

RANCANGAN SOP QC

No	Aktivitas	PIC
1	Menerima barang dari supplier	QC
2	Memeriksa kesesuaian jumlah barang berdasarkan surat jalan, PO, dan fisik barang	QC
3	Jika jumlah barang melebihi PO, dan di luar batas toleransi maka barang dikembalikan kepada supplier	QC
4	Mengkoreksi jumlah barang pada surat jalan sesuai dengan fisik yang diterima	QC
5	Barang yang dikembalikan kepada supplier berstatus sebagai barang titip	QC
6	Jika jumlah barang masih dalam batas toleransi sesuai kebijakan, maka barang diterima sesuai dengan jumlah fisik barang	QC
7	Dilanjutkan dengan memeriksa kualitas barang sesuai dengan parameter	QC
8	Pemeriksaan barang mencakup kesesuaian warna, ukuran, jenis bahan, kelengkapan dan kesesuaian aksesoris	QC
9	Supervisor produksi melakukan sampling untuk proses QC barang masuk minimal 1 pcs masing-masing barang	SPV Produksi
10	Barang hasil pemeriksaan yang tidak sesuai dengan parameter dipisahkan dengan barang kualitas baik	QC
11	Barang reject/cacat diberi label identitas dan bagian mana yang tidak sesuai parameter	QC
12	Hasil pemeriksaan barang dicatat pada form pemeriksaan QC, baik untuk barang yang lolos QC maupun barang reject/cacat	QC
13	Pada form hasil QC ditulis jumlah barang kondisi baik/ lolos QC, dan reject/cacat beserta alasannya	QC
14	Form hasil QC ditandatangani oleh petugas QC sebagai bukti bahwa barang telah selesai diperiksa	QC
15	Form hasil QC diverifikasi oleh SPV untuk memastikan bahwa barang telah selesai di periksa dan melakukan koreksi jika ada kekeliruan hasil QC	SPV Produksi
16	Barang hasil pemeriksaan yang sesuai dengan parameter diserahkan ke bagian gudang untuk proses display sesuai dengan kategori dan kode produk	QC
17	Barang yang reject/cacat diserahkan kembali ke supplier untuk diganti/diperbaiki	QC
18	Form hasil QC diserahkan ke bagian purchasing untuk dilanjutkan proses pembayaran sesuai dengan jumlah barang yang lolos hasil QC	QC