	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Labeling "Jih Cheng 5 GS30K"	No : PKMO014
		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 labeling merk "Jih Cheng 5GS30K" 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 Tuangkan lem pada tempat yang tersedia pada mesin.

5.2.3 Letakkan lembaran etiket pada tempat yang tersedia pada mesin.

5.2.4 Hubungkan steker mesin dengan stop kontak 220 volt.

5.2.5 Hubungkan selang kompresor ke mesin dan buka katup angin dengan menarik *handle* ke arah atas.

5.2.6 Tekan tombol *reset* maka mesin dalam keadaan siap digunakan.

5.2.7 Putar *switch sensor* botol ke posisi "on".

5.2.8 Putar tombol *switch applicator* ke kiri untuk menjalankan mesin secara manual, lalu tekan tombol "on". Jika mesin sudah berjalan lancar putar *switch applicator* ke kanan.

5.2.9 Untuk mematikan mesin :

5.2.9.1 Putar *switch applicator* ke kiri.

5.2.9.2 Tekan tombol "off" pada main generator dan *vacuum*.

5.2.9.3 Putar ke kanan tombol *reset*.

5.2.9.4 Tutup katup angin dengan menurunkan *handle* hingga posisi tegak lurus terhadap pipa .

5.2.9.5 Lepaskan steker mesin dari stop kontak 220 volt.

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.



5.5 Buat label status kebersihan dan isi dalam kolom kotor.

6 Tindak Lanjut

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

7 Pustaka

Tidak ada.

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Labeling "Jih Cheng 5 GS30K"	No : PKMO014
		Revisi : 03
		Berlaku : 25 SEP 2019
		Paraf : 

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	14 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


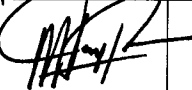
Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :

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 2021		Protap tersebut masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	27 SEP 2021		masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			