

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Strip "KSM"	No : PKMO006
		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 Strip merk "KSM" 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.

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* ke poisis "on".

5.2.8 Putar saklar *heater* I & II ke pisisi "1".

5.2.9 Atur temperature *thermocontrol* pada *heater* I & II biasanya 100°C, tergantung pada ketebalan foil dan *speed*.

5.2.10 Putar *headle* kunci *mould* hingga *mould* terkunci.

5.2.11 Pasang alufoil cetak dan polos sesuai dengan alurnya.

5.2.12 Putar saklar *mach* ke posisi "on", lalu atur *counter* pemotong strip sesuai dengan jumlah yang dikehendaki.

5.2.13 Atur *speed control* sesuai dengan kecepatan yang dikehendaki.

5.2.14 Putar saklar *vibrator* pada posisi "on".

5.2.15 Tekan tombol *on* untuk menjalankan mesin.

5.2.16 Tarik kunci penyangga *feeding rail* agar tablet turun.

5.2.17 Cara mematikan mesin :

5.2.17.1 Tekan tombol *off*.

5.2.17.2 Putar saklar *power* ke posisi "off".

5.2.17.3 Kembalikan semua saklar ke posisi semula.

5.2.17.4 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 atau 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 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.

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Strip "KSM"	No : PKMO006
		Revisi : 03
		Berlaku : 25 SEP 2019
		Paraf : 

7 Pustaka

Petunjuk Operasional Mesin Strip KSM.

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	15 Mar 2017	Perubahan pada penghilangan bahasa Inggris.
03	25 SEP 2019	Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011.

9 Tinjauan Ulang

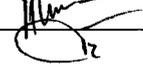
Protap ini akan di tinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

10 Distribusi

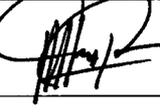
Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :

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

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			