

LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

**Judul : PROSEDUR INSPEKSI DAN
PENGETESAN SELAMA PROSES
(P - IPSP)**

No. Dokumen : QC. P.2

Revisi : 12

Tgl.Efektif : 4 April 2025

PENYUSUN

YANG MENYETUJUI

Nama	Jabatan	Tanda tangan	Nama	Jabatan	Tanda tangan
<i>Yulan S.</i>	<i>Junior Staff QC</i>		<i>Shanty M</i>	<i>Manager QC</i>	

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



PROSEDUR INSPEKSI DAN PENGETESAN SELAMA PROSES (P - IPSP)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	Ass. Mgr. QC	10	QC Asst Mgr	3-12-2019
	Junior Staff QC	11	Manager QC	3-06-2024
	Senior Staff QC	12	Manager QC	1-04-2025

1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini digunakan untuk pelaksanaan Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses untuk semua produk ½ jadi (Kursi, Meja, Rak, Lemari, Nursing Bed dan Airmate C-PRO) yang diproses di lingkungan PT. Chitose Internasional Tbk.

2. TUJUAN

Prosedur ini dimaksudkan untuk :

Menjamin semua produk ½ jadi (Kursi, Meja, Rak, Lemari, Nursing Bed dan Airmate C-PRO) yang dihasilkan dari proses produksi sesuai dengan persyaratan yang telah ditetapkan oleh PT. Chitose Internasional Tbk.

3. DEFINISI

3.1. Tabel Rencana Penarikan Sample Kontinue (TRPSK)

Adalah Tabel untuk Petunjuk Pengambilan Jumlah sample yang harus diambil serta keputusannya saat Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses dan Produk Jadi.

3.2. Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses (LIPSP)

Adalah lembar untuk mencatat hasil inspeksi dan pengetesan produk ½ jadi dan berisi data-data spesifikasi produk ½ jadi yang harus diperiksa baik dimensi terukur dan dimensi tak terukur.

3.4. Formulir Informasi Ketidaksesuaian dan Tindakan Perbaikan /Pencegahan (IK-TPP)

Adalah Formulir yang digunakan oleh personil Inspeksi Proses & Assembling untuk mencatat ketidaksesuaian material, produk ½ jadi atau produk jadi hasil dari proses produksi dan menginformasikannya ke bagian dimana ditemukan ketidaksesuaian.

3.5. 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.**

4. KETENTUAN UMUM

4.1. Setiap produk ½ jadi (Kursi, Meja, Rak, Lemari, Nursing Bed dan Airmate C-PRO) yang dihasilkan dari proses produksi harus dilakukan Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses di Seksi – Seksi :

4.1.1. Bending dan Las Multi

4.1.2. Bending dan Las Yamato

4.1.3. Rangka Cosmo

4.1.4. Bending dan Las Nursing Bed

4.1.5. Proses Produksi WoodLine

4.1.6. Proses Produksi Healthy Matrass C-PRO

oleh QC Internal Produksi yang ditunjuk sebagai pelaksana inspeksi sesuai dengan Prosedur ini dan mencatat hasil inspeksi didalam Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses.

4.2. Sedangkan untuk produk ½ jadi yang dihasilkan dari proses Finishing (Cat dan Ni-Cr) harus dilakukan Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses **oleh personil QC Finishing** sesuai dengan Prosedur ini dan mencatat hasil inspeksi didalam Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses.

4.3. Ketentuan Inspeksi :

4.3.1. Pemeriksaan Dimensi Terukur dilakukan oleh personil produksi yaitu 1/25 pcs.

4.3.2. Pemeriksaan Dimensi Tak Terukur (Visual) dilakukan oleh Operator Produksi secara 100%



PROSEDUR INSPEKSI DAN PENGETESAN SELAMA PROSES (P - IPSP)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	Ass. Mgr. QC		QC Asst Mgr	3-12-2019
	Junior Staff QC		Manager QC	3-06-2024
	Senior Staff QC		Manager QC	1-04-2025

4.3.3. Hasil Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses untuk produk harus dicatat dalam Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan.

- 4.4. Apabila terjadi ketidaksesuaian selama proses produksi maka :
Personil QC di Proses Finishing dapat menginformasikan ketidaksesuaian yang terjadi kepada Dept. Produksi atau Engineering terkait ketidaksesuaian dengan menggunakan **Formulir Informasi Ketidaksesuaian & Tindakan Perbaikan/Pencegahan (IK-TPP) atau berupa Memo/Surat.**
- 4.5. Setelah dilakukan inspeksi, produk ½ jadi tersebut harus diberi **“Lembar Status Inspeksi”** dengan ketentuan sebagai berikut :
- 4.5.1. Bila hasil inspeksi **“OK”**, maka produk ½ jadi diberi **“Lembar Status Inspeksi (BAIK)”**
- 4.5.2. Bila hasil inspeksi **“NG”** dan **“TIDAK DAPAT DI PERBAIKI”** maka produk ½ jadi diberi **Lembar status Inspeksi (TIDAK BAIK)”**
- 4.5.3. Bila hasil inspeksi **“NG”** dan **“DAPAT DI PERBAIKI”** maka produk ½ jadi diberi **“Lembar tatus Inspeksi (DITAHAN)”** dan diberi keterangan **“DAPAT DIPERBAIKI”**.
- 4.6. Ketentuan pengambilan keputusan akhir hasil inspeksi pada Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses adalah sbb :
- 4.6.1. Keputusan akhir hasil Inspeksi dinyatakan **“OK”**, apabila semua hasil inspeksi dari kriteria inspeksi yang ditetapkan menyatakan **OK**.
- 4.6.2. Keputusan akhir hasil Inspeksi dinyatakan **“NG”**, apabila ada 1 (satu) atau lebih hasil inspeksi dari kriteria inspeksi yang ditetapkan menyatakan **NG**.

5. TANGGUNG JAWAB


- 5.1. **QC Manager dan Production Manager**
Bertanggung jawab terhadap terlaksananya Prosedur ini dengan efektif.
- 5.2. **QC Proses Internal**
Bertanggung jawab atas pengawasan dan koordinasi serta pelaksanaan Prosedur ini.
- 5.3. **Operator Produksi yang ditunjuk sebagai QC Internal Produksi**
Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses di Seksi-Seksi Bending dan Las Multi, Bending dan Las Yamato , Rangka Cosmo, Bending Nursing Bed dan Las Nursing Bed, Proses Produksi Woodline, Proses Airmate C-PRO.
- 5.4. **QC Finishing**
Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses Finishing (Cat dan Ni-Cr).

6. PROSES

Lihat Diagram Alir Prosedur Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses

7. KONDISI KHUSUS

- 7.1. Apabila Personil QC Finishing/operator produksi yang ditunjuk sebagai pelaksana inspeksi berhalangan hadir, maka Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses dilakukan oleh atasan langsung secara struktural organisasi atau personil yang ditunjuk.

	PROSEDUR INSPEKSI DAN PENGETESAN SELAMA PROSES (P - IPSP)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
		Ass. Mgr. QC	△0	QC Asst Mgr	3-12-2019
		Junior Staff QC	△1	Manager QC	3-06-2024
		Senior Staff QC	△2	Manager QC	1-04-2025

- 7.2. Pengambilan sampel **boleh tidak sesuai dengan Prosedur ini dengan persetujuan minimal manager QC**, apabila :
- 7.2.1. Selama proses produksi ditemukan ketidaksesuaian “NG” , tetapi karena keadaan mendesak harus diproses produksi maka inspeksi dilakukan dengan cara inspeksi 100% atau sortir.
- 7.2.2. Hasil proses produksi pada proses sebelumnya ada ketidaksesuaian sehingga harus dilakukan inspeksi 100% atau sortir.
- 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**” oleh QC dengan pertimbangan apabila :
- 7.3.1. Ada 1(satu) atau lebih dari kriteria inspeksi pada Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses terdapat “NG” tetapi dimensi tersebut tidak mempengaruhi proses berikutnya
- 7.3.2. Ada 1(satu) atau lebih dari kriteria inspeksi pada Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses terdapat “NG” tetapi dimensi tersebut tidak mempengaruhi fungsi secara keseluruhan

8. RECORD


- 8.1. Tabel Rencana Penarikan Sampel Kontinue (TRPSK)
- 8.2. Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses (LIPSP)
- 8.3. Formulir Informasi Ketidaksesuaian dan Tindakan Perbaikan/Pencegahan (IK-TPP)

9. LAMPIRAN


- 9.1. Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses (LIPSP)
- 9.2. Formulir Informasi Ketidaksesuaian dan Tindakan Perbaikan/Pencegahan (IK-TPP)

10. REFERENSI

- 10.1. Manual Sistem Manajemen Terintegrasi PT. CINT
- 10.2. Persyaratan ISO 9001:2015, Elemen 8.6. Pelepasan Produk dan Jasa (*Release of products and services*)
- 10.3. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik

 Chitose Innovation by your inspiration	PROSEDUR INSPEKSI DAN PENGETESAN SELAMA PROSES (P - IPSP)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
		Ass. Mgr. QC	10	QC Asst Mgr	3-12-2019
		Junior Staff QC	11	Manager QC	3-06-2024
		Senior Staff QC	12	Manager QC	1-04-2025

SERI ISO

 Chitose Innovation by your inspiration	DIAGRAM ALIR INSPEKSI DAN PENGETESAN SELAMA PROSES (DA-IPSP)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
		Asst. Mgr QC	10	QC Asst.Mgr	03-12-2019
		Junior Staff QC	11	Manager QC	03-06-2024
		Senior Staff QC	12	Manager QC	01-04-2025

