

Area Audit: Quality Control

Auditor :

PIC Auditee :

Tanggal Audit :

No	Kriteria	Uraian Prosedur Standar	Realisasi Pelaksanaan		Keterangan	
			Ya	Tidak		
0	SASARAN MUTU, ANALISA RESIKO DAN PENCAPAIAN BAGIAN QC					
0.1	Penetapan Target Sasaran Mutu 2023	Target sasaran mutu dibagian Quality Control (QC) tahun 2023				
	Pencapaian Sasaran Mutu th.2023	Analisa pencapaian sasaran mutu semester I th.2023				
	Analisa Resiko bagian QC semester I th. 2023	Analisa resiko dept QC semster I th.2023	Analisa resiko harus disusun berdasarkan hambatan atas pencapaian target dalam BSC			
		Perubahan (penambahan/pengurangan/ perbaikan) item analisa berdasar hasil analisa semester ke I tahun 2023				
		Analisa Resiko dan Peluang bagian QC Semester ke-1 (Jan - Jun) tahun 2023	Kalibrasi Alat Ukur 100% alat ukur terdaftar harus dikalibrasi			
		Maksimal NG barang datang dari penyedia eksternal terdaftar yang lolos dari inspeksi penerimaan sebesar 1% (termasuk bahan baku produk Nursingbed)				
		Maksimal barang NG yang lolos inspeksi dari hasil proses Finishing sebesar 1% (monitoringnya?)				
		Maksimal barang NG yang lolos inspeksi dari hasil proses assembling sebesar 1% (Monitoringnya?)				
		Maksimal barang yang selesai uji sebesar 98% dari total 100% sample uji yang diambil				
		Adakah batas maksimal persentase barang incoming, finishing & assembling yang lolos inspeksi? (steel, wood, C-PRO & Nursingbed)				
	Jika ada, bagaimana monitoringnya?					
1	Konsistensi Penyelesaian Temuan Audit Sebelumnya					
1.1.	Temuan Audit Sebelumnya	Jadwal pengetesan atau uji terhadap bahan baku, komponen dan produk jadi Wood dan C-Pro				
		- Tidak terdapat rekapan Lot Number, sehingga beresiko terkendala pada saat dilakukan tracing pada saat ditemukan masalah				
		- Lot Number yang tersisa (tidak dipakai) tidak direkap				
	Analisa pencapaian Sasaran Mutu K3L yang telah ditetapkan di tahun 2023 dan pengendalian resiko HIRADC tahun 2023 belum dilakukan					
2	Hubungan QC Terkait Persediaan					
	Prosedur QC	Prosedur di dept. QC yang membantu memastikan bahwa FG yang tersimpan di DC selalu dalam kualitas baik				
		Prosedur di dept. QC yang membantu memastikan bahwa RM yang tersimpan di IC selalu dalam kualitas baik				

No	Kriteria	Uraian Prosedur Standar	Realisasi Pelaksanaan		Keterangan
			Ya	Tidak	
	Kegagalan Produksi	Kategori kegagalan di internal/eksternal apakah di kategorikan berdasarkan penyebab? Hal ini berhubungan dengan BSC ENG terkait G2 akibat mesin & peralatan. (ENG belum terima detail penyebab kegagalan yang disebabkan mesin)			
3		QC.P.1. STRUKTUR DAN JOB DESKRIPSI			
	Struktur organisasi, Job Desc dan matrik kompetensi	Struktur Organisasi ter up date turunan dari struktur induk yang sudah dilegalisasi dan jobdesk sesuai struktur terbaru yang sudah disosialisasi dengan bukti sosialisasi Matrik kompetensi personil di bagian QC ter up date			
		QC.P.1. INSPEKSI DAN PENGETESAN PENERIMAAN			
	Pengendalian Kegiatan Inspeksi Pengetesan dan Penerimaan	4.1. Bukti lembar inspeksi dan pengetesan penerimaan untuk semua barang yang masuk ke gudang PT. CINT (Steel, C-PRO, Nursingbed dan Woodline) kecuali untuk Nickle chrome, Zink dan Powder Coating (sampling Bukti inspeksi)			
		4.2. Sertifikat of analis dari vendor atau supplier untuk barang yang tidak dilakukan inspeksi penerimaan di gudang IC setiap ada pengiriman (Chemical dan Powder Coating)			
		4.3. Standar Inspeksi atau alat bantu inspeksi penerimaan untuk produk-produk yang cara inspeksinya dilakukan secara visual (standar inspeksi visual)			
		4.4.1. Status kalibrasi/verifikasi dari alat ukur dan alat inspeksi yang terdaftar dalam daftar alat kalibrasi yang digunakan oleh bagian inspeksi penerimaan harus tertempel pada alat			
	Pengendalian Kegiatan Inspeksi Pengetesan dan Penerimaan	3.5. Monitoring konsistensi penempelan Lembar Status Inspeksi untuk produk yang sudah dilakukan inspeksi			
		QC.P.2. INSPEKSI DAN PENGETESAN SELAMA PROSES			
		3.2. Sampling pelaksanaan Lembar Inspeksi Dan Pengetesan Selama Proses (LIPSP) Kursi, Nursingbed, C-PRO & Wood			
		3.4. Prosedur QC melakukan inspeksi/controlling 1 kali dalam sehari untuk seksi Konstruksi Las yaitu pemeriksaan terhadap toggle clamp dan bukti pelaksanaannya			
		QC.P.3. INSPEKSI DAN PENGETESAN PRODUK JADI			
		3.2. Sampling pelaksanaan Lembar Inspeksi Dan Pengetesan Produk Jadi (LIPPJ) Kursi, Nursingbed, C-PRO & Wood			
		3.2. dan 3.3. Konsistensi dalam pengisian LIPPJ serta pengambilan keputusan OK dan NG hasil inspeksi assembling (sampling)			
		QC.P.4. STATUS INSPEKSI DAN UJI			
	Proses Pemberian Status Inspeksi dan UJI	3.4. Konsistensi penempelan Lot Nomer dan label inspeksi pada produk Kursi, Nursingbed, C-PRO & Wood (sampling)			
		4.1. Pemasangan lembar status pada produk atau sarana handling/penyimpanan produk yang digunakan sesuai ketentuan selama proses			
		QC.P.5. PENGENDALIAN PRODUK TIDAK SESUAI			
	Proses Pengendalian Produk Tidak sesuai	1.2. Tersedia tempat penyimpanan (lokasi) untuk barang tidak baik/gagal (NG Area steel. wood, C-PRO dan Nursingbed)			

No	Kriteria	Uraian Prosedur Standar	Realisasi Pelaksanaan		Keterangan
			Ya	Tidak	
		1.5. Record terhadap tindakan perbaikan untuk G-1 atau tindakan pemusnahan untuk G-2 (steel, wood, C-PRO dan Nursingbed)			
		3.5. Informasi ketidaksesuaian komponen dan tindakan perbaikan pencegahan (IKK-TPP) serta follow up penyelesaiannya (steel, wood, C-PRO dan Nursingbed)			
QC.P.5.IK.1 PEMBUATAN LAPORAN GAGAL PRODUKSI					
		3.4. dan 3.5. Laporan terkait dengan kegagalan produksi komponen Kursi, Nursingbed, C-PRO & Wood bulanan			
QC.P.6. PENGETESAN BAHAN BAKU, KOMPONEN, PROTOTYPE DAN PRODUK JADI					
	Proses Pengetesan Bahan baku, Komponen, Prototipe dan Produk jadi	4.4. Referensi standar untuk pengetesan dan uji bahan baku, komponen dan produk jadi yang digunakan sebagai acuan			
		2.1. Jadwal untuk melakukan pengetesan atau uji terhadap bahan baku, komponen dan produk jadi Steel, Nursingbed, C-PRO dan Wood.			
		2.1 Catatan hasil pengetesan atau uji terhadap bahan baku, komponen dan produk jadi			
QC.P.6.IK.1. PENGETESAN BAHAN BAKU, KOMPONEN TERHADAP PROSES					
	Proses Pengetesan Bahan baku, Komponen terhadap Proses	4.6. Jadwal pengukuran dan pengujian secara rutin terhadap hasil finishing cat dan chrome			
QC.P.6.IK.2. PENGETESAN PRODUK JADI, PROTOTYPE					
	Pengendalian Pengetesan Produk Jadi dan Prototipe	4.4. Aturan dan cara pengelolaan barang bekas (sisa) pengetesan produk jadi ataupun prototype (penyimpanan dan pemusnahan)			
QC.P.6.IK.3. PENGUJIAN TERHADAP BARANG KADALUARSA					
	Pengendalian Pengujian Terhadap barang kadaluarsa	3.1. Surat permintaan pengujian terhadap produk/barang kadaluarsa (3 bulan terakhir)			
		4.3. Laporan hasil monitoring terhadap barang kadaluarsa (powder coating) yang masih disimpan di gudang PPIC			
QC.P.6.IK.3. PENGUJIAN TERHADAP PRODUK (STEEL, WOOD, Nursingbed DAN C-PRO)					
	Pengendalian Pengujian Produk Jadi	4.4. Rekaman terkait hasil pengujian yang dilakukan terhadap produk jadi Steel, Wood, Nursingbed dan C-PRO serta tindak lanjut atas hasil pengujian yang tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan			
QC.P.7. PENGENDALIAN ALAT INSPEKSI					
	Proses Pengendalian Alat Inspeksi	3.4. Kartu Riwayat Alat (KRA) dan konsistensi verifikasi alat sesuai dengan yang sudah ditetapkan dalam KRA			
		3.5. Semua alat ukur yang ada dalam daftar alat terkalibrasi sudah tertempel Label Status Alat yang update			
		3.7 dan 3.8. Apakah semua alat ukur dan alat uji yang dimiliki dan digunakan di seluruh area CINT sudah terdaftar dan dalam kondisi update dan apakah interval waktu untuk pemeriksaan ulang sudah ditetapkan			
QC.P.8. TINDAKAN KOREKSI					

No	Kriteria	Uraian Prosedur Standar	Realisasi Pelaksanaan		Keterangan
			Ya	Tidak	
	Pengendalian Tindakan Koreksi	Analisa realisasi total komplain terhadap target yang ditetapkan serta total yang sudah dilakukan perbaikan			
		4.5. Record Follow up tindakan koreksi dimulai dari penerimaan komplain sampai dengan tindakan perbaikan dan pencegahan terdokumentasi dengan lengkap dan jelas			
QC.P.11. PENILAIAN KINERJA PEMASOK/ SUB KONTRAKTOR					
	Monitoring Penilaian Pemasok	1.2. Apakah daftar penilaian pemasok selalu di update sesuai dengan daftar yang ada pada PPIC dan PCH (cross chek dengan PPIC dan PCH)			
		4.1. Bukti pelaksanaan bahwa penilaian pemasok dilakukan sebanyak satu bulan sekali sesuai yang ditetapkan dalam prosedur ini			
		4.4. Bukti bahwa penilaian pemasok yang dilakukan selalu didistribusikan pada bagian purchasing seperti ketetapan dalam prosedur			
SASARAN MUTU K3L DAN HIRADC					
	Penetapan Kebijakan Sasaran Mutu K3L dan HIRAC	Ketapan target Sasaran Mutu K3L dan HIRADC dept. tahun 2023			
	Evaluasi pencapaian Sasaran Mutu K3L	Analisa terhadap hasil yang sudah dicapai dari target sasaran mutu yang ditetapkan untuk semester I th.2023			
	Pengendalian resiko HIRAC	Pengendalian Resiko HIRADC periode semester I th.2023			
	Update Sasaran Mutu K3L dan HIRAC dept. (jika ada)	Perubahan (penambahan/pengurangan/perbaikan) berdasar hasil analisa semester II th.2023 (jika ada)			