



**PROTAP**  
Pengoperasian Mesin Fitz Mill

No : PDPO05

Revisi : 04

Berlaku: **10 MAY 2023**

Paraf

- 1 **Tujuan**  
Sebagai pedoman cara pengoperasian mesin Fitz 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 Asistem 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 oleh supevisor / penanggung jawab teknis penimbangan
  - 5.2 Pastikan tidak terdapat bahan / dokumen dari bets sebelumnya
  - 5.3 Siapkan mesh yang digunakan sesuai dengan CPB.
  - 5.4 Lepaskan hopper kemudian pasang mesh.
  - 5.5 Pasangkan kembali hopper dan kencangkan dengan baut pengunci.
  - 5.6 Hubungkan bagian loading bahan dengan hopper.
  - 5.7 Ikat dengan kuat kantong plastik pada outlet mesin (bagian bawah) menggunakan strapping band
  - 5.8 Periksa kesesuaian pemasangan mesin.
  - 5.9 Sambungkan kabel pada instalasi listrik.
  - 5.10 Tekan tombol "ON".
  - 5.11 Lakukan proses penghalusan dengan cara menempatkan bahan ke bagian loading
  - 5.12 Dorong bahan pada bagian loading sedikit demi sedikit ke dalam hopper.
  - 5.13 Lakukan proses penghalusan sampai selesai.
  - 5.14 Bahan hasil pengayakan akan tertampung di plastik dalam wadah ember plastik.
  - 5.15 Tekan tombol "OFF" dan putus aliran listrik.
  - 5.16 Tulis nama bahan dan no LA pada kantong plastik menggunakan spidol
  - 5.17 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor"
  - 5.18 Catat proses pada buku log book.
- 6 **Tindak Lanjut**  
Apabila pada saat proses ditemukan ketidaksesuaian, maka segera hentikan proses penghalusan. Laporkan ketidaksesuaian tersebut ke atasan.



**PROTAP**  
Pengoperasian Mesin Fitz Mill

No : PDPO05

Revisi : 04

Berlaku : **10 MAY 2023**

Paraf :

**7 Catatan Perubahan**

Revisi	Berlaku	Perubahan
03	16 Sep 2020	1. Pada format dokumen sesuai Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen XQS011 2. Revisi pada Prosedur : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Penambahan tidak terdapat bahan / dokumen dari bets sebelumnya</li> <li>• Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor"</li> </ul>
04	<b>10 MAY 2023</b>	Naik revisi, perubahan pada prosedur 5.14

**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			

