
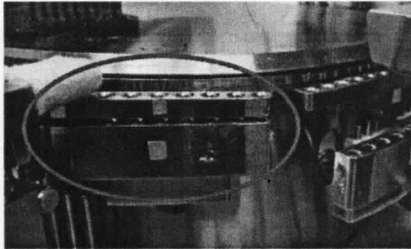
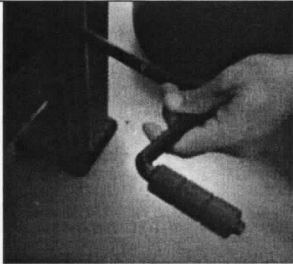
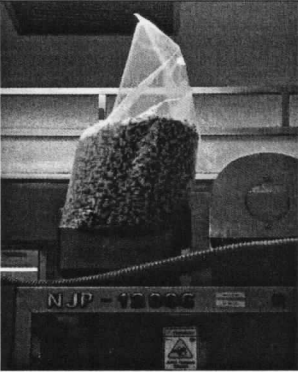
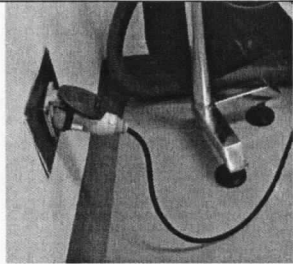
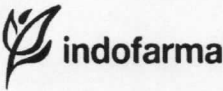

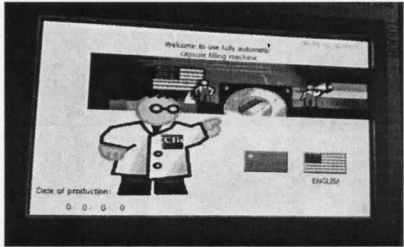
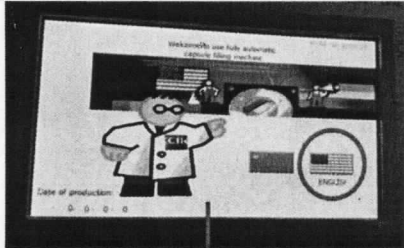
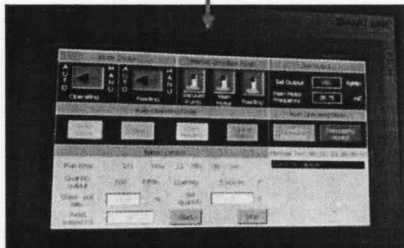
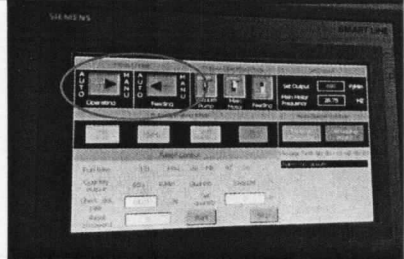
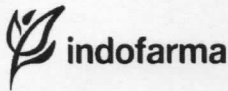
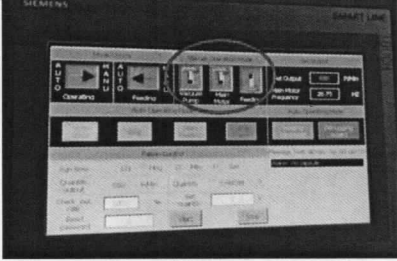

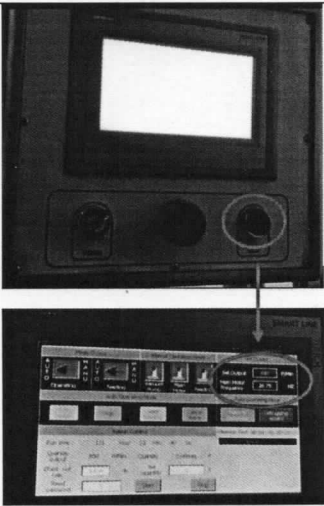

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pengisi Kapsul Merk <i>NJP-1200C</i>	No : PCTO030
		Revisi : 01
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : 



<p>5.3 Pengoperasian</p> <p>5.3.1 Pasang bagian - bagian mesin yang dapat dilepas seperti : <i>Hopper</i> massa, <i>Hopper</i> Kapsul, <i>Sensor</i> Massa, <i>Feeding Unit</i>, <i>Dosing Disc</i>, <i>Mould</i> atas dan bawah, <i>Filling Rod</i> serta <i>Pushrod (Pinpress)</i>.</p> <p>5.3.2 Pasang <i>Mould</i> atas dan bawah, gunakan <i>Regulating Rod</i> (batang pengatur) untuk mencenterkan <i>Mould</i> atas dan bawah. Setelah <i>centre</i> kencangkan baut.</p> <p>5.3.3 Pasang <i>Dosing disc</i> dan <i>Filling Rod Holder</i>, gunakan <i>Filing Rod</i> untuk mencentre-kan <i>Dosing disc</i> dan <i>Filling Rod Holder</i>. Setelah <i>centre</i> kencangkan baut.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.2</p>
<p>5.3.4 Periksa kembali mesin sebelum dioperasikan dengan cara memutar mesin secara <i>manual</i> menggunakan <i>Handwheel</i> , putar sebanyak 1-3 kali putaran.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.4</p>
<p>5.3.5 Masukkan kapsul kosong ke dalam <i>Hopper</i> kapsul.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.5</p>
<p>5.3.6 Sambungkan steker ke <i>power supply</i>, putar POWER SWITCH dari posisi "O" ke posisi "I" kemudian putar <i>Screen Lock Key</i> ke posisi ON yang terdapat pada Panel layar dan layar akan menunjukkan <i>Welcome Page</i>.</p>	

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pengisi Kapsul Merk <i>NJP-1200C</i>	No : PCTO030
		Revisi : 01
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : ↓

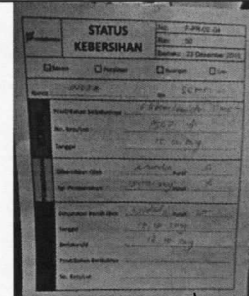
	  <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.6</p>
<p>5.3.7 Pilih bahasa Inggris dengan menyentuh ENGLISH kemudian sentuh ENTER dan akan muncul <i>Operation Control Page</i> dengan bahasa Inggris.</p>	  <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.7</p>
<p>5.3.8 Pada kolom MODE CHOICE, ubah tanda panah (→) OPERATION dan FEEDING ke posisi MANU (Manual)</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.8</p>

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pengisi Kapsul Merk <i>NJP-1200C</i>	No : PCTO030
		Revisi : 01
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : ↓

<p>5.3.9 Sentuh tombol VACUUM PUMP untuk menyalakan <i>vacuum MAIN MOTOR</i> untuk menjalankan putaran mesin dan FEED untuk menjalankan <i>feeding</i>.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.9</p>
<p>5.3.10 Atur pembukaan dan penguncian kapsul dengan cara mengatur ketinggian dari <i>pushrod (Pinpress)</i>.</p>	
<p>5.3.11 Jika kapsul sudah terbuka dan terkunci dengan baik, masukkan massa ke dalam <i>hopper</i> massa . Atur ketinggian massa dengan mengatur jarak sensor massa</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.11</p>
<p>5.3.12 Penyetelan bobot awal gunakan tombol INCHING pada panel layar, atur bobot dengan memutar <i>Regulating bolt</i> sesuai skala yang diinginkan untuk mencapai bobot.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.12</p>
<p>5.4 Catat aktivitas pengoperasian pada <i>Log Book</i> mesin</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4</p>

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pengisi Kapsul Merk <i>NJP-1200C</i>	No : PCTO030
		Revisi : 01
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : 

5.5 Tulis status kebersihan ruangan dan peralatan pada kolom "KOTOR" sesuai dengan ketentuan umum penanganan label produksi No. XQS024.



Gambar 5.6

5.6 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.

7 Lampiran

-

8 Pustaka

-

9 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	14 Feb 2014	Protap pertama
02	04 JAN 2023	Perubahan pada penggantian logo perusahaan dan format header dokumen, judul, tujuan, penanggung jawab, dan penambahan gambar pada prosedur.



10 Tinjauan Ulang

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


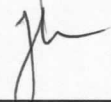

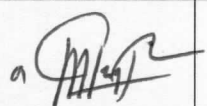
11 Distribusi

Secara umum Salinan protap ini didistribusikan ke :

11.1 Bidang Produksi

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pengisi Kapsul Merk <i>NJP-1200C</i>	No : PCTO030
		Revisi : 01
		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			

