



<b>INSTRUKSI KERJA PETA KONTROL</b>	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	Mgr. Produksi	3	Prd Director	01/06/15
	Ass. Mgr. Produksi	4	Mgr Produksi	27/11/17
	Asst. Mgr. NB	5	GM. Produksi	20/11/19

## 1. RUANG LINGKUP

Instruksi Kerja ini berlaku dalam pelaksanaan tindakan koreksi dan pencegahan terhadap terjadinya ketidaksesuaian pelayanan yang berada dilingkungan Departemen Produksi.

## 2. TUJUAN

Intruksi Kerja ini bertujuan :

- 2.1. Menjamin tindakan koreksi dan pencegahan dilakukan dengan efektif dan efisien.
- 2.2. Menjamin setiap ketidaksesuaian bisa ditangani dengan tepat dan ketidaksesuaian yang sama tidak terulang lagi.

## 3. DEFINISI

- 3.1 Statistik Rencana & Hasil Produksi (SRHP): Laporan Statistik perkembangan hasil produksi yang sudah dicapai dibanding dengan rencana.
- 3.2 Data kapasitas produksi adalah perkiraan kemampuan produksi untuk merealisasikan kegiatannya.
- 3.3 Peta Kontrol : Grafik berupa Statistik yang menyatakan kondisi ketercapaian dibandingkan hasil normal setiap hari kerja.

## 4. KETENTUAN UMUM

- 4.1. Staf Produksi harus mencatat jumlah hasil produksi (Assembling) setiap hari.
- 4.2. Kegagalan Produksi (Pcs) setiap hari diidentifikasi oleh Bagian QA dan hasilnya dilaporkan setiap bulan ke bagian terkait.
- 4.3. Officer/ Chief officer Assembling merangkum dan mengevaluasi jumlah hasil produksi di bagiannya.
- 4.4. Officer/ Chief Officer Memantau dan mengevaluasi jumlah kegagalan produksi di bagiannya.
- 4.5. Manager Produksi mengontrol jumlah hasil produksi perhari. Penyimpangan hasil produksi diijinkan max 10% dari kapasitas produksi terpasang. Apabila terjadi penyimpangan melebihi ketentuan maka Mgr Produksi harus membuat catatan dan mengevaluasi hal tersebut.

## 5. TANGGUNG JAWAB

- 5.1. Manager Produksi bertanggung jawab memantau pelaksanaan prosedur atau intruksi kerja ini.
- 5.3. Officer, Chief officer dan Assisten manager bertanggung jawab untuk jumlah hasil produksi dan kegagalan produksi, mengevaluasinya dan mengambil kebijakan yang diperlukan bila terjadi permasalahan.

## 6. PROSES

- 6.1. Siapkan Peta Kontrol Pada tempat yang mudah dilihat.
- 6.2. Tentukan kapasitas normal dan toleransinya mengacu pada kemampuan produksi (dalam Pcs) dan maksimum Presentasi kegagalan (dalam Pcs)
- 6.3. Isi Peta Kontrol hasil produksi setiap hari dan bandingkan dengan kapasitas normal. Sedangkan untuk pencatatan kegagalan proses produksi dilakukan oleh dept QA dan dilaporkan setiap bulan kepada Bagian terkait. Untuk kegagalan produksi setiap bulan dilihat presentase kegagalannya.



INSTRUKSI KERJA PETA KONTROL	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	Mgr. Produksi	3	Prd Director	01/06/15
	Ass. Mgr. Produksi	4	Mgr Produksi	27/11/17
	Asst. Mgr. NB	5	GM. Produksi	20/11/19

- 6.4. Apabila ada penyimpangan hasil produksi terhadap kapasitas normal dalam satu bulan lebih dari tiga kali dan presentasi kegagalan produksi melebihi yang ditentukan, perlu dilakukan evaluasi oleh manager, Asmen, chief officer dan Officernya.
- 6.5. Lakukan tindakan perbaikan dan pencegahan setelah dilakukan rapat antara produksi, QA, R&D dan PPIC.
- 6.6. Selesai..

## 7. KONDISI KHUSUS

Untuk Kondisi tertentu dimana criteria yang tercantum pada ketentuan umum tidak bisa terpenuhi semuanya, maka instruksi kerja ini tetap bisa dilaksanakan dengan persetujuan minimal oleh officer Produksi.

## 8. RECORD

- 8.1. PETA KONTROL

## 9. LAMPIRAN

- 9.1. Formulir Rekapitulasi Laporan Hasil Produksi barang jadi.
- 9.2. RK & LHPH
- 9.3. Data Kegagalan
- 9.4. Kapasitas Produksi
- 9.5. SRHP

## 10.REFERENSI

- 10.1. ISO 9001 : 2017 elemen 8.5.2. Identifikasi dan penelusuran (*Identification and traceability*)
- 10.2. Quality Manual.
- 10.3. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik