



STANDAR PENGAMBILAN SAMPLE DIMENSI TAK TERUKUR/VISUAL (SPS-DTT)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of QC	▲	PRD Director	02-02-2009
	CO of QC	▲	GL of QA	28-04-2011
	Officer of QC	▲	QC Asst Mgr	27-04-2021

1. CAKUPAN YANG BISA DITERAPKAN

Standar pengambilan sample ini hanya berlaku untuk penerimaan barang hasil proses Nailing, Cat, Chrome dan EDP dari Sub Kontraktor.

2. METODE INSPEKSI

Metode Inspeksi menerapkan JIS Z 9015 (Inspeksi terhadap sample)

- 1 Lot Inspeksi : Satu lot pengiriman diasumsikan satu kasi inspeksi
- 2 Ukuran Lot : Total dari satu lot inspeksi
- 3 Sample : Diasumsikan jumlah inspeksi secara sampling acak yang diambil dari jumlah satu lot
- 4 Tingkatan Level Inspeksi : III
- 5 Kekerasan Inspeksi : **Lebih Longgar**
- 6 AQL (Acceptance Quality Level) /Tingkat kualitas yang dapat diterima
Limit anda boleh menerima komponen yang gagal dari suatu lot diputuskan dengan inspeksi secara sampling 1% dan pengaturannya
- 7 Metode sampling : Diasumsikan bahwa hal itu dilakukan dalam satu kali inspeksi Secara sampling
- 8 Kriteria Diterima/Ditolak : Dilihat pada tabel1
Ac : Acceptance number (Jumlah NG yang bisa diterima)
Re : Rejection Number (Jumlah NG yang ditolak)

3. TABEL-1

Jumlah Lot			Jumlah Sample	Kriteria NG Yang Diterima/Ditolak	
	~			Ac.	Re
1	~	50	1	0	1
51	~	150	1	0	1
151	~	300	2	1	1
301	~	400	3	1	1
401	~	550	4	1	2
551	~	700	5	2	3
701	~	Ke atas	5	2	3

4. Proses dari Lot yang OK

Komponen yang sudah dinyatakan OK harus diberi Label Inspeksi dan diserahkan kepada Bagian IC-PPIC.

5. Proses dari lot yang NG

- 1. Secara spesifik sudah NG.
- 2. Secara spesifik bahwa lot tersebut sudah out of standard dan diasumsikan proses retur barang. Dengan segera Subkon harus dipanggil dan barang harus diperbaiki