

LAPORAN PENGAWASAN KUALITAS PRODUKSI PROSES

Code Product : SST TONASE : KG
 Date Procces : NO RKH :
 Date cutter :

IT/QC/FR/10

NO	Uraian		STANDART	Kode urut								Jumlah	Rata-rata	
				A	B	C	D	E	F					
1	Mc	Asp												
		Hk & JT												
2	Conditioning													
	Flow Air	Asp	0 - 200											
		Hk & JT	100 - 400											
	Flow casing	Asp	50 ^s / _d 200											
		Hk & JT	250-400											
	Mc	Asp	20% - 25 %											
		Hk & JT	20% - 27 %											
	Pemakaian casing		250 Kg											
Pemakaian air														
Putaran		800 - 1200 Rpm												
Waktu		60 ^s / _d 70 menit												
3	Silo													
	Mc	Asp	20 % - 25 %											
		Hk & JT	20% - 27 %											
4	Cutter													
	Isi		40 - 75											
	Speed		400 - 1.200 Rpm											
	ukuran		0.4 mm											
5	Mc		26 ± 1 %											
	Oven													
	Mc		21 ± 0.5 %											
	Temperatur mesin		70 ^s / _d 100 °c											
6	Putaran		800-1.050 Rpm											
	Coller													
	Putaran		700 ^s / _d 800											
	Mc		21 ± 0.5 %											
7	Saos													
	Ukuran saos		2.2 ± 0.1 cm											
	Mc		21 ± 0.5 %											
	Berat / Peti		40 Kg											
* Keterangan : Standart MC Asepan dan Janturan bersifat fluktuatif mengikuti MC mentah dari tembakau														
Keterangan hasil produksi													Waktu rajang :	
BAIK				Waste				Saos						
				Gr		Lembutan		Gagang		Merah		Biru		
PETI	Kg	Jumlah	%	Kg	%	Kg	%	Kg	%	Peti	%	Peti		%

QC

PIC / Manager QC

Pengawas Produksi

PIC / Manager Produksi

()

()

()

()

15/03/2019/02