Kode	Tanggal revisi	Isi Revisi	Disetujui	Di cek	Dibuat
7					
6					
5					
4					
3					
2					
1	*18-11-2019*	*Revisi PIC Final Inspection*			

QUALITY CONTROL PROCESS CHART		Dibuat tanggal: 28 – 01- 2019	
		Disetujui	Di cek	Dibuat
PT. CHITOSE INTERNASIONAL Tbk				
Tipe	BABY COT CB – 005			

Uraian DPQC

Proses		Poin Quality Control			Urutan Penting	Alat Ukur	Produksi Normal			Metode Pencatatan	Keterangan
Prelaksanaan Proses Chart	Nama Proses	Perlengkapan Mesin	Poin Kontrol	Standar			Sampel	PRD	QC		
	Side Frame R/L (4x) **Pp Ø19.1x1.6x2213**										
0-1	Drilling Ø6.5 through (2x)	(Ms. Drill Manual)	Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak ada burry tajam,	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
0-2	Drilling Ø5 through (2x)	(Ms. Drill Manual)	Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak ada burry tajam,	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
0-3	**Bending R60 (2x)**	(Ms. CNC Bending)	Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak gepeng tidak kentob, tidak kerut	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
I-1	***INSPECTION***		Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak ada burry tajam, tidak gepeng, tidak kentob, tidak kerut	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
			Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Penting	Jangka Sorong, Mistar, JIG Insp	sampling	○			
	Center Pipe (4x) **(Pp Ø15.9x1.4x770)**										
0-4	Sweaging (2x)	(Ms. Shrinking)	Dimensi tak terukur	Tidak pecah, tidak sobek	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
0-5	Drilling Ø6.5 through (2x)	(Ms Drill Manual)	Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak ada burry tajam	Penting	Check Visual	100%	○			
	Nut Insert 2 pcs										
0-6	Las Nut Insert (Ø12.5x15) lalu las titik	(Ms. CO^2 Welder)	Dimensi tak terukur	Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
			Persyaratan Las	A : 150 , V : 20 volt Airpressure : 15 Kg/cm²	Penting	Check Parameter Las	Check Awal Proses	○		Checksheet Parameter las	
I-2	***INSPECTION***		Dimensi tak terukur	Tidak pecah, tidak sobek tidak cacat, tidak ada burry tajam, hasil las rapih,	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
			Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Sangat Penting	Jangka Sorong, Mistar	Sampling	○			
0-7	Las Gabung side Frame & centre pipe	(Ms. CO^2 Welder)	Dimensi tak terukur	Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam, tidak bolong	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
			Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Sangat Penting	Jangka Sorong, Mistar	sampling	○			
			Persyaratan Las	A : 150 , V : 20 volt Airpressure : 15 Kg/cm²	Penting	Check Parameter Las	Check Awal Proses	○		Checksheet Parameter las	
0-8 I-3	Pre Treatment & Finish Powder Coating ***& INSPECTION***	(Ms. Pre Treatment & Powder Coating Line)	Dimensi tak terukur	Warna sesuai standar, tidak belang, tidak kasar, tidak terkontaminasi Warna lain, tidak bintik, tidak mengelupas, tidak cacat, tidak kentob, tidak gores, tidak ada sisa oli yang terproses cat, tidak karat.	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○	○		
			Dimensi terukur	Thickness Cat / powder Coating 75 ± 15µm	Sangat Penting	Fischer / Dual Scope Mpor	sampling		○		
	Cross Frame B (2x) **(Pp Ø15.9x1.4x438)**										
0-9	Sweaging R 9.55 (2x)	(Ms. Shrinking)	Dimensi tak terukur	Tidak pecah, tidak sobek	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
	Nut Insert 2 pcs										
0-10	**Las Nut Insert (Ø12.5x15)**	(Ms. CO^2 Welder)	Dimensi tak terukur	Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
			Persyaratan Las	A : 150 , V : 20 volt Airpressure : 15 Kg/cm²	Penting	Check Parameter Las	Check Awal Proses	○		Checksheet Parameter las	
	Cross Frame Centre (2x)										
0-11	Las Cross Frame Centre	(Ms. CO^2 Welder)	Dimensi tak terukur	Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam, tidak bolong	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
			Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Sangat Penting	Jangka Sorong, Mistar	sampling	○			
			Persyaratan Las	A : 150 , V : 20 volt Airpressure : 15 Kg/cm²	Penting	Check Parameter Las	Check Awal Proses	○		Checksheet Parameter las	
0-12 I-4	Pre Treatment & Finish Powder Coating ***& INSPECTION***	(Ms. Pre Treatment & Powder Coating Line)	Dimensi tak terukur	Warna sesuai standar, tidak belang, tidak kasar, tidak terkontaminasi Warna lain, tidak bintik,	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○	○		

														tidak mengelupas, tidak cacat, tidak kentob, tidak gores, tidak ada sisa oli yang terproses cat, tidak karat.							
														Dimensi terukur	Thickness Cat / powder Coating 75 ± 15µm	Sangat Penting	Fischer / Dual Scope Mpor	sampling		○		
													Cross Frame C (2x) (Pp Ø15.9x1.4x438)									
												0-13	Sweaging R 9.55 (2x)	(Ms. Shrinking)	Dimensi tak terukur	Tidak pecah, tidak sobek	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
													Nut Insert 2 pcs									
												0-14	**Las Nut Insert (Ø12.5x15)**	(Ms. CO^2 Welder)	Dimensi tak terukur	Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
															Persyaratan Las	A : 150 , V : 20 volt Airpressure : 15 Kg/cm²	Penting	Check Parameter Las	Check Awal Proses	○		Checksheet Parameter las	
												I-5	***INSPECTION***		Dimensi tak terukur	Tidak pecah, tidak sobek Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
															Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Penting	Jangka Sorong, Mistar	sampling	○			
												0-15 I-6	Pre Treatment & Finish Powder Coating ***& INSPECTION***	(Ms. Pre Treatment & Powder Coating Line)	Dimensi tak terukur	Warna sesuai standar, tidak belang, tidak kasar, tidak terkontaminasi Warna lain, tidak bintik, tidak mengelupas, tidak cacat, tidak kentob, tidak gores, tidak ada sisa oli yang terproses cat, tidak karat.	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○	○		
															Dimensi terukur	Thickness Cat / powder Coating 75 ± 15µm	Sangat Penting	Fischer / Dual Scope Mpor	sampling		○		
													Cross Frame A (1x) (Pp Ø15.9x1.4x442)									
												0-16	Sweaging R 9.55 (2x)	(Ms. Shrinking)	Dimensi tak terukur	Tidak pecah, tidak sobek	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
												0-17	Drilling Ø5 through (2x)	(Ms Drill Manual)	Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak ada burry tajam	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
													Nut Insert 2 pcs									
												0-18	**Las Nut Insert (Ø12.5x15)**	(Ms. CO^2 Welder)	Dimensi tak terukur	Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
															Persyaratan Las	A : 150 , V : 20 volt Airpressure : 15 Kg/cm²	Penting	Check Parameter Las	Check Awal Proses	○		Checksheet Parameter las	
												I-7	***INSPECTION***		Dimensi tak terukur	Tidak pecah, tidak sobek Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
															Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Penting	Jangka Sorong, Mistar	sampling	○			
												0-19 I-8	Pre Treatment & Finish Powder Coating ***& INSPECTION***	(Ms. Pre Treatment & Powder Coating Line)	Dimensi tak terukur	Warna sesuai standar, tidak belang, tidak kasar, tidak terkontaminasi Warna lain, tidak bintik, tidak mengelupas, tidak cacat, tidak kentob, tidak gores, tidak ada sisa oli yang terproses cat, tidak karat.	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○	○		
															Dimensi terukur	Thickness Cat / powder Coating 75 ± 15µm	Sangat Penting	Fischer / Dual Scope Mpor	sampling		○		
													Leg Plastic Cap (4 pcs)									
											0-21		Pasang leg plastic cap (RBN) (4x)	(Manual)	Dimensi tak terukur	Terpasang lengkap, tidak pecah, tidak cacat.	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
													Side Pipe 1 (2x) (Pp Ø15.9x1.4x1137)									
												0-22	Bending (2x) R30	(Ms. CNC Bending)	Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak kerut, tidak gepeng, tidak kentob tidak pecah.	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
												0-23	Vertical Press R-400		Dimensi tak terukur	tidak kentob, tidak kerut tidak cacat, tidak pecah	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			

Uraian DPQC

						0-24						Bending R50 (2x)	(Ms. CNC Bending)	Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak kerut, tidak gepeng, tidak kentob tidak pecah.	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
						I-9						***INSPECTION***		Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak kerut, tidak gepeng, tidak kentob tidak pecah.	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
														Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Penting	Jangka Sorong, Mistar, JIG Insp	Sampling	○			
						0-25						Las side pipe 1 & side pipe 2	(Ms. CO^2 Welder)	Dimensi tak terukur	Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam, tidak bolong	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
														Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Sangat Penting	Jangka Sorong, Mistar	sampling	○			
														Persyaratan Las	A : 150 , V : 20 volt Airpressure : 15 Kg/cm²	Penting	Check Parameter Las	Check Awal Proses	○		Checksheet Parameter las	
												Side Pipe 2 (2x) **(Pp Ø15.9x1.4x1004)**										
					0-26							Bending (2x) R30	(Ms. CNC Bending)	Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak kerut, tidak kentob, tidak gepeng tidak pecah.	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
					I-10							***INSPECTION***		Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak kerut, tidak kentob, tidak gepeng tidak pecah.	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
														Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Penting	JIG Inspeksi	Sampling	○			
												Cross Pipe A (3 pcs) **Base Plate (1 pcs)**										
						0-27						Las gabung side frame compl dengan cross pipe A & B, dan Base plate	(Ms. CO^2 Welder)	Dimensi tak terukur	Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam, tidak bolong	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
														Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Sangat Penting	Jangka Sorong, Mistar	sampling	○			
														Persyaratan Las	A : 150 , V : 20 volt Airpressure : 15 Kg/cm²	Penting	Check Parameter Las	Check Awal Proses	○		Checksheet Parameter las	
												Cross Pipe B(1x) (Pp Ø15.9x1.4x405)										
				0-28								R – cutting R7.9 (2x)	(Ms. Press 25 ton)	Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak ada burry tajam.	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
				0-29								Press Bending sudut 45°	(Ms. Press 25 ton)	Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak kerut, tidak kentob, tidak gepeng	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
					I-11							***INSPECTION***		Dimensi tak terukur	tidak cacat, tidak ada burry tajam, tidak kentob, tidak kerut, tidak gepeng	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
														Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Sangat Penting	JIG Inspeksi	Sampling	○			
												Holder Plate (8 pcs)										
						0-30						Las Holder Plate		Dimensi tak terukur	Hasil Las rapih, tidak ada burry las, tidak ada burry tajam, tidak bolong	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
														Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Sangat Penting	Jangka Sorong, Mistar	sampling	○			
														Persyaratan Las	A : 150 , V : 20 volt Airpressure : 15 Kg/cm²	Penting	Check Parameter Las	Check Awal Proses	○		Checksheet Parameter las	
						0-31 I-12						Pre Treatment & Finish Powder Coating ***& INSPECTION***	(Ms. Pre Treatment & Powder Coating Line)	Dimensi tak terukur	Warna sesuai standar, tidak belang, tidak kasar, tidak terkontaminasi Warna lain, tidak bintik, tidak mengelupas, tidak cacat, tidak kentob, tidak gores, tidak ada sisa oli yang terproses cat, tidak karat.	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○	○		
														Dimensi terukur	Thickness Cat / powder Coating 75 ± 15µm	Sangat Penting	Fischer / Dual Scope Mpor	sampling		○		
												Side Board (R/L) 2 pcs **F/B Board 2 pcs** **Screw JMT M5x8 (16 pcs)**										
											0-32	Pasang Front / Back Board & side Board (acrylic)	(Manual)	Dimensi tak terukur	Pemasangan Rapih, tidak pecah, tidak cacat. terpasang kuat,	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
														Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Sangat Penting	Jangka Sorong, Mistar	sampling	○			

												Net (1x) Astall Ø4x1878	(Sub.Cont)						
			0-33 I-13									Pre Treatment & Finish Powder Coating ***& INSPECTION***	(Ms. Pre Treatment & Powder Coating Line)	Dimensi tak terukur	Warna sesuai standar, tidak belang, tidak kasar, tidak terkontaminasi Warna lain, tidak bintik, tidak mengelupas, tidak cacat, tidak kentob, tidak gores, tidak ada sisa oli yang terproses cat, tidak karat.	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○	○		
														Dimensi terukur	Thickness Cat / powder Coating 75 ± 15µm	Sangat Penting	Fischer / Dual Scope Mpor	sampling		○		
												Foam	(Sub.Cont)									
												Foam **Cover Bed** **Plastic Bag**										
		0-34										Pasang Cover Bed	(Manual)	Dimensi tak terukur	terpasang rapih, tidak kotor, tidak sobek,	Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
		I-14										***INSPECTION***		Dimensi tak terukur	terpasang rapih, tidak kotor, tidak sobek, warna cover sesuai standar	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%	○			
												Matress **Packing Case Frame** **Packing Case For Box** **Plastic PE For Packing (Frame)** **Plastic PE For Packing (Box)** **Plastic Stretch** **Plastic PE For Cross Frame** **Packing Tape** **Net Astall** **Stiker Label Chitose** **Inspection Label** **QC Label** **Label SNI**										
											0-34 I-15	***FINAL INSPECTION***		Dimensi tak terukur	**<u>Visual Konstruksi :</u>** tidak cacat, tidak ada burry tajam, hasil las tidak bolong, tidak ada burry las, tidak kentob, **<u>Visual Powder Coating :</u>** Warna sesuai standar, tidak belang, tidak kasar, tidak terkontaminasi Warna lain, tidak bintik, tidak mengelupas, tidak gores, tidak ada sisa oli yang terproses cat, tidak karat. <u>Assembling :</u> Terpasang lengkap, terpasang rapih, tidak cacat,tidak pecah, tidak kotor, tidak sobek,	Sangat Penting	Check Visual Dilihat / diraba	100%		○		
														Dimensi terukur	Sesuai GTKP	Sangat Penting	Jangka Sorong, Mistar	Sampling		○		
												STORAGE										