

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

  

TYPE :		<b>KEPUTUSAN</b>	<b>OK      NG</b>		<b>CHITOSE</b>	
NAMA BED :	<b>CB 3012 PLUS</b>				<b>QC</b>	<b>PRD</b>
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, 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 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 9-12mm	*Mistar		OK * NG		
		3. Pemasangan Bolt yang harus dicek dengan Torque Wrench	1) Lower Frame, Link Arm 11.3 N.m 2) Crank (Datuki Bolt) 11.3 N.m	*Torque Wrench		OK * NG		
		4. Screw, Bolt,Nut	Pastikan screw ,bolt, nut dan lainnya diketatkan (tidak terlewati)	*Dilihat		OK * NG		
							OK * NG	
3.	CASTER	1. Lock Caster	1) Pastikan Lock dapat berfungsi normal 2) Pastikan pada waktu bed sedang di lock tidak berputar dan longgar pada posisi mendatar	*Pakai kaki *Dilihat		OK * NG		
		2. Dijalankan/didorong	1) Pastikan bed dapat meluncur lurus dalam jarak 10 meter	*Pakai tangan *Dilihat		OK * NG		
4.	CARA KERJA	1. Crank	1) Pastikan ke 2 crank dapat digerakan dengan ringan dan mudah *Torque Wrench sampai 16 Kgf.cm	*Dilihat, Diraba *Torque Wrench		OK * NG		
			2) Pastikan Crank Handle dapat dilipat / ditekuk	*Dilihat *Diraba		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		
5.	CARA ASSEMBLING	1. Secara keseluruhan	1) Pastikan tidak ada komponen yang salah pasang atau lupa tidak terpasang 2) Pastikan Bottom Stopper tidak berbunyi	*Dilihat *Digerakan *Didengar		OK * NG		
		2. Pemasangan label	Pastikan label tidak miring,tidak terbalik,tidak bergelembung *Lot Number *SNI *AKD Kemenkes RI *Safety Caution Label *Chitose Label *Caution Label Crank *Label made in Indonesia (Bila untuk Export) *Label peringatan kecelakaan/luka	*Dilihat		OK * NG		
6.	UKURAN	1. Tinggi	Mengukur tinggi dan rendah bed dari plate inepksi sampai Bottom Terendah 390 mm, tertinggi 750 mm ± 10 mm	*Mistar		OK * NG		
			*Dipeniksa dari 4 sudut bed				OK * NG	
				1				
				2 3 4				