



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"> • Penambahan tidak terdapat bahan / dokumen dari bets sebelumnya • Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor" |
| 04 | 10 MAY 2023 | 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 | | | |

