

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

TYPE : -
NAMA BED : CB 3300 PLUS
HARI,BULAN, TAHUN :
LOT. NO :

| KEPUTUSAN | |
|-----------|----|
| OK | NG |

| CHITOSE | |
|---------|-----|
| QC | PRD |
| | |

| 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 raph, 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 | Dilihat | | OK * NG | | |
| | | | | 2) Penampang potongan | | | OK * NG | | |
| | | | | Pastikan tidak ada geram, dengan cara diraba dengan telapak tangan kemudian dilihat *juga lihat bottom stopper | | | | | |
| | | 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 | | | |
| 3. Pemasangan Bolt yang harus dicek dengan Torque Wrench | | | | 1) Lower Frame-Hi Lo T.Tube 11.3 N.m | Torque Wrench | | OK * NG | | |
| | | | | 2) Hi Lo T.Tube-Cross Member 11.3 N.m | | | 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 | Pakai kaki | | OK * NG | |
| | | | | | 2) Pastikan pada waktu bed sedang di lock kemudian didorong Tidak berputar,tidak mundur-maju atau kekiri-kekanan | 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 goyang | 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 | | |
| | | | | | | | 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 | | | Dilihat | | OK * NG | | | |
| | *Lot Number *SNI *AKD Kemenkes RI *Chitose Label *Safety Caution Label *Label made in Indonesia (Bila untuk Export) *Label peringatan kecelakaan/luka *Caution Label | | | | | OK * NG | | | |
| 6. | UKURAN | 1. Tinggi | Mengukur tinggi dan rendah bed dari plate inpeksi sampai Bottom Terendah 390 mm, tertinggi 750 mm ± 10 mm | Mistar | | OK * NG | | | |
| | | | *Diperiksa dari 4 sudut bed | | | OK * NG | | | |
| | | | 1 | | | | | | |
| | | | 2 | | | | | | |
| | | | 3 | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | |