

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Blister "Duan Kwei"	No : PKMO003
		Revisi : 03
		Berlaku : 25 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 "Duan Kwei" 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. *Slitter Heater*, 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*

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Blister "Duan Kwei"	No : PKMO003
		Revisi : 03
		Berlaku : 25 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

7.1 *Operation Manual DK-PS 4000A, Duan Kwei Machinery Enterprise Co.,Ltd.*

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	06 Apr 2017	Perubahan pada penghilangan bahasa Inggris.
03	25 SEP 2019	Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011.

9 Tinjauan Ulang

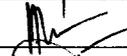
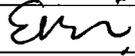
Protap ini akan di tinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

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		25 SEP 2019
Diperiksa oleh	Asman Pengemasan	PR		25 SEP 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		25 SEP 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		25 SEP 2019

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Blister "Duan Kwei"	No : PKMO003
		Revisi : 03
		Berlaku : 25 SEP 2019
		Paraf : 

12 Tinjauan

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