 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/QC/SOP/09
	PENGUKURAN ALAT	Revisi : 1
		Halaman : 1 dari 2
		Tanggal : 02/01/2024

#### 1. TUJUAN:

- 1.1 Sebagai pedoman dalam melaksanakan proses pengukuran alat yang meliputi kalibrasi dan/ atau tera yang dipersyaratkan sesuai klausul 7.1.5 ISO 9001:2015;
- 1.2 Sebagai pedoman untuk memastikan hasil pengukuran alat dari Lembaga yang berwenang sesuai dengan kriteria dan persyaratan PT Indonesian Tobacco Tbk.

#### 2. RUANG LINGKUP:

- 2.1 Mencakup bagaimana proses pengajuan pengukuran alat, pelaksanaan pengukuran alat hingga penerimaan hasil pengukuran alat;
- 2.2 Mencakup standar keberterimaan kesesuaian hasil pengukuran alat yang telah dilaksanakan oleh Lembaga yang berwenang.

#### 3. DEFINISI:

- 3.1 Kalibrasi adalah proses pengecekan dan pengaturan akurasi dari alat ukur dengan cara membandingkannya dengan standar/ tolak ukur. Kalibrasi bertujuan memberikan jaminan bahwa alat yang telah dikalibrasi memiliki sifat ukur yang tertelusur ke standar nasional atau internasional;
- 3.2 Tera adalah tanda uji pada alat ukur, sementara tera ulang adalah pengujian kembali secara berkala terhadap Alat Ukur, Takar, Timbang dan Perlengkapannya (UTTP) dan yang dipakai dalam perdagangan.

#### 4. PENANGGUNG JAWAB:

- 4.1 PIC QC bertanggung jawab dalam menyusun daftar alat ukur yang digunakan dalam proses produksi;
- 4.2 PIC QC bertanggung jawab dalam menyusun program atau jadwal pengukuran alat ukur tahunan yang akan dilaksanakan;
- 4.3 PIC QC bertanggung jawab menentukan standar keberterimaan hasil pengukuran alat ukur dengan kriteria dan persyaratan internal yang ditentukan sebelum alat ukur digunakan.

#### 5. URAIAN:

##### 5.1 Jadwal/ Program Pengukuran Alat Ukur


- 5.1.1 PIC QC melakukan identifikasi keseluruhan alat ukur yang digunakan dalam proses kerja harian yang meliputi Nama Alat Ukur, Merek, Tipe/ No. Seri, Kapasitas, Jumlah, Fungsi/ Kegunaan, Lokasi Penggunaan, Kondisi Alat dan tanggal pengukuran terakhir dilakukan;
- 5.1.2 Identifikasi alat ukur dicatat kedalam Formulir “**Daftar Alat Ukur**” (IT/QC/FR/02);
- 5.1.3 Identifikasi alat ukur dilakukan minimal 1 tahun sekali atau jika terdapat perubahan termasuk penambahan serta pengurangan alat;
- 5.1.4 PIC QC membuat Jadwal/ Program Pengukuran Alat Ukur yang diketahui oleh Management Representative dan dikoordinasikan dengan Purchasing Department untuk pelaksanaan proses pengukuran alat;
- 5.1.5 Jadwal/ Program Pengukuran Alat didokumentasikan kedalam Formulir “**Program Pelaksanaan Pengukuran Alat**” (IT/QC/FR/26);

Disiapkan oleh :	Disetujui oleh :
Jabatan : Staff QC	Jabatan : Manager/ PIC QC

**Rahasia**

**Terkendali**



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/QC/SOP/09
	PENGUKURAN ALAT	Revisi : 1
		Halaman : 2 dari 2
		Tanggal : 02/01/2024

5.1.6 PIC QC mengajukan jadwal pelaksanaan alat kepada Purchasing Department maksimal H-30 hari sebelum masa berlaku hasil pengukuran alat sebelumnya berakhir.

### 5.2 Pelaksanaan Pengukuran Alat Ukur

- 5.2.1 PIC QC harus mengkomunikasikan jadwal pelaksanaan pengukuran alat kepada Department pengguna alat maksimal H-14 hari sebelum pelaksanaan pengukuran alat dilakukan;
- 5.2.2 Pengukuran Alat Ukur dilaksanakan sesuai dengan program yang telah dibuat berdasarkan **“Program Pelaksanaan Pengukuran Alat”** (IT/QC/FR/26) sesuai dengan jenis pengukuran yang akan dilakukan (Kalibrasi atau Tera);
- 5.2.3 Pelaksanaan pengukuran alat ukur harus didampingi oleh PIC QC, PIC Purchasing serta perwakilan dari QHSE Officer;
- 5.2.4 PIC QC memastikan alat yang akan dilakukan pengukuran telah sesuai dengan pengajuan yang telah disampaikan dan disepakati melalui Purchasing Department kepada Lembaga yang berwenang.

### 5.3 Standar Keberterimaan Hasil Pengukuran Alat

- 5.3.1 PIC QC memastikan informasi mengenai spesifikasi alat yang tertera dalam sertifikat hasil pengukuran alat sesuai dengan yang telah diajukan;
- 5.3.2 Pelaksanaan pengukuran alat yang dilakukan oleh kalibrasi jika terdapat hasil dibawah standart keberterimaan alat ukur, akan ditindaklanjuti dengan pengukuran tera;
- 5.3.3 Alat yang telah diukur dinyatakan layak untuk digunakan apabila hasil selisih maksimum yang terbaca masih dalam toleransi 0,5 (dalam kg atau gr) dari hasil standar (formula penentuan toleransi =  $\frac{1}{2}$  x satuan ukur terkecil);
- 5.3.4 Alat yang telah diukur dan dinyatakan telah sesuai dengan standar selisih maksimum yang telah ditentukan, dikembalikan ke Department pengguna;
- 5.3.5 Apabila hasil pengukuran dari tera selisih maksimum pengukuran alat lebih dari 0,5 (dalam kg atau gr), maka PIC QC membuat **“Laporan Tindakan Koreksi dan Pencegahan”** (IT/IT/FR/18) untuk dilakukan penyikapan lebih lanjut;
- 5.3.6 PIC QC melakukan pembaruan data daftar peralatan (IT/QC/FR/02) berdasarkan hasil pengukuran yang telah dilaksanakan.

## 6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT:

6.1.1 Daftar Alat Ukur	IT/QC/FR/02
6.1.2 Daftar Pengajuan Pengukuran Alat	IT/QC/FR/13
6.1.3 Laporan Tindakan Koreksi dan Pencegahan	IT/IT/FR/18
6.1.4 Program Pelaksaan Pengukuran Alat	IT/QC/FR/26

Disiapkan oleh :	Disetujui oleh :
Jabatan : Staff QC	Jabatan : Manager/ PIC QC

**Rahasia**

**Terkendali**

