
	PROSEDUR MUTU		No.Dokumen : BKI.PM.PRO.02
			No. Revisi. : 03
			Tanggal : 2/10/2023
			Halaman : 1 / 4
JUDUL :		PENGENDALIAN PRODUK TIDAK SESUAI (MASKER, NURSE CAP, SHOE COVER, SURGICAL GOWN, UNDERPAD, POLYBIB DENTAL & DOCTOR CAP)	
CATATAN REVISI			
No.	Tanggal	Revisi/Perubahan	Halaman
1	18 April 2022	Perubahan isi langkah prosedur	4
2	04 Agustus 2023	Penggabungan prosedur	Semua
3	2 Oktober 2023	Perubahan pada judul dan uraian umum	Semua
Disusunoleh,		Diperiksa oleh,	Di setuju oleh,
Manager Produksi		Management Representative	Senior Operational Manager

	PROSEDUR MUTU	No.Dokumen : BKI.PM.PRO.02
		No. Revisi. : 03
		Tanggal : 2/10/2023
		Halaman : 2 / 4
JUDUL :	PENGENDALIAN PRODUK TIDAK SESUAI (MASKER, NURSE CAP, SHOE COVER, SURGICAL GOWN, UNDERPAD, POLYBIB DENTAL & DOCTOR CAP)	

1. Tujuan.

Prosedur ini bertujuan untuk meminimalisir produk yang tidak sesuai standart dengan mengendalikan proses produksi agar produk tidak sesuai bisa ditekan

2. RuangLingkup

Prosedur ini mencakup pengendalian produk yang tidak sesuai standar yang dihasilkan dari kegiatan proses produksi

3. Definisi

Produk tidak sesuai adalah produk yang kondisi rusak, atau tidak memenuhi standart mutu yang sudah ditetapkan

4. Uraian Umum

4.1. - Produk Mesin Masker Otomatis (mesin bahan + karet)

Dari mesin bahan berupa bahan setengah jadi, diperiksa langsung oleh operator. Kriteria yang tidak sesuai antara lain : Kawat Kepres, Bahan Terlipat, Bahan Kotor, dicatat dalam formulir Serah Terima dan diserahkan kepada unit bs, bahan setengah jadi yang sesuai dengan kriteria mutu, diproses oleh mesin karet otomatis (dengan tambahan karet dan spunbond, jika diperlukan). Hasil mesin karet otomatis yang tidak sesuai dengan kriteria, dipisahkan sebagaimana Tabel Kriteria Mutu Earloop Masker dan dikategorikan BS Mesin.

- Produk Mesin Nurse Cap

Berupa proses produksi barang jadi Nurse Cap, diperiksa dan dikontrol langsung oleh operator. Kriteria yang tidak sesuai antara lain : Karet putus, Lipatan tidak rapi, sobek dan dikategorikan BS produk dengan persetujuan QC dicatat dalam Form Serah Terima dan diserahkan kepada Unit BS. Produk yang baik diserahkan ke Gudang

- Produk Mesin Shoe Cover

Berupa proses produksi barang jadi Shoe Cover, diperiksa dan dikontrol langsung oleh operator. Kriteria yang tidak sesuai antara lain : Potongan ataupun jahitan tidak rapi, Produk lubang, dan atau sobek yang dikategorikan BS produk dengan persetujuan QC dicatat dalam Form Serah Terima dan diserahkan kepada Unit BS. Produk yang baik diserahkan ke Gudang

- Produk Mesin Surgical Gown


Berupa proses produksi barang jadi surgical gown, diperiksa dan dikontrol langsung oleh operator. Kriteria yang tidak sesuai antara lain : Potongan ataupun jahitan tidak rapi, Produk lubang, dan atau sobek yang dikategorikan BS produk dengan persetujuan QC dicatat dalam Form Serah Terima dan diserahkan kepada Unit BS. Produk yang baik diserahkan ke Gudang

- Produk Mesin Underpad

Pemeriksaan mutu hasil mesin Underpad dilakukan oleh petugas QC In Proses. Jika masuk standar akan dilanjutkan ke proses packing dalam bentuk polybag, Sedangkan produk yang tidak masuk standar diserahkan ke unit BS.

- Produk Mesin Polybib

Pemeriksaan mutu hasil mesin Polibib dilakukan oleh petugas QC In Proses. Jika masuk standar akan dilanjutkan ke proses packing dalam bentuk polybag, Sedangkan produk yang tidak masuk standar diserahkan ke unit BS.

	PROSEDUR MUTU	No.Dokumen : BKI.PM.PRO.02
		No. Revisi. : 03
		Tanggal : 2/10/2023
		Halaman : 3 / 4
JUDUL :	PENGENDALIAN PRODUK TIDAK SESUAI (MASKER, NURSE CAP, SHOE COVER, SURGICAL GOWN, UNDERPAD, POLYBIB DENTAL & DOCTOR CAP)	

- Produk Mesin Doctor Cap

Berupa proses produksi barang jadi Doctor Cap, diperiksa dan dikontrol langsung oleh operator. Kriteria yang tidak sesuai antara lain : Potongan ataupun jahitan tidak rapi, Produk lubang, dan atau sobek yang dikategorikan BS produk dengan persetujuan QC dicatat dalam Form Serah Terima dan diserahkan kepada Unit BS. Produk yang baik diserahkan ke Gudang


- 4.2. Pemeriksaan mutu hasil produksi dilakukan oleh petugas QC sortir,
Jika masuk standar akan dilanjutkan ke proses packing dalam bentuk box / pack, produk (masker) yang perlu dilakukan perbaikan akan masuk WIP untuk di rework, Sedangkan produk yang tidak masuk standar diserahkan ke unit BS.
- 4.3. Produk yang memenuhi standar diberikan kemasan bermerk sesuai permintaan pelanggan dan diperiksa mutunya secara keseluruhan.
- 4.4. Unit BS menerima BS akhir (Reject) dari Produksi.
- 4.5. Produk Reject (BS Akhir) diperlakukan dengan dipotong dan ditimbang selanjutnya ditandai dengan label BS Akhir.
- 4.6. Semua kegiatan pengendalian produk tidak sesuai menjadi tanggung jawab Unit BS dan dilaporkan dalam formulir Laporan Kerja Unit BS.
- 4.7. Setelah barang BS Akhir dikemas dan diberi label oleh Unit BS, diperiksa oleh QC dan diserahkan ke Gudang.
- 4.8. Gudang menyimpan Produk bagus serta BS Akhir sesuai dengan identitas dan menempatkan di lokasi yang ditentukan.
- 4.9. Penanganan produk tidak sesuai dari keluhan pelanggan ditindaklanjuti sesuai dengan prosedur penanganan keluhan pelanggan dan prosedur tindakan perbaikan dan pencegahan.

5. Dokumen Terkait.

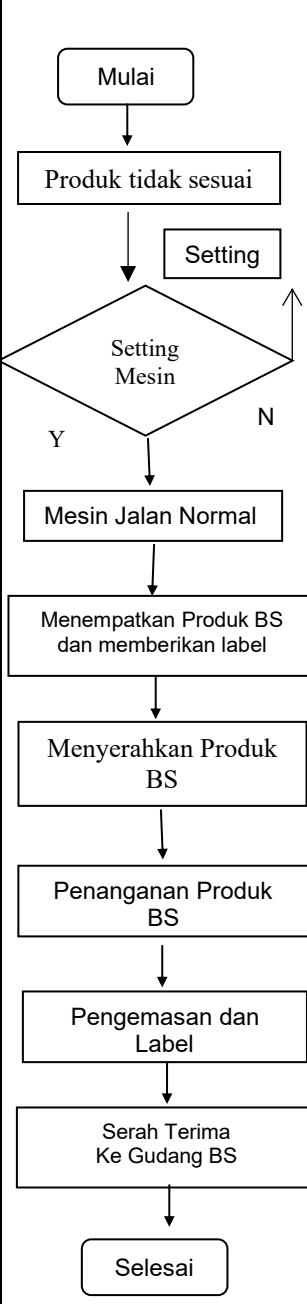
- 5.1. Manual Mutu (BKI.MM.MR.01)
- 5.2. Prosedur Perencanaan dan Pengendalian Proses Produksi (BKI.PM.PPIC.01)
- 5.3. Prosedur Tindakan Perbaikan dan Pencegahan (BKI.PM.MR.04)
- 5.4. Prosedur Penanganan Keluhan Pelanggan (BKI.PM.MKT.03)
- 5.5. Prosedur Pemeriksaan dan Inspeksi Mutu Produk (BKI.PM.PRO.03)
- 5.6. Instruksi Kerja Packing (BKI.IK.PRO.01)
- 5.7. Instruksi Kerja Unit BS (BKI.IK.PRO.02)

6. Catatan Mutu.

- 6.1. Laporan Perolehan Produksi (BKI.FM.PRO.01)
- 6.2. Laporan Serah Terima (BKI.FM.PRO.03)
- 6.3. Laporan Pemeriksaan Hasil Produksi (BKI.FM.QC.09)
- 6.4. Laporan Kerja Unit BS (BKI.PM.PRO.07)

	PROSEDUR MUTU	No.Dokumen : BKI.PM.PRO.02
		No. Revisi. : 03
		Tanggal : 2/10/2023
		Halaman : 4 / 4
JUDUL :	PENGENDALIAN PRODUK TIDAK SESUAI (MASKER, NURSE CAP, SHOE COVER, SURGICAL GOWN, UNDERPAD, POLYBIB DENTAL & DOCTOR CAP)	

7. Isi Langkah Prosedur.

PROSEDUR	KEGIATAN	PENANGGUNG JAWAB	REFERENSI
 <pre> graph TD Mulai([Mulai]) --> Produk[Produk tidak sesuai] Produk --> Setting[Setting] Setting --> SettingMesin{Setting Mesin} SettingMesin -- Y --> MesinNormal[Mesin Jalan Normal] SettingMesin -- N --> Setting MesinNormal --> Menempatkan[Menempatkan Produk BS dan memberikan label] Menempatkan --> Menyerahkan[Menyerahkan Produk BS] Menyerahkan --> Penanganan[Penanganan Produk BS] Penanganan --> Pengemasan[Pengemasan dan Label] Pengemasan --> SerahTerima[Serah Terima Ke Gudang BS] SerahTerima --> Selesai([Selesai]) </pre>	<ul style="list-style-type: none"> Operator melakukan pemeriksaan hasil out put mesin secara periodik 		
	<ul style="list-style-type: none"> Menemukan produk yang tidak sesuai (BS) di bagian Mesin Bahan dan Mesin Karet 	<ul style="list-style-type: none"> Operator Mesin 	<ul style="list-style-type: none"> Kriteria Mutu Produk (Masker)
	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan setting mesin untuk memperbaiki produk yang tidak sesuai standart Check hasil out put setelah di lakukan setting mesin Kalau hasil sudah bagus mesin lanjut dijalankan lagi 	<ul style="list-style-type: none"> Operator Mesin QC sortir Operator Packing 	
	<ul style="list-style-type: none"> Menempatkan produk BS pada tempat khusus terpisah dengan produk baik Menghitung jumlah BS diberi label di catat di form laporan Menyerahtherimakan produk BS ke unit BS 	<ul style="list-style-type: none"> Operator Mesin Operator Packing 	<ul style="list-style-type: none"> Form Serah Terima
	<ul style="list-style-type: none"> Menyerahkan produk BS dari mesin kepada unit BS Menempatkan produk BS pada area khusus yang terpisah dengan barang baik 	<ul style="list-style-type: none"> Operator Mesin Unit BS 	<ul style="list-style-type: none"> Kriteria Mutu Produk (Masker)
	<ul style="list-style-type: none"> Unit BS menghitung ulang BS dari produksi dan di catat, kemudian produk BS tersebut (dihancurkan) Melakukan pengemasan produk BS 	<ul style="list-style-type: none"> Unit BS 	<ul style="list-style-type: none"> Laporan kerja Unit Bs
	<ul style="list-style-type: none"> Unit BS membuat laporan Serah Terima Menyerahkan barang BS ke Gudang BS dan meletakkan barang BS di area gudang BS sesuai jenis barang nya 	<ul style="list-style-type: none"> Unit BS Gudang BS 	<ul style="list-style-type: none"> Form Serah Terima