

- 1 **Tujuan**
Sebagai pedoman cara pengoperasian mesin zet mill dengan benar dan konsisten sehingga dapat mencegah kesalahan dan kerusakan mesin
- 2 **Cakupan**
Protap ini dimulai dari penyiapan, pemasangan, hingga pengoperasian mesin.
- 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 Pastikan mesin dalam keadaan bersih ditandai dengan label status kebersihan yang sudah diperiksa supervisor / penanggung jawab teknis penimbangan
 - 5.2 Pastikan tidak terdapat bahan / dokumen dari bets sebelumnya
 - 5.3 Pasang seal karet di atas lempengan.
 - 5.4 Lempengan atas disatukan dengan yang bawah, dikencangkan bautnya.
 - 5.5 Pasang corong tempat memasukkan bahan pada mesin.
 - 5.6 Sambungkan instalasi angin / kompressor, pastikan tersambung dengan benar.
 - 5.7 Pasang dan ikat dengan kencang kain tunnel bagian atas dan bawah
 - 5.8 Atur tekanan angin sampai angka 5 pada pressure gauge.
 - 5.9 Periksa kebocoran mesin yang sudah terpasang.
 - 5.10 Apabila ditemukan kebocoran, segera matikan mesin. Kuatkan pengait (baut atau ikatan) pada area yang bocor, atau ulangi pemasangan mesin.
 - 5.11 Pastikan mesin berjalan dengan baik sebelum memasukkan bahan.
 - 5.12 Masukkan bahan sedikit demi sedikit menggunakan sekop kecil.
 - 5.13 Lakukan sampai bahan habis.
 - 5.14 Matikan instalasi kompressor.
 - 5.15 Buka kain tunnel bawah, dilanjutkan kain tunnel atas.
 - 5.16 Pindahkan bahan yang tertampung pada kain tunnel bawah ke wadah plastik dalam ember plastik. ✓
 - 5.17 Tulis nama bahan dan no LA pada wadah plastik menggunakan spidol.
 - 5.18 Buat label status kebersihan dengan mengisi pada kolom "kotor"
 - 5.19 Catat proses pada log book.
- 6 **Tindak Lanjut**
Apabila ditemukan ketidaksesuaian, hentikan proses dan segera melaporkan ke atasan



PROTAP
Pengoperasian Mesin Zet Mill

No : PDPO04

Revisi : 04

Berlaku: **10 MAY 2023**

Paraf :

7 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
03	08 Mar 2021	1. Pada format dokumen sesuai Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen XQS011 2. Revisi pada Prosedur : <ul style="list-style-type: none"> • Penambahan tidak terdapat bahan / dokumen dari betas sebelumnya • Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor"
04	10 MAY 2023	1. Naik revisi, perubahan pada prosedur 5.16

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			

