
 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Shrink Seal	No : PHPPM041
		Revisi : 03
		Berlaku : 20 JUN 2023
		Paraf : 

1 Tujuan

Agar mesin shrink seal dapat dioperasikan dengan benar dan mencegah kesalahan penggunaan atau bahaya yang dapat ditimbulkan.

2 Cakupan

Protap ini sebagai panduan untuk melakukan pengoperasian mesin shrink seal yang ada di Produksi Herbal.

3 Penanggung Jawab

- 3.1 Penanggung jawab untuk melatih, mengevaluasi, dan mereview pelaksanaan protap ini adalah Supervisor Produksi Herbal.
- 3.2 Penanggung jawab untuk melaksanakan protap ini adalah operator.



4 Prosedur

- 4.1 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom "bersih" terisi dan masih berlaku.
- 4.2 Pastikan tidak terdapat bahan/produk/dokumen dari bets / produk sebelumnya.
- 4.3 Cara Menghidupkan Mesin
 - 4.3.1 Hubungkan stekker ke stop kontak.
 - 4.3.2 Tekan tombol ON pada *Conveyor Belt Switch*.
 - 4.3.3 Tekan tombol ON pada *Down Heater Switch*.
 - 4.3.4 Tekan tombol ON pada *Up Heater Switch*.
 - 4.3.5 Atur suhu *Up Temp Controller* dan *Down Temp Controller* sesuai kebutuhan.
 - 4.3.6 Atur kecepatan *Conveying Speed* sampai didapat hasil shrink seal yang bagus/baik.
 - 4.3.7 Tunggu 15-20 menit agar panasnya merata.
 - 4.3.8 Setelah mesin panas, masukkan kemasan sekunder yang akan di shrink seal ke dalam mesin. Tampung hasil shrink seal kedalam wadah container.
- 4.4 Cara Mematikan Mesin
 - 4.4.1 Tekan tombol OFF pada *Up Heater Switch*.
 - 4.4.2 Tekan tombol OFF pada *Down Heater Switch*.
 - 4.4.3 Tekan tombol OFF pada *Conveyor Belt Switch*.
 - 4.4.4 Putar tombol Speed Adjustment ke arah angka yang paling tinggi (dipercepat).
 - 4.4.5 Cabut stekker dari stop kontak.
- 4.5 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor"
- 4.6 Catat aktivitas pengoperasian pada logbook.

5 Pustaka

6 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	09 Feb 2015	Protap terbitan pertama

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Shrink Seal	No : PHPPM041
		Revisi : 03
		Berlaku : 20 JUN 2023
		Paraf : 

01	04 Mar 2019	1. Pada format dokumen mengikuti ketentuan penyusunan dokumen No. XQS011 2. Perubahan Prosedur pada point : 4.1 sampai 4.15
02	24 Mar 2021	Pada cakupan, penanggung jawab, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan dan tinjauan
03	20 JUN 2023	Pada cakupan, penanggung jawab, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan dan tinjauan

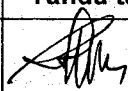
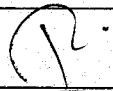

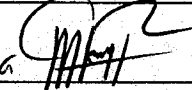
7 Tinjauan Ulang

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

8 Distribusi

Secara umum salinan protap ini di distribusikan ke Produksi *Herbal*.

9 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Produksi	PR		20 Jun 2023
Diperiksa oleh	Asman Produksi	PR		20 Jun 2023
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		20 Jun 2023
	Manajer Pemastian Mutu	PM		20 Jun 2023

10 Tinjauan

No	Peninjau	Tgl Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			