

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Cetak Tablet <i>Gylongli ZP-10 A</i>	No : PFPO 022
		Revisi : 01
		Berlaku 23 SEP 2019
		Paraf : 

1 Tujuan

Agar alat dioperasikan dengan benar, sehingga dapat mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian.

2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk pengoperasian mesin cetak tablet *Gylongli ZP-10 A* 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 Pastikan semua bagian mesin (*punch, dies, sepatu, down cam*) sudah sesuai dan terpasang dengan benar.

4.1.1.1 Type 0 – 8 untuk tablet dengan diameter 0 mm – 8 mm

4.1.1.2 Type 4 – 12 untuk tablet dengan diameter 4 mm – 12 mm

4.1.1.3 Type 8 – 16 untuk tablet dengan diameter 8 mm – 16 mm

4.1.1.4 Type 12 – 20 untuk kaplet

4.1.2 Untuk mencetak *item*/produk baru pastikan satu persatu ukuran *punches dan dies*, penandaan harus sesuai dengan *item* / produk yang akan dicetak.

4.1.3 Periksa kesesuaian produk antara (*massa*) yang akan dicetak dengan Catatan *Trial Formulasi*.

4.1.4 Pasang kantong plastik penampung bahan *reject* pada lubang *outlet tablet reject*.

4.1.5 Siapkan penampung tablet *release* pada lubang *outlet tablet release*.

4.1.6 Atur *entry punch* sampai rata dengan *turret* dengan ketentuan maximum 0.05 mm.

4.1.7 Tutup saluran keluar (bagian dari *hopper*) massa, dan isikan massa ke dalam *hopper*. Masukkan *steker* pada stop kontak 380 Volt.

4.2 Prosedur Menghidupkan dan menjalankan mesin

4.2.1 Hidupkan mesin dengan memutar tombol *ON* ke bawah pada bagian samping dan memutar kunci *ON* ke kiri pada bagian atas mesin, menu utama dari monitor mesin akan tampak.

4.2.2 Ketika terdengar suara alarm, tekan tombol *equipment* pada layar monitor, tekan tombol *windows* pada menu *equipment*, tekan tombol *work* pada menu *windows setting*, tekan *OK*, lalu tekan tombol *return*.

4.2.3 Layar akan kembali ke menu awal.

4.2.4 Tekan tombol *operation*, kemudian tekan tombol *return*. Dan bunyi alarm akan berhenti dengan sendirinya.

4.2.5 Untuk menyalakan kembali alarm ketika penutup mesin dibuka, tekan tombol *equipment* pada menu utama, tekan tombol *windows*, tekan tombol *OFF* hingga berubah menjadi *work*, tekan *OK*, lalu tekan tombol *return*.

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Cetak Tablet <i>Gylongli ZP-10 A</i>	No : PFPO 022
		Revisi : 01
		Berlaku : 23 SEP 2019
		Paraf : <i>R</i>

- 4.2.6 Setelah kembali ke menu awal, tekan tombol *equipment*, tekan tombol *lubricant* untuk mengatur waktu semprot oli (dengan ketentuan waktu rentang penyemprotan harus lebih dari 7 menit), kemudian tekan tombol *return*.
- 4.2.7 Untuk memastikan mesin siap digunakan tekan tombol *baffle* pada menu *equipment* tentukan waktu tunggu otomatis dan tekan tombol *test*.
- 4.2.8 Lampu indikator akan menyala ketika ada ketidak sesuaian pemasangan mesin, misal karena *upper punch* dan *lower punch* terlalu ketat, tekanan *overload*, dan oli (pelicin) habis.
- 4.2.9 Tekan tombol *return* setelah mesin siap digunakan.
- 4.2.10 Tekan tombol *punch protect* pada menu *equipment* dan tekan tombol *work* kemudian tekan *OK* (untuk mengantisipasi tekanan yang berlebihan, sebelum setting kekerasan, dan lepasnya punch dari tempatnya).
- 4.2.11 Tekan tombol *punch setting* pada menu *equipment* pilih *punch* mana yang akan digunakan dan yang tidak digunakan dengan cara menekan tombol *NO/WORK* (khusus untuk mesin ini *WORK 10 punch* dan *NO 2 punch*), kemudian tekan tombol *return*.
- 4.2.12 Alarm akan bunyi ketika ada kesalahan pengaturan jumlah *punch*.
- 4.2.13 Pada menu awal, tekan tombol *operation*, tekan tombol *main single value* untuk pencetakan dengan satu nilai yang sama, setelah selesai tekan tombol *return*.
- 4.2.14 Dari menu *operation*, tekan tombol *output* untuk mengatur *speed* (kecepatan putaran) mesin (dengan ketentuan maximum 123 rpm), tekan *up* untuk menambah kecepatan putaran, dan *down* untuk mengurangi kecepatan putaran, setelah selesai, tekan tombol *return*.
- 4.2.15 Dari menu *operation*, tekan tombol *parameter*, tentukan *parameter* pencetakan yang diinginkan, lalu tekan tombol *return*.
- 4.2.16 Dari menu *operation*, tekan tombol *feeder* untuk mengetest apakah *feeder* sudah dipasang dengan benar (tekan tombol *test*), menaikkan putaran kecepatan *feeder* (tekan tombol *UP*) dan untuk menurunkan kecepatan putaran *feeder* (tekan tombol *down*), dan mengisi sepatu dengan massa pada awal pencetakan, kemudian tekan tombol *return*.
- 4.2.17 Buka penutup saluran keluarnya massa (bagian dari *hopper*) dan penutup roda yang berada disebelah kanan mesin dan putar rodanya secara manual hingga tablet keluar dari *dies*.
- 4.2.18 Lakukan penyetelan bobot dan kekerasan kekanan (+) dan kekiri (-), secara manual, di bagian kiri mesin.
- 4.2.19 Dari menu *operation*, tekan tombol *reject* untuk mengeluarkan tablet *reject* ke penampungan tablet *reject*.
- 4.2.20 Tekan tombol *inching* untuk memudahkan pengaturan tablet.
- 4.2.21 Setelah settingan sesuai dengan *parameter* yang ada, tekan tombol *reject* kembali, tekan tombol *run* dan tablet yang sudah sesuai dengan *parameter* akan keluar menuju wadah penampungan.
- 4.2.22 Tekan tombol *monitor* pada menu *operation* untuk melihat kestabilan pencetakan.
- 4.2.23 Dari menu *operation*, tekan tombol *stop* untuk memberhentikan mesin jika terjadi penyimpangan bobot atau kekerasan pada saat proses berlangsung.
- 4.2.24 Tekan tombol *stop* pada menu *operation* jika proses pencetakan telah selesai.
- 4.3 Setelah selesai digunakan segera bersihkan mesin.

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Cetak Tablet Gylongli ZP-10 A	No : PFPO 022
		Revisi : 01
		Berlaku : 23 SEP 2019
		Paraf : 

5 Tindak Lanjut

Apabila terjadi penyimpangan hasil dari protap ini maka akan dilakukan sosialisasi protap dan jika perlu dilakukan revisi.

6 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	08 Mei 2013	Protap ini merupakan protap terbitan pertama.
01	23 SEP 2019	<ul style="list-style-type: none"> - Format dokumen dan logo baru - Revisi penanggung jawab protap dari Asisten Manajer Formulasi menjadi Manajer R & D

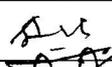
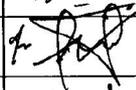
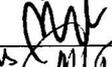
7 Tinjauan Ulang

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

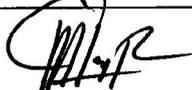
8 Distribusi

Secara umum protap ini didistribusikan ke :
 - Bidang R & D

9 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Formulasi	LB		17 Sep 2019
Diperiksa oleh	Asman Formulasi	LB		18 Sep 2019
Disetujui oleh 1.	Manajer R & D	LB		20 Sep 2019
2.	Manajer Pemastian Mutu	PM		23 Sep 2019

10 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer R & D	23 Sep 2021		Masih berlaku
	Manajer Pemastian Mutu	23 Sep 2021		Masih sesuai
2	Manajer R & D			
	Manajer Pemastian Mutu			