



Catatan Hasil Trial Kemasan
No.

No. : F - LB - 02 - 04

Rev. : 03

Berlaku : 01 Oktober 2018

I. Jenis Trial

Produk baru/produk existing*) Change part baru/mesin pengemasan baru*) Tanggal trial (dd/mm/yyyy):
 Bahan kemas baru/substitusi bahan kemas*) Lain-lain / /

II. Bahan Kemas

No.	Nama	Komposisi	Ukuran	Produsen	Pemasok	No. PU/PU/T**)

III. Produk Ruahan/Antara

Nama produk	Keterangan
No. bets/trial	
Dimensi ruah bertambah besar <input type="checkbox"/> Ya, trial blister/strip ke dalam kotak (lengkapi poin V. 6) <input type="checkbox"/> Tidak	

IV. Mesin dan Ruangan

Nama mesin/nomor ruangan :
Suhu/RH ruangan :°C/.....%
Output 1 kali potong (1 stroke) : 1 2 3 4 5 6 blister/sachet/strip*)
Jumlah stroke : stroke per menit (untuk trial change part atau mesin baru)
Tipe feeding : Feeding block Feeding brush Feeding rel Feeding spiral Manual
Nama mould :
Kondisi mesin : Baik Bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu

V. Hasil Trial

1. Trial di Mesin Blistering/Stripping

Flow kapsul/tablet di hopper : Lancar Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu
Flow kapsul/tablet di feeding : Lancar Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu
Forming blister : Baik Bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu
Flow kapsul/tablet dari feeding ke poket blister : Lancar Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu
Penampilan blister/strip kosong : a. Berkeriput: Ya Tidak b. Potongan simetris: Ya Tidak
c. Coding no. bets, daluwarsa, HET: Jelas Tidak jelas Tidak di-coding
Penampilan blister/strip terisi : a. Berkeriput: Ya Tidak b. Potongan simetris: Ya Tidak
c. Coding no. bets, daluwarsa, HET: Jelas Tidak jelas Tidak di-coding
d. Pada poket blister masih terdapat space kosong: Ya Tidak
Uji kebocoran : Memenuhi Syarat (MS) Tidak Memenuhi Syarat (TMS)
Suhu stripping : a. Sealing kanan°C b. Sealing kiri°C
Suhu blistering : a. Heater atas°C b. Heater bawah°C c. Sealing°C

2. Trial di Mesin Pengisi Botol

Flow alucap di hopper : Lancar Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu
Flow alucap di feeding rel : Lancar Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu
Proses peniupan botol : Lancar Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu
Proses pengisian botol : Lancar Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu
Proses penutupan botol : Lancar Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu
Uji kekuatan tutup : Syarat: 5 - 10 inch pound (Ø 22 mm), 10 - 15 inch pound (Ø 28 mm)
Hasil pengujian: 1. 2. 3. inch pound \bar{x} = inch pound
Uji kebocoran : MS TMS

Keterangan: : Beri tanda (√) pada kotak yang sesuai *) : Coret yang tidak perlu
**) : Untuk trial bahan kemas baru/substitusi bahan kemas, diisi dengan nomor PU/T dari Bidang Pengadaan
Catatan: jika lembar ini tidak mencukupi, gunakan kertas tambahan untuk mencatat, dan lampirkan pada lembar ini