

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk 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.


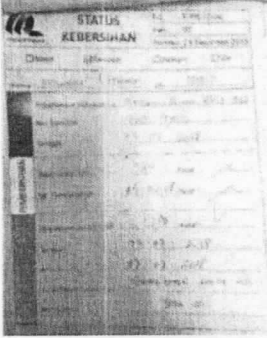

3. **Penanggung Jawab**

Penanggung jawab Protap ini adalah Supervisor Seksi Pengolahan Bidang Produksi.


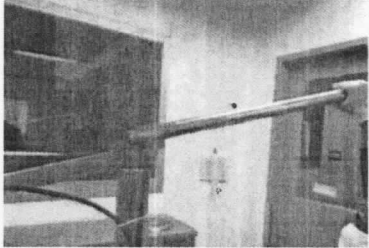
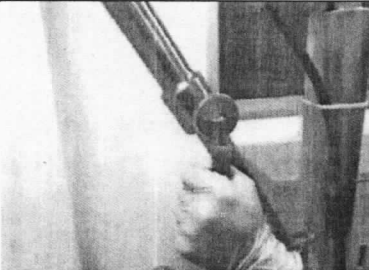
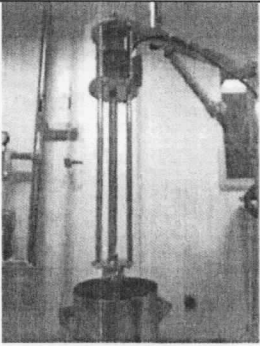
4. **Bahan dan Alat**


4.1 Wadah *Stainless Steel*

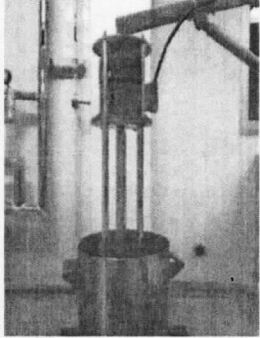
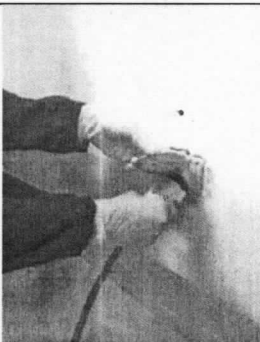

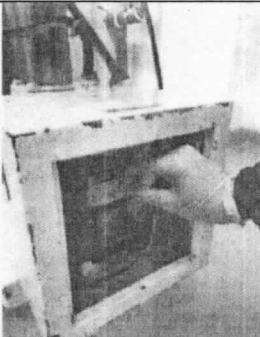
5. **Prosedur**

<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>

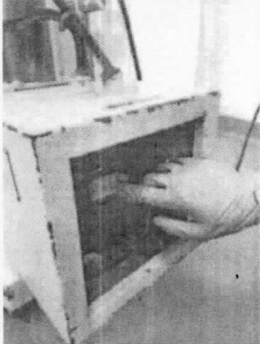

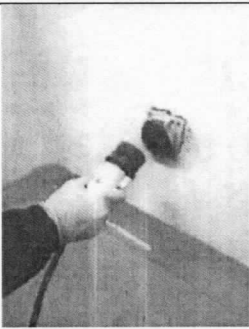
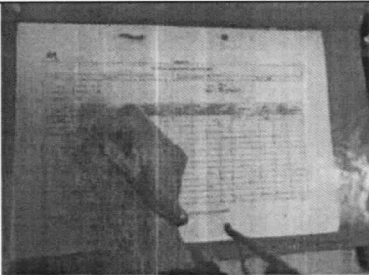
	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk Ultraturax Merk <i>MITZUBISHI TYPE MS-K10</i>	No : PCTO014
		Revisi : 03
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : 

<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>

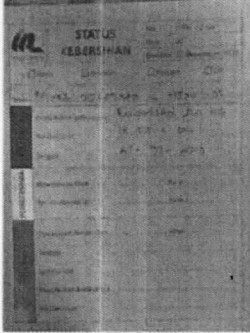
	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk Ultraturax Merk <i>MITZUBISHI TYPE MS-K10</i>	No : PCTO014
		Revisi : 03
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : 

<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>

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk Ultraturax Merk <i>MITZUBISHI TYPE MS-</i> <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 & 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>

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

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.




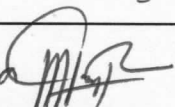
11. Distribusi

Secara umum Salinan Protap ini didistribusikan ke :

- 11.1 Bidang Produksi

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pengaduk 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			

