



indofarma

DAFTAR RENCANA MUTU PRODUKSI HOSFUR

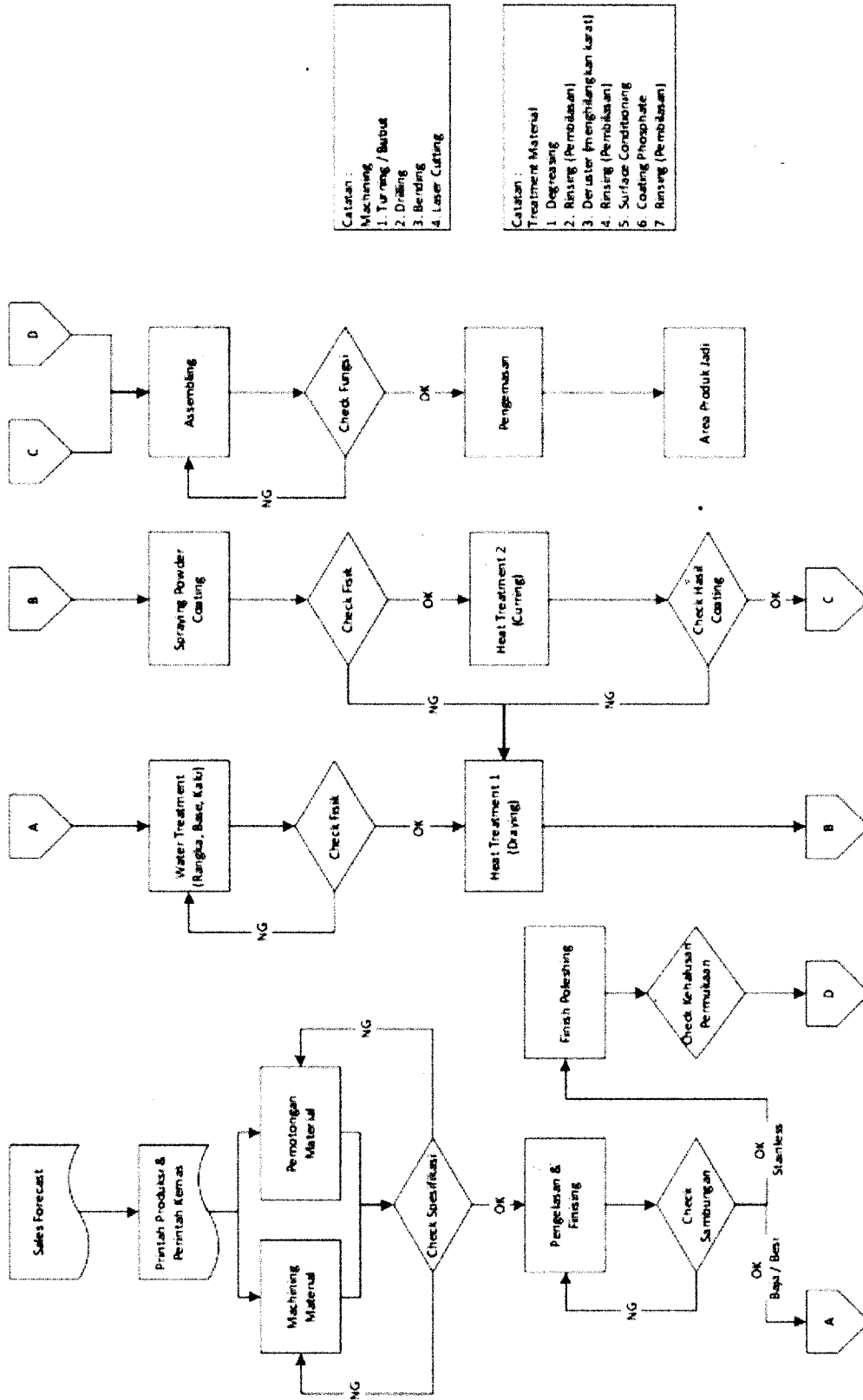
No. : DDME001

Revisi : 00

Berlaku : 22 OCT 2021

Hal. : 1 / 4

1. Alur Produksi Hosfur



Catatan :
 Machining
 1. Turning / Borot
 2. Drilling
 3. Bending
 4. Laser Cutting

Catatan :
 Treatment Material
 1. Degreasing
 2. Rinsing (Permbilasan)
 3. Deruster (menghilangkan karat)
 4. Rinsing (Permbilasan)
 5. Surface Conditioning
 6. Coating Phosphate
 7. Rinsing (Permbilasan)



indofarma

**DAFTAR
RENCANA MUTU PRODUKSI HOSFUR**

No. : DDME001

Revisi : 00

Berlaku : **22 OCT 2021**

Hal. : 2 / 4

2. Control Proses

No.	Tahapan Proses	Pengawasan Dan Pengendalian Proses	Persyaratan
1.	Penyiapan Bahan	<ol style="list-style-type: none"> Kesesuaian identitas Kondisi bahan Jumlah bahan Kondisi kemasan bahan 	<ol style="list-style-type: none"> Sesuai dokumen Bill of Materials / PO & DO Tidak rusak fisik Sesuai dengan dokumen permintaan bahan Tidak rusak
2.	Pemotongan & Machining Material	<ol style="list-style-type: none"> Kesesuaian spesifikasi material Hasil Pemotongan Jumlah material Kartu stok 	<ol style="list-style-type: none"> Sesuai antara fisik dengan gambar kerja Tidak tajam & kesesuaian sudut pemotongan Sesuai dokumen permintaan produksi Sesuai standar sisa material potongan / ruwah.
3.	Pengelasan & Finising	<ol style="list-style-type: none"> Jumlah titik pengelasan setiap item Hasil pengelasan 	<ol style="list-style-type: none"> Sesuai gambar kerja Rapih dan tidak berlubang Tidak terdapat sudut - sudut tajam
4.	Water Treatment <ol style="list-style-type: none"> Dgreasing Rinsing (Pembilasan) Deruster Rinsing (Pembilasan) Surface Conditioning Coating Phosphate Rinsing (Pembilasan) 	<ol style="list-style-type: none"> Proses & Hasil Dgreasing Proses & Hasil Rinsing (Pembilasan) Proses & Hasil Deruster Proses & Hasil Rinsing (Pembilasan) Proses & Hasil Surface Conditioning Proses & Hasil Coating Phosphate Proses & Hasil Rinsing (Pembilasan) Pengontrolan larutan <ol style="list-style-type: none"> Degreasing Deruster Surface Conditioning Coating Phospating Rinsing 	<ol style="list-style-type: none"> Dipp time 15 s/d 20 menit & Tidak terdapat debu dan oli Dipp time 1 menit & Bersih dari bahan kimia Dipp time 20 s/d 30 menit & Tidak terdapat karat Dipp time 1 menit & Bersih dari bahan kimia Dipp time 1 menit & Permukaan material halus dan tidak terdapat bercak Dipp time 5 s/d 10 menit & Tidak terdapat bercak Dipp time 1 menit & Tidak terdapat bahan kimia Kontrol larutan <ol style="list-style-type: none"> Free Alkali (F.A) 20 - 25 pt; Temp. 45 - 55°C Free Acid 20 - 25 pt; Temp. Ruangan pH 8, - 10; Temp. Ruangan Free Acid (F,A) 0.5 - 1.2 pt; Total Acid (T.A) 20 - 25 pt; Accelerator (AC) 3 - 5 pt; Temp. 45 - 50°C ph 7 - 10
5.	Draying	<ol style="list-style-type: none"> Kondisi produk Pengontrolan suhu burner Pengontrolan suhu produk 	<ol style="list-style-type: none"> Kering dan tidak terdapat becak (bebas dari oksidasi) 80 s/d 100°C 60 s/d 80°C



DAFTAR
RENCANA MUTU PRODUKSI HOSFUR

No. : DDME001
Revisi : 00
Berlaku : 22 OCT 2021
Hal. : 3 / 4

6.	Spraying Powder Coating	<ol style="list-style-type: none">1. Proses spraying2. Hasil Spraying3. Pengontrolan Gun Spray4. Speed Conveyor	<ol style="list-style-type: none">1. Terdapat arus pada material yang di proses2. Permukaan hasil spray merata dan bebas dari kotoran3. 60 s/d 80 µm4. 4 Hertz
7.	Curring	<ol style="list-style-type: none">1. Kondisi produk2. Pengontrolan suhu burner3. Kehalusan permukaan	<ol style="list-style-type: none">1. Thickness 60 - 80 µm; Colour -0.7 DE; Gloss 90-98%; Flow appearance ≥7 Iv; Adhesion 5b; Pencil Hardness HB; Direct Impact ≥50 (No Crack); Indirect Impact ≥50 kg/cm2. 180 s/d 195°C3. Permukaan produk halus dan tidak terdapat bercak
8.	Assembling	<ol style="list-style-type: none">1. Check fungsi2. Kesesuaian spesifikasi produk3. Hasil penandaan	<ol style="list-style-type: none">1. Crank berfungsi; roda berfungsi; Side Rail berfungsi, Head & foot Board berfungsi2. Sesuai antara fisik dengan gambar assembling3. Sesuai antara produk dengan kode produk
9.	Pengemasan	<ol style="list-style-type: none">1. Isi hospur dalam karton2. Hasil penandaan3. Check kelengkapan produk	<ol style="list-style-type: none">1. Sesuai dokumen spesifikasi produk2. Sesuai isi produk dengan penanda pada karton3. Sesuai COA
10.	Finish Polesing	<ol style="list-style-type: none">1. Kehalusan permukaan	<ol style="list-style-type: none">1. Permukaan halus / tidak ada cacat permukaan



**DAFTAR
RENCANA MUTU PRODUKSI HOSFUR**

No. : DDME001

Revisi : 00

Berlaku : 22 OCT 2021

Hal. : 4/4

3. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Produksi DME	PR		22 Okt 2021
Diperiksa oleh	Asisten Manager Produksi DME	PR		22 Okt 2021
Disetujui oleh	Manager Produksi	PR		22 Okt 2021
	Manager Pemastian Mutu	PM		22 Okt 2021