
	PROTAP Cara Pengujian <i>Instrument Trolley Large</i>	No : PDMH006
		Revisi : 00
		Berlaku: 19 NOV 2021
		Paraf : 

1 Tujuan

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

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 unit Beban 30 kg, dimensi (P) 600 mm x (L) 400 mm.
- 4.7 1 Pcs Rintangan roda dimensi sudut 15°, (L) 1000 mm x (P)130 mm x (T) 15 mm.
- 4.8 1 Pcs plat stainless dimensi (P) 150 x (L) 150 x (T) 2 - 4 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 Large* dan sudah melalui pengecekan kerataan permukaan Nampun.
 - 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) 600 mm x (L) 400 mm.
 - 6.1.2 Cara penguji ketahanan konstruksi :
 - 6.1.2.1 Letakan 1 unit beban diatas permukaan nampun 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*.

	PROTAP Cara Pengujian <i>Instrument Trolley Large</i>	No : PDMH006
		Revisi : 00
		Berlaku : 19 NOV 2021
		Paraf : 

- 6.1.2.5 Jika jarum pada dial indikator itu berputar searah jarum jam, maka permukaanya **cebung**. Sedangkan jika jarum berputar berlawanan dengan arah jarum jam maka produk uji tersebut **Cekung**.
- 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 Large 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) 600 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 Large 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 unit Instrument *Trolley Large* 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.

	PROTAP Cara Pengujian <i>Instrument Trolley Large</i>	No : PDMH006
		Revisi : 00
		Berlaku: 19 NOV 2021
		Paraf : 

6.4 Catat seluruh pengujian pada formulir Pengujian Instrument Trolley Large, 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. |
| 6.4.1 | 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

7.1 Formulir Pengujian Instrument Trolley Large

8 Catatan Perubahan



Revisi	Berlaku	Perubahan
00	19 NOV 2021	Terbitan Pertama

9 Tinjauan Ulang

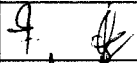



Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 (dua) tahun atau kurang jika perlu oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

10 Distribusi

Salinan Protap ini secara umum didistribusikan ke Bidang Produksi.


	PROTAP Cara Pengujian <i>Instrument Trolley Large</i>	No : PDMH006
		Revisi : 00
		Berlaku : 19 NOV 2021
		Paraf : 

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			

	FORMULIR Pengujian Instrument Trolley Large	No. : FDMH06
		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 : R : Rangka Kp : Kepala Kk : Kaki			
Kesimpulan : <input type="checkbox"/> Lulus <input type="checkbox"/> Tidak Lulus			
Keterangan :			
Tindak Lanjut :			

Tanda Tangan,

Mengetahui

Penguji

(_____)

(_____)