

 indofarma	PROTAP Cara Pemasangan <i>Punches</i> dan <i>Dies</i> Mesin Pencetakan Tablet	No : PCTO027
		Revisi : 01
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : ↓

1. **Tujuan**

Protap ini dibuat agar pemasangan *punches* dan *dies* menggunakan prosedur yang sama sehingga hasil yang diperoleh sama dan benar serta kerusakan karena salah pemasangan dapat dihindari.

2. **Cakupan**

Protap ini berlaku untuk pemasangan *punches* dan *dies* mesin pencetakan di Seksi Pengolahan Bidang Produksi.

3. **Penanggung Jawab**

Penanggung jawab Protap ini adalah Supervisor Seksi Pengolahan Bidang Produksi.

4. **Definisi**

-

5. **Bahan dan Alat**

- 5.1 *Tools kit* mesin *Rotapress/Novapress*: kunci L 5, kunci T 8, kunci shock, kunci L 5.5
- 5.2 *Tools kit* mesin *JCMCO DSH 33D/43B* (tipe baru): kunci L 5, kunci T 8, kunci L 2.5
- 5.3 *Tools kit* mesin *JCMCO 23ST/29ST/31ST* (tipe lama): kunci T 8, kunci L 5
- 5.4 *Tools kit* mesin *Fette 2200*: kunci L 5, kunci T 8
- 5.5 *Tools kit* mesin *Gylongli*: kunci L 5, kunci T 8
- 5.6 Wadah *punch* dan *dies*
- 5.7 *Oli food grade*
- 5.8 *Grease*

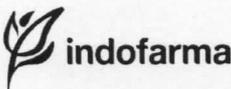
6. **Prosedur**

6.1 Cara Pemasangan *Punches* Atas dan *Dies*

- 6.1.1 Buka *cover punch* atas (jika ada *cover punch*).
- 6.1.2 Lepas *guide plate* dengan kunci L 5.
- 6.1.3 Pasang *handwheel* untuk memutar *turret*.
- 6.1.4 Lumasi kepala *punches* dengan *grease* dan leher *punches* dengan sedikit oli.
- 6.1.5 Pasang *punches* tidak seret, kemudian pasang *dies screw* dengan kunci T8 atau kunci *torque*.
- 6.1.6 Pastikan permukaan atas *dies* rata dengan meja *turret*.
- 6.1.7 Angkat *punches* dengan cara memegang *body*-nya dan putar *turret* dengan *handwheel*.
- 6.1.8 Ulangi Langkah No. 6.1.1-6.1.8 sampai semua *punches* terpasang di mesin tablet.
- 6.1.9 Pasang kembali *guide plate* dan *cover punch*.
- 6.1.10 Cek dan pastikan kembali semua *punches* dan *dies* terpasang dengan benar.

6.2 Cara Pemasangan *Punches* Bawah

- 6.2.1 Buka *loading plug* (plat penutup jalur pemasangan *punches* bawah).
- 6.2.2 Lumasi kepala *punches* dengan *grease* dan leher *punches* dengan sedikit oli.

	PROTAP Cara Pemasangan <i>Punches</i> dan <i>Dies</i> Mesin Pencetakan Tablet	No : PCTO027
		Revisi : 01
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : 

- 6.2.3 Pasang *punches* dan masukkan *tip punch* ke dalam *dies*. Pastikan *punches* tidak seret.
- 6.2.4 Untuk mesin *JCMCO* tipe baru: pasang baut penahan *punches* atau *spring plunger* dengan kunci L 2.5.
Untuk mesin *Rotapress/Novapress*: pasang *punch holder* atau ebonite menggunakan kunci shock No. 8.
- 6.2.5 Untuk mesin *JCMCO* tipe baru: pasang *spring plunger* dengan cara putar kunci sampai maksimal ke kanan, lalu putar arah kebalikannya $\frac{1}{2}$ sampai dengan 1 putaran.
- 6.2.6 Putar *turret* dengan *handwheel* dan pastikan kepala *punches* masuk *cam track*.
- 6.2.7 Untuk mesin *JCMCO* tipe baru: ulangi langkah No. 6.5.2-6.5.6 sampai semua *punches* bawah terpasang.
Untuk mesin *Rotapress/Novapress*: ulangi langkah No. 6.5.2-6.5.4 dan 6.5.6 sampai semua *punches* bawah terpasang.
Untuk mesin *JCMCO* tipe lama: ulangi langkah No. 6.5.2-6.5.3 dan 6.5.6 sampai semua *punches* bawah terpasang.
- 6.2.8 Pasang kembali *loading plug* dan pasang baut penguncinya.
- 6.2.9 Putar kembali *turret* dengan *handwheel* dan pastikan *punches* berputar dengan lancar.

7. Tindak Lanjut

- 7.1 Apabila terjadi kesalahan dalam pemasangan *punches* dan *dies* yang dapat mengakibatkan tidak beroperasinya mesin maka Supervisor melaporkan ke Bidang Teknik Pemeliharaan dengan formulir WO (*Work Order*).

8. Lampiran

-

9. Pustaka

-

10. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	14 Feb 2014	Perubahan pada isi protap dan penomoran protap yang semula masuk ke dalam kelompok protap penunjang menjadi kelompok operasional.
01	04 JAN 2023	Perubahan pada logo perusahaan, format <i>header</i> dokumen, cakupan, penanggung jawab, lampiran, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan, dan tinjauan.

11. Tinjauan Ulang

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

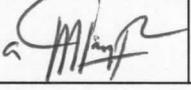
	PROTAP Cara Pemasangan <i>Punches</i> dan <i>Dies</i> Mesin Pencetakan Tablet	No : PCTO027
		Revisi : 01
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : 

12. Distribusi

Secara umum Salinan Protap ini didistribusikan ke :

12.1 Bidang Produksi

13. 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

14. Tinjauan

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



DAFTAR HADIR

No : F-WM-01-08

Revisi : 01

Berlaku : 23 Jul 2018

Hal. : 1 / 1

Tanggal : 04 Januari 2023

Waktu : 15.00 WIB

Tempat : Gedung Produksi Utama Lantai 2

Agenda : Sosialisasi Protap Cara Pemasangan Punches dan Dies
Mesin Pencetakan Tablet

No	Nama	Instansi / Bidang	Alamat Email	No. Telepon	Tanda Tangan
1	Sugeng H	Produksi	-	-	
2	Janin	Produksi	-	-	
3	Suhelman	Produksi	-	-	
4	Armyji	Produksi	-	-	
5	Iksan S	Produksi	-	-	
6	Parman	Produksi	-	-	
7	Nurman 2	Produksi	-	-	
8	Jemino	Produksi	-	-	
9	Agus Yuli	Produksi	-	-	
10	Anwar	Produksi	-	-	
11	David	Produksi	-	-	
12	Hendrik	Produksi	-	-	
13	Hilmi	Produksi	-	-	
14	M. Yunus	Produksi	-	-	
15	Saripudin	Produksi	-	-	
16	Subagio. BS	Produksi	-	-	