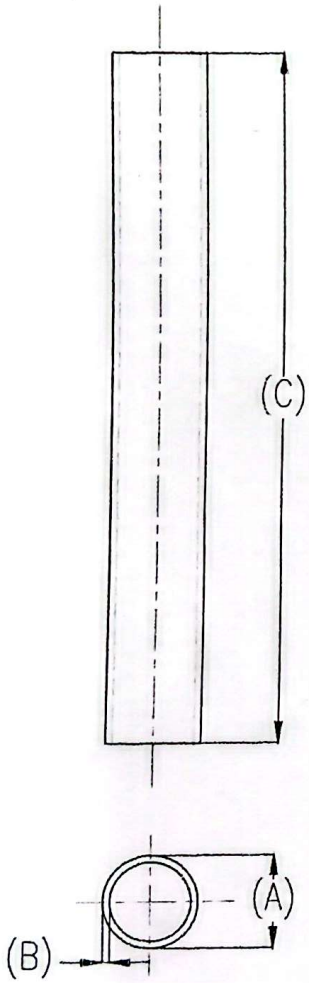
...E INTERNASIONAL Tbk
...Quality Control

LEMBAR
INSPEKSI DAN PENGETESAN PENERIMAAN
(LIPP)

CINT / QC / F-001/LIPP

Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
QC System	N	QC Asst. Mgr	03-04-2016

PRODUK	Lotus Kaguku...		
Nama Komponen	leg pip. -u-	Nama Pemasok	I S T W
Kode Komponen		No. Surat Jalan	C12505-0431
Spec. Material	12.7 x 1.5 x 2050	Tgl. Surat Jalan	6-5-25
		Tgl. Masuk	6-5-25
		Jumlah Diterima	1191
		Jumlah Sampel	5



Spesifikasi Yang Diperiksa

No	Dimensi Terukur	Standar (mm)	Toleransi (+mm)	Toleransi (-mm)	Alat Ukur	Hasil Pengukuran Sampel ke- **) 1	2	3	4	5	Hasil Inspeksi (OK/NG)
1.	A	12.7	0.12	0.12	JS	12,70	12,71	12,70	12,71	12,70	(OK/NG)*
2.	B	1.5	0.15	0.15	JST	1,54	1,50	1,51	1,50	1,54	(OK/NG)*
3.	C	2050	0.5	0.5	RM	2050	2050	2050	2050	2050	(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*

No	Dimensi Tak Terukur	Standar	Alat Ukur	Hasil Pengukuran Sampel ke- ***) 1	2	3	4	5	Hasil Inspeksi (OK/NG)
1.	Permukaan Pipa	Bebas Karat	L	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*
2.	Permukaan Pipa	Tanpa Goresan	L	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*
3.	Permukaan Pipa	Tidak Kulit Jeruk	L	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*
4.	Welding Line	Harus Rapih	L/R	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*
5.	Pemotongan Pipa	Tegak Lurus	L	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*
6.	Ujung Pipa	Bebas Geram	L/R	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*

CATATAN HASIL INSPEKSI

KETERANGAN

- JS : Jangka Sorong
- JST : Jangka Sorong Tebal
- RM : Roll Meter
- L/R : Lihat/Raba

- * Coret salah satu
- ** Isi dengan angka
- *** Isi dgn tanda (✓) bila OK dan tanda (X) bila NG

KESIMPULAN*)

OK | NG

Cimahi, Tgl.....
Mengetahui,

(.....)

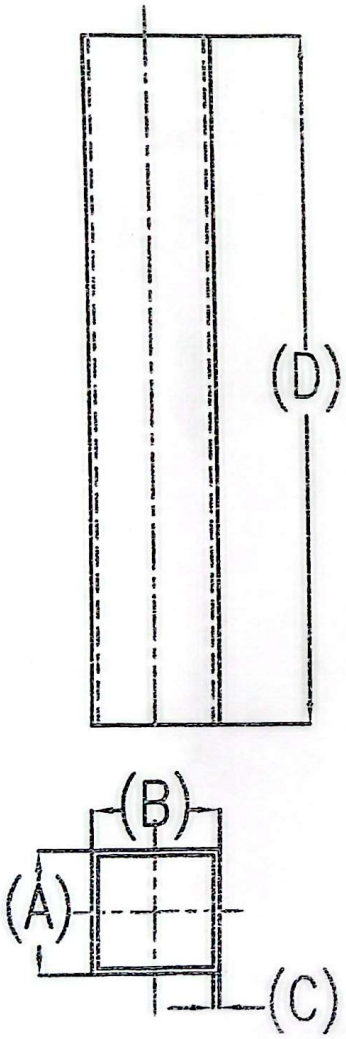
Cimahi, Tgl. 6-5-25
Diinspeksi oleh,

(Elang AP)

Dipindai dengan CamScanner

Hanaho

Nama Komponen	Back pp -u-	Nama Pemasok	ISTW.	Tgl. Masuk	6-5-25		△	
Kode Komponen		No. Surat Jalan	C12505-0431	Jumlah Diterima	550		△	
Spec. Komponen	20/20 x 1.2 x 1526	Tgl. Surat Jalan	6-5-25	Jumlah Sampel	5			



Spesifikasi Yang Diperiksa

No	Dimensi Terukur	Standar (mm)	Toleransi (+mm)	Toleransi (-mm)	Alat Ukur	Hasil Pengukuran Sampel ke- **) 1	2	3	4	5	Hasil Inspeksi (OK/NG)
1.	A	20	0.12	0.12	JS	20,01	20,04	20,01	20,04	20,01	(OK/NG)*
2.	B	20	0.12	0.12	JS	20,02	20,01	20,04	20,01	20,02	(OK/NG)*
3.	C	1.2	0.15	0.15	JST	1,21	1,24	1,20	1,21	1,27	(OK/NG)*
4.	D	1526	0.5	0.5	RM	1526	1526	1526	1526	1526	(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*
											(OK/NG)*

No	Dimensi Tak Terukur	Standar	Alat Ukur	Hasil Pengukuran Sampel ke- ***) 1	2	3	4	5	Hasil Inspeksi (OK/NG)
1.	Permukaan Pipa	Tidak Berkarat	L	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*
2.	Permukaan Pipa	Tidak Gores	L	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*
3.	Permukaan Pipa	Tidak Kulit Jeruk	L	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*
4.	Welding Line	Harus Rapih	L	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*
5.	Pemotongan Pipa	Tegak Lurus	L	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*
6.	Ujung Pipa	Tidak ada geram	L/R	✓	✓	✓	✓	✓	(OK/NG)*

CATATAN HASIL INSPEKSI

KETERANGAN

- ☐ RM : Roll Meter
- ☑ JS : Jangka Sorong
- ☑ JST : Jangka Sorong Tebal
- ☑ L/R : Dilihat/Diraba

☐ * Coret salah satu
☐ ** Isi dengan angka
☐ *** Isi dgn tanda (✓) bila OK dan tanda (X) bila NG

KESIMPULAN)

OK | NG

Cimahi, Tgl. 6-5-25

Diinspeksi oleh,

Elang AP