

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin <i>Cone Mill YC-CM-1</i>	No : PFP0 024
		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 *Cone mill* di Laboratorium Formulasi R & D.
- 3 **Penanggung Jawab**
Penanggung jawab Protap ini adalah Manajer R & D
- 4 **Prosedur**
 - 4.1 Persiapan kelengkapan alat dan pemasangan instalasi
 - 4.1.1 Pastikan mesin dan bagian-bagiannya dalam kondisi bersih
 - 4.1.2 Pasang semua bagian mesin dengan benar (*seals, hopper, blade, mur, dll*).
 - 4.1.3 Pasang ayakan sesuai *mesh* yang dikehendaki.
 - 4.1.4 Pasang kantong plastik penampung bahan pada lubang *outlet* mesin, ikat dengan tali.
 - 4.1.5 Masukkan *steker* pada stop kontak yang 380 Volt.
 - 4.1.6 Nyalakan power mesin (dalam *control box*) pada posisi *ON* lampu *Indikator dan Power Source* akan menyala.
 - 4.2 Menghidupkan dan menjalankan mesin
 - 4.2.1 Hidupkan mesin dengan memutar *Switch Operation* ke kanan (posisi *ON*).
 - 4.2.2 Tentukan arah putaran pisau dengan memutar *Switch FOR.REV* :
 - 4.2.2.1 Ke kiri (*FOR*) untuk granulasi kering.
 - 4.2.2.2 Ke kanan (*REV*) untuk granulasi basah.
 - 4.2.3 Atur kecepatan putaran pisau dengan cara memutar *speed regulator* ke kanan untuk menaikkan rpm dan ke kiri untuk menurunkan rpm.
 - 4.2.4 Masukkan bahan sedikit demi sedikit ke dalam *hopper*.
 - 4.2.5 Tekan tombol *start* untuk memulai operasi. **(Hindari memasukkan tangan atau alat ke dalam *hopper* dalam kondisi pisau sedang berputar).**
 - 4.2.6 Untuk menghentikan putaran tekan tombol *stop*.
 - 4.2.7 Putar *speed regulator* sampai *display* menunjukkan angka nol.
 - 4.2.8 Tekan tombol *emergency* jika terjadi masalah.
 - 4.3 Menghentikan / mematikan mesin
 - 4.3.1 Matikan mesin dengan memutar tombol *Operation* ke kiri (posisi *OFF*).
 - 4.3.2 Cabut *steker* dari stop kontak.
 - 4.3.3 Setelah selesai digunakan segera bersihkan mesin.
- 5 **Tindak Lanjut**
Apabila terjadi penyimpangan proses dari protap ini maka akan dilakukan revisi dan sosialisasi protap.

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Cone Mill YC-CM-1	No : PFP0 024
		Revisi : 01
		Berlaku : 23 SEP 2019
		Paraf : 

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

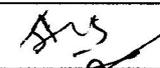
Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer R & D dan Manajer Pemastian Mutu.

8 Distribusi

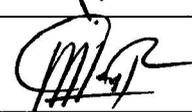
Secara umum protap ini didistribusikan ke :

- 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			