

LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

**Judul : PROSEDUR INSPEKSI DAN
PENGETESAN PRODUK JADI
(P-IPPJ)**

No. Dokumen : QC. P.3

Revisi : 10

Tgl.Efektif : 01 April 2025

PENYUSUN

YANG MENYETUJUI

Nama	Jabatan	Tandatangan	Nama	Jabatan	Tandatangan
Yulan S.	Senior Staff QC		Shanty M	Manager QC	

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 PRODUK JADI (P-IPPJ)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	20-12-2017
	QC Asst.Mgr	9	GM	21-11-2019
	Senior Staff QC	10	Manager QC	01-04-2025

1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini digunakan untuk pelaksanaan Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi (Kursi, Meja, Rak, Lemari, Nursing Bed dan Airmate C-PRO) yang dihasilkan dari proses assembling di lingkungan PT. Chitose Internasional Tbk.

2. TUJUAN

Prosedur ini dimaksudkan untuk :

Menjamin semua produk jadi (Kursi, Meja,Rak, Lemari, Nursing Bed dan Airmate C-PRO) yang dihasilkan dari proses assembling 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 Produk Jadi (LIPPJ)

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

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

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

3.4. 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.**

3.5. Inspection Certificate (IC)

Adalah Surat jaminan kualitas produk jadi Kursi dan Nursing Bed yang diekspor telah memenuhi persyaratan yang ditetapkan oleh PT. Chitose Internasional Tbk.

3.6. Laporan Hasil Inspeksi Produk Jadi di Lini Assembling (LHIPJLA)

Adalah laporan yang dibuat oleh personil inspeksi assembling yang yang meliputi nama produk, jumlah inspeksi, hasil inspeksi dan jenis gagal .

4. KETENTUAN UMUM

4.1. Setiap produk jadi (Kursi, Meja, Rak, Lemari, Nursing Bed dan Airmate C-PRO) yang dihasilkan dari proses assembling harus dilakukan Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi sesuai dengan Prosedur ini.

4.2. Pelaksanaan Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi , maka pengambilan sample harus berdasarkan Tabel Rencana Penarikan Sampel Kontinue (TRPSK) dan inspeksi harus dilakukan sesuai dengan kriteria yang ditetapkan dalam **LIPPJ.**

4.3. Hasil Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi harus dicatat dalam **Lembar Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi (LIPPJ).**



PROSEDUR INSPEKSI DAN PENGETESAN PRODUK JADI (P-IPPJ)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	20-12-2017
	QC Asst.Mgr	9	GM	21-11-2019
	Senior Staff QC	10	Manager QC	01-04-2025

Ketentuan inspeksi :

- 4.3.1. Pemeriksaan dimensi terukur dilakukan oleh personil Inspeksi Assembling merujuk pada **Tabel Rencana Penarikan Sampel Kontinue.**
- 4.3.2. Pemeriksaan dimensi tak terukur (visual) dilakukan oleh operator produksi dan Inspeksi dilakukan secara 100%.

No.	Jumlah Produksi	Jumlah Sample
1	0 ~ 50 pcs	1 pcs
2	51 ~ 100 pcs	2 pcs
3	101 ~ 150 pcs	3 pcs
4	151 ~ 200 pcs	4 pcs
5	201 ke atas	5 pcs

- 4.4. Laporan Hasil Inspeksi dicatat dalam **Formulir Laporan Hasil Inspeksi Produk Jadi di Lini Assembling (LHIP).**
- 4.5. Apabila terjadi ketidaksesuaian selama proses assembling maka :
Personil Inspeksi Assembling akan menginformasikan ketidaksesuaian yang terjadi kepada Bagian Produksi dan cc. maintenance terkait ketidaksesuaian dengan menggunakan **Formulir Informasi Ketidaksesuaian & Tindakan Perbaikan/ Pencegahan (IK-TPP)** atau berupa Memo/ Surat.
- 4.6. Ketentuan pengambilan keputusan akhir hasil inspeksi pada Lembar **Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi** 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.**
- 4.7. Setelah dilakukan inspeksi, produk jadi tersebut harus diberi “**LABEL STATUS INSPEKSI**” dengan ketentuan sebagai berikut :
- 4.7.1. Bila hasil inspeksi “OK”, maka produk jadi diberi “**LABEL STATUS INSPEKSI (BAIK)**”
- 4.7.2. Bila hasil inspeksi “NG” dan “**TIDAK DAPAT DI PERBAIKI**” maka produk jadi diberi “**LABEL STATUS INSPEKSI (G2)**”
- 4.7.3. Bila hasil inspeksi “NG” dan “**DAPAT DI PERBAIKI**” maka produk jadi diberi “**LABEL STATUS INSPEKSI (G1)**” dan diberi keterangan “**DAPAT DIPERBAIKI**”.

5. TANGGUNG JAWAB

5.1. Manager QC

Bertanggung jawab terhadap terlaksananya Prosedur ini dengan efektif.

5.2. QC Proses Internal

Bertanggung jawab atas pengawasan dan koordinasi dalam pelaksanaan Prosedur ini.



PROSEDUR INSPEKSI DAN PENGETESAN PRODUK JADI (P-IPPJ)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	20-12-2017
	QC Asst.Mgr	9	GM	21-11-2019
	Senior Staff QC	10	Manager QC	01-04-2025

5.3. Operator Produksi Assembling Yang Ditunjuk atau QC Internal Produksi

Bertanggung jawab terhadap proses Assembling dan Inspeksi serta pencatatannya ke dalam **Lembar Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi**, kecuali dimensi terukur "Tidak diukur" oleh operator produksi.

5.4. Personil QC Assembling

Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi serta pencatatannya ke dalam Lembar Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi.

6. PROSES

Lihat Diagram Alir Prosedur Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi

7. KONDISI KHUSUS

- 7.1. Apabila personil Inspeksi Assembling berhalangan hadir, maka pelaksanaan Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi dilakukan oleh atasan langsung secara struktural organisasi atau personil yang ditunjuk.
- 7.2. Pengambilan sampel **boleh tidak sesuai dengan Prosedur ini**, apabila ada permintaan khusus dari Internal Chitose atau External Customer dengan persetujuan minimal manager QC
- 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 dan Pengetesan Produk Jadi 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 Produk Jadi terdapat "NG" tetapi dimensi tersebut tidak mempengaruhi fungsi secara keseluruhan

8. RECORD

- 8.1. Lembar Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi (LIPPJ)
- 8.2. Informasi Ketidaksesuaian dan Tindakan Perbaikan/Pencegahan (IK-TPP)
- 8.3. Formulir Hasil Inspeksi Produk Jadi di Lini Assembling
- 8.4. Inspection Certificate (IC)

9. LAMPIRAN

- 9.1. Lembar Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi (LIPPJ)
- 9.2. Formulir Informasi Ketidaksesuaian dan Tindakan Perbaikan/Pencegahan (IK-TPP)
- 9.3. Hasil Inspeksi Produk Jadi di Lini Assembling


10. REFERENSI

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



PROSEDUR INSPEKSI DAN PENGETESAN PRODUK JADI (P-IPPJ)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	20-12-2017
	QC Asst.Mgr	9	GM	21-11-2019
	Senior Staff QC	10	Manager QC	01-04-2025

SERI ISO

 DIAGRAM ALIR INSPEKSI DAN PENGETESAN PRODUK JADI (DA-IPPJ)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	20-12-2017
	QC Asst.Mgr	9	GM	21-11-2019
	Senior Staff QC	10	Manager QC	01-04-2025

