

	PROSEDUR MUTU	No.Dokumen : BKI.PM.QC.03
		No. Revisi. : 03
		Tanggal : 02 Agustus 2023
		Halaman : 2/4
JUDUL :	PEMERIKSAAN DAN INSPEKSI MUTU PRODUK MASKER	

1. Tujuan.

Prosedur ini bertujuan untuk memantau dan mengukur karakteristik produk sehingga persyaratan produk terpenuhi


2. Ruang Lingkup

Prosedur ini mencakup semua produk PT. Beauty Kasatama Indonesia mulai dari proses produksi sampai dengan pengepakan (packing)

3. Definisi

4. Uraian Umum

- 4.1. QC *in process* dan operator mesin melakukan pemeriksaan kesesuaian bahan baku Masker, setiap awal proses dengan mencocokkan label bahan dengan formulir spesifikasi produk masker dan daftar bahan halal. Dokumentasikan pada formulir pemeriksaan bahan baku QC-Produksi.
- 4.2. QC *in process* melakukan pemeriksaan kesesuaian pengkodean nomor batch, tanggal produksi dan expired date sebelum proses pemberian code pada mesin coding.
- 4.3. QC In Process melakukan pengecekan delta press dan tensile strength pada setiap mesin yang beroperasi dengan mengirimkan sampel ke Laboratorium masing-masing 1 Pcs.
- 4.4. QC *in process* melakukan pemeriksaan mesin masker dengan frekuensi setiap 1 jam dengan parameter pemeriksaan :
 - 4.4.1. Dimensi (panjang masker, lebar masker, panjang karet dan panjang tali) sebanyak 3 pcs.
 - 4.4.2. Press logo (ada tidaknya lubang) sebanyak 10 pcs.
 - 4.4.3. Kekutan hasil press karet (uji bandul 1 kg) sebanyak 5 pcs
 - 4.4.4. Kebersihan masker dan karet sebanyak 150 pcs
 - 4.4.5. Kematangan dan kerapian dari hasil press karet / spunbond sampling
 - 4.4.6. Kerapian lipatan spundbond.
 - 4.4.7. Pengecekan adanya pecahan kaca dan lampu
- 4.5. Petugas QC final check melakukan pemeriksaan hasil pengemasan dengan melakukan pemeriksaan hasil pengemasan. Dengan melakukan pemeriksaan pada tiap karton dan setiap karton dilakukan sampling 20 Persen. Dengan melakukan pemeriksaan pada

	PROSEDUR MUTU	No.Dokumen : BKI.PM.QC.03
		No. Revisi. : 03
		Tanggal : 02 Agustus 2023
		Halaman : 3/4
JUDUL :	PEMERIKSAAN DAN INSPEKSI MUTU PRODUK MASKER	

parameter :

- 4.5.1. Press logo (ada tidaknya lubang)
- 4.5.2. Kebersihan masker dan karet sebanyak
- 4.5.3. Kematangan dan kerapian dari hasil press karet / spunbond sampling
- 4.5.4. Kerapian lipatan spundbond
- 4.5.5. Kesesuaian Jumlah
- 4.5.6. Nomer Bets dan coding (Mfg Date & Exp. Date)
- 4.5.7. Kesesuaian Nomer Izin Edar
- 4.6. Petugas QC Final Check memberikan stempel QC pass pada tiap karton yang telah diperiksa dan menulis pemeriksaan sampling pada Form kualitas hasil packing barang jadi.
- 4.7. Petugas final check yang berbeda dengan 4.5 melakukan pemeriksaan double check dengan cara melakukan pemeriksaan ulang shift yang sama. Ketentuan jumlah karton yang di sampling adalah mengikuti kaidah

$$x = \frac{\sqrt{N}}{10} + 1$$
dan jumlah box yang dibuka dalam satu karton adalah 10 %.
X = jumlah karton yang di sampling
N = Total jumlah karton yang di produksi.
- 4.8. Bila terdapat ditemukan produk tidak memenuhi syarat maka karton dengan no packaging yang sama harus dilakukan karantina diberi "label karantina" berwarna kuning dan dilakukan sortir ulang.
- 4.9. Produk yang telah lolos pemeriksaan Double check dilakukan pelabelan "label diluluskan" berwarna hijau sebagai produk yang siap diserahkan akan ke Gudang Lakukan dokumentasi pada formulir Release Inspection Report

5. DokumenTerkait.

- 5.1. Manual Mutu (BKI.MM.MR.01)
- 5.2. Prosedur Penandaan kode produk (BKI.PM.QC.02)
- 5.3. Prosedur penanganan ketidaksesuaian proses (BKI.PM.QC.07)
- 5.4. Prosedur Pelabelan (BKI.PM.QC.12)

6. Catatan Mutu.

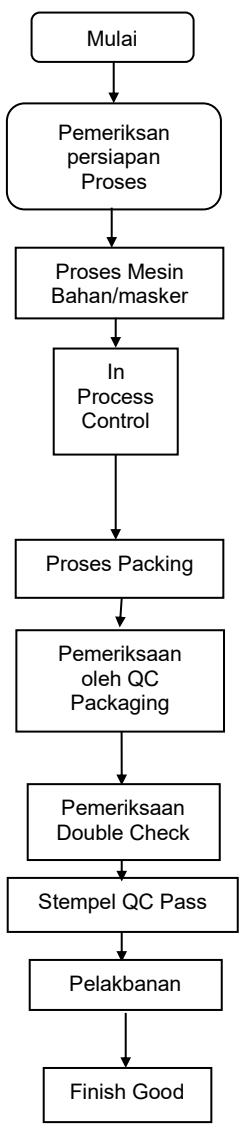
- 6.1. Formulir pemeriksaan bahan baku QC-Produksi (BKI.FM.QC.08)
- 6.2. Checklist line clearance (BKI.FM.QC.21)
- 6.3. Laporan kualitas hasil produksi mesin masker (BKI.FM.QC.09)

	PROSEDUR MUTU	No.Dokumen : BKI.PM.QC.03
		No. Revisi. : 03
		Tanggal : 02 Agustus 2023
		Halaman : 4/4
JUDUL :	PEMERIKSAAN DAN INSPEKSI MUTU PRODUK MASKER	

6.4. Laporan Kualitas Hasil Packaging produk masker (BKI.FM.QC.10)

6.5. Form Release inspection report (BKI.FM.QC.11)

7. Isi Prosedur.

PROSEDUR	KEGIATAN	PENANGGUNG JAWAB	REFERENSI
	<ul style="list-style-type: none"> Memeriksa hasil proses Mesin sesuai speck QC dan Operator mesin melakukan pemeriksaan kesesuaian bahan setiap awal shift Pemeriksaan tensile strength setiap mesin akan jalan 1 pcs/mesin 	<ul style="list-style-type: none"> Operator Mesin Bahan QC In Process 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Form Pengecekan Bahan Baku QC-Produksi
	<ul style="list-style-type: none"> Pemeriksaan kesesuaian nomor batch dan expired date sebelum proses coding mesin Memeriksa hasil proses Mesin Karet/Hijab sesuai speck QC In process kirim sampel ke lab untuk deltapress QC in Process sampling tiap 1 jam selama proses berlangsung 	<ul style="list-style-type: none"> Operator QC In Process 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ pemeriksaan kualitas Hasil Produksi Mesin Bahan ✓ Pemeriksaan kualitas hasil produksi masker
	<ul style="list-style-type: none"> Operator Packing melakukan pengecekan produk dan melakukan pengemasan QC Final Check memastikan hasil packing sesuai standart dengan sampling tiap karton 	<ul style="list-style-type: none"> Packing QC Final Check 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Laporan kualitas hasil produksi packaging
	<ul style="list-style-type: none"> Dilakukan proses double check QC Final Check memberikan stempel QC Pass untuk produk yang telah diperiksa 	<ul style="list-style-type: none"> QC Final Check 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Laporan kualitas hasil produksi packaging ✓ Formulir Release Inspection Report
	<ul style="list-style-type: none"> Pelakbanan karton yang telah diberi QC Pass 	<ul style="list-style-type: none"> Operator lakban 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Laporan kualitas hasil produksi packaging