


 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Blister "Indomach"	No : PKMO002
		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 "Indomach" 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 sehingga skala pada mesin menunjukkan angka 6 bar. Kemudian buka katup air.
- 5.1.8 Pasang PVC dan PTP foil sesuai dengan alurnya.
- 5.1.9 Putar berturut turut ke posisi "1"
 - 5.1.9.1 Saklar *main switch*.
 - 5.1.9.2 Saklar *heater* lalu atur temperaturnya
 - a. *Lower heater* : 100 s/d 120° C.
 - b. *Upper heater* : 100 s/d 140° C.
 - c. *Sealing*, biasanya ± 150° C.
 - d. *Sealing*, biasanya ± 100° C dilakukan bila diperlukan pemotongan blister per tablet / kapsul.
 - 5.1.9.3 Saklar *transport conveyer*.
 - 5.1.9.4 Saklar *winding up motor*
 - 5.1.9.5 Saklar *inch auto*..
 - 5.1.9.6 Saklar *station*.
- 5.1.10 Tekan tombol *pre heat* untuk menurunkan *plate* pemanas *mould*.
- 5.1.11 Tuangkan produk ruahan ke dalam *hopper*.
- 5.1.12 Tekan tombol *motor on* untuk menjalankan mesin
- 5.1.13 Cara mematikan mesin :
 - 5.1.13.1 Tekan tombol *motor off*.
 - 5.1.13.2 Naikkan *plate* pemanas *mould*.
 - 5.1.13.3 Putar saklar pada 5.1.9.1 s/d 5.1.9.6 ke posisi "0".
 - 5.1.13.4 Kembalikan semua temperatur ke angka "0".
 - 5.1.13.5 Matikan kran air.
 - 5.1.13.6 Tutup katup angin dan katup air.
- 5.2 Selama mesin beroperasi, perhatikan hasil blister yang tergecet, matikan mesin dengan cara memutar saklar *transport conveyer ke posisi "0"* dan naikkan *heating plate* bagian atas kemudian bersihkan *mould*.
- 5.3 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai protap cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.
- 5.4 Catat kegiatan di *log book*

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Blister "Indomach"	No : PKMO002
		Revisi : 03
		Berlaku : 13 SEP 2019
		Paraf : 

5.5 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

Tidak ada

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


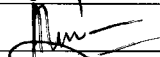

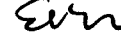
Protap ini akan di tinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.



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

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Blister "Indomach"	No : PKMO002
		Revisi : 03
		Berlaku : 13 SEP 2019
		Paraf : 

12 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	23 SEP 2019 ²⁰²¹		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 Indomach, No. PKMO002 Revisi 03

No	Nama	Instansi / Bidang	Alamat Email	No. Telepon	Tanda Tangan
1	M. Khanifudin	Produsen ?		0818 1079 6258	
2	SUHARYO	~		0821 7277 3044	
3	Asep Sumardi	~		0813 1671 3600	
4	Dindin Waluya	"			
5	Parseno	"		0812 8067 0210	
6.	Sutrisno	"		0812 8089 6787	
7	Thoriq H.	"		0859 2137 6888	
8	Ryo Santoro	~		0821 2367 5371	
9	M. Saeful	"		0812 9350 4932	
10	Ahmad - H	"		0812 9780 1848	
11.	A. TOHIRIN	"		0878 3048 8552	
12	Kesrat	"		0858 9055 8819	
B	Subzrip	"		0812 1357 6967	
14	M. Lutfi	"		0822 9787 5101	
15	Ade . E	~		08 2123445712	
16	MUSTOFA.	"		0819 0867 4657	
17	Eko. A	~		0852 1700 8859	
18	A. Lutfi	~		0852 8061 6826	
19	Dadang. S	~		0819 66 0829 09	
20	Musi Janto	~		0813 1719 6701	

