

LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

Judul : PROSEDUR TEKNIK STATISTIK (P-TP)			No. Dokumen : QC. P.10		
			Revisi : 8		
			Tgl.Efektif : 20 November 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"/> 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 TEKNIK STATISTIK (P-TS)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	6	QC Asst.Mgr.	20-11-2015
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr.	27-11-2017
	QC Asst.Mgr.	8	GM	20-11-2019

1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini digunakan untuk pelaksanaan peng-identifikasian kebutuhan teknik statistik didalam lingkungan PT. Chitose Internasional Tbk. yang meliputi :

- 1.1. Teknik statistik inspeksi penerimaan bahan baku/ komponen (Kursi, Nursing Bed, woodline dan Healthy Matrass C-PRO) dari pemasok / sub kontraktor.
- 1.2. Teknik statistik inspeksi selama dalam proses produksi dan produk jadi (Kursi, Nursing Bed, WoodLine dan Healthy Matrass C-PRO)

2. TUJUAN

Prosedur ini dimaksudkan untuk :

- 2.1. Menetapkan, mengendalikan dan memeriksa kemampuan proses dan karakteristik produk sesuai standar yang ditetapkan.
- 2.2. Mengendalikan penerapan serta improvement dari teknik statistik yang sudah ditetapkan sesuai dengan perkembangan.

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 suatu produk dari supplier/ sub kontraktor ke PT. Chitose Internasional Tbk. Maupun di internal PT Chitose Internasional Tbk. misal : kotak, ikat, karung dll

3.3. Lot

Adalah Ukuran jumlah kirim dalam satu kali pengiriman / Surat Jalan oleh external Supplier/ sub kontraktor ke PT Chitose Internasional Tbk. maupun di internal PT. Chitose Internasional Tbk. Misal : 5000 batang, 500 lembar, 7500 pcs ,MND,NN,MG 730 untuk satu kali produksi dll

3.4. SPS (Standar Pengambilan Sampel)

Adalah tabel yang digunakan sebagai petunjuk dalam pengambilan jumlah sampel yang harus diambil serta keputusannya pada saat melakukan Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan di Gudang Penerimaan sesuai dengan Teknik Statistik yang digunakan.

3.5. Tabel Rencana Penarikan Sample Kontinu (TRPSK)

Adalah Tabel yang digunakan sebagai petunjuk dalam pengambilan jumlah sample serta keputusannya pada saat melakukan Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses dan Produk Jadi di lini produksi dan Assembling.

4. KETENTUAN UMUM

- 4.1. Teknik statistik yang digunakan dalam inspeksi penerimaan dari pemasok / sub kontraktor mengadopsi Military Standard – 105D yang sudah disederhanakan dan disesuaikan dengan kondisi serta kebutuhan di PT. Chitose Internasional Tbk. sesuai Instruksi Kerja Teknik Statistik Inspeksi Penerimaan.



PROSEDUR TEKNIK STATISTIK (P-TS)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	6	QC Asst.Mgr.	20-11-2015
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr.	27-11-2017
	QC Asst.Mgr.	8	GM	20-11-2019

- 4.2. Teknik statistik yang digunakan dalam inspeksi selama dalam proses produksi dan produk jadi sesuai dengan Tabel Rencana Penarikan Sampel Kontinue yang disesuaikan dengan kondisi di PT. Chitose Internasional Tbk. dalam suatu Tabel Rencana Penarikan Sampel Kontinue (TRPSK) sesuai dengan Instruksi Kerja Teknik Statistik Inspeksi Selama Proses dan Produk Jadi.

5. TANGGUNG JAWAB

5.1. QC Asst.Manager

- 5.1.1. Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan dan keefektifan dari hasil pelaksanaan prosedur ini
- 5.1.2. Bertanggung jawab dalam penentuan teknik statistik yang akan digunakan serta penyempurnaan terhadap ketidaksesuaian dari teknik yang digunakan.

5.2. QC

- 5.2.1. Bertanggung jawab terhadap pembuatan dan penyediaan format-format yang akan digunakan dalam pelaksanaan teknik statistik.
- 5.2.2. Bertanggung jawab terhadap pemeliharaan dokumen dan format-format yang ada bila terjadi perubahan atau penggantian.

5.3 QC Penerimaan / Proses / Assembling

Bertanggung jawab dalam pelaksanaan inspeksi dengan menggunakan teknik statistik yang sudah ditetapkan.

6. PROSES


Lihat Diagram Alir Prosedur Teknik Statistik

7. KONDISI KHUSUS

- 7.1. Pengambilan sample boleh tidak mengacu pada Instruksi Kerja Teknik Statistik yang ditetapkan, jika dalam kondisi khusus (mis: inspeksi 100% atau menggunakan metode penarikan sample yang lain) yang meliputi :
- 7.1.1. Barang tersebut dikerjakan dengan cara manual atau perlu tingkat kepresisian yang tinggi dengan kondisi khusus.
- 7.1.2. Barang tersebut akan digunakan untuk produk export atau yang akan diekspor dalam bentuk komponen.
- 7.1.3. Adanya temuan ketidaksesuaian (complain) atau permintaan khusus dari internal dan eksternal customer terhadap produk yang mereka order dari PT Chitose Internasional Tbk.

8. RECORD

- 8.1. Contoh LIPP-K (Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan) yang sudah diisi
- 8.2. Contoh LIPP-NB (Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan Nursing Bed) yang sudah diisi
- 8.3. Contoh LIPP-WL (Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan WoodLine) yang sudah diisi
- 8.4. Contoh LIPP-CP (Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan Healthy Matrass C-PRO) yang sudah diisi
- 8.5. Contoh LIPSP-K (Lembar Inspeksi Pengetesan Selama Proses Kursi) yang sudah diisi
- 8.6. Contoh LIPSP-NB (Lembar Inspeksi Pengetesan Selama Proses Nursing Bed) yang sudah diisi
- 8.7. Contoh LIPSP-WL (Lembar Inspeksi Pengetesan Selama Proses WoodLine) yang sudah diisi
- 8.8. Contoh LIPSP-CP (Lembar Inspeksi Pengetesan Selama Proses Healthy Matrass C-PRO) yang

	PROSEDUR TEKNIK STATISTIK (P-TS)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
		CO of QC	6	QC Asst.Mgr.	20-11-2015
		CO of QC	7	QC Asst.Mgr.	27-11-2017
		QC Asst.Mgr.	8	GM	20-11-2019

sudah diisi

- 8.9. Contoh LIPPJ-K (Lembar Inspeksi Pengetesan Produk Jadi Kursi) yang sudah diisi
- 8.10. Contoh LIPPJ-NB (Lembar Inspeksi Pengetesan Produk Jadi Nursing Bed) yang sudah diisi
- 8.11. Contoh LIPPJ-WL (Lembar Inspeksi Pengetesan Produk Jadi WoodLine) yang sudah diisi
- 8.12. Contoh LIPPJ-CP (Lembar Inspeksi Pengetesan Produk Jadi Healthy Matrass C-PRO) yang sudah diisi

9. LAMPIRAN

- 9.1. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan Kursi (LIPP-K)
- 9.2. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan Nursing Bed (LIPP-NB)
- 9.3. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan WoodLine (LIPP-WL)
- 9.4. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Penerimaan Healthy Matrass C-PRO (LIPP-CP)
- 9.5. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses Kursi (LIPSP-K)
- 9.6. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses Nursing Bed (LIPSP-NB)
- 9.7. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses WoodLine (LIPSP-WL)
- 9.8. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Selama Proses Healthy Matrass C-PRO (LIPSP-CP)
- 9.9. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi Kursi (LIPPJ-K)
- 9.10. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi Nursing Bed (LIPPJ-NB)
- 9.11. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi WoodLine (LIPPJ-WL)
- 9.12. Formulir Lembar Inspeksi dan Pengetesan Produk Jadi Healthy Matrass C-PRO (LIPPJ-CP)
- 9.13. Standar Pengambilan Sampel (SPS)
- 9.14. Tabel Rencana Penarikan Sampel Kontinue (TRPSK)

10. REFERENSI

- 10.1. Manual Sistem Manajemen Terintegrasi PT. CINT
- 10.2. Quality Control, Dale H. Besterfield, Phd
- 10.3. Persyaratan ISO 9001: 2015, Elemen 9.1. Pemantauan, Pengukuran, Analisis dan Evaluasi (*Monitoring, Measurement, Analysis and Evaluation*)
- 10.4. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik



PROSEDUR TEKNIK STATISTIK (P-TS)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	6	QC Asst.Mgr.	20-11-2015
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr.	27-11-2017
	QC Asst.Mgr.	8	GM	20-11-2019

LAMPIRAN 1.

**TABLE RENCANA PENARIKAN SAMPLE KONTINUE BERTARAF
(TRPSKB)**

No.	Lot ke	Jumlah Sample	Hasil Inspeksi	Keputusan
1.	1	Setiap kelipatan 50 diambil 1 sample	Baik/Normal	Lanjutkan pemeriksaan ke Lot berikutnya
			Ada cacat	Lakukan pemeriksaan kembali sesuai langkah no.1
			Ada cacat ≥ 3 kali berturut-turut	Hentikan proses "Perbaiki"
2.	2	Setiap kelipatan 50 diambil 1 sample	Baik/Normal	Lanjutkan pemeriksaan ke Lot berikutnya
			Ada cacat	Lakukan pemeriksaan kembali sesuai langkah no.1
			Ada cacat ≥ 3 kali berturut-turut	Hentikan proses "Perbaiki"
3.	3.	Setiap kelipatan 50 diambil 1 sample	Baik/Normal	Lanjutkan pemeriksaan ke Lot berikutnya.
			Ada cacat	Lakukan pemeriksaan kembali sesuai langkah no.1
			Ada cacat ≥ 3 kali berturut-turut	Hentikan proses "Perbaiki"

- Table diatas untuk pengecekan secara menyeluruh sedangkan cek secara visual dilakukan sesuai kondisi ($\pm 100\%$)
- Ukuran Lot dapat ditentukan berdasarkan type produk,cycle time,dan standar lainnya
 1. Waktu pengambilan sample ditentukan berdasar pada tingkat kepentingan dari proses yang berjalan. Mis : awal set-up, pertengahan proses dll.



PROSEDUR TEKNIK STATISTIK (P-TS)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	6	QC Asst.Mgr.	20-11-2015
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr.	27-11-2017
	QC Asst.Mgr.	8	GM	20-11-2019

LAMPIRAN 2.

**STANDAR PENGAMBILAN SAMPLE 1 (SPS-1)
TINGKAT KEKETATAN INSPEKSI : LONGGAR (*REDUCED*)**

No	Jumlah barang per Batch/ Lot	Sample Ke	Ukuran Sample	Sample Cumulatif	Tingkat (Ac)	Penerimaan Reject (Re)
1.	0 s.d 500	1	5	5	#	2
		2	5	10	#	2
		3	5	15	0	2
		4	5	20	0	3
		5	5	25	0	3
2.	501 s.d 1200	1	8	8	#	2
		2	8	16	#	3
		3	8	24	0	3
		4	8	32	0	4
		5	8	40	0	4
3.	1201 s.d ~	1	13	13	#	3
		2	13	26	#	3
		3	13	39	0	4
		4	13	52	0	5
		5	13	65	1	6

Sumber : Military standar 105 D Multiple sampling plant for Reduced (Longgar) inspection , AQL 1,0% table IV – C , General Inspection Level II yang sudah disesuaikan untuk kondisi PT. Chitose Ind, Mfg. menjadi table standar pengambilan sample (SPS-1)

KETERANGAN :

- Batch** : Ukuran tempat/ packing yang digunakan dalam pengiriman suatu produk
Lot : Ukuran jumlah kirim dalam satu kali pengiriman/ surat jalan
Sample : jumlah produk yang diambil sebagai contoh untuk diperiksa dari Batch atau lot pengiriman
Ac : Jumlah maksimal cacat dari sample yang **dapat diterima**
Re : Jumlah minimum cacat dari sample yang **harus ditolak**

KESIMPULAN INSPEKSI :

1. UKURAN BATCH/ LOT 0 S.D 500

Pengambilan sample dilakukan secara merata terhadap semua batch yang masuk dari setiap lot pengiriman dan keputusan yang diambil adalah :

- a. Jika Pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 5 Pcs jumlah reject \leq AC, maka keseluruhan batch/ lot tersebut diputuskan OK
- b. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanya 5 pcs ditemukan $Ac < reject < Re$, maka dilanjutkan pengambilan sampel ke dua dan selanjutnya sampai sampel ke lima jika jumlah reject masih sama di $Ac < reject < Re$. Dan jika pada sampel ke Lima masih ditemukan hal yang sama maka batc/ lot kirim tersebut diputuskan NG
- c. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 5 pcs jumlah reject \geq Re, maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG



PROSEDUR TEKNIK STATISTIK (P-TS)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	6	QC Asst.Mgr.	20-11-2015
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr.	27-11-2017
	QC Asst.Mgr.	8	GM	20-11-2019

2. UKURAN BATCH/ LOT 501 S.D 1200

Pengambilan sample dilakukan secara merata terhadap semua batch yang masuk dari setiap lot pengiriman dan keputusan yang diambil adalah :

- a. Jika Pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 8 Pcs jumlah reject \leq AC, maka keseluruhan batch/ lot tersebut diputuskan OK
- b. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 8 pcs ditemukan $Ac < reject < Re$, maka dilanjutkan pengambilan sampel ke dua dan selanjutnya sampai sampel ke lima jika jumlah reject masih sama di $Ac < reject < Re$. Dan jika pada sampel ke Lima masih ditemukan hal yang sama maka batc/ lot kirim tersebut diputuskan NG
- c. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 8 pcs jumlah reject \geq Re, maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG

3. UKURAN BATCH/ LOT 1201 S.D ~

Pengambilan sample dilakukan secara merata terhadap semua batch yang masuk dari setiap lot pengiriman dan keputusan yang diambil adalah :

- a. Jika Pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 13 Pcs jumlah reject \leq AC, maka keseluruhan batch/ lot tersebut diputuskan OK
- b. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 13 pcs ditemukan $Ac < reject < Re$, maka dilanjutkan pengambilan sampel ke dua dan selanjutnya sampai sampel ke lima jika jumlah reject masih sama di $Ac < reject < Re$. Dan jika pada sampel ke Lima masih ditemukan hal yang sama maka batc/ lot kirim tersebut diputuskan NG
- c. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 13 pcs jumlah reject \geq Re, maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG

CATATAN :

- a. Material/ bahan baku berupa kimia, plastik dan powder coating tidak menggunakan aturan satndar ini sebagai acuan akan tetapi diatur dalam aturan tersendiri
- b. Komponen hasil Finishing/Coating dari Subkontraktor hanya dilakukan pemeriksaan dimensi tak terukur sedangkan dimensi terukur tidak dilakukan



PROSEDUR TEKNIK STATISTIK (P-TS)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	6	QC Asst.Mgr.	20-11-2015
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr.	27-11-2017
	QC Asst.Mgr.	8	GM	20-11-2019

LAMPIRAN 3.

**STANDAR PENGAMBILAN SAMPLE 2 (SPS-2)
TINGKAT KEKETATAN INSPEKSI : KETAT (TIGHTENED)**

No	Jumlah barang per Batch/ Lot	Sample Ke	Ukuran Sample	Sample Cumulatif	Tingkat Acc	Penerimaan Reject
1.	0 s.d 150	1	5	5	#	2
		2	5	10	#	2
		3	5	15	0	2
		4	5	20	0	3
		5	5	25	1	3
2.	151 s.d 500	1	13	13	#	2
		2	13	26	#	2
		3	13	39	0	2
		4	13	52	0	3
		5	13	65	1	3
3.	501 s.d 3200	1	32	32	#	3
		2	32	64	#	3
		3	32	96	0	4
		4	32	128	0	5
		5	32	160	1	6
4.	3201 s.d ~	1	50	50	#	3
		2	50	100	0	3
		3	50	150	1	4
		4	50	200	2	5
		5	50	160	3	6

Sumber : Military standar 105 D Multiple sampling plant for Tightened inspection AQL 1.0% table IV-B , General inspection levels II yang sudah disesuaikan untuk kondisi PT CIM menjadi table standar pengambilan sample (SPS-2)

KETERANGAN :

- Batch** : Ukuran tempat/ packing yang digunakan dalam pengiriman suatu produk
- Lot** : Ukuran jumlah kirim dalam satu kali pengiriman/ surat jalan
- Sample** : jumlah produk yang diambil sebagai contoh untuk diperiksa dari Batch atau lot pengiriman
- Ac** : Jumlah maksimal cacat dari sample yang **dapat diterima**
- Re** : Jumlah minimum cacat dari sample yang **harus ditolak**

KESIMPULAN INSPEKSI :

1. UKURAN BATCH/ LOT 0 S.D 150

Pengambilan sample dilakukan secara merata terhadap semua batch yang masuk dari setiap lot pengiriman dan keputusan yang diambil adalah :

- a. Jika Pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 5 Pcs jumlah reject \leq AC, maka keseluruhan batch/ lot tersebut diputuskan OK
- b. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanya 5 pcs ditemukan $Ac < reject < Re$, maka dilanjutkan pengambilan sampel ke dua dan selanjutnya sampai sampel ke lima jika jumlah



PROSEDUR TEKNIK STATISTIK (P-TS)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	6	QC Asst.Mgr.	20-11-2015
	CO of QC	7	QC Asst.Mgr.	27-11-2017
	QC Asst.Mgr.	8	GM	20-11-2019

reject masih sama di $Ac < reject < Re$. Dan jika pada sampel ke Lima masih ditemukan hal yang sama maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG

- c. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 5 pcs jumlah reject $\geq Re$, maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG

2. UKURAN BATCH/ LOT 151 S.D 500

Pengambilan sample dilakukan secara merata terhadap semua batch yang masuk dari setiap lot pengiriman dan keputusan yang diambil adalah :

- a. Jika Pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 13 Pcs jumlah reject $\leq AC$, maka keseluruhan batch/ lot tersebut diputuskan OK
- b. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 13 pcs ditemukan $Ac < reject < Re$, maka dilanjutkan pengambilan sampel ke dua dan selanjutnya sampai sampel ke lima jika jumlah reject masih sama di $Ac < reject < Re$. Dan jika pada sampel ke Lima masih ditemukan hal yang sama maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG
- c. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 13 pcs jumlah reject $\geq Re$, maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG

3. UKURAN BATCH/ LOT 501 S.D 3200

Pengambilan sample dilakukan secara merata terhadap semua batch yang masuk dari setiap lot pengiriman dan keputusan yang diambil adalah :

- a. Jika Pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 32 Pcs jumlah reject $\leq AC$, maka keseluruhan batch/ lot tersebut diputuskan OK
- b. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 32 pcs ditemukan $Ac < reject < Re$, maka dilanjutkan pengambilan sampel ke dua dan selanjutnya sampai sampel ke lima jika jumlah reject masih sama di $Ac < reject < Re$. Dan jika pada sampel ke Lima masih ditemukan hal yang sama maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG
- c. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 32 pcs jumlah reject $\geq Re$, maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG

4. UKURAN BATCH/ LOT 3201 S.D ~

Pengambilan sample dilakukan secara merata terhadap semua batch yang masuk dari setiap lot pengiriman dan keputusan yang diambil adalah :

- a. Jika Pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 50 Pcs jumlah reject $\leq AC$, maka keseluruhan batch/ lot tersebut diputuskan OK
- b. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 50 pcs ditemukan $Ac < reject < Re$, maka dilanjutkan pengambilan sampel ke dua dan selanjutnya sampai sampel ke lima jika jumlah reject masih sama di $Ac < reject < Re$. Dan jika pada sampel ke Lima masih ditemukan hal yang sama maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG
- c. Jika pada pengambilan sampel ke satu sebanyak 50 pcs jumlah reject $\geq Re$, maka batch/ lot kirim tersebut diputuskan NG

CATATAN :

- c. Material/ bahan baku berupa kimia, plastik dan powder coating tidak menggunakan aturan satndar ini sebagai acuan akan tetapi diatur dalam aturan tersendiri
- d. Komponen hasil Finishing/Coating dari Subkontraktor hanya dilakukan pemeriksaan dimensi tak terukur sedangkan dimensi terukur tidak dilakukan