

## LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

<b>Judul :</b>			<b>No. Dokumen</b> : QC. P.4		
<b>PROSEDUR STATUS INSPEKSI DAN TEST</b>			<b>Revisi</b> : 9		
			<b>Tgl.Efektif</b> : 03 Desember 2019		
<b>PENYUSUN</b>			<b>YANG MENYETUJUI</b>		
<b>Nama</b>	<b>Jabatan</b>	<b>Tandatangan</b>	<b>Nama</b>	<b>Jabatan</b>	<b>Tandatangan</b>
<i>Shanty M.</i>	<i>Ass. Mgr</i>		<i>Sadao M.</i>	<i>GM</i>	
<b>DOKUMEN YANG BERHUBUNGAN</b>					
<b>DISTRIBUSI SALINAN CINT INTRANET ISO</b>					
<input type="checkbox"/> BOD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> MR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL MANAGER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<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"/>
<input type="checkbox"/> CMS/ PPD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<small>CAP ASLI / SALINAN DI SINI</small>	<small>CAP TERKENDALI / TIDAK TERKENDALI DI SINI</small>	<small>CAP KADALUARSA DI SINI</small>			

 Penerima Salinan Terkendali

Garis Bawah Menunjukkan Pemegang Dokumen ini



<b>PROSEDUR</b> <b>STATUS INSPEKSI DAN TES</b> <b>(P-SIT)</b>	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	07-01-2019
	Ass. Mgr	9	GM	03-12-2019

## 1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini digunakan untuk pelaksanaan pemberian status terhadap seluruh produk ( Kursi, Nursing Bed, WoodLine dan Healthy Matrass 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, Nursing Bed, WoodLine dan Healthy Matrass 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 dan woodline

Adalah label stiker yang dikeluarkan oleh Bagian 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

Adalah label stiker yang dikeluarkan oleh Bagian 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).

### 3.6. Inspection Label/ Label QC Passed Healthy Matrass C-PRO

Adalah label stiker yang dikeluarkan oleh Bagian Quality Control yang menyatakan bahwa produk jadi Healthy Matrass C-PRO telah diinspeksi dan tes serta berisi tipe produk dan nomor seri produksi (tahun, bulan, tanggal, nomor seri produksi).

### 3.7. Label Passed QC

Adalah label stiker yang dikeluarkan oleh Bagian Quality Control yang menyatakan Identitas (status) Produk Jadi Nursing Bed (Eksport) baik ( telah lulus inspeksi dan tes).



PROSEDUR STATUS INSPEKSI DAN TES (P-SIT)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	07-01-2019
	Ass. Mgr	9	GM	03-12-2019

#### 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.
  - 4.1.4. Produk Jadi Kursi yang telah diinspeksi dan tes oleh QC Assembling Kursi diberi status telah lulus QC dengan cara menempelkan “Inspection Label Kursi” oleh Operator produksi Assembling, produk jadi Nursing Bed yang telah diinspeksi dan tes oleh QC Assembling NSB diberi status telah lulus QC dengan cara menempelkan “Inspection Label Nursing Bed” oleh QC Assembling NSB, produk jadi WoodLine yang telah diinspeksi dan tes oleh QC Assembling WoodLine diberi status telah lulus QC dengan cara menempelkan “Inspection Label WoodLine” oleh QC WoodLine serta produk jadi Healthy Matrass C-PRO yang telah diinspeksi dan tes oleh QC Assembling Healthy Matrass C-PRO diberi status telah lulus QC dengan cara menempelkan “Inspection Label Healthy Matrass C-PRO” oleh QC Assembling Healthy Matrass C-PRO
  - 4.1.5. Sedangkan untuk Produk Jadi Nursing Bed yang telah lulus Inspeksi dan Tes diberi status telah lulus QC dengan cara menempelkan label stiker “Passed QC” pada packing case Nursing Bed. (untuk produk ekspor)
- 4.2. Status hasil inspeksi dan tes harus tetap terpasang selama penyimpanan di Gudang Penerimaan, Selama Proses Produksi, gudang WIP dan Assembling untuk menjamin bahwa hanya produk yang lulus inspeksi dan tes yang telah di-identifikasi yang dikirim, dipakai atau dipasang.
- 4.3. Pemberian status inspeksi dan tes berupa Lembar Status Inspeksi dapat dilakukan lebih dari 1(satu) status, apabila tempat penyimpanan sangat terbatas.
- 4.4. 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)”.
- 4.5. Pemberian status pada Kursi, Nursing Bed, WoodLine dan Healthy Matrass C-PRO menggunakan Lembar Status Inspeksi di Gudang Penerimaan, Finishing dan Assembling dilakukan oleh QC Penerimaan, QC Finishing dan QC Assembling.
- 4.6. Pemberian status pada Kursi dan Nursing Bed menggunakan Lembar Status Inspeksi di Seksi Konstruksi Bending dan Las Multi, Bending dan Las Yamato, Rangka Cosmo , Bending dan Las Konstruksi Nursing Bed dilakukan oleh operator produksi yang ditunjuk.

#### 5. TANGGUNG JAWAB

##### 5.1. QC Asst. Manager

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



<b>PROSEDUR</b> <b>STATUS INSPEKSI DAN TES</b> <b>(P-SIT)</b>	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	07-01-2019
	Ass. Mgr	9	GM	03-12-2019

**5.2. QC-1 dan QC-2**

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

**5.3. Operator produksi dan QC Penerimaan, Finishing serta Assembling**

Bertanggung jawab dalam memberikan status terhadap semua produk ( bahan baku, produk ½ jadi, produk jadi ) hasil inspeksi dan pengetesan baik di penerimaan dari Supplier/Subkon, Selama Proses dan Produk Jadi.

**6. PROSES**

Input utama berupa Produk Kursi/ Nursing Bed/ WoodLine/ C-PRO yang telah diinspeksi dan tes  
Input pendukung berupa Lembar Status Inspeksi (BAIK, TIDAK BAIK(G2), DITAHAN(G1)), Inspection Label Kursi/ Nursing Bed/ WoodLine/ Healthy Matrass C-PRO , dan Label Stiker “Passed QC”.

- 6.1. Mengidentifikasi hasil inspeksi dan tes
- 6.2. Apakah hasil inspeksi dan tes “BAIK” ? jika ya lanjutkan ke proses nomor 6.4. dan jika tidak lanjutkan ke proses nomor 6.3.
- 6.3. Apakah hasil inspeksi dan tes “DITAHAN (G1)” ? jika ya lanjutkan ke proses nomor 6.8. dan jika tidak lanjutkan ke proses nomor 6.7.
- 6.4. Apakah input berupa produk jadi ? jika ya lanjutkan ke proses nomor 6.5. dan jika tidak lanjutkan ke proses nomor 6.6.
- 6.5.
  - 6.5.1. Tempelkan “Inspection Label Kursi” yang sudah lengkap diisi pada bagian bawah Seat Produk Jadi Kursi, untuk Produk Nursing Bed ditempelkan “Inspection Label Nursing Bed” yang sudah lengkap diisi pada bagian Sisi Depan Foot Frame, Untuk produk WoodLine dan Healthy Matrass C-PRO Pada tempat sesuai instruksi pada manual instruksi.
  - 6.5.2. Tempelkan Label Stiker “Passed QC” pada Packing Produk Jadi Nursing Bed. Proses Selesai.
- 6.6. Jika Produk Baik maka Personil QC ( Penerimaan, Proses, Assembling )/ Operator produksi yang ditunjuk melakukan proses sebagai berikut :
  - 6.6.1. Lengkapi isian pada Lembar Status Inspeksi “BAIK” berupa :
    - 6.6.1.1. Nama Produk
    - 6.6.1.2. Jumlah
    - 6.6.1.3. Tanggal
    - 6.6.1.4. Paraf dan Nama Jelas QC
    - 6.6.1.5. Keterangan
  - 6.6.2. Gantungkan atau tempelkan Lembar Status Inspeksi “BAIK” tersebut pada batch yang bersangkutan. Proses selesai.
- 6.7. Jika Produk Tidak Baik maka Personil QC ( Penerimaan , Proses, Assembling ) / Operator produksi yang ditunjuk melakukan proses sebagai berikut :
  - 6.7.1. Lengkapi isian pada Lembar Status Inspeksi “TIDAK BAIK(G2)” berupa :
    - 6.7.1.1. Nama Produk
    - 6.7.1.2. Jumlah
    - 6.7.1.3. Tanggal



PROSEDUR STATUS INSPEKSI DAN TES (P-SIT)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	8	QC Asst.Mgr	07-01-2019
	Ass. Mgr	9	GM	03-12-2019

6.7.1.4. Paraf dan Nama Jelas QC

6.7.1.5. Keterangan

6.8. Jika Produk ada ketidaksesuaian dan menunggu keputusan maka Personil QC ( Penerimaan, Proses, Assembling ) / Operator produksi yang ditunjuk melakukan proses sebagai berikut :

6.8.1. Lengkapi isian pada Lembar Status Inspeksi "DITAHAN(G1)" berupa :

6.8.1.1. Nama Produk

6.8.1.2. Jumlah

6.8.1.3. Tanggal

6.8.1.4. Paraf dan Nama Jelas QC

6.8.1.5. Keterangan

6.8.2. Gantungkan atau tempelkan Lembar Status Inspeksi "DITAHAN(G1)" tersebut pada batch yang bersangkutan. Proses selesai.

## 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. Contoh Lembar Status Inspeksi (BAIK, TIDAK BAIK, DITAHAN) yang sudah diisi

8.2. Contoh Inspection Label Kursi yang telah diisi

8.3. Contoh Inspection Label Nursing Bed yang telah diisi

8.4. Contoh Inspection Label WoodLine yang telah diisi

8.5. Contoh Inspection Label Healthy Matrass C-PRO yang telah diisi

8.6. Contoh Label Stiker Passed QC

## 9. LAMPIRAN

9.1. Lembar Status Inspeksi (BAIK, TIDAK BAIK, DITAHAN )

9.2. Inspection Label Kursi

9.3. Inspection Label Nursing Bed

9.4. Inspection Label WoodLine

9.5. Inspection Label Healthy Matrass C-PRO

9.6. Label Stiker Passed QC

## 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* )

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