

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Filling Serbuk <i>Cing Fong</i>	No : PHPPM055
		Revisi : 04
		Berlaku : 20 JUN 2023
		Paraf : 

1 Tujuan

Agar peralatan dalam keadaan bersih, siap pakai dan bebas dari kontaminasi produk sebelumnya.

2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk pengoperasian mesin filling serbuk *cing fong* di Produksi Herbal.

3 Penanggung Jawab

- 3.1 Penanggung jawab untuk melatih dan mengevaluasi 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. Hubungkan kabel pada mesin dengan sumber listrik untuk mengalirkan arus listrik.
- 4.4. Tekan tombol "POWER" untuk menghidupkan mesin.
- 4.5. Tekan tombol "HEATER" untuk memanaskan *Sealing Part*.
- 4.6. Tekan tombol "COUNT" bila menginginkan perhitungan output mesin.
- 4.7. Tekan tombol "VIBRATOR" untuk menyatakan getaran yang membantu turunnya massa dari Hopper, ke Dosator dan selanjutnya ke dalam sachet.
- 4.8. Setting Lower Heater Control dan Upper Heater Control pada skala 120 (tergantung spek alufoil yang digunakan), tunggu sampai panas stabil yang ditunjukkan dengan angka nol 0 pada Heater Break Sign.
- 4.9. Hidupkan mesin penandaan (Ribbon) dengan menekan tombol "POWER" pada *Hot Coding Machine*, selanjutnya tekan tombol "PRINT".
- 4.10. Setting nomor bets dan penandaan lain pada Ribbon.
- 4.11. Pasang alufoil.
- 4.12. Agar alufoil bisa tertarik ke bawah, putar Handle sebelah kanan *Sealing Part* sehingga *Sealing Part* menjepit alufoil.
- 4.13. Selama proses setting seal (agar bentuk seat pada sachet bagus) dan potongan sachet sudah sesuai *i-mark* yang ada pada sachet, gunakan tombol "INCHING" untuk menjalankan mesin secara manual.
- 4.14. Bila sudah dapat dipastikan hasil sealing, penandaan dan potongan sachet sudah bagus, memenuhi persyaratan tekan tombol "ON" untuk menjalankan mesin secara otomatis.
- 4.15. Tuangkan massa ke dalam Hopper.
- 4.16. Putar Handle di sebelah kiri *Sealing Part* ke arah atas, untuk membuka Dosator sehingga massa dapat turun ke dalam sachet.
- 4.17. Setting bobot isi tiap sachet dengan cara memutar bagian mesin di bawah Dosator (bagian yang berwarna hitam) sampai diperoleh bobot yang memenuhi persyaratan.
- 4.18. Setting *speed* mesin dengan menggunakan tombol yang ada di bagian bawah mesin sampai *speed* optimal.
- 4.19. Jika ada masalah alufoil melipat, dapat diatasi dengan menggunakan bagian "Putaran logam berwarna perak" di dekat *Sealing Part* untuk membetulkan posisi alufoil.
- 4.20. Untuk mematikan mesin, tekan tombol "STOP", kembalikan posisi Handle yang ada di kanan dan kiri *Sealing Part* pada posisi semula, matikan tombol "HEATER", "COUNT", "VIBRATOR" dan "POWER".
- 4.21. Matikan mesin penandaan (Ribbon) dengan mematikan tombol "PRINT" dan "POWER" pada *Hot Coding Machine*.

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Filling Serbuk <i>Cing Fong</i>	No : PHPPM055
		Revisi : 04
		Berlaku : 20 JUN 2023
		Paraf : 

- 4.22 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor".
 4.23 Catat aktivitas pengoperasian pada logbook.

5 Pustaka

6 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	-	Protap terbitan pertama
01	23 Okt 2018	Pada format dokumen mengikuti ketentuan penyusunan dokumen No. XQS011
02	04 Mar 2019	Perubahan Prosedur pada point : 4.1, 4.2
03	24 Mar 2021	Pada cakupan, penanggung jawab, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan dan tinjauan
04	20 JUN 2023	Pada cakupan, penanggung jawab, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan dan tinjauan

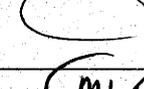
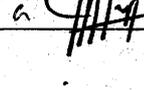
7 Tinjauan Ulang

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

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Filling Serbuk <i>Cing Fong</i>	No : PHPPM055
		Revisi : 04
		Berlaku : 20 JUN 2023
		Paraf : 

10 Tinjauan

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