



PROTAP
Pengoperasian
Mesin Pengayak Multilayer

No : PDPO03

Revisi : 04

Berlaku: 10 MAY 2023

Paraf :

- 1 **Tujuan**
Sebagai pedoman cara pengoperasian mesin pengayak multilayer dengan benar dan konsisten sehingga dapat mencegah kesalahan dan kerusakan mesin.
- 2 **Cakupan**
Protap ini dimulai dari penyiapan, pemasangan, hingga pengoperasian mesin pengayak multilayer.
- 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 pengunci
 - 5.4 Pasang kantong plastik pada out let 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 ditemukan ketidaksesuaian segera matikan mesin, periksa bagian yang tidak sesuai dan segera lakukan penyesuaian.
 - 5.8 Tuang bahan secukupnya di atas mesh.
 - 5.9 Tekan tombol "ON".
 - 5.10 Bahan hasil pengayakan akan tertampung di plastik dalam wadah ember plastik
 - 5.11 Ikat dengan Strapping Band dan beri penandaan pada plastik bahan (nama, nomor LA bahan).
 - 5.12 Lakukan pengayakan sampai seluruh bahan selesai diayak.
 - 5.13 Tekan tombol "OFF" dan putus aliran listrik dari instalasi Listrik.
 - 5.14 Buat label status kebersihan dengan mengisi pada kolom kotor.
 - 5.15 Catat proses pengayakan dalam log book.
- 6 **Tindak Lanjut**
Apabila ditemukan penyimpangan pada proses pengayakan, segera hentikan proses dan laporkan ke supervisor. Proses dapat dilanjutkan apabila sudah diberi instruksi untuk lanjut dari supervisor.



PROTAP
Pengoperasian
Mesin Pengayak Multilayer

No : PDPO03

Revisi : 04

Berlaku: **10 MAY 2023**

Paraf :

7 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	29 Des 2017	Perubahan pada butir 2, 5
03	16 Sep 2020	Pada format dokumen sesuai Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen XQS011
04	10 MAY 2023	Naik revisi, perubahan pada prosedur 5.10

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			

