

PT.Chitose Internasional Tbk Quality Control (QC)		LEMBAR INSPEKSI DAN PENGETESAN PRODUK JADI				No.	Dibuat oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
		No : CINTI/QC/F-041/LIPPJ				1	Officer of QC		Asst.Mgr of QC	21-01-2019
						2				
						3				

TYPE :	-	KEPUTUSAN	OK NG		CHITOSE	
NAMA BED :	OPTIMUS 3E				QC	PRD
HARI,BULAN, TAHUN :					
LOT NO :					

NO.	KLASIFIKASI	ITEM INSPEKSI	STANDAR INSPEKSI	CARA INSPEKSI	PERSONIL	KEPUTUSAN	KET.
1.	SECARA FISIK	1. Warna Cat	Pastikan warna cat sesuai dengan sample warna	*Sample warna *Dilihat		OK * NG	
		2. Cat	Cat Bagian Luar	Pastikan fisik dari hasil cat tidak tergores, tidak tipis, tidak terkelupas dan belang	Dilihat	OK * NG	
			Cat Bagian Dalam	Apabila catnya tipis ,belang, perbaikannya boleh dengan spray gun	Dilihat	OK * NG	
		3. Welding	Welding	Pastikan hal-hal dibawah tidak ada percikan las, las tidak rata rapih, cat meleleh, lecet dan las berlubang	Dilihat	OK * NG	
			Las kurang baik	Bottom ABC Angle dan Sunoko, pastikan dilas pada sudut 4x10 mm(las titik NG)	Dilihat	OK * NG	
		4. Gram		1) Hasil pelubangan 2) Penampang potongan Pastikan tidak ada geram, dengan cara diraba dengan telapak tangan kemudian dilihat *juga lihat bottom stopper	Dilihat	OK * NG	
5. Bed secara keseluruhan		Pastikan tidak ada hal-hal seperti kotor,melengkung tidak wajar kentob, dan karat	Dilihat	OK * NG			
2.	ASSEMBLING PENGELASAN	1. Pengelasan	1) Pastikan celah pada Holder dan Side Frame tidak melebihi 0,5 mm	Mistar	OK * NG		
			2) Pastikan renggang Sunoko dan Angle tidak melebihi 0,3 mm	Mistar	OK * NG		
			3) Pastikan renggang Cross Member dengan Side Frame tidak melebihi 1,5 mm	Mistar	OK * NG		
		2. Assembling	1) Pastikan Bottom keseluruhan dengan Side Frame kiri-kanan Antara 9-12 mm	Mistar	OK * NG		
			2) Pastikan Side Panel Tidak Longgar	Mistar	OK * NG		
		3. Pemasangan Bolt yang harus dicek dengan Torque Wrench		1) Lower Frame-Hi Lo T.Tube 11.3 N.m 2) Hi Lo T.Tube-Cross Member 11.3 N.m	Torque Wrench	OK * NG	
		4. Screw, Bolt,Nut		Pastikan screw ,bolt, nut dan lainnya diketatkan (tidak terlewat)	Dilihat	OK * NG	
		3.	CASTER	1. Lock Caster	1) Pastikan Lock dapat berfungsi normal 2) Pastikan pada waktu bed sedang di lock kemudian didorong Tidak berputar,tidak mundur-maju atau kekiri-kekanaan	Pakai kaki Dilihat	OK * NG
2. Dijalankan/didorong	Pastikan bed dapat meluncur lurus dalam jarak 10 meter			Pakai tangan Dilihat	OK * NG		
4.	CARA KERJA	1. Motor (gunakan sample motor)	1) Rakit dengan sample motor dan pastikan bed dapat dioperasikan dengan normal	Pakai tangan Dilihat	OK * NG		
			2) Pada saat motor dioperasikan,pastikan tidak ada tarikan motor yang mencurigakan	Pakai tangan Dilihat	OK * NG		
		2. Side Rail	(Gunakan jig) Pastikan ketika side rail dipasang atau dilepas harus pas dan tidak longgar melebihi 10 mm	Dilihat,diraba Gunakan jig	OK * NG		
3. H/F Board		Pastikan lock pada H/F Board dapat berfungsi dengan mudah dan pas	Dilihat,diraba Gunakan jig	OK * NG			
5.	FUNGSI KELISTRIKKAN	1. Cek Kebocoran Arus Listrik	Pastikan hasil ukur kebocoran arus maksimal 100 mA	PAT Tester	OK * NG		
5.	CARA ASSEMBLING	1. Secara keseluruhan	Pastikan tidak ada komponen yang salah pasang atau lupa tidak terpasang	Dilihat	OK * NG		
		2. Pemasangan label	Pastikan label tidak miring,tidak terbalik,tidak bergelembung *Lot Number *AKD Kemenkes RI *Optimus Label *Label peringatan kecelakaan/luka *Label made in Indonesia (Bila untuk Export) *Label motor *Label SNI Sucofindo	Dilihat	OK * NG		
6.	UKURAN	1. Tinggi	Mengukur tinggi dan rendah bed dari plate inspeksi sampai Bottom	Mistar	OK * NG		
			Terendah 310 mm, tertinggi 650 mm ± 10 mm		OK * NG		
			*Diperiksa dari 4 sudut bed	1			
				2			
				3			
			4				

