

|   |   |   |
|---|---|---|
|  | <b>PROTAP</b><br>Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk<br>Ultraturax Merk <i>MITZUBISHI TYPE MS-K10</i> | No : PCTO014  |
|   |   | Revisi : 03   |
|   |   | Berlaku : 04 JAN 2023   |
|   |   | Paraf :  |

1. **Tujuan**

Untuk memastikan bahwa mesin pengaduk Ultraturax Merk *Mitsubishi* dioperasikan menggunakan prosedur yang benar dan dapat mengurangi resiko kerusakan karena kesalahan pengoperasian.

2. **Cakupan**

Protap ini berlaku untuk pengoperasian mesin pengaduk Ultraturax Merk *Mitsubishi Type MS-K10* Seksi Pengolahan Bidang Produksi.

3. **Penanggung Jawab**

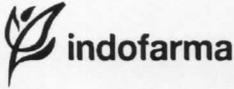
Penanggung jawab Protap ini adalah Supervisor Seksi Pengolahan Bidang Produksi.

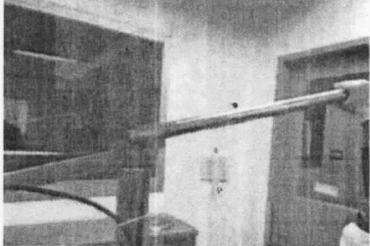
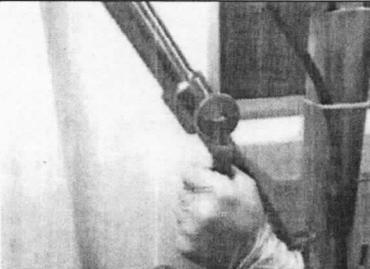
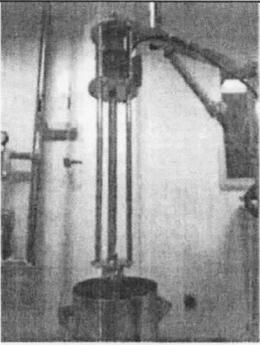
4. **Bahan dan Alat**

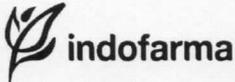
4.1 Wadah *Stainless Steel*

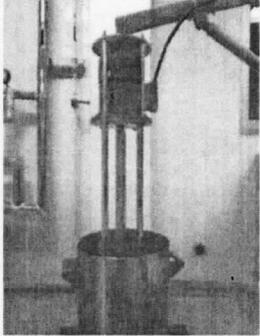
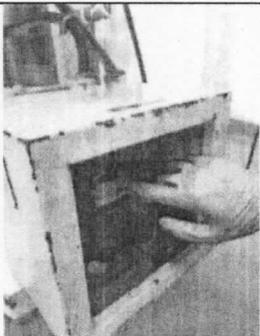
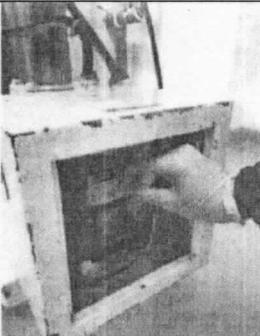
5. **Prosedur**

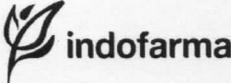
|  |  |
|--|--|
| <p>5.1 Pakai alat pelindung diri sebelum dimulai seperti pakaian kerja (<i>wearpack</i>), masker, topi, sarung tangan, dan sepatu atau alat pelindung diri lain yang ditentukan.</p> |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.1</p> |
| <p>5.2 Lakukan <i>Line Clearance</i> sesuai CPB untuk memastikan mesin dalam keadaan bersih dan label status kebersihan pada kolom "BERSIH" telah terisi.</p>                        |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.2</p> |
| <p>5.3 Panjangkan batang pengendali.</p>   |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.3</p> |

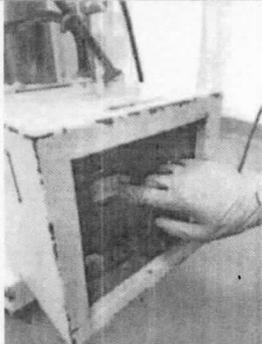
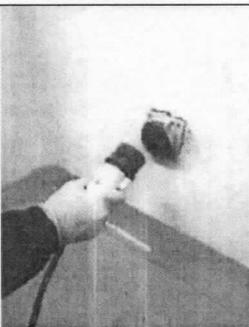
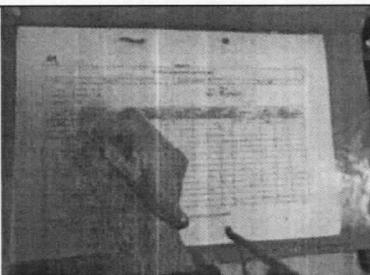
|   |   |   |
|---|---|---|
|  | <b>PROTAP</b><br>Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk<br>Ultraturax Merk <i>MITZUBISHI TYPE MS-K10</i> | No : PCTO014  |
|   |   | Revisi : 03   |
|   |   | Berlaku : 04 JAN 2023   |
|   |   | Paraf :  |

|  |   |
|--|---|
| <p>5.4 Kendorkan baut batang pengendali dengan cara putar ke arah kiri.</p>                  |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.4</p>   |
| <p>5.5 Tarik batang pengendali sampai tinggi dan panjang posisi yang diinginkan.</p>         |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.5</p>   |
| <p>5.6 Kencangkan baut penyangga untuk menguncinya dengan cara putar tuas ke arah kanan.</p> |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.6</p>  |
| <p>5.7 Arahkan batang pengaduk ke dalam tangki <i>stainless steel</i>.</p>                   |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.7</p> |

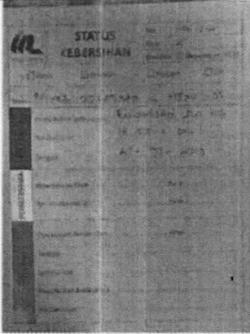
|   |   |   |
|---|---|---|
|  | <b>PROTAP</b><br>Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk<br>Ultraturax Merk <i>MITZUBISHI TYPE MS-K10</i> | No : PCTO014  |
|   |   | Revisi : 03   |
|   |   | Berlaku: 04 JAN 2023  |
|   |   | Paraf :  |

|   |  |
|---|--|
| <p>5.8 Sesuaikan posisi tinggi dan rendahnya baling-baling dengan cara seperti butir 5.2-5.5 agar baling-baling berada pada tengah-tengah wadah <i>stainless steel</i>.</p> |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.8</p>    |
| <p>5.9 Pasangkan steker dengan sumber listrik 360 volt.</p>   |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.9</p>   |
| <p>5.10 Jalankan motor dengan menekan tombol <i>ON</i> berwarna hijau.</p>  |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.10</p> |
| <p>5.11 Atur RPM sesuai dengan ketentuan di di dalam CPB.</p>   |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.11</p> |

|   |  |   |
|---|--|---|
|  | <b>PROTAP</b><br>Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk<br>Ultraturax Merk <i>MITZUBISHI TYPE MS-</i><br><i>K10</i> | No : PCT0014  |
|   |  | Revisi : 03   |
|   |  | Berlaku: 04 JAN 2023  |
|   |  | Paraf :  |

|   |  |
|---|--|
| <p>5.12 Selesai pengadukan, matikan motor ke posisi OFF dengan memencet tombol berwarna merah.</p>  |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.12</p>   |
| <p>5.13 Naikkan baling-baling &amp; batang pengaduk, tutup baling-baling dengan kantong plastik dan keluarkan dari tangki <i>stainless steel</i>.</p> |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.13</p>  |
| <p>5.14 Cabut steker dari sumber listrik.</p>   |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.14</p> |
| <p>5.15 Catat aktivitas pengoperasian pada <i>Log Book</i> mesin.</p>   |  <p style="text-align: center;">Gambar 5.15</p>  |

|  |   |                       |
|--|---|-----------------------|
|  <b>indofarma</b> | <b>PROTAP</b><br>Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk<br>Ultraturax Merk <i>MITZUBISHI TYPE MS-K10</i> | No : PCTO014          |
|  |   | Revisi : 03           |
|  |   | Berlaku : 04 JAN 2023 |
|  |   | Paraf : J             |

|   |   |
|---|---|
| 5.16 Tulis status kebersihan sesuai dengan ketentuan umum penanganan label produksi No. XQS024.   |  |
| Gambar 5.16   |   |
| 5.17 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai protap cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait. |   |

#### 6. Tindak Lanjut

- 6.1 Apabila terjadi kesalahan dari pengoperasian mesin yang dapat mengakibatkan tidak beroperasinya mesin maka Supervisor melaporkan ke Bidang Teknik. Pemeliharaan dengan formulir WO (*Work Order*).

#### 7. Lampiran

-

#### 8. Pustaka

-

#### 9. Catatan Perubahan

| Revisi | Berlaku     | Perubahan   |
|--------|-------------|---|
| 01     | 21 Jan 2011 | Perubahan pada cakupan, tujuan, bahan & alat, dan prosedur.   |
| 02     | 20 Jun 2019 | Perubahan pada logo perusahaan, header dokumen, tujuan, cakupan, penanggung jawab, bahan & alat, prosedur, format tinjauan ulang, pengesahan. |
| 03     | 04 JAN 2023 | Perubahan pada cakupan.   |

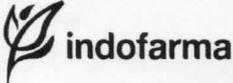
#### 10. Tinjauan Ulang

Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

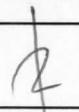
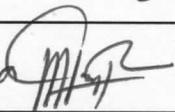
#### 11. Distribusi

Secara umum Salinan Protap ini didistribusikan ke :

- 11.1 Bidang Produksi

|   |   |   |
|---|---|---|
|  | <b>PROTAP</b><br>Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk<br>Ultraturax Merk <i>MITZUBISHI TYPE MS-K10</i> | No : PCTO014  |
|   |   | Revisi : 03   |
|   |   | Berlaku : 04 JAN 2023   |
|   |   | Paraf :  |

## 12. Pengesahan

| Keterangan     | Jabatan                    | Kode Bidang | Tanda tangan  | Tanggal     |
|----------------|----------------------------|-------------|---|-------------|
| Disusun oleh   | Supervisor Pengolahan      | PR          |  | 17 NOV 2022 |
| Diperiksa oleh | Asisten Manajer Pengolahan | PR          |  | 17 NOV 2022 |
| Disetujui oleh | Manajer Produksi           | PR          |  | 17 NOV 2022 |
|                | Manajer Pemastian Mutu     | PM          |  | 04 Jan 2023 |

## 13. Tinjauan

| No. | Peninjau               | Tgl. Tinjauan | Tanda tangan | Rekomendasi |
|-----|------------------------|---------------|--------------|-------------|
| 1.  | Manajer Produksi       |               |              |             |
|     | Manajer Pemastian Mutu |               |              |             |
| 2.  | Manajer Produksi       |               |              |             |
|     | Manajer Pemastian Mutu |               |              |             |

