

	<b>PROTAP</b> Tata Cara Pengisian Catatan Kontrol Harian Mesin	No : PHPPS020
		Revisi : 03
		Berlaku : 09 MAR 2023
		Paraf : 

### 1 Tujuan

Protap ini disusun sebagai panduan dalam pengisian formulir Catatan Kontrol Harian Mesin agar didapatkan persepsi dan cara pengisian yang sama secara benar sesuai dengan tujuannya.

### 2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk pengisian catatan kontrol harian mesin di Bidang 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 produksi.

3.3

### 4 Prosedur

4.1 Lakukan pengisian formulir Catatan Kontrol Harian Mesin sebelum dan selama mesin beroperasi

4.2 Pengisian dilakukan oleh Supervisor dan Operator.

4.2.1 Diisi oleh supervisor

4.2.1.1 Kolom tahapan proses, hari / tanggal, nama produk, no bets, no fasilitas, norm, diisi sesuai dengan tahapan proses dan produk yang sedang berjalan dan keterangan lain yang sesuai

4.2.1.2 Kolom rencana diisi *output* pada setiap interval waktu selama jam kerja yang direncanakan

4.2.1.3 Kolom shift dilingkari sesuai shift kerja yang sesuai

4.2.2 Diisi oleh operator

4.2.2.1 Kolom realisasi, diisi output nyata pada setiap interval waktu selama jam kerja mesin

4.2.2.2 Kolom mesin berhenti (*downtime*)

a. Persiapan : diisi waktu yang diperlukan untuk persiapan produksi pada pagi hari termasuk didalamnya waktu untuk meeting pagi dan setting mesin sampai mesin menghasilkan *output*

b. Ketersediaan Bahan : diisi waktu yang digunakan untuk menunggu ketersediaan bahan, produk termasuk didalamnya berhentinya mesin karena kualitas produk atas terlambatnya produk antara

c. Pergantian : diisi waktu yang digunakan untuk pembersihan mesin dan ruangan dimana mesin tersebut berada serta setting mesin sampai mesin menghasilkan output yang disebabkan karena pergantian bets atau pergantian item

d. Listrik : diisi waktu yang digunakan untuk perbaikan listrik/elektrikal pada mesin sampai mesin menghasilkan output yang disebabkan karena perbaikan listrik tersebut

e. Kurang sarana : diisi waktu yang digunakan untuk menunggu karena terhambatnya sarana pendukung seperti listrik, *compressed air* dan gas, suhu, RH, wadah dan lain-lain

f. Kualitas : diisi waktu yang digunakan untuk pengujian kualitas fisik / kimia yang memerlukan tindakan pelulusan oleh QC sesuai dengan memo / PU yang diajukan

 <b>indofarma</b>	<b>PROTAP</b> Tata Cara Pengisian Catatan Kontrol Harian Mesin	No : PHPPS020
		Revisi : 03
		Berlaku : 09 MAR 2023
		Paraf : 

- g. Sanitasi akhir : diisi waktu yang digunakan untuk melakukan sanitasi akhir pada akhir kerja yang direncanakan (shift I, II, atau III)
- h. Perbaikan internal : diisi waktu yang digunakan untuk perbaikan sederhana dan setting ulang mesin yang dilakukan oleh operator selama waktu operasional mesin
- i. Down time : diisi jumlah waktu dimana mesin tidak beroperasi karena persiapan, ketersediaan bahan, pergantian, listrik, kurang sarana, kualitas, sanitasi akhir, dan perbaikan internal dalam jam kerja yang tersedia, dan tidak termasuk di dalamnya idle, pada setiap interval waktu selama jam kerja yang direncanakan
- j. Break down : diisi waktu (jam) perbaikan teknik termasuk pengadaan spare part sesuai WO yang diajukan dalam waktu kerja (shift), pada setiap interval waktu selama jam kerja yang direncanakan
- k. Idle, I : diisi waktu karena tidak ada proses kegiatan mesin, pada setiap interval waktu selama jam kerja yang direncanakan
- l. Total rencana, a : diisi jumlah output yang direncanakan (teoritis) selama periode waktu yang dialokasikan
- m. Total realisasi, b : diisi jumlah output nyata selama periode waktu yang dialokasikan
- n. Volume tercapai, c : diisi perbandingan antara realisasi (b) / rencana (a) x 100 %
- o. Total jam kerja tersedia, d : diisi waktu selama jam kerja yang direncanakan
- p. Total downtime, e : diisi jumlah waktu downtime selama jam kerja yang direncanakan.
- q. Total Break down, f : diisi jumlah waktu breakdown selama jam kerja yang direncanakan.
- r. Total idle, g : diisi jumlah waktu idle selama jam kerja yang direncanakan.
- s. Total jam efektif mesin, h : diisi waktu hasil pengurangan total jam kerja tersedia dikurangi total downtime dikurangi total idle.
- t. Output rata-rata/ jam, i : diisi total realisasi dibagi total jam efektif mesin.
- u. % Efisiensi mesin, j : diisi output rata-rata per jam / norm x 100%

#### 4.2.2.3 Kolom rincian produksi harian

- a. Kolom no : diisi no urutan
- b. Kolom no bets : diisi nomor bets produk yang diolah pada mesin yang bersangkutan
- c. Kolom order : diisi jenis order dari produk yang diolah pada mesin yang bersangkutan.
- d. Kolom jumlah : diisi output total tiap bets yang diolah pada mesin yang bersangkutan selama waktu yang dialokasikan. Jumlah ditulis dalam satuan butir atau kg atau liter atau karton disesuaikan dengan output / produk yang dihasilkan dari mesin tersebut

 <b>indofarma</b>	<b>PROTAP</b> Tata Cara Pengisian Catatan Kontrol Harian Mesin	No : PHPPS020
		Revisi : 03
		Berlaku : 09 MAR 2023
		Paraf : 

- e. Kolom operator dan pendukung : diisi nama operator dan pendukung yang menjalankan mesin yang bersangkutan.
- f. Kolom dicek oleh : diisi oleh supervisor /asisten manajer yang bertanggung jawab

## 5 Lampiran

5.1 Formulir Catatan Kontrol Harian Mesin no F-HP-02

## 6 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	09 Feb 2015	Protap terbitan pertama
01	20 Feb 2019	Pada format dokumen mengikuti ketentuan penyusunan dokumen No. XQS011
02	15 Mar 2021	1. Pada cakupan, penanggung jawab, prosedur, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan dan tinjauan 2. Kode lampiran catatan kontrol harian mesin
03	09 MAR 2023	Pada cakupan, penanggung jawab, prosedur, 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 Feb 2023
Diperiksa oleh	Asman Produksi	PR		09 Mar 2023
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		09 Mar 2023
	Manajer Pemastian Mutu	PM		09 Mar 2023

 <b>indofarma</b>	<b>PROTAP</b> Tata Cara Pengisian Catatan Kontrol Harian Mesin	No : PHPPS020
		Revisi : 03
		Berlaku : 09 MAR 2023
		Paraf : 

### 10 Tinjauan

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