

LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

**Judul : PROSEDUR PENGENDALIAN
ALAT INSPEKSI, UKUR DAN UJI
(P-PAIUUJ)**

No. Dokumen : IK.HSE.54.

Revisi : 9

Tgl.Efektif : 10 Oktober 2019

PENYUSUN

YANG MENYETUJUI

Nama	Jabatan	Tandatangan	Nama	Jabatan	Tandatangan
<i>Shanty.</i>	<i>Ass. Mgr</i>		<i>Sadao M.</i>	<i>GM</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"/> CMS/ PPD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL MANAGER DEPT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL PIC DEPT	<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 PENGENDALIAN ALAT INSPEKSI, UKUR DAN UJI (P-PAIUU)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	△7	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	△8	QC Asst.Mgr	27-11-2017
	QC Asst.Mgr	△9	GM	10-10-2019

1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini digunakan untuk pelaksanaan pengendalian Alat Inspeksi, Ukur dan Uji yang digunakan di dalam lingkup Bagian Quality Control PT. Chitose Internasional Tbk. untuk memberikan bukti kesesuaian produk pada persyaratan yang ditetapkan.

2. TUJUAN

Prosedur ini dimaksudkan untuk :

- 2.1. Menjamin bahwa ketidakpastian pengukuran dapat diketahui dan konsisten dengan kemampuan pengukuran yang disyaratkan.

3. DEFINISI

3.1. Alat Inspeksi

Adalah alat yang digunakan untuk membandingkan mutu/spesifikasi dengan tolok ukur (standar) besaran tertentu. *(Lihat Daftar Alat Inspeksi dan Interval Pemeriksaan)*.

3.2. Alat Ukur

Adalah alat untuk menilai dimensi dengan cara membandingkan dengan parameter atau satuan besaran tertentu. *(Lihat Daftar Alat Ukur dan Interval Pemeriksaan)*

3.3. Alat Uji

Adalah alat yang digunakan untuk melakukan pengujian kekuatan bahan baku/komponen terhadap proses dan produk jadi/prototype. *(Lihat Daftar Alat Uji dan Interval Pemeriksaan)*.

3.4. Kartu Riwayat Alat (KRA)

Adalah suatu daftar yang memuat data Alat Inspeksi, Ukur dan Uji. Kartu ini meliputi Nomor KRA, Nama Alat, Kode Alat, Fungsi Alat, Lokasi Penyimpanan, Penanggung Jawab, Tgl. Mulai Digunakan, Dibuat/disediakan oleh, Interval Pemeriksaan, Tgl. Pemeriksaan, Langkah Pemeriksaan & Hasilnya, Tgl. Pemeriksaan Berikutnya, Paraf dan Nama Pemeriksa.

3.5. Label Status Alat (LSA)

Adalah label stiker yang ditempel pada Alat Inspeksi, Ukur dan Uji yang menunjukkan status hasil pemeriksaan atau pengkalibrasian terhadap alat yang bersangkutan (Baik/Tidak Baik)

3.6. Kalibrasi

Adalah proses penyetaraan alat Inspeksi, Ukur dan Uji agar tingkat akurasi dan realibility sesuai dengan yang telah ditentukan.

3.7. Daftar Alat Ukur dan Interval Pemeriksaan (DAUIP)

Adalah daftar alat ukur yang berisi : Nama Alat, Kode Alat, Fungsi Alat, Lokasi Penyimpanan, Penanggung Jawab, Interval Pemeriksaan, Tanggal Mulai Digunakan dan Nama Pembuat/Penyedia Alat.

3.8. Daftar Alat Inspeksi dan Interval Pemeriksaan (DAIIP)

Adalah daftar alat inspeksi yang berisi : Nama Alat, Kode Alat, Fungsi Alat, Lokasi Penyimpanan, Penanggung Jawab, Interval Pemeriksaan, Tanggal Mulai Digunakan dan Nama Pembuat/Penyedia Alat.



PROSEDUR PENGENDALIAN ALAT INSPEKSI, UKUR DAN UJI (P-PAIUU)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	△1	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	△8	QC Asst.Mgr	27-11-2017
	QC Asst.Mgr	△9	GM	10-10-2019

3.9. **Daftar Alat Uji dan Interval Pemeriksaan (DAUJIP)**

Adalah daftar alat uji yang berisi : Nama Alat, Kode Alat, Fungsi Alat, Lokasi Penyimpanan, Penanggung Jawab, Interval Pemeriksaan, Tanggal Mulai Digunakan dan Nama Pembuat/Penyedia Alat.

3.10. **Standar Toleransi Hasil Kalibrasi (STHK)**

Adalah Standar yang berisi tentang :

3.10.1. Batas toleransi maksimal pada alat ukur/ uji yang masih diperbolehkan untuk digunakan

3.10.2. Keharusan untuk melakukan koreksi terhadap hasil pengukuran, sesuai dengan faktor koreksi yang tercantum pada tabel ketidakpastian kalibrasi yang terakhir (berlaku)

3.11. **Tabel Ketidakpastian Kalibrasi (TKK)**

Adalah Tabel yang berisi tentang nilai ketidak pastian alat ukur/ uji yang merupakan hasil kalibrasi terakhir yang dilakukan pada alat ukur/uji, yang berfungsi sebagai faktor nilai koreksi hasil pengukuran alat ukur/ uji tersebut

3.12. **Daftar Alat Ukur Yang Dilakukan Kalibrasi (DAUDK)**

Adalah Daftar alat ukur yang dimiliki oleh semua departemen yang ada di internal PT. Chitose Internasional Tbk. Yang karena fungsinya diharuskan untuk terkendali dan termonitor tingkat kepresisiannya, serta secara rutin dalam interfal waktu yng sudah ditetapkan harus dilakukan kalibrasi.

4. **KETENTUAN UMUM**

4.1. Alat Inspeksi, Ukur dan Uji harus dikalibrasi/verifikasi pada selang waktu tertentu berdasarkan tingkat pemakaian dan kebutuhan untuk setiap alatnya (Bisa dilihat pada KRA masing-masing) berdasar pada standar pengukuran yang merujuk baik ke Standar Internasional atau Nasional. Bila standar tidak ada maka rujukan yang dipakai untuk melakukan kalibrasi harus direkam.

4.2. Alat Inspeksi dan Uji harus disetel atau disetel ulang (re-adjustable) seperlunya.

4.3. Alat Inspeksi, Ukur dan Uji harus diidentifikasi dengan Label Status Alat (LSA) .

4.4. Alat Inspeksi, Ukur dan Uji disimpan pada lingkungan yang sesuai (Alat ukur disimpan pada lemari alat, alat inspeksi disimpan pada seksi produksi masing-masing personil Inspeksi, dan alat uji disimpan pada ruang QA) untuk menjaga dari penyetelan yang akan membuat hasil pengukuran tidak sah dan juga untuk melindungi dari kerusakan dan penurunan mutu selama penanganan, pemeliharaan dan penyimpanan.

4.5. Proses kalibrasi alat ukur dan uji dilakukan oleh pihak Eksternal PT. Chitose Internasional Tbk. yaitu oleh Lembaga Kalibrasi yang telah diakreditasi (misal : Balai LIN LIPI dll) dan rekaman hasil kalibrasi berupa sertifikat dan hasil kalibrasi harus dipelihara.

4.6. Proses verifikasi alat inspeksi di Gudang Penerimaan dilakukan oleh personil QC penerimaan.

4.7. Proses verifikasi alat inspeksi di Seksi Konstruksi Bending dilakukan oleh personil QC yang ditunjuk.

4.8. Proses verifikasi alat uji dilakukan oleh personil QC Testing.

4.9. Proses kalibrasi/verifikasi alat inspeksi, ukur dan uji termasuk rincian alat, fungsi alat, lokasi, interval pemeriksaan, tgl. Pemeriksaan, langkah pemeriksaan dan hasil pemeriksaan didokumentasikan dalam



PROSEDUR PENGENDALIAN ALAT INSPEKSI, UKUR DAN UJI (P-PAIUU)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	27-11-2017
	QC Asst.Mgr	9	GM	10-10-2019

Kartu Riwayat Alat (KRA).

- 4.10.** Bila ditemukan alat inspeksi, ukur dan uji tidak memenuhi persyaratan atau tidak dikalibrasi atau sudah jatuh tempo untuk dikalibrasi tetapi belum dilakukan, maka alat tersebut harus diidentifikasi dan ditarik untuk diganti/diperbaiki serta hal tersebut direkam catat pada KRA atau dokumen lain. Dan untuk memastikan keabsahan hasil pengukuran sebelumnya maka produk ditarik untuk dilakukan inspeksi ulang.
- 4.11.** Personil QC yang bertugas untuk melakukan kalibrasi internal minimal harus mempunyai sertifikat kalibrator atau pernah mengikuti pelatihan oleh lembaga eksternal yang terakreditasi pada prosedur

5. TANGGUNG JAWAB

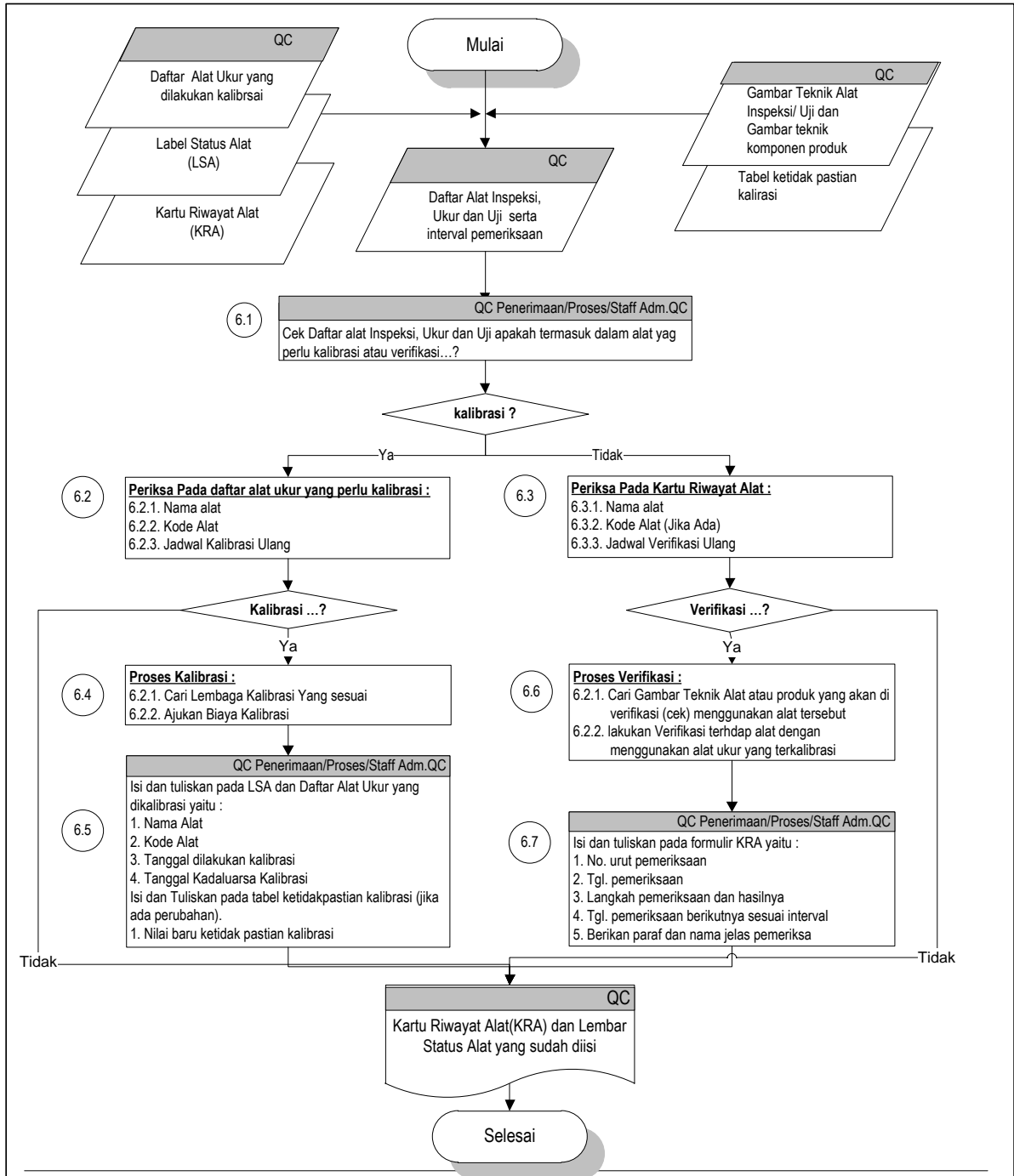
- 5.1. QC Asst.Manager**
Bertanggung jawab terhadap terlaksananya Prosedur ini secara efektif dan efisien.
- 5.2. QC**
Bertanggung jawab pengkoordinasian pelaksanaan Prosedur ini.
- 5.3. QC-1 dan QC-2**
Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan prosedur ini.



PROSEDUR PENGENDALIAN ALAT INSPEKSI, UKUR DAN UJI (P-PAIUU)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	27-11-2017
	QC Asst.Mgr	9	GM	10-10-2019

6. PROSES

Lihat Diagram Alir Prosedur Pengendalian Alat Inspeksi, Ukur dan Pengujian.





PROSEDUR PENGENDALIAN ALAT INSPEKSI, UKUR DAN UJI (P-PAIUU)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	27-11-2017
	QC Asst.Mgr	9	GM	10-10-2019

7. KONDISI KHUSUS

- 7.1. Alat ukur berupa : mistar dan roll meter, bila kondisinya "TIDAK LAYAK" (Contoh : Mistar sudah bengkok, sisi-sisinya tidak rata dan angka-angka yang tertera sudah tidak terlihat lagi maka harus diganti dengan yang baru, demikian juga untuk Roll meter yang angka-angkanya sudah tidak terlihat lagi/buram maka harus beli baru) .
- 7.2. Bila pada suatu waktu alat uji sudah jatuh tempo untuk dikalibrasi ke pihak Eksternal dan pihak eksternal ada kendala untuk melakukan pengujian (tidak ada yang sanggup) Contoh : Alat kalibrasi di pihak Eksternal sedang rusak atau hal lain, maka dapat dilakukan proses verifikasi alat uji baik itu di Internal PT. Chitose Internasional Tbk atau eksternal sesuai dengan Instruksi Kerja yang telah ditetapkan.

8. RECORD

- 8.1. Contoh Kartu Riwayat Alat (KRA) yang sudah diisi
- 8.2. Contoh Label Status Alat (LSA) yang sudah diisi
- 8.3. Contoh Sertifikat dan Hasil Kalibrasi

9. LAMPIRAN

- 9.1. Kartu Riwayat Alat (KRA)
- 9.2. Label Status Alat (LSA)
- 9.3. Daftar Alat Ukur dan Interval Pemeriksaan (DAUIP)
- 9.4. Daftar Alat Inspeksi dan Interval Pemeriksaan (DAIIP)
- 9.5. Daftar Alat Uji dan Interval Pemeriksaan (DAUIP)

10. REFERENSI

- 10.1. Manual Sistem Manajemen Terintegrasi PT. CINT
- 10.2. Persyaratan ISO 9001:2015 , Elemen 7.1.5. Pemantauan dan Pengukuran Sumber Daya (*monitoring & measuring resources*)
- 10.3. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik