
	PROTAP Cara Pengujian <i>Oxygen Trolley</i>	No : PDMH08
		Revisi : 00
		Berlaku : 19 NOV 2021
		Paraf : 

1 Tujuan

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

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 *Micro test/ Coating Thickness Gauge*

4.2 1 Pcs Rintangan Roda dimensi dimensi sudut 15°, (L) 1000 mm x (P)130 mm x (T) 15 mm.

4.3 Beban 25 kg bentuk tabung Ø 14 cm.

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 *Oxygen Trolley*.

6.1.1.2 Siapkan 1 pcs Rintangan dengan dimensi sudut 15°, (L) 1000 mm x (P)130 mm x (T) 15 mm.

6.1.1.3 Siapkan 1 unit beban dengan berat 25 kg, Ø 14 cm.

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 bracket *Oxygen Trolley*.secara merata.

6.1.2.3 Dorong *Oxygen Trolley* melewati rintangan maju dan mundur secara kontinue sebanyak 20 kali.

6.1.2.4 Amati apakah terjadi Deformasi dan perubahan fungsi pada roda.

6.2 Pengujian dan Pengecekan Cat

6.2.1 Siapkan 1 unit Manual *Oxygen Trolley*..

6.2.2 Lakukan pemeriksaan produk dengan parameter sebagai berikut :

6.2.2.1 Visual : Tidak ada Goresan dan Retakan (No Crack) di Permukaan Base dan Rangka.



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

6.2.3 Proses Pengujian Ketebalan

6.2.3.1 Siapkan 1 unit *Micro test / Coating Thickness Gauge*.

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

6.2.3.3 Nyalakan *Micro test* atau *Coating Thickness Gauge* dengan menekan tombol "ON".

 indofarma	PROTAP Cara Pengujian Oxygen Trolley	No : PDMH08
		Revisi : 00
		Berlaku: 19 NOV 2021
		Paraf : 

- 6.2.3.4 Atur Tingkat ketelitian Coating Thickness Gauge mencapai 20 μ m.
- 6.2.3.5 Tempelkan Micro test atau Coating Thickness Gauge pada bagian yang di cat.
- 6.2.3.6 Amati hasil yang terlihat pada display *Micro test* atau *Coating Thickness Gauge*
- 6.3 Catat seluruh pengujian pada formulir Pengujian Oxygen Trolley, 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 spesification pada semua parameter uji.
- 6.3.5.2 Tidak Lulus : Produk dinyatakan "Tidak Lulus" bila hasil uji tidak sesuai standart spesification 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.
- 6.3.7 Tindak Lanjut Produk Tidak Lulus : Lakukan pengujian ulang produk setelah dilakukan perbaikan / pengantian komponen hingga dinyatakan "Lulus".

7 Lampiran

Formulir Pengujian Oxygent Trolley

8 Catatan Perubahan



Revisi	Berlaku	Perubahan
00	19 NOV 2021	Terbitan Pertama

9 Tinjauan Ulang

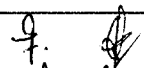
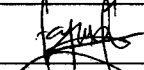
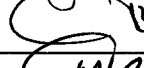

Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 (dua) tahun atau kurang jika perlu oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

10 Distribusi

Salinan Protap ini secara umum didistribusikan ke Bidang Produksi.

	PROTAP Cara Pengujian Oxygen Trolley	No : PDMH08
		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			

