

**PERBAIKAN STANDARD OPERATING PROCEDURE (SOP) DI PT. DMC  
BERDASARKAN REQUIREMENT PROSEDUR PENGENDALIAN PRODUK  
TIDAK SESUAI (KLAUSUL 8.3) ISO 9001:2008 MENGGUNAKAN METODE  
BUSINESS PROCESS IMPROVEMENT**

**IMPROVEMENT OF STANDARD OPERATING PROCEDURE (SOP) AT PT. DMC  
BASED ON REQUIREMENTS OF NON CONFORMANCE PRODUCT  
CONTROLLING PROCEDURE (CLAUSE 8.3) ISO 9001:2008 USING BUSINESS  
PROCESS IMPROVEMENT METHOD**

<sup>1</sup>Annisa Husna Alif, <sup>2</sup>Sri Widaningrum, <sup>3</sup>Muhammad Iqbal

<sup>1,2,3</sup> Program Studi Teknik Industri, Fakultas Rekayasa Industri, Universitas Telkom

<sup>1</sup>[annisahusna18@gmail.com](mailto:annisahusna18@gmail.com), <sup>2</sup>[swidaningrum@yahoo.com](mailto:swidaningrum@yahoo.com), <sup>3</sup>[muhiqbal@telkomuniversity.ac.id](mailto:muhiqbal@telkomuniversity.ac.id)

**Abstrak**

---

PT. DMC merupakan perusahaan multi nasional yang bergerak di bidang industri tekstil yang berfokus pada produksi benang. PT. DMC dalam kebijakan mutunya bertekad menjadi perusahaan tekstil terbaik, salah satu upaya perusahaan untuk mewujudkan tujuan tersebut adalah dengan menyatakan komitmennya untuk menerapkan Sistem Manajemen Mutu yang sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2008. Dalam proses realisasi dan pendistribusian produk, diperlukan adanya suatu prosedur standar yang dapat mengatur pengendalian produk yang tidak sesuai agar produk tersebut tidak tersebar ke pelanggan dan pihak lain. Perusahaan telah memiliki dan menjalankan SOP untuk mengendalikan produk yang tidak sesuai, namun prosedur tersebut masih belum sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2008.

Dalam penelitian ini penulis melakukan perancangan SOP Klausul 8.3 ISO 9001:2008 untuk memperbaiki SOP eksisting perusahaan. Data yang digunakan adalah SOP eksisting perusahaan dan requirement ISO 9001:2008 Klausul 8.3. Data tersebut digunakan untuk melakukan pengolahan data dengan mengidentifikasi gap antara persyaratan ISO 9001:2008 dengan kondisi prosedur eksisting. Setelah itu dilakukan analisis aktivitas dan streamlining menggunakan metode BPI. Kemudian dilakukan analisis, desain dan verifikasi hingga didapatkan SOP usulan yang sesuai dengan requirement ISO 9001:2008.

Rancangan yang diusulkan dalam penelitian ini adalah proses bisnis dan SOP Pengendalian Produk Tidak Sesuai yang sudah sesuai dengan requirement ISO 9001:2008.

**Kata Kunci : SOP (Standard Operating Procedure), ISO 9001:2008, BPI (Business Process Improvement)**

**Abstract**

---

*PT. DMC is a multi-national company which engaged in the textile industry which focus on the production of yarn. PT. DMC, in its quality policy is committed to becoming the best textile company, one of the company's efforts to achieve this goal is to declare its commitment to implement the Quality Management System which complies with the requirements of ISO 9001: 2008. A standard procedure that can manage the control of nonconforming product is needed in the process of realization and distribution of products so that nonconforming product is not distributed to customers and other parties. The company has owning and running the SOP for controlling nonconforming product, but the procedure is still not complies with the requirements of ISO 9001: 2008.*

*In this research the authors designed the SOP of Clause 8.3 of ISO 9001: 2008 to improve the company existing SOP. The data used is the company existing SOP and the requirements of ISO 9001: 2008 Clause 8.3. The data is used to perform data processing to identify the gap between the requirements of ISO 9001: 2008 with the condition of the existing procedure. After data processing, then activity analysis and streamlining using BPI method are performed. Then conduct the analysis, design and verification until new SOP which complies with the requirements of ISO 9001: 2008 is obtained.*

*The draft proposed in this research are business process and SOP for Controlling Nonconforming Product which complies with the requirements of ISO 9001: 2008.*

**Keywords : SOP (Standard Operating Procedure), ISO 9001:2008, BPI (Business Process Improvement)**

---

## I. PENDAHULUAN

PT. DMC merupakan perusahaan multi nasional yang bergerak di bidang industri tekstil. PT. DMC fokus kepada proses pemintalan dimana hasil akhir dari proses ini adalah benang. Pada proses realisasi produk, terdapat beberapa alur proses produksi yang digunakan untuk menghasilkan sebuah benang. PT. DMC dalam kebijakan mutunya bertekad menjadi perusahaan tekstil terbaik, salah satu upaya perusahaan untuk mewujudkan tujuan tersebut adalah dengan menyatakan komitmennya untuk menerapkan Sistem Manajemen Mutu yang sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2008. Dalam proses realisasi dan pendistribusian produk, diperlukan adanya suatu prosedur standar yang dapat mengatur pengendalian produk yang tidak sesuai agar produk tersebut tidak tersebar ke pelanggan dan pihak lain.

PT. DMC dalam kebijakan mutunya bertekad menjadi perusahaan tekstil terbaik dengan produk terlengkap dalam rangka memenuhi kebutuhan masyarakat dunia akan produk tekstil dengan kualitas tinggi yang memuaskan pelanggan. Salah satu upaya perusahaan untuk mewujudkan tujuan tersebut adalah dengan menyatakan komitmennya untuk menerapkan Sistem Manajemen Mutu yang sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2008.

Dalam pengimplementasian ISO 9001:2008 dibutuhkan adanya *Standard Operating Procedure (SOP)* agar semua proses dapat terdokumentasi. SOP diperlukan untuk memudahkan dan menyamakan persepsi semua orang yang memanfaatkannya atau yang berkepentingan, untuk dapat lebih memahami dan mengerti tentang setiap langkah kegiatan yang harus dilaksanakannya (Stup, 2001).

Saat ini, PT. DMC telah memiliki dan menerapkan prosedur pengendalian tidak sesuai. Akan tetapi, di dalam SOP klausul 8.3 yang telah dibuat oleh PT. DMC masih terdapat beberapa prosedur yang belum sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2008 Klausul 8.3 serta ada persyaratan yang belum ada dalam prosedur aktual.

Prosedur yang sudah terdapat dalam SOP aktual adalah prosedur untuk menghilangkan ketidaksesuaian yang terdeteksi, prosedur identifikasi dan pengendalian produk yang tidak sesuai, serta sudah ada prosedur untuk pemeliharaan rekaman yang berkaitan dengan keadaan ketidaksesuaian dan tindakan-tindakan yang dilakukan untuk menganggunjungi ketidaksesuaian tersebut. Sementara prosedur yang belum terdapat dalam SOP aktual perusahaan adalah prosedur untuk meminta konsesi kepada pelanggan apabila produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan permintaan pelanggan. Selain itu, untuk prosedur verifikasi produk yang telah diperbaiki masih belum sesuai.

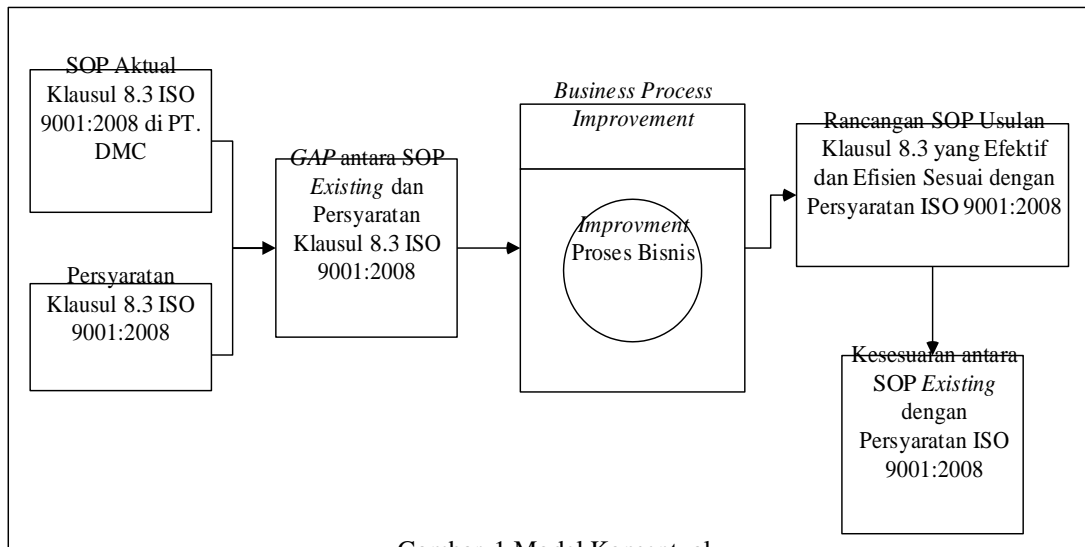
Dalam implemementasi prosedur klausul 8.3, PT. DMC sudah memiliki prosedur yang terkait mengenai verifikasi produk tidak sesuai yang telah diperbaiki. Tetapi prosedur ini masih belum diterapkan dengan baik oleh karyawan. Padahal prosedur ini penting untuk memastikan bahwa produk yang diperbaiki sudah sesuai dengan standar produk yang ditetapkan oleh perusahaan. Hal ini diperlukan agar pelanggan tidak menerima produk cacat lagi, sehingga tidak ada lagi komplain dan kerugian yang diterima perusahaan.

PT. DMC juga belum memiliki prosedur konsesi kepada pelanggan apabila pelanggan tersebut menerima produk yang tidak sesuai. Hal ini menyebabkan terjadinya keluhan dan komplain dari pelanggan. Akibatnya perusahaan harus memberikan kompensasi kepada pelanggan berupa ganti rugi atau perbaikan produk yang tidak sesuai tersebut.

Berdasarkan permasalahan di atas, maka peneliti melakukan penelitian untuk membantu perusahaan dalam merancang SOP pengendalian produk tidak sesuai. Hal ini dilakukan untuk memperbaiki SOP klausul 8.3 PT. DMC agar sesuai dengan persyaratan klausul 8.3 ISO 9001:2008. Dalam penelitian ini, perancangan SOP perbaikan terhadap PT. DMC dilakukan dengan menggunakan metode Business Process Improvement (BPI) karena perusahaan sudah memiliki dan menerapkan SOP klausul 8.3, sehingga digunakan metode BPI untuk memperbaiki proses yang telah ada dan telah dijalankan sebelumnya. Metode BPI digunakan agar didapatkan SOP usulan yang memuat aliran proses yang jelas dan dapat memperbaiki kinerja karyawan.

## II. METODOLOGI PENELITIAN

Model konseptual pada Gambar 1 di bawah menjelaskan mengenai proses yang akan dilakukan selama penelitian untuk menghasilkan kesesuaian antara SOP. Untuk mencapai tujuan tersebut terdapat beberapa tahapan yang harus dilakukan. Tahap awal yang perlu dilakukan adalah mengumpulkan data SOP Klausul 8.3 yang telah ada di PT. DMC dan persyaratan Klausul 8.3 ISO 9001:2008. Setelah data yang dibutuhkan terkumpul, dilakukan analisis perbandingan antara SOP aktual dengan persyaratan ISO 9001:2008. Hasil dari analisis perbandingan akan menghasilkan Gap yang berisi adanya ketidaksesuaian antara SOP aktual perusahaan dengan persyaratan ISO 9001:2008. Ketidaksesuaian ini selanjutnya akan diidentifikasi dan dilakukan perbaikan sehingga kondisi SOP existing menjadi sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2008. Setelah itu dilakukan improvement dengan menggunakan metode Business Process Improvement. Setelah proses improvement dilakukan akan dihasilkan rancangan SOP usulan yang efektif dan efisien serta sudah sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2008.



Gambar 1 Model Konseptual

## II.1 TAHAP PENGUMPULAN DATA

Pada tahap ini dilakukan pengumpulan data yang akan dibutuhkan dalam pengolahan data dan perancangan SOP usulan. Metode yang digunakan dalam pengumpulan data adalah observasi, wawancara, dan literatur dari data yang sudah dimiliki oleh perusahaan. Data yang dikumpulkan terdiri dari dua jenis, yaitu data primer dan data sekunder.

Data primer merupakan data yang dikumpulkan oleh peneliti melalui tahapan observasi dan wawancara ke objek penelitian. Data primer dalam penelitian ini adalah data proses bisnis aktual perusahaan. Data proses bisnis aktual perusahaan didapatkan dari proses observasi ke lantai produksi perusahaan serta wawancara dengan pihak PIC penelitian dari PT. DMC.

Data sekunder merupakan data yang didapatkan dari dokumen-dokumen perusahaan dan dari studi literatur yang menyediakan data tersebut. Data yang termasuk ke dalam data sekunder adalah data profil perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi, dokumen SOP Klausul 8.3 ISO 9001:2008, dokumen SMM ISO 9001:2008, dan *requirement* ISO 9001:2008.

## II.2 TAHAP PENGOLAHAN DATA

Tahap pengolahan data dilakukan dengan membandingkan kondisi aktual prosedur pengendalian produk tidak sesuai perusahaan dengan *requirement* klausul 8.3 ISO 9001:2008. Selanjutnya dilakukan analisis terhadap kondisi aktual yang sudah berjalan di perusahaan. Setelah dilakukan analisis terhadap kondisi aktual akan ditemukan *gap*, yaitu ketidaksesuaian antara kondisi aktual perusahaan dengan *requirement* ISO 9001:2008. Ketidaksesuaian ini selanjutnya akan diidentifikasi sehingga akan didapatkan usulan perbaikan.

### II.2.1 Membandingkan SOP Aktual Perusahaan dengan Persyaratan Klausul 8.3 ISO 9001:2008

Pada tahap ini dilakukan identifikasi antara SOP Aktual perusahaan dengan *requirement* Klausul 8.3 ISO 9001:2008. Identifikasi ini dilakukan agar dapat diketahui ketidaksesuaian yang terjadi sehingga ditemukan *gap* antara kondisi aktual dengan *requirement* Klausul 8.3 ISO 9001:2008. Setelah diketahui *gap* dapat dibuat usulan perbaikan untuk memperbaiki ketidaksesuaian tersebut.

Dalam kondisi aktual, PT. DMC telah memiliki dan menjalankan prosedur untuk mengendalikan produk yang tidak sesuai guna menghindari pemakaian dan penyerahan yang tidak dikehendaki. Proses identifikasi produk yang tidak sesuai sudah dilakukan di setiap tahapan proses produksi pembuatan benang dengan CTQ (*Critical to Quality*) sebagai acuan dalam proses pemeriksaan. Pemeriksaan ini dilakukan oleh Departemen Produksi Bagian Quality Control mulai dari kedatangan material hingga proses *packaging*.

Identifikasi *gap* antara *requirement* dan keadaan aktual adalah PT. DMC belum memenuhi beberapa persyaratan yaitu proses verifikasi produk tidak sesuai yang sudah diperbaiki untuk menjamin kesesuaian antara produk. Selain itu, SOP perusahaan juga belum memiliki proses konsesi terhadap pelanggan, pengguna akhir, lembaga hukum, dan lembaga lainnya apabila pihak tersebut menerima produk yang tidak sesuai.

### II.2.2 Analisis Gap

Berdasarkan tabel 2 di atas dapat dilihat bahwa terdapat gap antara persyaratan standar Klausul 8.3 ISO 9001:2008 dengan kondisi aktual yang ada di perusahaan. Gap yang terdapat pada kondisi aktual proses bisnis perusahaan yaitu belum sesuainya proses verifikasi produk tidak sesuai yang telah diperbaiki dan tidak ada proses konsesi kepada pelanggan apabila produk yang dihasilkan dari proses produksi tidak sesuai dengan permintaan pelanggan.

Untuk proses verifikasi produk tidak sesuai, perusahaan sudah memiliki prosedur identifikasi produk yang telah diperbaiki (re-proses). Akan tetapi, masih belum terdapat prosedur pemeriksaan untuk mengidentifikasi produk hasil down grade. Sehingga diperlukan adanya prosedur verifikasi untuk produk hasil re-proses dan hasil down grade, serta untuk memastikan bahwa kualitas produk tersebut sudah sesuai standar. Sementara untuk prosedur konsesi ke pelanggan, perusahaan belum memiliki dan menjalankan prosedur ini sehingga prosedur akan dibuat pada usulan perbaikan.

### III. HASIL PERANCANGAN DAN ANALISIS

Pada tahap perancangan dilakukan improvement terhadap proses bisnis dan SOP (*Standard Operating Procedure*) aktual perusahaan. Aktivitas-aktivitas yang terdapat pada proses bisnis dan SOP aktual perusahaan akan dianalisis berdasarkan pemilik proses dan nilai tambah yang dimiliki oleh setiap aktivitas sehingga dapat diketahui aktivitas mana yang termasuk ke dalam NVA, BVA, dan RVA. Setelah semua aktivitas dikelompokkan berdasarkan nilai tambahnya, aktivitas-aktivitas tersebut dianalisis menggunakan salah satu dari 13 tools streamlining. Pemilihan tools streamlining didasarkan pada analisis ketidaksesuaian yang terdapat pada aktivitas-aktivitas tersebut sehingga didapatkan usulan perbaikannya.

#### III.1 Analisis Aktivitas dan Streamlining

Pada tabel 1 di bawah ini merupakan contoh salah satu aktivitas dalam proses pengendalian produk tidak sesuai yang di-streamlining.

Tabel 1 Contoh Analisis Aktivitas dan Streamlining

Aktivitas	Pemilik Proses	Klasifikasi	Analisis	Streamlining	Perbaikan
Memisahkan Produk yang Tidak Sesuai	Departemen Produksi	BVA	Dalam aktivitas memisahkan produk yang tidak sesuai, Bagian Produksi melakukan pemisahan antara produk yang sudah sesuai dengan produk yang belum sesuai. Parameter yang digunakan untuk menentukan produk yang sesuai adalah CTQ ( <i>Critical to Quality</i> ). Aktivitas ini termasuk ke dalam BVA karena tujuan dan fungsi utama dari aktivitas ini adalah untuk memudahkan kinerja pihak perusahaan, sehingga aktivitas ini memberikan nilai tambah bagi perusahaan. Pada aktivitas ini masih belum terdapat <i>form</i> standar untuk rekap data pencatatan produk yang tidak sesuai, sehingga sistem pendokumentasian masih belum memiliki standar serta belum tertata dengan rapih.	<i>Standardization</i>	Proses rekap data untuk produk yang tidak sesuai sebaiknya menggunakan <i>form</i> agar terdapat standar yang jelas untuk format pencatatan sehingga pendokumentasian menjadi lebih rapih.

### III.2 Perancangan Proses Bisnis Usulan

Pada tahap ini dilakukan perancangan SOP (*Standard Operating Procedure*) usulan berdasarkan SOP aktual yang telah di *improve*. Rancangan SOP usulan disesuaikan dengan Persyaratan Klausul 8.3 ISO 9001:2008 yang belum dimiliki oleh PT. DMC. Perancangan ini dibuat untuk memenuhi Persyaratan ISO 9001:2008 yaitu pada proses pengendalian produk tidak sesuai.

Perbedaan yang terdapat pada proses bisnis aktual dan usulan adalah pada proses bisnis aktual tidak terdapat prosedur untuk konsesi ke pelanggan dan pihak eksternal yang terkait dengan penggunaan produk tidak sesuai, sedangkan proses bisnis usulan sudah memiliki prosedur yang menjelaskan masalah konsesi tersebut. Pada proses bisnis aktual prosedur mengenai verifikasi produk yang diperbaiki masih belum sesuai, sementara pada proses bisnis usulan prosedur ini sudah sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2008. Selain itu, dalam proses bisnis usulan terdapat perbaikan mengenai *form* standar yang digunakan dalam proses pencatatan rekap data dalam beberapa aktivitas, diantaranya *form* untuk temuan produk tidak sesuai, dan *form* pendataan produk re-class. Hasil rancangan SOP usulan dapat dilihat pada Lampiran.

### III.3 Analisis Efektifitas dan Efisiensi

Berdasarkan prosedur yang telah dirancang maka akan dilakukan analisis efektifitas dan efisiensi terhadap kinerja prosedur. Prosedur usulan dikatakan efektif karena dengan adanya prosedur pengendalian produk tidak sesuai yang sudah sesuai dengan *requirement* ISO 9001:2008, PT. DMC dapat mengetahui bagaimana prosedur yang tepat apabila ditemukan produk cacat, sehingga PT. DMC dapat melakukan tindakan pengendalian dan perbaikan produk yang tidak sesuai tersebut guna memenuhi keinginan pelanggan dan meningkatkan kualitas produksi perusahaan. Prosedur usulan juga dikatakan efisien karena dengan adanya panduan terkait prosedur pengendalian produk tidak sesuai yang sudah sesuai dengan *requirement* ISO 9001:2008, seluruh personel di PT. DMC dapat menjalankan tindakan pengendalian produk tidak sesuai yang sudah dirancang untuk mengurangi kecelakaan kerja yang dapat terjadi sehingga tingkat frekuensi terdistribusinya produk yang tidak sesuai akan berkurang.

## IV. KESIMPULAN

*Gap* yang terjadi antara persyaratan ISO 9001:2008 dengan kondisi aktual prosedur pengendalian produk tidak sesuai, setelah dilakukan pengolahan dan analisis data menghasilkan rancangan prosedur usulan. Prosedur pengendalian produk tidak sesuai usulan untuk memenuhi persyaratan klausul 8.3 yaitu organisasi harus menetapkan prosedur untuk memperoleh konsesi kepada pelanggan berkaitan dengan perbaikan yang diajukan dari produk yang tidak sesuai dan melakukan verifikasi kembali terhadap produk tidak sesuai yang telah diperbaiki agar menjamin kesesuaian terhadap persyaratan produk. SOP Klausul 8.3 yang telah di-improve dan dirancang dapat dilihat pada Lampiran.

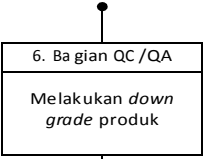
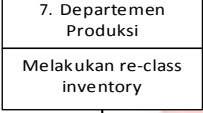
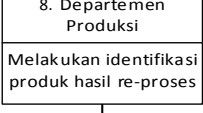
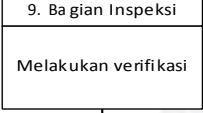
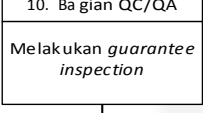
### DAFTAR PUSTAKA

- [1] Gaspersz, V. (2013). *All-in-one Bundle of ISO 9001, ISO 14001, OHSAS, ISO 22000, ISO 26000, ISO 28000, ISO 31000, ISO 13053-1, ISO 19011, and Continual Improvement*. Bogor: Tri-AI-Bros Publishing.
- [2] Harrington, H. J. (1991). *Business Process Improvement*. United States of America: McGraw-Hill
- [3] Stup, R. (2001). *Standard Operating Procedure: A Writing Guide*.

LAMPIRAN

PROSEDUR PENGENDALIAN PRODUK TIDAK SESUAI		
Flow Process	Deskripsi	Rekaman
<pre> graph TD     Start([MULAI]) --&gt; Step1[1. Departemen Produksi Melakukan pemeriksaan produk]     Step1 --&gt; Step2[2. Bagian Manufacture / Shipping Memisahkan produk yang tidak sesuai]     Step2 --&gt; Step3[3. Bagian Inspeksi Memeriksa produk yang tidak sesuai]     Step3 --&gt; Step4[4. Departemen Produksi Melakukan Re-Proses]     Step4 --&gt; Step5[5. Bagian QC/QA Melakukan konsesi ke pelanggan]     Step5 --&gt; End(( ))                     </pre>	<p>1. a. Kepala Bagian Departemen Produksi melakukan pemeriksaan terhadap produk jadi untuk mengetahui produk mana yang sudah sesuai dan mana yang belum sesuai (produk cacat).</p> <p>1. b. Pemeriksaan dilakukan dengan cara mengambil beberapa sampel barang dan membandingkan dengan standar produk yang sesuai.</p> <p>1. c. Parameter yang digunakan untuk pemeriksaan produk adalah CTQ (<i>Critical to Quality</i>).</p> <p>2. a. Departemen Produksi Bagian Manufacture/Shipping melakukan pemisahan antara produk yang sudah sesuai dengan produk yang belum sesuai agar tidak tercampur. Data produk cacat dicatat dalam <i>form</i> temuan produk tidak sesuai.</p> <p>2. b.</p> <p>3. a. Departemen Produksi Bagian Inspeksi melakukan pemeriksaan produk terhadap produk yang tidak sesuai, apakah masih dapat diperbaiki atau tidak.</p> <p>3. b. Apabila produk dapat diperbaiki, maka proses dilanjutkan kelangkah 4.</p> <p>3. c. Apabila produk tidak dapat diperbaiki, maka proses dilanjutkan kelangkah 5.</p> <p>4. a. Departemen Produksi melakukan re-proses atau perbaikan produk.</p> <p>4. b. Re-proses yang dilakukan adalah melakukan re-winding.</p> <p>4. c. Lanjutkan kelangkah 9</p> <p>5. a. Departemen Produksi Bagian QC/QA melakukan konsesi ke pelanggan karena produk cacat tidak dapat diperbaiki.</p> <p>5. b. Kriteria untuk meminta konsesi berdasarkan pada tingkat <i>rejection</i> yang sangat tinggi dan kemampuan proses yang menurun.</p> <p>5. c. Jika tidak memenuhi kriteria konsesi, maka proses dilanjutkan kelangkah 6.</p>	<p>Data produk yang sudah sesuai dan produk yang tidak sesuai</p> <p>Form temuan produk tidak sesuai</p> <p>Form temuan produk tidak sesuai</p> <p>Form temuan produk tidak sesuai</p>

PROSEDUR PENGENDALIAN PRODUK TIDAK SESUAI

Flow Process	Deskripsi	Rekaman
 <pre> graph TD     Start(( )) --&gt; B6[6. Bagian QC/QA Melakukan down grade produk]     B6 --&gt; B7[7. Departemen Produksi Melakukan re-class inventory]     B7 --&gt; B8[8. Departemen Produksi Melakukan identifikasi produk hasil re-proses]     B8 --&gt; B9[9. Bagian Inspeksi Melakukan verifikasi]     B9 --&gt; B10[10. Bagian QC/QA Melakukan guarantee inspection]     B10 --&gt; End([SELESAI])                     </pre>	<p>6. a. Departemen Produksi Bagian QC/QA melakukan <i>down grade</i> produk atau penurunan kelas produk ke level yang lebih rendah.</p> <p>6.b. Kriteria produk yang di <i>down grade</i> adalah produk-produk yang terkena asap.</p> <p>6.c. Data produk yang di-<i>down grade</i> direkap dalam laporan hasil <i>down grade</i> produk.</p>	<p>Laporan hasil <i>down grade</i> produk</p>
	<p>7. a. Departemen Produksi melakukan re-class inventory, yaitu proses pergantian atribut kode barang setelah proses <i>down grade</i>.</p> <p>7.b. Data hasil re-class inventory dicatat dalam form rekapitulasi <i>re-class inventory</i>.</p> <p>7.c. Lanjutkan langkah 9.</p>	<p>Form rekapitulasi <i>re-class inventory</i>.</p>
	<p>8. a. Departemen Produksi melakukan identifikasi terhadap produk yang sudah diperbaiki apakah sudah sesuai dengan standar atau belum.</p> <p>8.b. Standar yang digunakan adalah CTQ (<i>Critical to Quality</i>)</p>	
	<p>9. a. Departemen Produksi Bagian Inspeksi melakukan verifikasi terhadap produk hasil re-proses dan <i>down grade</i>.</p> <p>9.b. Verifikasi dilakukan oleh Ka. Bagian QC untuk memastikan produk tersebut sudah sesuai dengan standar.</p>	<p>Checklist Verifikasi</p>
 <p>SELESAI</p>	<p>10. a. Departemen Produksi Bagian QC/QA melakukan <i>guarantee inspection</i>, yaitu menjamin bahwa produk yang sudah terverifikasi tersebut memiliki kualitas sesuai dengan <i>grade</i>-nya</p> <p>10.b. Produk yang tejamin ditandai dengan label <i>guarantee</i>.</p>	<p>Laporan <i>Guarantee Inspection</i></p>