


	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Cetak Tablet JCMCO JC – RT – 23	No : PFPO 005
		Revisi : 04
		Berlaku : 23 MAY 2022
		Paraf : 

- 1 **Tujuan**  
Protap ini disusun sebagai panduan untuk mengoperasikan mesin untuk mencegah terjadinya kerusakan mesin karena salah pengoperasian
- 2 **Cakupan**  
Protap ini berlaku untuk pengoperasian Mesin Cetak Tablet JCMCO - JC - RT 23 di Laboratorium Formulasi - R & D
- 3 **Penanggung Jawab**  
Penanggung jawab protap ini adalah Manajer R & D
- 4 **Prosedur**
  - 4.1 Persiapan alat dan bahan
    - 4.1.1 Periksa status kebersihan dengan memastikan terdapat Label Kebersihan dengan status "BERSIH"
    - 4.1.2 Pasang bagian-bagian mesin (*hopper*, sepatu, *dies*, tablet silinder, *cover*, dll). dan pastikan sudah terpasang dengan benar
    - 4.1.3 Periksa kesesuaian produk antara (massa) yang akan dicetak dengan Catatan Produksi Bets Pengolahan atau Catatan Trial Formulasi
  - 4.2 Prosedur penggunaan
    - 4.2.1 Setel *entry punch*, bagian ini harus rata dengan *turret* no. 2 dan 4
    - 4.2.2 Isikan massa ke dalam *hopper* depan dan atau belakang
    - 4.2.3 Buka penutup roda yang berada di sebelah kiri mesin dan putar rodanya secara manual hingga massa mengisi sepatu depan dan belakang secara merata
    - 4.2.4 Lakukan penyetelan bobot dan kekerasan dengan memutar *handle WEIGHT* dan *HARDNESS* secara manual. Putar ke kanan untuk menaikkan bobot / kekerasan, dan putar ke kiri untuk menurunkan bobot / kekerasan
    - 4.2.5 Putar *main switch* ke kanan hingga mesin pada posisi *ON* (lampu merah menyala)
    - 4.2.6 Tekan tombol warna kuning untuk penyetelan ulang dengan mesin / *jogging* sampai tercapai bobot dan kekerasan yang diinginkan
    - 4.2.7 Tekan tombol warna hijau untuk mengoperasikan mesin
    - 4.2.8 Putar *handle SPEED* untuk mengatur kecepatan (*speed*) mesin. Putar ke kanan untuk menambah kecepatan dan putar ke kiri untuk mengurangi kecepatan
    - 4.2.9 Tekan tombol warna merah untuk menghentikan mesin
    - 4.2.10 Untuk memulai proses pencetakan *item* / produk baru, perhatikan tiap *punches* dan *dies* yang digunakan, pastikan kesesuaian ukuran dan penandaannya dengan *item* / produk yang akan dicetak
    - 4.2.11 Putar *main switch* ke kiri hingga mesin pada posisi *OFF*
  - 4.3 Catat penggunaan mesin pada *log book* setiap kali menggunakan alat
  - 4.4 Setelah selesai digunakan, bersihkan mesin sesuai protap Cara Pembersihan Mesin Cetak Tablet JCMCO JC - RT - 23 dan lengkapi label bersih
- 5 **Tindak Lanjut**  
Apabila terjadi penyimpangan hasil dari protap ini, maka akan dilakukan sosialisasi protap dan jika perlu dilakukan revisi.

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Cetak Tablet JCMCO JC – RT – 23	No : PFPO 005
		Revisi : 04
		Berlaku : 23 MAY 2022
		Paraf : 

#### 6 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	01 Sep 2005	Protap ini merupakan protap terbitan pertama untuk menyesuaikan format penyusunan dokumen
01	01 Feb 2012	Protap ini merupakan revisi untuk perbaikan uraian prosedur pelaksanaan
02	19 Feb 2016	Protap ini merupakan revisi untuk perubahan penanggung jawab dari Asisten Manajer Formulasi menjadi Manajer R & D
03	27 Mar 2020	Format dokumen dan logo baru
04	23 MAY 2022	Penambahan proses pendokumentasian di <i>log book</i> dan label bersih

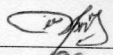
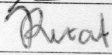


#### 7 Tinjauan Ulang

Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer R & D dan Manajer Pemastian Mutu

#### 8 Distribusi

Bidang R & D

#### 9 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Formulasi	LB		19 MEI 2022
Diperiksa oleh	Asman Formulasi	LB		19 MEI 2022
Disetujui oleh	1. Manajer R & D	LB		19 MEI 2022
	2. Manajer Pemastian Mutu	PM		19 MEI 2022

#### 10 Tinjauan

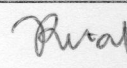




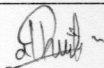



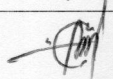
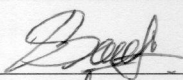

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer R & D			
	Manajer Pemastian Mutu			
2	Manajer R & D			
	Manajer Pemastian Mutu			

Tanggal : 23 Mei 2022

Waktu : 09.00 s/d selesai

Tempat : Ruang Meeting Bioprost

 Agenda : Protap Cara Pengoperasian (PFPO 005 revisi 04) dan Pembersihan (PFPS 005 revisi 04)  
 Mesin Cetak Tablet JCMCO JC - RT - 23

No.	Nama	Bidang	Tanda Tangan	Keterangan
1.	Rita Renata	R&D		-
2.	Dian Resti S.	R&D		-
3.	Ammarisa N	R&D		-
4.	Niknik Widanengsih	R&D		-
5.	SABRINA RESKY PRATIWI	R&D		-
6.	Dicky Ramadhan	R&D		-
7.	Agustar	R&D		-
8.	M Ghalib	R&D		-
9.	umar	R&D		-
10.	Muhamad Ikhson	R&D		-
11.	Baharigan Ramadhan	R&D		-
12.	Muhamad Fauzi	R&D		-