PT. CHITOSE INTERNASIONAL Tbk
Bagian Quality Control

LEMBAR
INSPEKSI DAN PENGETESAN PENERIMAAN
(LIPP)

CINT / QC / F-001/LIPP

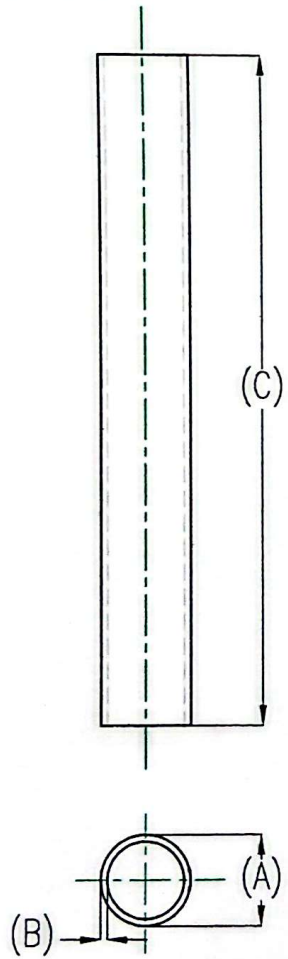
Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
QC System	N	QC Asst. Mgr	03-04-2016

PRODUK	.....

Nama Komponen : .....
Kode Komponen : .....
Spec. Material : .....

Nama Pemasok : .....
No. Surat Jalan : .....
Tgl. Surat Jalan : .....

Tgl. Masuk : .....
Jumlah Diterima : .....
Jumlah Sampel : .....



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		0.12	0.12	JS						(OK/NG)*
2.	B		0.15	0.15	JST						(OK/NG)*
3.	C		0.5	0.5	RM						(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*)		Cimahi, Tgl..... Mengetahui,	Cimahi, Tgl..... Diinspeksi oleh,
OK	NG	(.....)	(.....)

Dipindai dengan CamScanner

PT. CHITOSE INTERNASIONAL Tbk
Bagian Quality Control

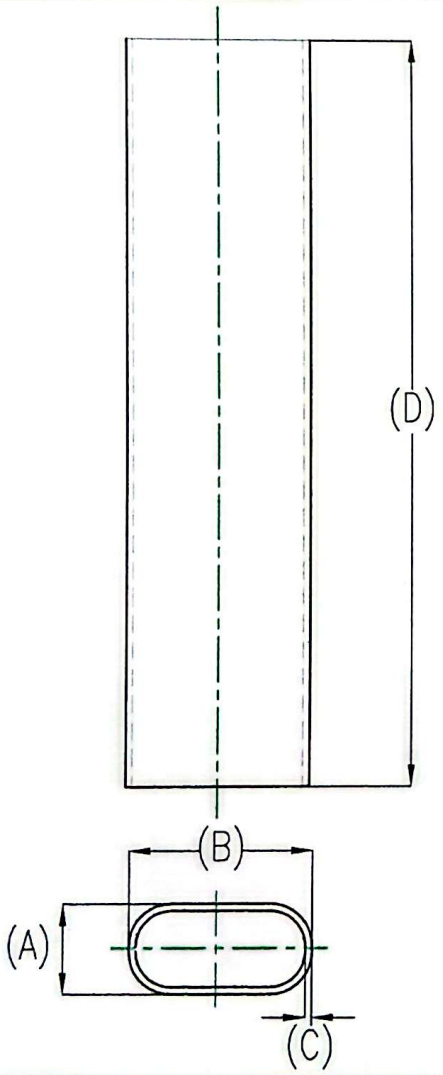
LEMBAR
INSPEKSI DAN PENGETESAN PENERIMAAN
(LIPP)

CINT / QC / F - 001 /LIPP

Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
QC System	N	QC Asst. Mgr	03-08-2015

PRODUK	
Nama Komponen :	
Kode Komponen :	
Spec. Komponen :	

Nama Pemasok : ..... Tgl. Masuk : .....
No. Surat Jalan : ..... Jumlah Diterima : .....
Tgl. Surat Jalan : ..... Jumlah Sampel : .....



Spesifikasi Yang Diperiksa

No	Dimensi Terukur	Standar	Toleransi (+)	Toleransi (-)	Alat Ukur	Hasil Pengukuran Sampel ke- **) 1	2	3	4	5	Hasil Inspeksi (OK/NG)
1.	A		0.12	0.12	JS						(OK/NG)*
2.	B		0.15	0.15	JS						(OK/NG)*
3.	C		0.15	0.15	JST						(OK/NG)*
4.	D		0.5	0.5	RM						(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 / Gores	L						(OK/NG)*
2.	Permukaan Pipa	Tidak Kulit Jeruk	L						(OK/NG)*
3.	Welding Line	Harus Rapih	L						(OK/NG)*
4.	Pemotongan Pipa	Tegak Lurus	L						(OK/NG)*
5.	Ujung Pipa	Tidak ada geram	L/R						(OK/NG)*
									(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.....

Diinspeksi oleh,

(.....)

Dipindai dengan CamScanner