson J (Geological Society of America), p 677.
- [11]. Usman Fakhlevi, “*Nonconforming Part / Material Control System dengan menggunakan MRP II*”, Nonconformance User Manual, PT.DI, 1996.

LAMPIRAN

Tabel I. Defect Codes

NO	FEATURE	REQUIREMENT	DISCREPANCY	FUNCTION
00	No Entry	No Entry	No Entry	No Entry
01	Base Metal	Adhesion	Bent	Anodizing
02	Bead	Age Life	Binding	Assembling
03	Bearing	Alignment	Blistered	Bagging
04	Bend	Alloy	Broken	Bending
05	Blanket	Alodine	Buckled	Bonding
06	Bond Line	Angularity	Burned	Boring

07	Boss	Anodize	Burred	Brazing
08	Brake Assy	Appearance	Chatter	Broaching
09	Bushing	Backlash	Cold Shut	Burnishing
10	Cam	Balance	Contaminated	Casting
11	Cap	Bleed-out	Corroded	Chem Milinh
12	Cavity	Chem. Properties	Cracked	Cleaning
13	Cell nodes	Clearance	Crushed	Coating
14	Chamfer	Cohesion	Damaged	Coining
15	Clad	Color	Delaminated	Curing
16	Clevis	Concentricity	Dented	Cutting
17	Core	Conductivity	Destroyed	Drilling
18	Corner	Continuity	Distorted	Etching
19	Currugation	Contour	Elongated	Finishing
20	Counterbore	Coverage	Excessive	Flaring
21	Countersink	Depth	Expired	Forming Brake
22	Cut-Out	Diameter	Extra	Forming Die
23	Dimples	Edge Margin	Failed	Forming Hammer
24	Edge	End Play	Foreign Material	Forming Hydro
25	Fastener	Excess	Gas Holes	Forming Roll
26	Fillet	Finish	Gas Porosity	Forming Stretch
27	Flange	Flatness	Gouged	Functional Test
28	Foam	Force	Hot Tear	Grinding
29	Gear Box	Gap	Inclusion	Handling
30	Gear Teeth	Grain Direction	Incomplete	Heat Treating
31	Groove	Hardness	Insufficient	Honing
32	Hole	Internal Config	Interference	Identification
33	Hub	Identification	Incorrect	Installing
34	Joggle	Involute	Kinked	Joggling
35	Leg	Lead	Lack of Compaction	Lay up
36	Lug	Leakage	Lack of Fusion	Milling
37	Material	Length	Lapped	Molding
38	Miter	Location	Leakage	Overhauling
39	Motor Assy	Lock wire	Loose	Packaging
40	O' Ring	Marking	Mark of Pattern	Painting
41	Pad	Masking	Misaligned	Planishing
42	Paint	Mech Properties	Mismatched	Plating
43	Panel	Noise Level	Mold Buckle	Priming adhesive
44	Part	Number of Plies	Non Verified	Reaming
45	Periphery	Ohms	Oil Can	Riveting
46	Plating	Operation	Omitted	Sanding
47	Plies	Orientation	Orange Peel	Sawing
48	Pocketed	Packaging	Out of Round	Sealing
49	Radius	Paralism	Overdue	Screening
50	Resin	Penetration	Oversized	Shearing
51	Seal	Perpendicularity	Oversprayed	No Entry
52	Serrations	Physical Properties	Pitted	Slik Screening
53	Shaft	Pitch	Porosity	Spraying
54	Slot	Pressure	Resin Bleed	Straightening
55	Skin	Processing	Resin Starved	Stripping
56	Sphere	Profile	Reversed	Staking
57	Splines	Qualification	Scratched	Swaging
58	Spot Face	Quality	Seams	Threading
59	Spot Weld	Quantity	Segregated	Trimming
60	Step	Radius	Shanked Fastener	Tumbling
61	Surface	Resistance	Shifted	Turning
62	Tab	R.P.M	Short	Welding
63	Taper	Sealing	Shrinkage	Adhesive Taping

64	Thread	Serialization	Rotated	Alodining
65	Tool	Shelf Life	Thinned	
66	Valve Assy	Shotpeen	Tears	Chamfering
67	Wall	Size	Undercut	Countersinking
68	Wrb	Splice	Undersized	Degreasing
69	Weld	Stake	VOIDS	Gear Generating
70	Adhesive	Surface Roughness	Warped	Hobbing
71	Load	Swage	Worn	Masking
72	Braze	Symmetry	Waranty Out	Mitering
73		Tangency	Wrinkled	Part Numbering
74		Taper	Uncured	Piercing
75		Temperature	Resiin Rich	Potting
76		Texture		Poor Coating
77		Thiciness		Pre fitting
78				Punching
79				Shaping
80				Testing
81				Abrading
82				Adhesive Applying
83				Debagging
84				Deburring
85				Pultruding
86				Scribing
87				Magnetic Inspection
88				Penetrant Inspection
89				Radiographic Insp.
90				Ultrasonic Insp
91				Eddy Current Insp
92				Fitter Making

Description :

Cause Code : The Node that identifies who or what the cause of the defect

Feature : Feature on which error occurs

Requirement : Requirement Parameter

Discrepancy : Problem Description

Function : Function or operation where discrepancy was created

Tabel II. Cause Codes

NO	CAUSE CODE	DESCRIPTION
1	01	Customer
2	02	Engineering
3	03	Facilities
4	04	Machine Malfunction
5	05	Manufacturing
6	06	Material
7	07	N/C Tape
8	08	Operator
9	09	Planning
10	10	Production Control
11	11	Quality Assurance
12	12	Supplier
13	13	Tooling
14	14	Transportation
15	15	Engineering Material and Process
16	16	Mfg. R & D
17	N0400	Unde termined responsibility

18	N0450	QA-QE CAU Investigation
19	N0499	Supplier or licensor item with a suspected supplier or licensor discrepancy
20	N0581	Machine or Facility
21	N0584	Process failure or when experimentation with new material or process causes a discrepancy.
22	N0598	Rejected parts as a result of tool try-out
23	N0799	Out side carrier responsibility.
24	N0900	Emergency Condition.

Ref. Manual Part 10-110, 5-05 & 4-03, PT.DI

Tabel III. Charge Codes

NO	CHARGE CODE	DESCRIPTION
1	XXXXXX	This five digit identifier will be used when the discrepancy has been caused by an IPTN organization, and that organization has been identified by Quality Assurance . The specific charge number code assigned can be obtained from The Finance Department's list of organization numbers/ The organization charged with responsibility for the discrepancy must provide a statement of corrective action on the rejection tag.
2	N0400	Undetermined responsibility. This charge will be used when investigation can not reveal the exact cause or organization responsible for the discrepancy.
3	N0450	The charge will be used by the Quality Engineering Corrective Action Unit pending completion of investigations assigned to CAU.
4	N0499	This Charge will be used for a supplier or licensor item with suspected supplier or licensor discrepancy. The final charge will be established by Procurement Assurance after further investigation.
5	N0581	Machine or facility malfunction. This charge will be used when the unavoidable malfunction of a machine or facility caused a discrepancy. This charge is not to be used for operator error.
21	N0584	This Charge is to be used in the event of a process failure or when the experimentation with new materials or processes causes a discrepancy
22	N0598	Rejected parts as a result of tool try-out
23	N0799	Out side carrier responsibility. This charge be used when parts and / or materials have been damaged in transit and the responsibility is traceable to the shipping company
24	N0900	Rejections because of damage due to emergency conditions, such as natural disasters including earthquakes, volcanoes, fires, floods, or civil disturbances.

Ref. Manual Part 10-110, 5-05, PT.DI