

P – PROD – 04

PENGENDALIAN PRODUK YANG TIDAK SESUAI

Disusun oleh :		Diperiksa Oleh:	Disetujui Oleh:
Production Section Manager		Plant Manager	General Manager
Status Doc. :	No Copy :		
CONTROLLED			

REVISION NOTES

No.	Revision No	Issue Date	Description
1	00	5-Apr-13	Initial Release
2	01	27-Okt-2015	<ul style="list-style-type: none">• Perubahan kode dokumen• Perubahan keterangan jabatan sesuai dengan struktur organisasi terbaru• Revisi flowchart Pengendalian Produk tidak Sesuai• Penambahan penjelasan dan dokumen referensi berkaitan dengan manajemen lingkungan

1. TUJUAN

Untuk menetapkan suatu system prosedur dalam identifikasi, pemisahan dan pengendalian produk yang tidak sesuai.

2. LINGKUP

Prosedur ini melingkupi semua produk jadi yang dinyatakan tidak sesuai.

3. TANGGUNG JAWAB

3.1 Technical & Quality Superintendent

Bertanggung jawab menetapkan criteria produk yang tidak sesuai (rework dan reject), dan metode perbaikan produk.

3.2 Supervisor Produksi

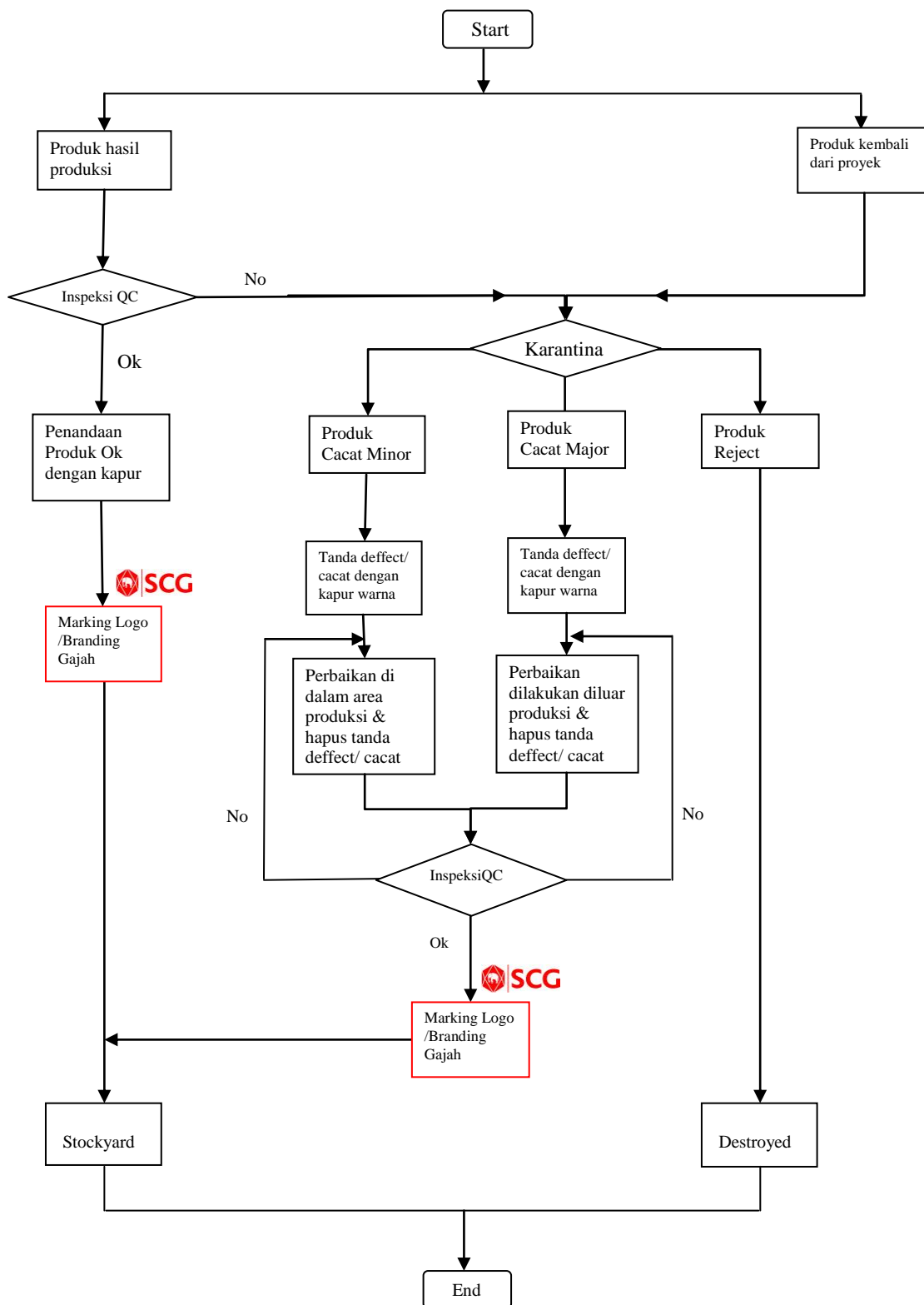
Memastikan bahwa Personil produksi dan team leader produksi mengerti criteria produk yang tidak sesuai dan cara perbaikannya.

3.3 Petugas Inspeksi

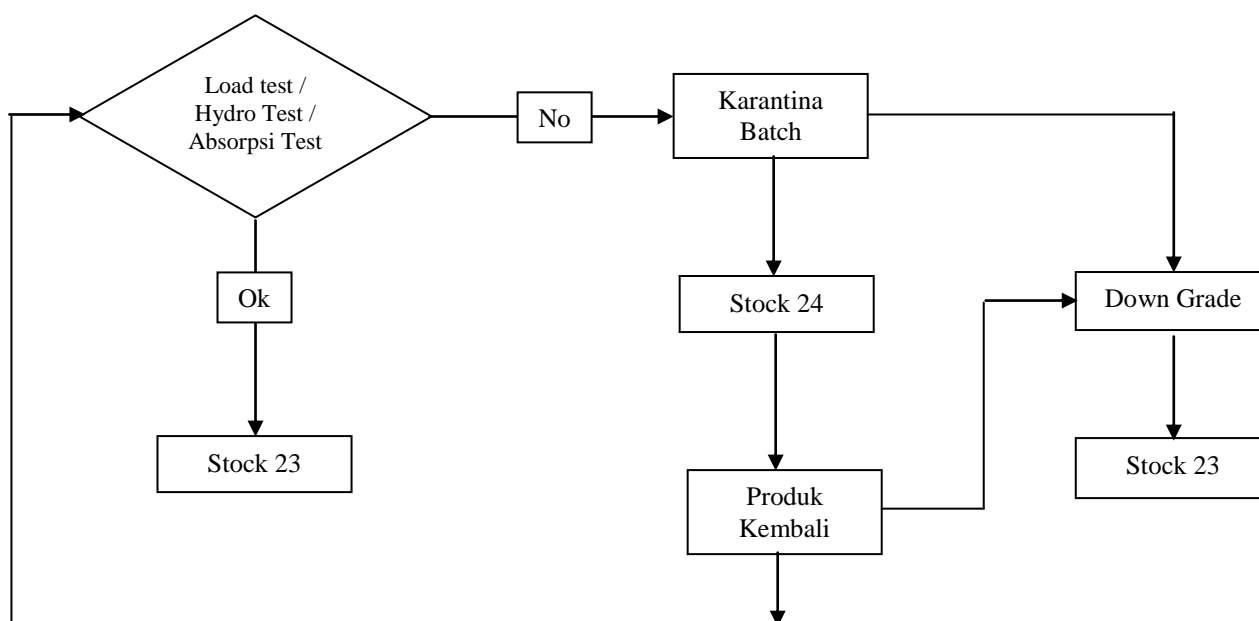
Menandai produk yang tidak sesuai, sehingga tidak tercampur dengan produk yang sesuai.

4. PROSEDUR

4.1 Pengendalian Produk Tidak Sesuai (Inspeksi Visual dan Produk Kembali)






4.2 Pengendalian Produk Tidak Sesuai (Test pada Batch)



4.3 IDENTIFIKASI PRODUK TIDAK SESUAI

Petugas inspeksi akan memberikan identifikasi pada produk yang dinyatakan tidak sesuai dengan criteria penerimaan, produk tersebut dikategorikan menjadi salah satu di bawah ini:

Kategori	Identifikasi	Keterangan
Produk Reject	Tanda Lingkaran Hitam 	Produk dibuang, dipindah ke lokasi area reject, tidak dipasarkan
Produk Cacat	Tanda Titik Hitam ditambah Kode cacat 	Produk diperbaiki terlebih dahulu, dan diinspeksi kembali apabila sesuai dimasukkan ke stock produk siap kirim, apabila tidak sesuai dipindah ke area reject
Produk Karantina	Tanda Segi tiga 	Produk yang ditahan karena termasuk batch yang di test tidak masuk atau produk yang kembali dari proyek belum diinspeksi dan tidak boleh dikirim sebelum tindakan down grade atau test ulang telah dilakukan.

4.4 IDENTIFIKASI PRODUK SESUAI

Petugas inspeksi akan memberikan tanda "QC-Pass" pada produk yang sesuai dengan criteria penerimaan, dan selanjutnya diberi identifikasi produk berupa ukuran, tipe, kelas, dan lain-lain, detail identifikasi sesuai instruksi kerja yang ditetapkan.

4.5 PERPINDAHAN PRODUK SESUAI

Produk yang dinyatakan sesuai dengan criteria penerimaan inspeksi visual akan dipindahkan ke lokasi produk siap kirim, dan apabila dari hasil inspeksi rutin lanjutan ternyata produk tersebut berbeda dengan spesifikasinya maka produk akan dilakukan perpindahan kelas (downgrade atau upgrade), sebagai contoh :

- Produk kelas pembebanan Class-3 menjadi class-2 atau sebaliknya,
- Produk tipe Sewer menjadi Drainase atau sebaliknya
- Dan lain-lain.

4.6 TINDAKAN PERBAIKAN

Apabila ketidaksesuaian produk yang sama terjadi dalam jumlah relative cukup besar dan terjadi secara berturut-turut lebih dari 2 hari, maka F-MS-005 akan diterbitkan sehingga tindakan perbaikan dan pencegahan segera dilakukan.

5 DOKUMEN REFERENSI

- 5.1 Manual Sistem Manajemen Terintegrasi (MI-00)
- 5.2 Standar ISO 9001:2008 Klausul 8.3, 8.5.1
- 5.3 Standar ISO 14001:2004 Klausul 4.5.1, 4.5.2, 4.5.3, 4.4.6
- 5.4 Penandaan (Marking) Produk : WI-PROD-08
- 5.5 Prosedur Tindakan Koreksi dan Pencegahan : P-MS-03