

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		Asst.Mgr of QC	22-01-2024
						2				
						3				

TYPE :	CHITOSE BED	KEPUTUSAN	OK NG		CHITOSE	
NAMA BED :	CB 3300 PLUS				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	
		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-kekanan	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 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	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 *SNI *AKD Kemenkes RI *Chitose Label *Safety Caution Label *Label made in Indonesia (Bila untuk Export) *Label peringatan kecelakaan/luka *Caution Label	Dilihat		OK * NG	
6.	UKURAN	1. Tinggi	Mengukur tinggi dan rendah bed dari plate inpeksi sampai Bottom	Mistar		OK * NG	
			Terendah 390 mm, tertinggi 750 mm ± 10 mm			OK * NG	
			*Diperiksa dari 4 sudut bed	1			
				2			
				3			
				4			