

LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

Judul :

**PROSEDUR
STATUS INSPEKSI DAN TEST
(P - SIT)**

No. Dokumen : QC. P.4

Revisi : 10

Tgl.Efektif : 1 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



JUDUL :	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
STATUS INSPEKSI & TEST (P - SIT)	CO of QC	△	QC Asst.Mgr	07-01-2019
	Asst. Mgr QC	△	GM	03-12-2019
	Senior Staff QC	△	Manager QC	01-04-2025

1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini digunakan untuk pelaksanaan pemberian status terhadap seluruh produk (Kursi, Meja, Rak, Lemari.Nursing Bed, dan Airmate C-PRO) yang sudah diinspeksi dan dites yang berada di lingkungan PT. Chitose Internasional Tbk.

2. TUJUAN

Prosedur ini di maksudkan untuk :

- 2.1. Memudahkan peng-identifikasian antara produk yang lulus atau tidak lulus inspeksi dan tes.
- 2.2. Menjamin hanya produk yang lulus inspeksi dan tes yang diterima, dikirim, diproses produksi selanjutnya dan diassembling atau produk yang disyaratkan dalam kondisi khusus.

3. DEFINISI

3.1. Produk

Adalah Bahan Baku/ Komponen, Produk ½ Jadi dan Produk Jadi (Kursi, Meja, Rak, Lemari,Nursing Bed, dan Airmate C-PRO)

3.2. Batch

Adalah Ukuran tempat/ packing yang digunakan dalam pengiriman produk dari Supplier/ Sub Kontraktor ke Gudang Penerimaan PT. Chitose Internasional Tbk. atau antar bagian di Internal PT. Chitose Internasional Tbk.

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. Inspection Label Kursi

Adalah label stiker yang dikeluarkan oleh Dept. Quality Control yang menyatakan bahwa produk jadi kursi atau woodline telah diinspeksi dan tes serta berisi nomor seri produksi (tahun, bulan, tanggal, nomor seri produksi).

3.5. Inspection Label Nursing Bed (Lot, Type, QC Passed)

Adalah label stiker yang dikeluarkan oleh Dept. Quality Control yang menyatakan bahwa produk jadi Nursing Bed telah diinspeksi dan tes serta berisi tipe produk dan nomor seri produksi (tahun, bulan, tanggal, nomor seri produksi).

4. KETENTUAN UMUM

4.1. Setiap produk hasil inspeksi dan tes diberi status dengan cara yaitu :

- 4.1.1. Memasang/menggantung Lembar Status Inspeksi “**BAIK (OK)**”, bila produk (*kecuali produk jadi*) hasil inspeksi dan tes baik, maka produk tersebut boleh dilanjutkan pada proses berikutnya.
- 4.1.2. Memasang/menggantung Lembar Status Inspeksi “**TIDAK BAIK (G2)**”, bila produk hasil inspeksi tidak baik dan tidak bisa diperbaiki, maka produk tersebut tidak boleh dilanjutkan pada proses berikutnya dan harus dimusnahkan.
- 4.1.3. Memasang/menggantung Lembar Status Inspeksi “**DITAHAN (G1)**”, bila produk tersebut ada NG dan harus diperbaiki terlebih dahulu (disortir) atau dikembalikan ke supplier/sub. kontraktor, produk merupakan hasil inspeksi , produk tersebut ada masalah dan menunggu keputusan lebih lanjut dari QC.



JUDUL :	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
STATUS INSPEKSI & TEST (P - 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

- 4.2. Pemberian status inspeksi dan tes berupa Lembar Status Inspeksi dapat dilakukan lebih dari 1(satu) status, apabila tempat penyimpanan sangat terbatas.
- 4.3. Material, Produk ½ jadi dan Produk Jadi yang penyimpanannya berada diluar area produksi atau area yang tidak jelas bahwa area tersebut untuk penyimpanan barang **NG** atau **OK** harus diberi status dengan menggunakan Lembar Status Inspeksi “**BAIK**”, “**TIDAK BAIK(G2)**” dan “**DITAHAN(G1)**”.
- 4.4. Pemberian status pada Kursi, Meja, Rak, Lemari, Nursing Bed dan Airmate C-PRO menggunakan Lembar Status Inspeksi di Gudang Penerimaan, Finishing dan Assembling dilakukan oleh QC Penerimaan, QC Finishing dan QC Assembling, sedangkan untuk di area Konstruksi (Bending dan Las) maka Lembar Status Inspeksi dilakukan oleh QC Internal Produksi.

5. TANGGUNG JAWAB

5.1. QC Manager

Bertanggung jawab dalam penyediaan sarana dan prasarana serta terlaksananya Prosedur ini secara efektif.

5.2. QC Incoming & Subkon dan QC Proses Internal

Bertanggung jawab dalam pengkoordinasian pelaksanaan prosedur ini dilapangan yang berada di bawah wewenang dan tanggung jawabnya.

6. PROSES

Lihat Diagram Alir Prosedur Status Inspeksi dan Tes

7. KONDISI KHUSUS

- 7.1. Lembar Status Inspeksi boleh tidak dipasang bila sudah ada dalam area yang jelas peruntukannya yaitu produk yang sudah lulus inspeksi dan tes disimpan dalam “**OK Area**” dan produk yang tidak lulus inspeksi dan tes disimpan dalam “**NG Area**”. (**G1 atau G2**)
- 7.2. Produk yang lulus inspeksi dan tes yang dihasilkan dalam 1(satu) proses produksi (dalam 1 seksi produksi) termasuk handling antar proses dengan roda atau conveyor “**TIDAK PERLU DIBERI IDENTITAS “LEMBAR STATUS INSPEKSI (BAIK)”**”, kecuali untuk produk yang tidak lulus inspeksi dan tes tetap harus diberi status .

8. RECORD

- 8.1. Lembar Status Inspeksi (BAIK, TIDAK BAIK, DITAHAN)
- 8.2. Label Inspeksi Kursi
- 8.6. Contoh Label Stiker Passed QC

9. LAMPIRAN

- 9.1. Lembar Status Inspeksi (BAIK, TIDAK BAIK, DITAHAN)
- 9.2. Label Inspeksi Kursi
- 9.3. Label Inspeksi Nursing Bed



JUDUL :	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
STATUS INSPEKSI & TEST (P - 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

10. REFERENSI

- 10.1. Manual Sistem Manajemen Terintegrasi PT. CINT
- 10.2. Persyaratan ISO 9001:2015, Elemen 8.5.2. Identifikasi dan Keterlacakan (*Identification & Traceability*)Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik



JUDUL :
STATUS INSPEKSI & TEST
(P - SIT)

Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
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

SERI ISO



DIAGRAM ALIR
STATUS INSPEKSI DAN TEST
(DA-SIT)

Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
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

