
 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Strip "Siebler"	No : PKMO005
		Revisi : 03
		Berlaku : 19 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 "Siebler" 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 Pastikan mesin dalam keadaan bersih dan terdapat label status kebersihan.

5.2 Cara pengoperasian :

- 5.2.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.
- 5.2.2 Periksa kebenaran produk ruahan yang akan dikemas, termasuk dokumennya.
- 5.2.3 Periksa kebenaran alufoil cetak dan polos yang akan digunakan.
- 5.2.4 Atur penandaan sesuai dengan nomor bets, daluwarsa dan HET (jika ada) produk yang akan dikemas.
- 5.2.5 Pasang *hopper*, *mould*, *level* dan *feeding rail* yang akan digunakan.
- 5.2.6 Buka katup angin.
- 5.2.7 Putar saklar *power* posisi "on".
- 5.2.8 Atur temperatur dengan memutar saklar *thermocontrol* pada *heating left right*, biasanya 110-150C. tergantung pada ketebalan foil dan *speed*.
- 5.2.9 Putar saklar *heating*, tunggu sampai suhu yang dikehendaki tercapai, yang ditandai dengan matinya lampu hijau pada kedua *thermocontrol*.
- 5.2.10 Pasang alufoil cetak dan polos sesuai dengan alurnya .
- 5.2.11 Putar tombol *vibrator* dan *scissor* ke arah kanan / posisi "on" ditandai dengan lampu menyala.
- 5.2.12 Tekan tombol berwarna hijau untuk menjalankan mesin.
- 5.2.13 Apabila mesin sudah berjalan lancar, putar saklar drive diputar ke "manual".
- 5.2.14 Untuk mematikan mesin :
 - 5.2.14.1 Putar saklar *heating* ke posisi "off ".
 - 5.2.14.2 Putar saklar *vibrator* ke posisi "off "
 - 5.2.14.3 Putar *switch breaker* ke posisi "off "
 - 5.2.14.4 Putar saklar *power* ke posisi "0" / "off".
 - 5.2.14.5 Tutup katup angin dengan menurunkan *handle* ke posisi tegak lurus terhadap pipa
- 5.3 Selama mesin beroperasi, bila terjadi gangguan / keadaan darurat, tekan tombol berwarna merah pada panel pada mesin.
- 5.4 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai protap cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.
- 5.5 Catat kegiatan di *log book*
- 5.6 Buat label status kebersihan dengan mengisi pada 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

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Strip "Siebler"	No : PKMO005
		Revisi : 03
		Berlaku : 13 SEP 2019
		Paraf : 

7 Pustaka

7.1 Walter Siebler, Verpackungsmaschinen GmbH & Co.KG.

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	15 Mar 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

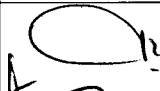

Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :

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

12 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	23 SEP 2019		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 Strip Siebler, No. PKMO005 Revisi 03

No	Nama	Instansi / Bidang	Alamat Email	No. Telepon	Tanda Tangan
1	M. Khamfudin	Produksi 1		0813 1079 6256	
2	SUNARYO	"		0821 7277 3044	
3	ASEP SUARDI	"		0813 1671 3600	
4	Dindin Waluya	"			
5	Parseno	"		0812 8067 0210	
6	Sutrisno	"		0812 8089 6787	
7	Thony H.	"		0859 2137 6888	
8	Pujo Wantoro	"		0821 2367 5371	
9	M. Saefid	"		081 2935 04932	
10	Ahmad. H	"		0812 9780 1848	
11	Dedi. S	"		0813 9999 0529	
12	Irfan Taufik	"		0813 9469 0412	
13.	A. TOHIRIN	"		0878 3048 8552	
14	Kuswadi	"		0858 9055 8819	
15	Subsripo	"		0812 13 5169 67	
16	M. Lutfi	"		0822 9787 5101	
17	Ade. t	"		0821 2344 5712	
18	Mustofa	"		0819 0867 4657	
19	Eko. A	"		0852 1900 8659	
20	A. Lutfi	"		0852 8061 6826	

