

		<b>Catatan Pengolahan LOT</b>		No	AMI-PRO-F-01-01				
				Rev	01				
				Tanggal	24/02/2021				
				Hal	1 dari 2				
Revisi : 00		Referensi : AMI-PM-STD-01		Berlaku : 20/09/2021					
Nama Produk : Aviamed Surgical Face Mask		Nomor LOT : .....		(kapastas 15.000 pcs)					
Varian : Earloop – Terasering Fold		Tanggal Produksi : .....							
Kemasan : Innerbox @50 pcs; Outerbox @20 innerbox		Shift Produksi : .....							
NIE : KEMENKES RI AKD 21603121727		Umur Produk : 3 tahun							
KESIAPAN MATERIAL				Paraf Operator					
1. Ruang Produksi, wadah, peralatan (trolley) dalam keadaan bersih				.....					
2. Petugas membersihkan kemasan luar material sebelum memasukkan material ke dalam ruang proses				.....					
3. Periksa material yang diambil : Label nama material, No. lot/batch, label release				.....					
Tanggal : ..... Jam : ..... Paraf Team Leader/QC : .....									
Nama Operator : .....									
PENGAMBILAN MATERIAL									
Ambil bahan baku sesuai dengan komposisi produk:									
Komposisi Produk									
Soft Spunbond-Light Green 25 gsm		Meltblown-Pure White 25 gsm		Soft Spunbond-Pure White 25 gsm					
				PE Nose Wire 3.0 mm					
				Flat Elastic Earloop 3.0 mm					
Pemakaian bahan baku di LOT berjalan (tempel label identitas bahan dan waktu pemasangannya; tulis "SDS" untuk material yang sama dengan LOT sebelumnya)									
Spunbond-Light Green		Meltblown-Pure White		Spunbond-Pure White					
				PE Nose Wire					
Waktu : Paraf :		Waktu : Paraf :		Waktu : Paraf :					
Flat Elastic Earloop		Flat Elastic Earloop		Flat Elastic Earloop					
				Flat Elastic Earloop					
Waktu : Paraf :		Waktu : Paraf :		Waktu : Paraf :					
PROSES PRODUKSI									
No	Uraian Langkah Kerja			Shift ....		Shift ....		Shift ....	
				Pelak-sana	Verifi-kator	Pelak-sana	Verifi-kator	Pelak-sana	Verifi-kator
A.	LINE CLEARANCE & PERSIAPAN								
	1 Ruangan yang digunakan sudah bersih, tidak ada dokumen maupun produk lain selain LOT yang akan diproses			.....	.....	.....	.....	.....	.....
	2 Pantau suhu dan kelembapan ruangan yang terbaca di thermohygro ruangan			.....	.....	.....	.....	.....	.....
	Shift	Suhu (°C)	Kelembapan (RH%)	Persyaratan : Suhu = 20°C - 27°C ; RH = 40% - 65%					
	3 Meja mesin dan alat (box container blank, pinset, dll) yang akan digunakan sudah bersih (area kontak produk harus didisinfektan)			.....	.....	.....	.....	.....	.....
	4 Lakukan persiapan : setting printer dan cetak No. Lot, Mfg. Date & Exp. Date produk pada innerbox, berikutnya bentuk innerbox juga outerbox jadi siap pakai			.....	.....	.....	.....	.....	.....
B.	PROSES PRODUKSI BLANK								
	1 Pasang roll material sesuai lokasi masing-masing dan pastikan komposisi sesuai dengan standar produk			.....	.....	.....	.....	.....	.....
	2 Jalankan mesin sesuai dengan IK operasional mesin yang bersangkutan (Nama Mesin : .....)			.....	.....	.....	.....	.....	.....
	Speed	Shift ....	Shift ....	Shift ....					
	3 Pastikan ouput blank sudah sesuai penerimaan melalui pengecekan QC/ Tim Leader yang bertugas			.....	.....	.....	.....	.....	.....
C.	PROSES PEMASANGAN EARLOOP & PENGEMASAN PRIMER								
	1 Pasang material earloop sesuai jalur pemasangan, lalu operasikan mesin sesuai dengan IK operasional mesin bersangkutan (Nama Mesin : .....)			.....	.....	.....	.....	.....	.....
	2 Pastikan ouput earloop sudah sesuai penerimaan melalui pengecekan QC/ Tim Leader yang bertugas			.....	.....	.....	.....	.....	.....
	3 Masukkan output earloop setiap 50 pcs ke dalam innerbox, dengan rapi dan pengecekan keutuhan komponen earloop (dengan menarik kedua earloop)			.....	.....	.....	.....	.....	.....
D.	PROSES PENGEMASAN SEKUNDER								
	1 Pastikan innerbox yang digunakan sudah diberi stempel No Lot, Mfg. Date & Exp. Date			.....	.....	.....	.....	.....	.....
	2 Pasang plastik shrink untuk masker yang sudah dinyatakan lolos inspeksi QC			.....	.....	.....	.....	.....	.....
	3 Lakukan pengemasan ke dalam outerbox dan berikan tanda pada jenis masker serta tulis nomor LOT di tempat yang tersedia			.....	.....	.....	.....	.....	.....
E. TABEL HASIL PRODUKSI									
15.000									
11.250									
7.500									
3.750									
0	START								FINISH
Jam									



## Catatan Pengolahan LOT

No	AMI-PRO-F-01-01
Rev	01
Tanggal	24/02/2021
Hal	2 dari 2

Nama Produk	: Aviamed Surgical Face Mask
Varian	: Earloop – Terasering Fold
Kemasan	: Innerbox @50 pcs; Outerbox @20 innerbox
NIE	: KEMENKES RI AKD 21603121727

Nomor LOT	: ..... (kapasitas 15.000 pcs)
Tanggal Produksi	: .....
Shift Produksi	: .....
Umur Produk	: 3 tahun

## REKAPITULASI PRODUKSI

[illegible]

## F. DOWNTIME MACHINE

[illegible]

## REKAPITULASI OPERASIONAL MESIN

Mesin Start Pertama	Mesin Stop Akhir	Total Downtime	Lama Mesin Jalan

## G. REVIEW PASCA PRODUKSI

Catatan Pengolahan LOT ini telah direview terkait kelengkapan dan kesesuaian isi. Semua halaman adalah lengkap dan telah diisi sesuai ketentuan yang berlaku.

	Nama	Tanda Tangan	Tanggal
Tim Leader Shift			
Koordinator Produksi			

**Keterangan KJK (Kode Jenis Kerusakan) dan KJT (Kode Jenis Tindakan):**

A1	Blank – Emboss	B1	Earloop 1 – Earloop Cutter	C1	Earloop 2 – Earloop Cutter	D1	Flipper
A2	Blank – Pengatur Penarik Nosewire	B2	Earloop 1 – Extension Hand Pull Clip	C2	Earloop 2 – Extension Hand Pull Clip	D2	Selang Silinder
A3	Blank – Nosewire Cutter	B3	Earloop 1 – Earloop Welder	C3	Earloop 2 – Earloop Welder	D3	Ishoma
A4	Blank – Roller Cutter	B4	Earloop 1 – Finger	C4	Earloop 2 – Finger	Jenis Tindakan	
A5	Blank – Roller Welder Vertikal	B5	Earloop 1 – Earloop Guider	C5	Earloop 2 – Earloop Guider	E1	Setting
A6	Blank – Roller Welder Horizontal	B6	Earloop 1 – Guider Welder	C6	Earloop 2 – Guider Welder	E2	Penggantian Sparepart
A7	Blank – Roller Hijau	B7	Earloop 1 – Earloop Tensioner	C7	Earloop 2 – Earloop Tensioner		
A8	Blank – Folder Blank	B8	Earloop 1 – Motor Pull Clip	C8	Earloop 2 – Motor Pull Clip		
A9	Blank – Raw Material	B9	Earloop 1 – Tray Conveyor Earloop	C9	Earloop 2 – Tray Conveyor Earloop		
A10	Blank – Rem Material	B10	Earloop 1 – Sensor Discharger	C10	Earloop 2 – Sensor Discharger		
A11	Blank – Plat Blank	B11	Earloop 1 – Raw Material	C11	Earloop 2 – Raw Material		
A12	Blank – Pelatuk Pemetong Nosewire	B12	Earloop 1 – Lain - Lain	C12	Earloop 2 – Lain - Lain		
A13	Blank – Nosewire Tensioner						
A14	Blank – Roller Penarik Nosewire						
A15	Blank – Lain - Lain						

## “aviamed-new”