

## LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



**PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.**

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

**Judul : PROSEDUR INSPEKSI DAN  
PENGETESAN PENERIMAAN  
( P-IPP )**



**No. Dokumen : QC. P.1**

**Revisi : 10**

**Tgl.Efektif : 01 April 2025**

### PENYUSUN

### YANG MENYETUJUI

Nama	Jabatan	Tandatangan	Nama	Jabatan	Tandatangan
M. Hudri	Senior Staff QC		Shanty.M	Manager	

### DOKUMEN YANG BERHUBUNGAN

--	--

### DISTRIBUSI SALINAN CINT INTRANET ISO

<input type="checkbox"/> BOD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> MR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL MANAGER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL PIC DEPT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> CMS/ PPD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

CAP ASLI / SALINAN DI SINI

CAP TERKENDALI / TIDAK TERKENDALI DI SINI

CAP KADALUARSA DI SINI

Penerima Salinan Terkendali

Garis Bawah Menunjukkan Pemegang Dokumen ini



<b>PROSEDUR</b>  <b>INSPEKSI &amp; PENGETESAN</b> <b>PENERIMAAN</b> (P-IPP)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	Asst.Mgr of QC	△	GM	04-01-2020
	Jr. Staff	△	Manager QC	12-06-2024
	Senior Staff QC	△	Manager QC	01-04-2025

## 1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini digunakan untuk pelaksanaan Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan semua material/ komponen, serta produk jadi dari supplier lokal dan import serta sub kontraktor (**kecuali bahan kimia untuk keperluan proses finishing Nickel Chrome dan Powder Coating**) untuk keperluan produksi (Kursi,Meja, Rak, Lemari, Nursing Bed, dan Airmate C-PRO) yang masuk ke Gudang Penerimaan PT. Chitose Internasional Tbk.

## 2. TUJUAN

Prosedur ini dimaksudkan untuk :

Menjamin pelaksanaan Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan semua material/ komponen serta produk Jadi (**kecuali bahan kimia untuk keperluan proses finishing : Nickel Chrome dan Powder Coating**) untuk keperluan produksi (Kursi, Meja, Rak, Lemari, Nursing Bed dan Airmate C-PRO) yang masuk sesuai persyaratan yang telah ditetapkan.

## 3. DEFINISI

### 3.1. Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan (LIPP)

Adalah Formulir yang digunakan oleh personil QC Incoming dan Subkon untuk mencatat hasil Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan berisi data spesifikasi material, komponen dan produk jadi yang harus diperiksa baik dimensi terukur dan dimensi tak terukur.

### 3.2. Formulir Informasi Ketidaksesuaian Komponen dan Tindakan Perbaikan Pencegahan (IKK-TPP)

Adalah Formulir yang digunakan oleh personil QC Incoming dan Subkon untuk mencatat ketidaksesuaian material/ komponen dari Supplier/ Subkon dan menginformasikannya ke Supplier/ Subkon serta bagian yang terkait.

### 3.3. Lembar Status Inspeksi ( BAIK, TIDAK BAIK, DITAHAN )

Adalah Lembar yang memberikan identifikasi status hasil inspeksi dan tes terhadap produk yang menyatakan apakah hasil inspeksi dan tes terhadap produk tersebut **BAIK, TIDAK BAIK atau DITAHAN.**

### 3.4. Standar Pengambilan Sampel Dimensi Terukur/ Tidak Terukur (SPS-DT/SPS-DTT)

Adalah Tabel yang digunakan sebagai petunjuk dalam pengambilan jumlah sampel yang harus diambil serta keputusannya pada saat melakukan Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan di Gudang Penerimaan

## 4. KETENTUAN UMUM

- 4.1. Hasil Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan dicatat di dalam Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan (LIPP)
- 4.2. Bila hasil inspeksi dinyatakan “NG” (Lot Out ), maka material/ komponen dikembalikan (retur) kepada Supplier/ Subkon dengan disertai **surat complain yang berupa Informasi Ketidaksesuaian Komponen & Tindakan Perbaikan/ Pencegahan (IKK-TPP).**
- 4.3. Pelaksanaan Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan , maka pengambilan sample harus berdasarkan :
  - 4.3.1. Pengambilan Sample Untuk Dimensi Tak Terukur harus berdasarkan “**Standar Pengambilan Sample Dimensi Tak Terukur (SPS-DTT)**”

**PROSEDUR**  
**INSPEKSI & PENGETESAN**  
**PENERIMAAN**  
(P-IPP)

Direvisi oleh

Revisi

Disetujui oleh

Tgl. Efektif

Asst.Mgr of QC

△

GM

04-01-2020

Jr. Staff

△

Manager QC

12-06-2024

Senior Staff QC

△

Manager QC

01-04-2025

**STANDAR PENGAMBILAN SAMPLE**

**DIMENSI TAK TERUKUR**

NO.	JUMLAH MATERIAL/KOMPONEN (PCS)/LOT			JUMLAH SAMPLE	KRITERIA DITERIMA/DITOLAK	
	1	~	8		Acc.	Re.
1	1	~	8	2	0	1
2	9	~	15	2	0	1
3	16	~	25	2	0	1
4	26	~	50	3	0	1
5	51	~	90	5	0	1
6	91	~	150	8	0	1
7	151	~	280	13	0	1
8	281	~	500	20	1	2
9	501	~	1200	32	1	3
10	1201	~	3200	50	2	4
11	3201	~	10000	80	2	5
12	10001	~	35000	125	3	6
13	35001		150000	200	5	8
14	150001	~	50000	315	7	10
15	500001	~	Keatas	500	10	13

**KETERANGAN :**

1. Metode pengambilan sample ini menerapkan JIS Z 9015 (Inspeksi terhadap sample)
2. Lot inspeksi : Satu lot pengiriman diasumsikan satu kali inspeksi
3. Ukuran lot : Total dari satu lot inspeksi
4. Tingkatan/level inspe : II
5. Kekerasan inspeksi : Longgar
6. **Acc** adalah jumlah maksimal cacat dari sample yang "**DAPAT DITERIMA**".  
**Re** adalah jumlah minimum cacat dari sample yang "**HARUS DITOLAK**".



<b>PROSEDUR</b> <b>INSPEKSI &amp; PENGETESAN</b> <b>PENERIMAAN</b> (P-IPP)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	Asst.Mgr of QC	△8	GM	04-01-2020
	Jr. Staff	△9	Manager QC	12-06-2024
	Senior Staff QC	△10	Manager QC	01-04-2025

**4.3.2. Pengambilan Sample Untuk Dimensi Terukur harus berdasarkan\_“Standar Pengambilan Sample Dimensi Terukur (SPS-DT)”**

STANDAR PENGAMBILAN SAMPLE						
DIMENSI TERUKUR						
NO.	JUMLAH MATERIAL/KOMPONEN			JUMLAH SAMPLE	KRITERIA DITERIMA/DITOLAK	
	(PCS)/LOT				Acc.	Re.
1	0	~	5000	5	0	1
2	5001	~	10000	10	0	1
3	10001	~	15000	15	0	1
4	15001	~	20000	20	1	2
5	20001	~	25000	25	1	2
6	25001	~	Ke atas	"Selanjutnya sample diambil sebanyak 5 pcs dari setiap kelipatan 5000 pcs ( 5 pcs dari 5000 pcs )"	1	2

- 4.4.** Ketentuan pengambilan keputusan akhir hasil inspeksi pada Lembar Inspeksi & Pengetesan Penerimaan adalah sbb :
- 4.4.1.** Keputusan akhir hasil Inspeksi dinyatakan **“OK”**, apabila semua hasil inspeksi dari kriteria inspeksi yang ditetapkan menyatakan **OK**.
  - 4.4.2.** Keputusan akhir hasil Inspeksi dinyatakan **“NG”**, apabila ada 1 (satu) atau lebih hasil inspeksi dari kriteria inspeksi yang ditetapkan menyatakan **NG**.
- 4.5.** Setelah dilakukan inspeksi, material/ komponen tersebut harus diberi “Lembar Status Inspeksi” dengan ketentuan sebagai berikut :
- 4.5.1.** **Bila hasil inspeksi “OK”**, maka material/komponen diberi **“Lembar Status Inspeksi (BAIK)”**
  - 4.5.2.** **Bila hasil inspeksi “NG” dan “SUDAH ADA KEPUTUSAN AKAN DIRETUR”** maka material/ komponen diberi **“Lembar Status Inspeksi(TIDAK BAIK)”**
  - 4.5.3.** **Bila hasil inspeksi “NG” dan “BELUM ADA KEPUTUSAN AKAN DIRETUR”** maka material/ komponen diberi **“Lembar Status Inspeksi (DITAHAN)”** untuk menunggu Keputusan
- 4.6.** Komponen hasil finishing (Nickel-Chrome dan Powder Coating) yang diterima dari Subkontraktor , **HANYA DILAKUKAN PEMERIKSAAN DIMENSI TAK TERUKUR (VISUAL)** saja.



PROSEDUR	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
INSPEKSI & PENGETESAN PENERIMAAN (P-IPP)	Asst.Mgr of QC	△	GM	04-01-2020
	Jr. Staff	△	Manager QC	12-06-2024
	Senior Staff QC	△	Manager QC	01-04-2025

## 5. TANGGUNG JAWAB

### 5.1. QC Manager

Bertanggung jawab terhadap terlaksananya Prosedur ini dengan efektif.

### 5.2. QC Incoming & Subkon

Bertanggung jawab terhadap pengkoordinasian pelaksanaan Inspeksi & Pengetesan Penerimaan serta pencatatannya pada Lembar Inspeksi & Pengetesan Penerimaan.

### 5.3. Dept. SCM – Gudang

Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan Retur terhadap material atau komponen yang NG dan harus dikembalikan ke Supplier /Subkon sesuai dengan IKK-TPP yang dikeluarkan oleh Dept. QC

## 6. PROSES

*Lihat Diagram Alir Prosedur Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan*

## 7. KONDISI KHUSUS

7.1. Apabila Personil QC Penerimaan berhalangan hadir, maka Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan dilakukan oleh atasan langsung secara struktural organisasi atau personil yang ditunjuk.

7.2. Pengambilan sampel **boleh tidak sesuai dengan Prosedur ini**, apabila :

7.2.1. Material/komponen yang dikirim dari Supplier/Subkon “NG” (Lot Out) , tetapi karena keadaan mendesak harus diproses produksi maka inspeksi dilakukan dengan cara inspeksi 100% atau dilakukan sortir baik oleh pihak PT.Chitose atau Supplier/Subkon.

7.2.2. Material/ Komponen tersebut sebelumnya sudah ditemukan ada ketidaksesuaian (masalah)

7.2.3. Permintaan khusus dari Internal PT.Chitose Internasional Tbk atau Eksternal Customer

7.3. Keputusan akhir hasil inspeksi yang “NG” dapat dinyatakan “OK” apabila :

7.3.1. Ada 1(satu) atau lebih dari kriteria inspeksi pada Lembar Inspeksi & Pengetesan Penerimaan terdapat “NG” tetapi dimensi tersebut tidak mempengaruhi proses berikutnya.

7.3.2. Ada 1(satu) atau lebih dari kriteria inspeksi pada Lembar Inspeksi & Pengetesan Penerimaan terdapat “NG” tetapi dimensi tersebut tidak mempengaruhi fungsi secara keseluruhan

## 8. RECORD

8.1. Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan (LIPP)

## 9. LAMPIRAN

9.1. Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan (LIPP)

## 10. REFERENSI

10.1. Manual Sistem Manajemen Terintegrasi PT. CINT

10.2. Persyaratan ISO 9001:2015 , Elemen 8.4. Pengendalian Produk dan Layanan Eksternal yang Disediakan ( *Control of externally provided processes, product and services*)

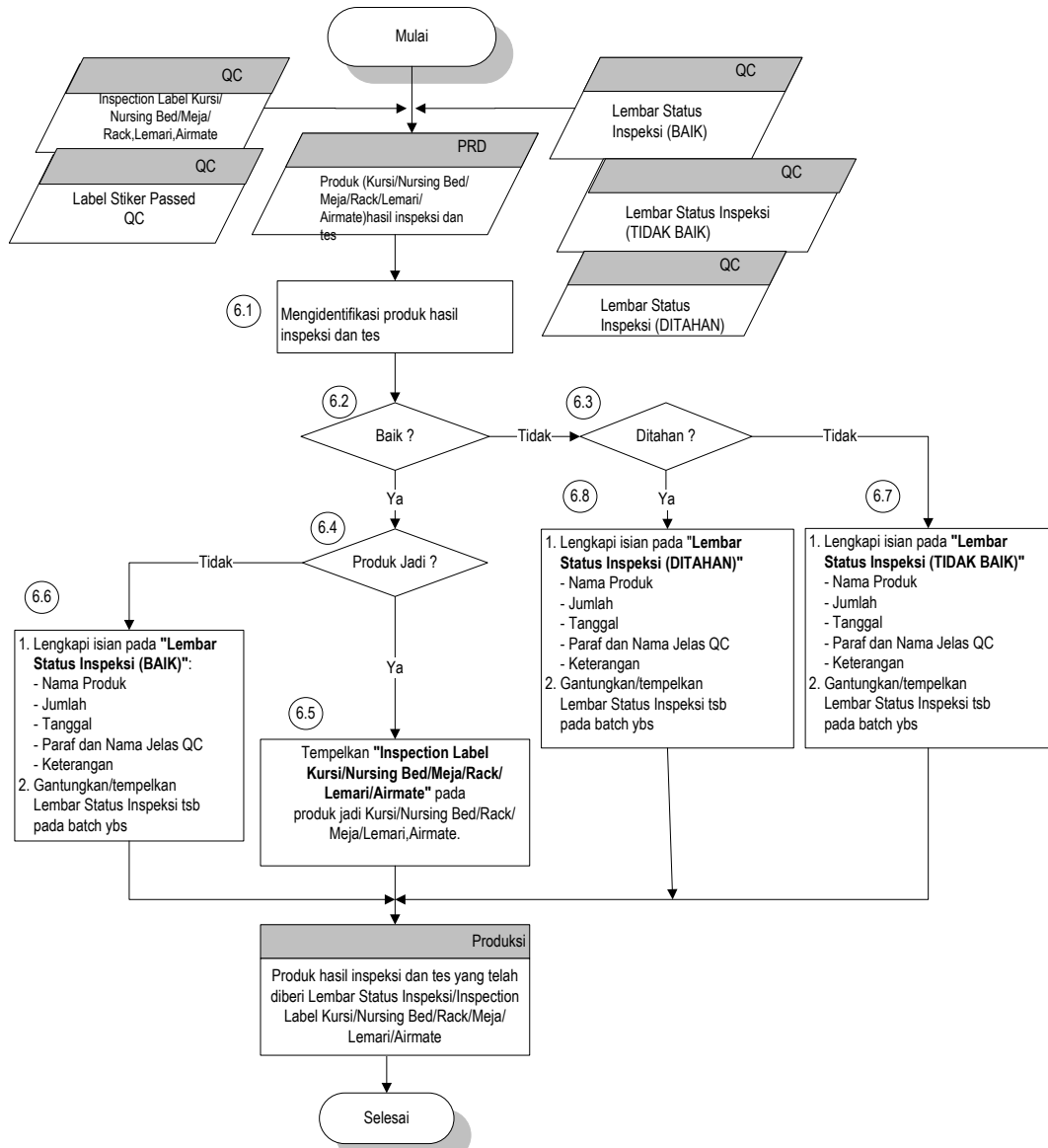
10.3. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik



PROSEDUR	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
INSPEKSI & PENGETESAN PENERIMAAN (P-IPP)	Asst.Mgr of QC	8	GM	04-01-2020
	Jr. Staff	9	Manager QC	12-06-2024
	Senior Staff QC	10	Manager QC	01-04-2025

Diagram Alir  
SERI ISO

DIAGRAM ALIR	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
STATUS INSPEKSI DAN TEST (DA-SIT)	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	07-01-2019
	Asst. Mgr. QC	9	GM	03-12-2019
	Senior Staff QC	10	Manager QC	01-04-2025



DA-SIT-01