

SENTRAL TEHNOLOGI MANAGEMEN	No Dokumen	STM / PP02/ 32		
	Mulai Berlaku	02 Februari 2015		
	Revisi	01		
PROSEDUR PENERIMAAN ORDER	Tanggal Revisi	26 Februari 2015		
	Halaman	1	dari	2

TUJUAN:

Memastikan bahwa semua order Kalibrasi/Uji alat ukur yang diterima sesuai dengan kemampuan & kapasitas perusahaan.

REFERENSI:

1. ISO/IEC 17025:2005, Pasal 4.4

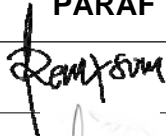
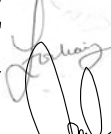

RUANG LINGKUP:

Prosedur ini berlaku mulai dari menerima permintaan kalibrasi/uji alat ukur sampai dengan pemeriksaan kondisi alat ukur

DEFINISI:

PERFORMA INDIKATOR:

100% order yang diterima dapat penuh sesuai permintaan Customer

DISPOSISI	NAMA	JABATAN	PARAF
DISIAPKAN OLEH	REMI RAMDANI	Manager Teknis (MT)	
DIPERIKSA OLEH	FIRLIANI MANTHIA	Manager Mutu (MM)	
DISAHKAN OLEH	IMANUEL IMAN	Manager Puncsk (MP)	

SENTRALTEKNOLOGI MANAGEMEN

PROSEDUR PENERIMAAN ORDER

No Dokumen

STM/ PP02 /32

Mulai Berlaku

02 Februari 2015

Revisi

01

Tanggal Revisi

26 Februari 2015

Halaman

2

dari

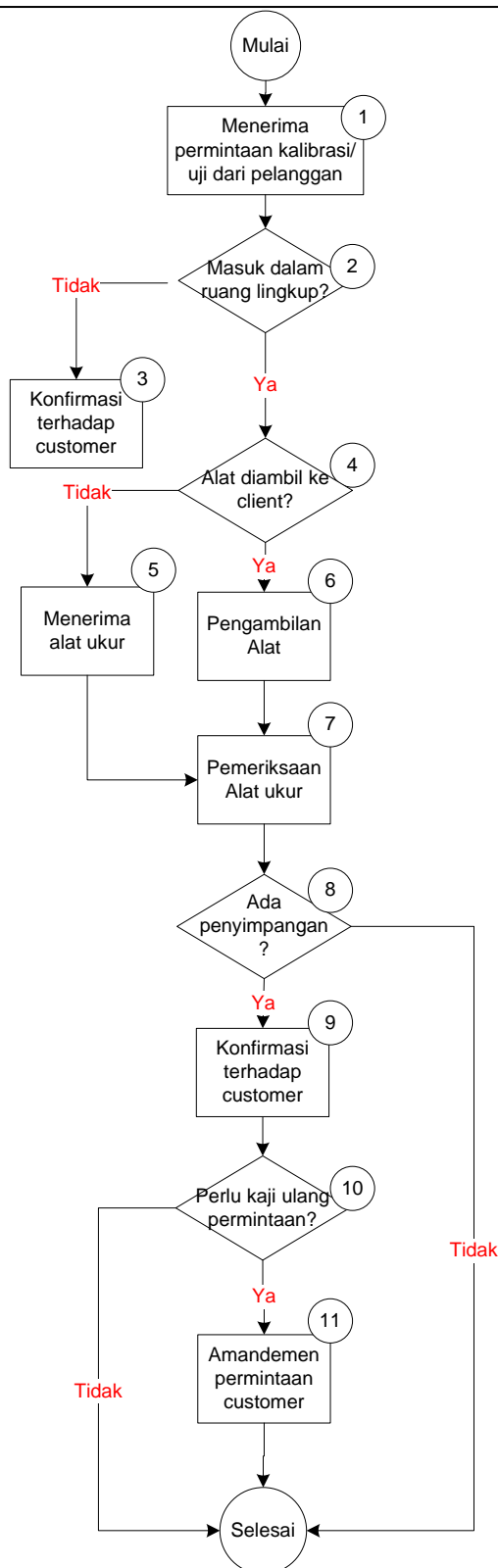
2

NO

TANGGUNG
JAWAB

DESKRIPSI

DOK
TERKAIT



1

Sales

Menerima permintaan kalibrasi/ uji dari pelanggan

2

Sales

Apakah permintaan kalibrasi ada di dalam ruang lingkup (scope) laboratorium?

Ruang lingkup laboratorium kalibrasi

3

Sales

Jika permintaan kalibrasi alat ukur diluar dari ruang lingkup (scope) kalibrasi, konfirmasi ke customer, tanyakan kepada customer apakah bersedia jika sertifikat tanpa ada Logo KAN, Bila Tidak tersedia dan atau akan menggunakan jasa subkont, informasikan dan konfirmasi persetujuan dari customer

4

Sales

Alat ukur yang akan dikalibrasi, apakah diantar oleh customer atau pihak Laboratorium yang akan mengambil ke customer

5

Teknisi

Menerima alat ukur yang akan dikalibrasi

Cek list pengambilan/ penerimaan alat ukur

6

Teknisi

Melakukan pengambilan alat ukur ke customer

Cek list pengambilan/ penerimaan alat ukur

7

Teknisi

Melakukan pemeriksaan kondisi alat ukur

WI pemeriksaan alat ukur

8

MT

Dari hasil pemeriksaan kondisi alat ukur apakah terdapat penyimpangan?

9

MM

Jika terdapat penyimpangan, beri identifikasi pada alat ukur kemudian konfirmasi ke customer

10

MM

Terkait dengan adanya penyimpangan pada kondisi alat ukur, apakah perlu ada kaji ulang (amandemen) permintaan dari customer?

11

MM

Melakukan amandemen (perubahan) permintaan dari customer sesuai dengan kesepakatan dengan customer dan amandemen dikomunikasikan ke seluruh customer