
 <b>indofarma</b>	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Blister "Famar RM 250"	No : PKMO001
		Revisi : 03
		Berlaku : 13 SEP 2019
		Paraf : 

#### 1 Tujuan

Supaya pengoperasian mesin menggunakan prosedur yang sama sehingga diperoleh hasil yang benar dan kerusakan karena salah pengoperasian dapat dihindari.

#### 2 Cakupan

Prosedur ini berlaku untuk pengoperasian mesin blister merk "Famar RM 250" di Seksi Pengemasan.

#### 3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Manajer Produksi.



#### 4 Definisi

4.1 HET : Harga Eceran Tertinggi.

#### 5 Prosedur

##### 5.1 Cara pengoperasian

- 5.1.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.
- 5.1.2 Pastikan mesin dalam keadaan bersih dan terdapat label status kebersihan .
- 5.1.3 Periksa kebenaran produk ruahan yang akan dikemas , termasuk dokumennya.
- 5.1.4 Periksa kebenaran PTP foil dan PVC yang akan digunakan.
- 5.1.5 Atur penandaan sesuai dengan nomor bets, daluwarsa dan HET ( jika ada) produk yang akan dikemas.
- 5.1.6 Pasang *hopper*, *mould* dan pisau pemotong yang akan digunakan.
- 5.1.7 Buka katup angin, kemudian buka katup air.
- 5.1.8 Pasang PTP foil dan PVC sesuai dengan alurnya.
- 5.1.9 Putar *timer* ke kanan sampai lampu menyala atau *display* menunjukkan angka "00". Berfungsinya bagian-bagian mesin ditandai oleh lampu yang berwarna merah menyala.
- 5.1.10 Tekan berturut-turut tombol berikut :
  - 5.1.10.1 AC / *refrigerator*.
  - 5.1.10.2 *Heater* untuk pembentukan PVC.
  - 5.1.10.3 *Heater* untuk perekatan antara PVC dan PTP foil.
  - 5.1.10.4 *Waste* / limbah PVC/PTP foil.
  - 5.1.10.5 *Reject*, berfungsi untuk memindahkan blister yang tidak lengkap isinya.
  - 5.1.10.6 *Vacuum*.
  - 5.1.10.7 *Suction*, berfungsi untuk memindahkan blister yang baik secara otomatis ke *conveyer belt*.
- 5.1.11 Atur suhu pemanas *plate* atas / bawah dan *refrigerator*nya, tunggu sampai suhu tercapai, biasanya  $\pm 120^{\circ}$  C untuk PVC,  $\pm 180^{\circ}$  C untuk PTP dan  $\pm 17^{\circ}$  C untuk *refrigerator*.
- 5.1.12 Tuangkan produk ruahan ke dalam *hopper*.
- 5.1.13 Naikan tombol *vibrator* ke posisi "ON" untuk *hopper* bagian atas dan bawah .
- 5.1.14 Cara mematikan mesin :
  - 5.1.14.1 Tekan tombol berwarna merah untuk menghentikan mesin
  - 5.1.14.2 Tekan semua tombol berwarna hijau pada panel.
  - 5.1.14.3 Turunkan tombol vibrator ke posisi "OFF".
  - 5.1.14.4 Setelah *plate* dingin, tekan tombol AC (setelah  $\pm 10$  menit).
  - 5.1.14.5 Tekan tombol saklar *power* ke posisi "0"
  - 5.1.14.6 Tutup katup angin dan katup air.
- 5.1.15 Bila keadaan darurat, tekan tombol merah.
- 5.1.16 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3, lakukan sesuai protap cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.
- 5.1.17 Catat kegiatan di log book.

 <b>indofarma</b>	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Blister "Famar RM 250"	No : PKMO001
		Revisi : 03
		Berlaku : 15 SEP 2019
		Paraf : 

5.1.18 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom kotor.

#### 6 Tindak Lanjut

Apabila terjadi kesalahan dari pengoperasian mesin yang dapat mengakibatkan tidak beroperasinya mesin maka Supervisor melaporkan ke Bidang Teknik Pemeliharaan dengan formulir WO.

#### 7 Pustaka

7.1 *Instruction Manual for Use and Maintenance, Famar, 1986.*

#### 8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	06 Apr 2017	Perubahan pada penghilangan bahasa Inggris.
03	13 SEP 2019	1. Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011 Revisi 05. 2. Perubahan pada Prosedur.


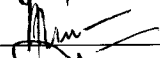


#### 9 Tinjauan Ulang

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

#### 10 Distribusi


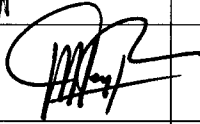
Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :  
 10.1 Bidang Produksi.

#### 11 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengemasan	PR		12 SEP 2019
Diperiksa oleh	Asman Pengemasan	PR		12 SEP 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		12 SEP 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		12 SEP 2019

 <b>indofarma</b>	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Blister "Famar RM 250"	No : PKMO001
		Revisi : 03
		Berlaku : <b>13 SEP 2019</b>
		Paraf : 

## 12 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	23 SEP 2019 <sup>2021</sup>		Protap tersebut masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	27 SEP 2019		masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			



## DAFTAR HADIR

No : F-WM-01-08

Revisi : 01

Berlaku : 23 Jul 2018

Hal. : 1 / 1

Tanggal : 12 SEP 2019

Waktu :

Tempat : Seksi Pengemasan, Bidang Produksi

Agenda : Sosialisasi Protap Cara Pengoperasian Mesin Blister Famar RM 250, No. PKMO001 Revisi 03

No	Nama	Instansi / Bidang	Alamat Email	No. Telepon	Tanda Tangan
1	M. Khamfudien	Produksi I		0813 1074 8256	
2	SUNARYO	✓		0821 7277 3041	
3	ASEP SUNDI	✓		081316713600	
4	Dindia Waluya	"		.	
5.	Parseno	"		081280670216	
6.	Sutrisno	"		081280896787	
7	Thony H.	"		085921376888	
8	Pujo wantoro	"		082123675371	
9	M. Saepul	"		081293504932	
10	AHMAD, Hidayat	"		0812 9780 1848	
11.	A. TOHIBIN	"		0878 30488552	
12	Kusnadi	"		085890558819	
13	Subagyo	"		081213576967	
14.	M. Lutfi	"		082297875101	
15	Ade t	✓		082123445712	
16	Mustafa	"		081908674657	
17	E/B.A	✓		085217008659	
18	A. Lutfi	✓		085280616806	
19	Dadang. S	✓		081906088909	
20	Mulyanto	✓		08137196401	

