



| | | |
|---|---|---|
|  | PROTAP Cara Pengujian <i>Instrument Trolley Small</i> | No : PDMH005 |
| | | Revisi : 00 |
| | | Berlaku: 19 NOV 2021 |
| | | Paraf :  |

1 Tujuan

Protap ini bertujuan sebagai panduan dalam melakukan pengujian pada Produk Hospital Furniture *Instrumen Trolley Small*.

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 Waterpass
- 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.
- 4.7 1 unit Beban 30 kg, dimensi (P) 550 mm x (L) 400 mm.
- 4.8 1 Pcs Rintangan Roda dimensi sudut 15°, (L) 1000 mm x (P)130 mm x (T) 15 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.
 - 6.1.1 Persiapan alat dan instrument :
 - 6.1.1.1 Siapkan 1 unit *Instrument Trolley Small* dan sudah melalui pengecekan kerataan permukaan nampian.
 - 6.1.1.2 Siapkan 1 unit Meja yang sudah diverifikasi Level Menggunakan *Waterpass*
 - 6.1.1.3 Siapkan 1 unit *Dial Gauge Magnetic Stand* yang sudah dikalibrasi.
 - 6.1.1.4 Siapkan 1 unit Beban dengan berat 30 kg, dengan dimensi (P) 550 mm x (L) 400 mm.
 - 6.1.2 Cara penguji ketahanan konstruksi :
 - 6.1.2.1 Letakan 1 unit beban diatas permukaan nampian secara merata 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 permukaanya **cembung**. Sedangkan jika jarum berputar berlawanan dengan arah jarum jam maka produk uji tersebut **Cekung**.

| | | |
|---|--|---|
|  | PROTAP Cara Pengujian <i>Instrument Trolley Small</i> | No : PDMH005 |
| | | Revisi : 00 |
| | | Berlaku : 19 NOV 2021 |
| | | Paraf :  |

- 6.1.2.6 Ukur nilai defleksi / kelengkungan saat dibebani pada nampan.
- 6.1.2.7 Angkat dan pindahkan 1 unit beban dari atas permukaan nampan.
- 6.1.2.8 Ukur nilai defleksi / kelengkungan setelah dibebani pada nampan sesuai prosedur **6.1.2.3** s.d **6.1.2.7**

6.2 Pengujian ketahanan dan kelancaran roda.

6.2.1 Persiapan alat dan instrument :

- 6.2.1.1 Siapkan 1 unit *Instrument Trolley Small* yang dipasang dengan roda
- 6.2.1.2 Siapkan 2 Pcs Rintangan dengan dimensi sudut 15°, (L) 1000 mm x (P)130 mm x (T) 15 mm.
- 6.2.1.3 Siapkan 1 unit Beban dengan berat 30 kg, dengan dimensi (P) 550 mm x (L) 400 mm.

6.2.2 Cara pengujian ketahanan dan kelancaran roda :

- 6.2.2.1 Siapkan 2 pcs rintangan, pastikan jarak antara rintangan adalah 1290 mm.
- 6.2.2.2 Letakan 1 unit beban diatas permukaan nampan secara merata.
- 6.2.2.3 Dorong *Instrument Trolley Small* melewati rintangan maju dan mundur secara kontinue sebanyak 10 kali.
- 6.2.2.4 Amati apakah terjadi *Deformasi* dan perubahan fungsi pada roda

6.3 Pengujian resistansi listrik pada roda.

6.3.1 Persiapan alat dan instrument :



- 6.3.1.1 1 Unit *Instrument Trolley Small* yang dilengkapi dengan 4 pcs 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 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.
- 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 ulir roda
- 6.3.2.5 Berikan tegangan Listrik 110 V s.d 220 Volt. Atau 1 phase
- 6.3.2.6 Lakukan pengukuran Resistansi menggunakan Multitester
- 6.3.2.7 Amati hasil pengukuran yang terlihat pada layar multi tester.

6.4 Catat seluruh pengujian pada formulir Pengujian *Instrument Trolley Small*, 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.

| | | |
|---|---|---|
|  | PROTAP Cara Pengujian <i>Instrument Trolley Small</i> | No : PDMH005 |
| | | Revisi : 00 |
| | | Berlaku : 19 NOV 2021 |
| | | Paraf :  |

- 6.4.5 Keterangan : Diisi dengan status pengujian, "Lulus", "Tidak Lulus".
- 6.4.5.1 Lulus : Produk dinyatakan "Lulus" bila hasil uji sesuai standard specification pada semua parameter uji.
- 6.4.5.2 Tidak Lulus : Produk dinyatakan "Tidak Lulus" bila hasil uji tidak sesuai standart spesifcation pada sebagian parameter uji.
- 6.4.1 Tindak Lanjut : Diisi dengan penindakanlanjutan dari status hasil pengujian.
- 6.4.1.1 Lulus : Produk dilakukan proses pengemasan / packaging.
- 6.4.1.2 Tidak Lulus : Produk dikembalikan ke proses produksi untuk dilakukan perbaikan / penggantian komponen.
- 6.4.2 Tindak Lanjut Produk Tidak Lulus : Lakukan pengujian ulang produk setelah dilakukan perbaikan / pengantian komponen hingga dinyatakan "Lulus".

7 Lampiran

Formulir Pengujian Instrument Trolley Small

8 Catatan Perubahan

| Revisi | Berlaku | Perubahan |
|--------|-------------|------------------|
| 00 | 19 NOV 2021 | Terbitan Pertama |

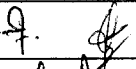
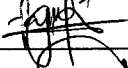


9 Tinjauan Ulang



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 |  | 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 |

| | | |
|--|---|---|
|  indofarma | PROTAP Cara Pengujian <i>Instrument Trolley</i> <i>Small</i> | No : PDMH005 |
| | | Revisi : 00 |
| | | Berlaku : 19 NOV 2021 |
| | | Paraf :  |

12 Tinjauan

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

| | | |
|---|---|--------------|
|  | FORMULIR Pengujian Instrument Trolley Small | No. : FDMH05 |
| | | Revisi. : 00 |
| | | Berlaku. : |
| | | Hal. : 1 / 1 |

No Bets :
 Tgl. Pengujian :

| No | Parameter Uji | Standard Spesification | Hasil Uji |
|----|-----------------|---|---|
| 1 | Ketahanan Beban | Saat dibebani = ≤ 3 mm Setelah beban = 0 mm | Beban =mm Setelah Beban =mm |
| 2 | Ketahanan Roda | Non Deformasi | <input type="checkbox"/> Deformasi <input type="checkbox"/> Non Deformasi |
| 3 | Kelancaran Roda | Berfungsi | <input type="checkbox"/> Berfungsi <input type="checkbox"/> Tidak Berfungsi |
| 4 | Resistansi Roda | $\geq 10.000 \Omega$ | Ω |

Catatan :

Kesimpulan :

Lulus

Tidak Lulus

Keterangan :

Tindak Lanjut :

Tanda Tangan,

Mengetahui

Penguji

(_____)

(_____)

