



**BALAI BESAR BAHAN DAN BARANG TEKNIK
LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK
BANDUNG – INDONESIA**



**LAPORAN KETIDAKSESUAIAN
(LKS)**


Nama Perusahaan : PT CHITOSE INTERNASIONAL TBK Tanggal : April 2018
Nomor ID : 16/0532 Hal. : 1 dari 1
Kegiatan / Bagian : QC No. LKS : 16/0532/ A S -

URAIAN KETIDAKSESUAIAN :

Pemeriksaan di area produksi oleh petugas QC belum memperhitungkan faktor koreksi pembacaan peralatan ukur sesuai sertifikat kalibrasinya.

KATEGORI : Minor

Nama Auditor : Tatto Bustomi
Tandatangan :


Nama Auditi : Shanty Munarti
Jabatan : QC Assi. Manager
Tandatangan : 

ANALISA PENYEBAB KETIDAKSESUAIAN :

- Hasil kalibrasi (punjukkan alat, koreksi) belum disosialisasikan ke petugas QC yang menggunakan alat ukur (dalam hal ini termometer), sehingga dalam proses pemeriksaan & pencatatannya di checksheet tidak memperhitungkan faktor koreksi hasil kalibrasi.

TINDAKAN PERBAIKAN DAN PENCEGAHAN

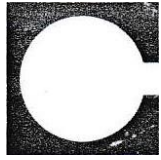
Tanggal target penyelesaian : 4 Juni 2018

- 1) Akan ditetapkan standar toleransi untuk penggunaan alat ukur bahwa bila suatu alat ukur masih dapat digunakan bila hasil kalibrasi menyatakan ketidakpastian pengukuran dinyatakan pada tingkat kepercayaan $> 95\%$
- 2) Hasil kalibrasi akan ditempel / diletakkan pada tempat alat ukur tsb.
Tgl. selesai : 4 Juni 2018
- 3) Sosialisasi hasil kalibrasi ke personel QC & pada checksheet akan dituliskan angka awal ukurnya.
Nama Auditi : Shanty Munarti
Jabatan : QC Assi. Manager
Tandatangan : 

VERIFIKASI :

Nama Auditor:
Tandatangan :

Tanggal :



PT. CHITOSE INTERNASIONAL Tbk, QUALITY CONTROL (QC)

STANDAR TOLERANSI HASIL KALIBRASI

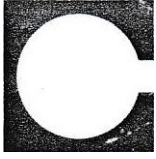
1. BILA NILAI KETIDAKPASTIAN PENGUKURAN $>1\%$ DARI NILAI YANG SEHARUSNYA, MAKA ALAT UKUR TERSEBUT TIDAK BOLEH DIPAKAI UNTUK PROSES PENGUKURAN.
2. SETIAP HASIL PENGUKURAN DARI SEMUA ALAT UKUR, NILAINYA HARUS SELALU DIKOREKSI OLEH FAKTOR KOREKSI YANG TERCANTUM PADA SERTIFIKAT KALIBRASI. (TABEL TERLAMPIR)

DIKELUARKAN OLEH : BAGIAN QC

EFFECTIVE DATE : 17 Juli 2018



Shanty M.
QC Asst. Mgr



PT. CHITOSE INTERNASIONAL Tbk, QUALITY CONTROL
(QC)

TABEL KETIDAK PASTIAN ALAT

TABEL KETIDAK PASTIAN ALAT HASIL KALIBRASI

No	Nama Alat	Rentang Ukur	Ketidakpastian	Koreksi	Dept.
1	Check Temperatur	0° C - 100° C	± 0.9° C	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
2	Dualscope MPOR	0 µm - 2000 µm	± 1.2 µm	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
3	Digital Weight	0 gr - 4000 gr	± 0.2 gr	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
4	Thickness Tester	0 µm - 400 µm	± 0.2 µm	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
5	Push Pull gauge (Imada)	0 kgf - 50 kgf	± 0.29 Kgf	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
6	Push Pull gauge (Imada/ PSH 1000N)	0 N - 1000 N	± 0.058 KN	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
7	Digital Caliper (Mitutoyo)	0 mm - 300 mm	± 0.03 mm	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
8	vernier Caliper (Matui)	0 mm - 200 mm	± 0.03 mm	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
9	Dial Thicknes Gauge (Mitutoyo)	-	± 0.06 mm	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
10	Outside Point Caliper (Mitutoyo)	0 mm - 150 mm	± 0.03 mm	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
11	Height Gauge (Mitutoyo)	0 mm - 300 mm	± 0.01 mm	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
12	Bevel Protraktor (mitutoyo)	0° - 90°	± 3.3' (menit)	lamp. Cert. Kalibrasi	QC
13	Termometer Digital (Chek Temp)	0° C - 100° C	± 0.54° C	lamp. Cert. Kalibrasi	QC

Note : Ketidak pastian alat ukur dicantumkan dalam Lembar Inspeksi Pengetesan (LIP) sebagai faktor koreksi terhadap hasil pengukuran

DIKELUARKAN OLEH : BAGIAN QC

EFFECTIVE DATE : 17 JULI 2018

TTD

Shanty Munarti