



PROTAP
Pengoperasian
Mesin Pengayak Vibrator

No : PDPO01

Revisi : 05

Berlaku : **10 MAY 2023**

Paraf :

1 Tujuan

Sebagai pedoman cara pengoperasian mesin pengayak Vibrator dengan benar dan konsisten sehingga dapat mencegah kesalahan dan kerusakan mesin.

2

Cakupan

Protap ini dimulai dari penyiapan, pemasangan, hingga pengoperasian mesin pengayak vibrator.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Supervisor Dispensing dan Asisten Manajer Logistik Bahan.

4 Definisi

4.1 CPB= Catatan Pengolahan Bets Produksi

4.2 LA = Laporan Analisa

5 Prosedur

5.1 Lakukan pemeriksaan kondisi fisik dan identitas bahan (nama, jumlah, nomor LA).

5.2 Pastikan mesin dalam kondisi bersih ditandai dengan label status kebersihan.

5.3 Pasang mesh dengan ukuran yang sesuai dengan CPB dan kencangkan klem penahan mesh.

5.4 Pasang kantong plastik ukuran besar pada outlet mesin, ikat kuat dengan Strapping Band.

5.5 Hubungkan kabel penghubung arus listrik pada instalasi listrik.

5.6 Tekan tombol "ON" selama kurang lebih 1 (satu) menit dan periksa kesesuaian pemasangan alat

5.7 Apabila klem ayakan dan plastik tidak terpasang dengan benar, tekan tombol "OFF" dan kencangkan kembali hingga terpasang dengan baik

5.8 Nyalakan mesin (ON).

5.9 Tuang bahan secukupnya di atas mesh.

5.10 Gunakan bantuan tekanan tangan jika diperlukan

5.11 Bahan hasil pengayakan akan tertampung di plastik dalam wadah ember plastik

5.12 Ikat kuat dengan Strapping Band, dan beri penandaan pada plastik bahan (Nama, nomor LA bahan).

5.13 Lakukan pengayakan sampai seluruh bahan selesai diayak.

5.14 Matikan mesin dan cabut aliran listrik dari instalasi listrik.

5.15 Buat label status kebersihan dengan mengisi pada kolom kotor

5.16 Catat proses pengayakan dalam log book.

6 Tindak Lanjut

Segera hentikan proses dan laporkan ke supervisor apabila ditemukan penyimpangan. Proses dapat dilanjutkan apabila sudah diberi instruksi untuk lanjut dari supervisor



PROTAP
Pengoperasian
Mesin Pengayak Vibrator

No : PDPO01

Revisi : 05

Berlaku : **10 MAY 2023**

Paraf :

7 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
03	29 Des 2017	Perubahan pada butir 5
04	08 Mar 2021	Pada format dokumen sesuai Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen XQS011
05	10 MAY 2023	Naik revisi, perubahan pada prosedur 5.11.

8 Tinjauan Ulang

Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang jika perlu oleh Manajer SCM dan Manajer Pemastian Mutu.

9 Distribusi

Bidang SCM (LBA)

10 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Spv. Dispensing	SC		10 Mei 2023
Diperiksa oleh	Asman Logistik Bahan Awal	SC		10 Mei 2023
Disetujui oleh	Manajer SCM	SC		10 Mei 2023
	Manajer Pemastian Mutu	PM		10 Mei 2023

11 Tinjauan

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

