	PROTAP Cara Pengujian Manual Hospital Bed 2 Function (Standard)	No : PDMH002
		Revisi : 00
		Berlaku : 19 NOV 2021
		Paraf : ↓

1 Tujuan

Protap ini bertujuan sebagai panduan dalam melakukan pengujian pada Produk Hospital Furniture Manual Hospital Bed 2 Function (Standard).

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 Meja
- 4.2 *Dial Gauge Magnetic Stand*
- 4.3 *Micro test/ Coating Thickness Gauge*
- 4.4 *Waterpass*
- 4.5 Beban ± 180 kg, (P) 2000 mm x (L) 820 mm.

5 Definisi

- 5.1 Defleksi : Perubahan bentuk material pada posisi y atau Vertikal
- 5.2 Deformasi : Perubahan Bentuk atau dimensi produk/komponen

6 Prosedur



6.1 Pengujian ketahanan konstruksi bed.

6.1.1 Persiapan alat dan instrumen :


- 6.1.1.1 Siapkan 1 unit Manual Hospital Bed 2 Function (Standard) dan sudah melalui pengecekan kerataan permukaan Base.
- 6.1.1.2 Siapkan 1 unit Meja yang sudah diverifikasi level menggunakan *Waterpass*.
- 6.1.1.3 Siapkan 1 unit *Dial Gauge* yang sudah dikalibrasi.
- 6.1.1.4 Siapkan 1 unit Beban dengan berat 180 kg, dengan dimensi (P) 2000 mm x (L) 820 mm.

6.1.2 Cara pengujian pada sudut base 0° :

- 6.1.2.1 Letakan 1 Unit Beban diatas permukaan base secara merata dari base kaki hingga kepala secara kontinue selama 24 jam.
- 6.1.2.2 Letakan *Dial Gauge* diatas meja, posisikan sensor Dial pada permukaan Base dan rangka yang di uji.
- 6.1.2.3 Setting skala putar (jarum panjang) dan skala hitung (jarum pendek) dial ke angka 0.
- 6.1.2.4 Geserkan Produk Uji ke kanan atau ke kiri, lalu amati pergerakan jarum *Dial Gauge*.
- 6.1.2.5 Jika jarum pada dial indikator itu berputar searah jarum jam, maka permukaannya **cembung**. Sedangkan jika jarum berputar berlawanan dengan arah jarum jam maka produk uji tersebut **Cekung**.

	PROTAP Cara Pengujian Manual Hospital Bed 2 Function (Standard)	No : PDMH002
		Revisi : 00
		Berlaku : 19 NOV 2021
		Paraf : 

- 6.1.2.6 Ukur nilai *Defleksi* / kelengkungan saat dibebani pada rangka, base kepala dan base kaki.
- 6.1.2.7 Angkat dan pindahkan 1 unit beban dari atas permukaan base.
- 6.1.2.8 Ukur kembali nilai *Defleksi* / kelengkungan setelah dibebani pada rangka, base kepala dan base kaki dengan alat *Dial Gauge* sesuai no **6.1.2.3 s.d 6.1.2.5**
- 6.1.3 Cara pengujian pada sudut base $\pm 30^\circ$:
- 6.1.3.1 Letakan 1 unit Beban diatas permukaan base secara merata dari base kaki hingga kepala.
- 6.1.3.2 Putar tuas Crank / Pengatur Posisi untuk menaikkan base kepala dan base kaki hingga setinggi $\pm 30^\circ$, lalu diamkan selama 24 jam.
- 6.1.3.3 Lakukan pengujian dan pengukuran sesuai prosedur no **6.1.2.2 s.d 6.1.2.8**
- 6.2 Pengujian ketahanan Crank / Pengatur posisi.
- 6.2.1 Persiapan alat dan instrumen :
- 6.2.1.1 Siapkan 1 unit Manual Hospital Bed 2 Function (Standard).
- 6.2.1.2 Siapkan 1 unit Beban dengan berat 180kg, dengan dimensi (P) 2000mm x (L) 820mm.
- 6.2.2 Cara pengujian ketahanan crank / pengatur posisi :
- 6.2.2.1 Letakan 1 unit Beban diatas permukaan base Manual Hospital Bed 2 Function (Standard). secara merata dari base kaki hingga kepala.
- 6.2.2.2 Putar tuas Crank / Pengatur posisi. untuk untuk menaikkan dan menurunkan base kepala setinggi $\pm 0^\circ$ s/d $\pm 30^\circ$ dan Base kaki setinggi $\pm 0^\circ$ s/d $\pm 30^\circ$ secara berulang kali sebanyak 20 kali.
- 6.2.2.3 Amati apakah terjadi Deformasi Pada Batang tuas crank dan fungsi crank (putaran/pergerakan crank).
- 6.3 Catat seluruh pengujian pada Formulir Pengujian Manual Hospital Bed 2 Function (Standard), adapun cara pengisiannya sebagai berikut :
- 6.3.1 No.Bets : Diisi dengan nomor bets produk.
- 6.3.2 Tgl. Pengujian : Diisi dengan tanggal pengujian produk.
- 6.3.3 Hasil Uji : Diisi dengan hasil uji produk.
- 6.3.4 Kesimpulan : Diisi dengan kesimpulan dari hasil uji.
- 6.3.5 Keterangan : Diisi dengan status pengujian, "Lulus" , "Tidak Lulus".
- 6.3.5.1 Lulus : Produk dinyatakan "Lulus" bila hasil uji sesuai standard spesifcation pada semua parameter uji.
- 6.3.5.2 Tidak Lulus : Produk dinyatakan "Tidak Lulus" bila hasil uji tidak sesuai standart spesifcation pada sebagian parameter uji.
- 6.3.6 Tindak Lanjut : Diisi dengan penindaklanjutan dari status hasil pengujian.
- 6.3.6.1 Lulus : Produk dilakukan proses pengemasan / packaging.
- 6.3.6.2 Tidak Lulus : Produk dikembalikan ke proses produksi untuk dilakukan perbaikan / penggantian komponen.

	PROTAP Cara Pengujian Manual Hospital Bed 2 Function (Standard)	No : PDMH002
		Revisi : 00
		Berlaku : 19 NOV 2021
		Paraf : <i>J.</i>

6.3.7 Tindak Lanjut Produk Tidak Lulus : Lakukan pengujian ulang produk setelah dilakukan perbaikan / pengantian komponen hingga dinyatakan "Lulus".

7 Lampiran

Formulir Pengujian Manual Hospital Bed 2 Function (Standard)

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	19 NOV 2021	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	<i>[Signature]</i>	21 Okt 2021
Diperiksa Oleh	Asman Produksi DME	PR	<i>[Signature]</i>	21 Okt 2021
Disetujui Oleh	Manajer Produksi	PR	<i>[Signature]</i>	21 Okt 2021
	Manajer Pemastian Mutu	PM	<i>[Signature]</i>	21 Okt 2021

12 Tinjauan

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

