
	<b>PROTAP</b> Cara Pengujian Bed Side Cabinet	No : PDMH01
		Revisi : 00
		Berlaku: <b>19 NOV 2021</b>
		Paraf : 

### 1 Tujuan

Protap ini bertujuan sebagai panduan dalam melakukan pengujian pada Produk Hospital Furniture Bed Side Cabinet.

### 2 Cakupan

Protap ini dimulai dari persiapan alat dan instrumen hingga cara setiap pengujiannya.

### 3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab Protap ini adalah Manajer Produksi.

### 4 Alat dan bahan

- 4.1 1 Pcs Rintangan Roda dimensi (L) 1000 mm x (P)130 mm x (T) 15 mm. sudut 15°
- 4.2 Beban ±50 kg, dengan dimensi (P) 420 mm x (L) 450 mm.
- 4.3 *Micro test/ Coating Thickness Gauge*
- 4.4 Rangkaian *Resistansi* Listrik
- 4.5 *Multitester Analog/Digital*
- 4.6 1 Pcs plat stainless dimensi (P) 150 x (L) 150 x (T) 2 - 4 mm.

### 5 Definisi

Deformasi : Perubahan Bentuk atau dimensi produk/komponen

### 6 Prosedur

6.1 Pengujian ketahanan dan kelancaran roda.

6.1.1 Persiapan alat dan instrument :

6.1.1.1 Siapkan 1 unit Bed Side Cabinet yang sudah dilengkapi 4 roda.

6.1.1.2 Siapkan 1 rintangan dengan dimensi sudut 15°.

6.1.1.3 Siapkan 1 unit beban berat 50 kg, dengan dimensi (P) 420 mm x (L) 450 mm.

6.1.2 Cara pengujian ketahanan dan kelancaran roda :

6.1.2.1 Siapkan 1 pcs rintangan.

6.1.2.2 Letakan 1 unit Beban diatas permukaan nampan Bed Side Cabinet secara merata.

6.1.2.3 Dorong roda melewati rintangan maju dan mundur secara kontinue sebanyak 10 kali..

6.1.2.4 Amati apakah terjadi Deformasi dan perubahan fungsi pada roda.

6.2 Pengujian & Pengecekan Cat

6.2.1 Siapkan 1 unit Bed Side Cabinet yang sudah dilengkapi 4 roda.

6.2.2 Lakukan pemeriksaan produk dengan parameter sebagai berikut :



6.2.2.1 Visual : Tidak ada Goresan dan Retakan (No Crack) seluruh Permukaan Produk

6.2.2.2 Ukuran Ketebalan :  $\geq 20\mu\text{m}$



6.2.3 Proses Pengujian Ketebalan

6.2.3.1 Siapkan 1 unit Coating Thickness Gauge.

6.2.3.2 Jauhkan dari bahan-bahan yang memiliki kandungan besi minimal 10 cm.

	<b>PROTAP</b> <b>Cara Pengujian Bed Side Cabinet</b>	No : PDMH01
		Revisi : 00
		Berlaku : 19 NOV 2021
		Paraf : 

- 6.2.3.3 Nyalakan *Micro test* atau *Coating Thickness Gauge* dengan menekan tombol "ON".
- 6.2.3.4 Atur Tingkat ketelitian *Micro test* atau *Coating Thickness Gauge* mencapai 20µm.
- 6.2.3.5 Tempelkan *Micro test* atau *Coating Thickness Gauge* pada bagian permukaan yang di cat.
- 6.2.3.6 Amati hasil yang terlihat pada display *Micro test* atau *Coating Thickness Gauge*
- 6.3 Pengujian *resistansi* listrik pada roda.
- 6.3.1 Persiapan alat dan instrument :
- 6.3.1.1 1 unit Bed Side Cabinet yang sudah dilengkapi 4 roda.
- 6.3.1.2 1 Unit *multi tester* Analog atau digital
- 6.3.1.3 1 pcs Plat *Stainless* dengan dimensi (P) 150 x (L) 150 x (T) 2 -4 mm.
- 6.3.1.4 1 unit rangkaian *resistansi* Listrik dengan tegangan Listrik 100 volt s.d 220 volt atau phase
- 6.3.2 Cara pengujian *resistansi* pada roda :
- 6.3.2.1 Siapkan 1 unit rangkaian *resistansi* & plat *Stainless*
- 6.3.2.2 Letakan 1 pcs plat *Stainless* pada bagian bawah roda.
- 6.3.2.3 Siapkan 1 unit rangkaian *resistansi*. Listrik
- 6.3.2.4 Pasang Rangkaian *Resistansi* pada produk Uji dengan Jepitkan 1 pcs skun jepit pada plat dan 1 pcs skun jepit pada batang roda
- 6.3.2.5 Berikan tegangan Listrik 110 V s.d 220 Volt. Atau 1 phase
- 6.3.2.6 Lakukan pengukuran *Resistansi* listrik menggunakan *Multi tester*
- 6.3.2.7 Amati hasil pengukuran yang terlihat pada layar *multi tester*.
- 6.4 Catat seluruh pengujian pada formulir Pengujian Bed Side Cabinet, adapun cara pengisiannya sebagai berikut :
- 6.4.1 No.Bets : Diisi dengan nomor bets produk.
- 6.4.2 Tgl. Pengujian : Diisi dengan tanggal pengujian produk.
- 6.4.3 Hasil Uji : Diisi dengan hasil uji produk.
- 6.4.4 Kesimpulan : Diisi dengan kesimpulan dari hasil uji.
- 6.4.5 Keterangan : Diisi dengan status pengujian, "Lulus", "Tidak Lulus".
- 6.4.5.1 Lulus : Produk dinyatakan "Lulus" bila hasil uji sesuai standard spesification pada semua parameter uji.
- 6.4.5.2 Tidak Lulus : Produk dinyatakan "Tidak Lulus" bila hasil uji tidak sesuai standart spesification pada sebagian parameter uji.
- 6.4.6 Tindak Lanjut : Diisi dengan penindakanlanjutan dari status hasil pengujian.
- 6.4.6.1 Lulus : Produk dilakukan proses pengemasan / packaging.
- 6.4.6.2 Tidak Lulus : Produk dikembalikan ke proses produksi untuk dilakukan perbaikan / penggantian komponen.
- 6.4.7 Tindak Lanjut produk Tidak Lulus : Lakukan pengujian ulang produk setelah dilakukan perbaikan / pengantian komponen hingga dinyatakan "Lulus".

	<b>PROTAP</b> Cara Pengujian Bed Side Cabinet	No : PDMH01
		Revisi : 00
		Bertaku: <b>19 NOV 2021</b>
		Paraf : 

- 7 Lampiran**  
Formulir Pengujian Bed Side Cabinet

**8 Catatan Perubahan**

Revisi	Bertaku	Perubahan
00	<b>19 NOV 2021</b>	Terbitan Pertama


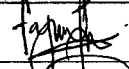

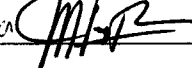
**9 Tinjauan Ulang**

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

**10 Distribusi**


Salinan Protap ini secara umum didistribusikan ke Bidang Produksi.

**11 Pengesahan**

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Supervisor Produksi DME	PR		21 Okt 2021
Diperiksa Oleh	Asman Produksi DME	PR		21 Okt 2021
Disetujui Oleh	Manajer Produksi	PR		21 Okt 2021
	Manajer Pemastian Mutu	PM		21 Okt 2021

**12 Tinjauan**

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

	<b>FORMULIR</b> Pengujian Bed Side Cabinet	No. : FDMH01
		Revisi. : 00
		Berlaku. :
		Hal. : 1 / 1

No Bets : \_\_\_\_\_

Tgl. Pengujian : \_\_\_\_\_

No	Parameter Uji	Standard Spesification	Hasil Uji
1	Ketahanan Roda	Non Deformasi	<input type="checkbox"/> Deformasi [ <input type="checkbox"/> Non Deformasi
2	Kelancaran Roda	Berfungsi	<input type="checkbox"/> Berfungsi [ <input type="checkbox"/> Tidak Berfungsi
3	Kerekatan Cat / <i>Scratch</i>	0 ( No Crack)	..... (Crack)
4	Ketebalan Cat / <i>Thickness</i>	$\geq 20\mu\text{m}$	..... $\mu\text{m}$
5	Resistansi Roda	$\geq 10.000 \Omega$	..... $\Omega$
Catatan :			
Kesimpulan :			
<input type="checkbox"/> Lulus		<input type="checkbox"/> Tidak Lulus	
Keterangan :			
Tindak Lanjut :			

Tanda Tangan,

Mengetahui

Penguji

( \_\_\_\_\_ )

( \_\_\_\_\_ )

