

PROSEDUR STATUS INSPEKSI DAN TES (P-SIT)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	△	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	△	QC Asst.Mgr	07-01-2019
	Officer of QC	△	QC Asst.Mgr	03-12-2019

1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini digunakan untuk pelaksanaan pemberian status terhadap seluruh produk (Kursi & Nursing Bed) yang sudah diinspeksi dan dites yang berada di lingkungan PT. Chitose Internasional Tbk.

2. TUJUAN

Prosedur ini di maksudkan untuk :

- 2.1. Memudahkan peng-identifikasian antara produk yang lulus atau tidak lulus inspeksi dan tes.
- 2.2. Menjamin hanya produk yang lulus inspeksi dan tes yang diterima, dikirim, diproses produksi selanjutnya dan diassembling atau produk yang disyaratkan dalam kondisi khusus.

3. DEFINISI

3.1. Produk

Adalah Bahan Baku/Komponen, Produk ½ Jadi dan Produk Jadi (Kursi & Nursing Bed)

3.2. Batch

Adalah Ukuran tempat/packing yang digunakan dalam pengiriman produk dari Supplier/Sub Kontraktor ke Gudang Penerimaan PT. Chitose Internasional Tbk. atau Intern PT. Chitose Internasional Tbk.

3.3. Lembar Status Inspeksi (BAIK, TIDAK BAIK, DITAHAN)

Adalah lembar yang memberikan identifikasi status hasil inspeksi dan tes terhadap produk yang menyatakan apakah hasil inspeksi dan tes terhadap produk tersebut BAIK, TIDAK BAIK atau DITAHAN.

3.4. Inspection Label Kursi

Adalah label stiker yang dikeluarkan oleh Bagian Quality Assurance yang menyatakan bahwa produk jadi kursi telah diinspeksi dan tes serta berisi nomor seri produksi (tahun, bulan, tanggal, nomor seri produksi).

3.5. Inspection Label Nursing Bed

Adalah label stiker yang dikeluarkan oleh Bagian Quality Assurance yang menyatakan bahwa produk jadi Nursing Bed telah diinspeksi dan tes serta berisi tipe produk dan nomor seri produksi (tahun, bulan, tanggal, nomor seri produksi).

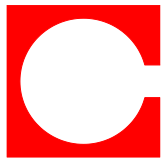
3.6. Label Passed QC

Adalah label stiker yang dikeluarkan oleh Bagian Quality Assurance yang menyatakan Identitas (status) Produk Jadi Nursing Bed baik (telah lulus inspeksi dan tes).

4. KETENTUAN UMUM

4.1. Setiap produk hasil inspeksi dan tes diberi status dengan cara yaitu :

- 4.1.1. Memasang/menggantung Lembar Status Inspeksi “**BAIK**”, bila produk (*kecuali produk jadi*) hasil inspeksi dan tes baik, maka produk tersebut boleh dilanjutkan pada proses berikutnya.
- 4.1.2. Memasang/menggantung Lembar Status Inspeksi “**TIDAK BAIK(G2)**”, bila produk hasil inspeksi tidak baik dan tidak bisa diperbaiki, maka produk tersebut tidak boleh dilanjutkan pada proses berikutnya dan harus dimusnahkan.
- 4.1.3. Memasang/menggantung Lembar Status Inspeksi “**DITAHAN(G1)**”, bila produk tersebut ada NG dan harus diperbaiki terlebih dahulu, produk tersebut belum diinspeksi , produk tersebut



PROSEDUR STATUS INSPEKSI DAN TES (P-SIT)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	△	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	△	QC Asst.Mgr	07-01-2019
	Officer of QC	△	QC Asst.Mgr	03-12-2019

ada masalah dan menunggu keputusan lebih lanjut dari QC.

- 4.1.4. Produk Jadi Kursi yang telah diinspeksi dan tes oleh QC Assembling Kursi diberi status telah lulus QC dengan cara menempelkan "Inspection Label Kursi" oleh Operator produksi Assembling, sedangkan produk jadi Nursing Bed yang telah diinspeksi dan tes oleh QC Assembling NSB diberi status telah lulus QC dengan cara menempelkan "Inspection Label Nursing Bed" oleh QC Assembling NSB.
- 4.1.5. Sedangkan untuk Produk Jadi Nursing Bed yang telah lulus Inspeksi dan Tes diberi status telah lulus QC dengan cara menempelkan label stiker "Passed QC" pada packing case Nursing Bed.
- 4.2. Status hasil inspeksi dan tes harus tetap terpasang selama penyimpanan di Gudang Penerimaan, Selama Proses Produksi, dan Assembling untuk menjamin bahwa hanya produk yang lulus inspeksi dan tes yang telah di-identifikasi yang dikirim, dipakai atau dipasang.
- 4.3. Pemberian status inspeksi dan tes berupa Lembar Status Inspeksi dapat dilakukan lebih dari 1(satu) status, apabila tempat penyimpanan sangat terbatas.
- 4.4. Material, Produk ½ jadi dan Produk Jadi yang penyimpanannya berada diluar area produksi atau area yang tidak jelas bahwa area tersebut untuk penyimpanan barang NG atau OK harus diberi status dengan menggunakan Lembar Status Inspeksi "BAIK", "TIDAK BAIK(G2)" dan "DITAHAN(G1)".
- 4.5. Pemberian status pada Kursi dan Nursing Bed menggunakan Lembar Status Inspeksi di Gudang Penerimaan, Finishing dan Assembling dilakukan oleh QC Penerimaan, QC Finishing dan QC Assembling.
- 4.6. Pemberian status pada Kursi dan Nursing Bed menggunakan Lembar Status Inspeksi di Seksi Konstruksi Bending dan Las Multi, Bending dan Las Yamato, Rangka Cosmo, Bending dan Las Konstruksi Nursing Bed dilakukan oleh operator produksi yang ditunjuk.

5. TANGGUNG JAWAB

5.1. QC Asst. Manager

Bertanggung jawab dalam penyediaan sarana dan prasarana serta terlaksananya Prosedur ini secara efektif.

5.2. QC-1 dan QC-2

Bertanggung jawab dalam pengkoordinasian pelaksanaan prosedur ini dilapangan yang berada di bawah wewenang dan tanggung jawabnya.

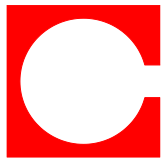
5.3. Operator produksi dan QC Penerimaan, Finishing serta Assembling

Bertanggung jawab dalam memberikan status terhadap semua produk (bahan baku, produk ½ jadi, produk jadi) hasil inspeksi dan pengesanan baik di penerimaan dari Supplier/Subkon, Selama Proses dan Produk Jadi.

6. PROSES

Lihat Diagram Alir Prosedur Status Inspeksi dan Tes

Input utama berupa Produk Kursi/Nursing Bed yang telah diinspeksi dan tes



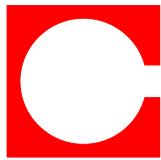
PROSEDUR STATUS INSPEKSI DAN TES (P-SIT)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	△	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	△	QC Asst.Mgr	07-01-2019
	Officer of QC	△	QC Asst.Mgr	03-12-2019

Input pendukung berupa Lembar Status Inspeksi (BAIK, TIDAK BAIK(G2), DITAHAN(G1)), Inspection Label Kursi/Nursing Bed, dan Label Stiker "Passed QC".

- 6.1. Mengidentifikasi hasil inspeksi dan tes
- 6.2. Apakah hasil inspeksi dan tes "BAIK"? jika ya lanjutkan ke proses nomor 6.4. dan jika tidak lanjutkan ke proses nomor 6.3.
- 6.3. Apakah hasil inspeksi dan tes "DITAHAN(G1)"? jika ya lanjutkan ke proses nomor 6.8. dan jika tidak lanjutkan ke proses nomor 6.7.
- 6.4. Apakah input berupa produk jadi? jika ya lanjutkan ke proses nomor 6.5. dan jika tidak lanjutkan ke proses nomor 6.6.
- 6.5.
 - 6.5.1. Tempelkan "Inspection Label Kursi" yang sudah lengkap diisi pada bagian bawah Seat Produk Jadi Kursi sedangkan untuk Produk Nursing Bed ditempelkan "Inspection Label Nursing Bed" yang sudah lengkap diisi pada bagian Sisi Depan Foot Frame.
 - 6.5.2. Tempelkan Label Stiker "Passed QC" pada Packing Produk Jadi Nursing Bed. Proses Selesai.
- 6.6. Personil QC (Penerimaan, Proses, Assembling) / Operator produksi yang ditunjuk melakukan proses sebagai berikut:
 - 6.6.1. Lengkapi isian pada Lembar Status Inspeksi "BAIK" berupa:
 - 6.6.1.1. Nama Produk
 - 6.6.1.2. Jumlah
 - 6.6.1.3. Tanggal
 - 6.6.1.4. Paraf dan Nama Jelas QC
 - 6.6.1.5. Keterangan
 - 6.6.2. Gantungkan atau tempelkan Lembar Status Inspeksi "BAIK" tersebut pada batch yang bersangkutan. Proses selesai.
- 6.7. Personil QC (Penerimaan, Proses, Assembling) / Operator produksi yang ditunjuk melakukan proses sebagai berikut:
 - 6.7.1. Lengkapi isian pada Lembar Status Inspeksi "TIDAK BAIK(G2)" berupa:
 - 6.7.1.1. Nama Produk
 - 6.7.1.2. Jumlah
 - 6.7.1.3. Tanggal
 - 6.7.1.4. Paraf dan Nama Jelas QC
 - 6.7.1.5. Keterangan
- 6.8. Personil QC (Penerimaan, Proses, Assembling) / Operator produksi yang ditunjuk melakukan proses sebagai berikut:
 - 6.8.1. Lengkapi isian pada Lembar Status Inspeksi "DITAHAN(G1)" berupa:
 - 6.8.1.1. Nama Produk
 - 6.8.1.2. Jumlah
 - 6.8.1.3. Tanggal
 - 6.8.1.4. Paraf dan Nama Jelas QC
 - 6.8.1.5. Keterangan
 - 6.8.2. Gantungkan atau tempelkan Lembar Status Inspeksi "DITAHAN(G1)" tersebut pada batch yang bersangkutan. Proses selesai.

7. KONDISI KHUSUS

- 7.1. Lembar Status Inspeksi **boleh tidak dipasang** bila sudah ada dalam lingkungan yang jelas yaitu produk yang sudah lulus inspeksi dan tes disimpan dalam "OK Area" dan produk yang tidak lulus inspeksi dan tes disimpan dalam "NG Area".
- 7.2. Produk yang lulus inspeksi dan tes yang dihasilkan dalam 1(satu) proses produksi (dalam 1



PROSEDUR STATUS INSPEKSI DAN TES (P-SIT)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	△	QC Asst.Mgr	20-11-2015
	CO of QC	△	QC Asst.Mgr	07-01-2019
	Officer of QC	△	QC Asst.Mgr	03-12-2019

seksi produksi) termasuk handling antar proses dengan roda atau conveyor “**TIDAK PERLU DIBERI IDENTITAS “LEMBAR STATUS INSPEKSI (BAIK)”**”, kecuali untuk produk yang tidak lulus inspeksi dan tes tetap harus diberi status .

8. RECORD

- 8.1. Contoh Lembar Status Inspeksi (BAIK, TIDAK BAIK, DITAHAN) yang sudah diisi
- 8.2. Contoh Inspection Label Kursi yang telah diisi
- 8.3. Contoh Inspection Label Nursing Bed yang telah diisi
- 8.4. Contoh Label Stiker Passed QC

9. LAMPIRAN

- 9.1. Lembar Status Inspeksi (BAIK, TIDAK BAIK, DITAHAN)
- 9.2. Inspection Label Kursi
- 9.3. Inspection Label Nursing Bed
- 9.4. Label Stiker Passed QC

10. REFERENSI

- 10.1. Quality Manual
- 10.2. Persyaratan ISO 9001:2015, Elemen 8.5.2. Identifikasi dan Keterlacakan (*Identification & Traceability*)
- 10.3. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik