
	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Inkjet Domino "A Series Plus"	No : PKMO027
		Revisi : 01
		Berlaku : 04 DEC 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 inkjet merk "Domino A Series Plus" di Seksi Pengemasan.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab Protap ini adalah Manajer Produksi.


4 Prosedur

4.1 Cara pengoperasian


Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.

4.2 Cara menghidupkan mesin :


4.2.1 Buka sirkuit tinta dan pastikan kondisi tinta dan make up.

4.2.2 Tekan tombol power (± 5 detik) 

4.2.3 Tunggu hingga muncul menu utama (lampu indikator ON diam).


4.2.4 Tekan tombol start up (± 5 detik) 

4.2.5 Tunggu hingga muncul ready to print (lampu indikator diam).

4.2.6 Pilih message dengan menekan 


4.2.7 Tekan enter 

4.2.8 Pastikan message yang dipilih sesuai.


4.2.9 Tekan Print Job 

4.2.10 Mesin siap digunakan untuk koding.

4.3 Cara mematikan mesin :

4.3.1 Tekan tombol stop (± 5 detik) 

4.3.2 Tunggu hingga lampu indikator OFF.

4.3.3 Tekan tombol power 

4.3.4 Tunggu hingga lampu indikator OFF.

4.4 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai protap cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.

4.5 Catat aktivitas ke log book.

5 Tindak Lanjut

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

6 Lampiran

6.1 Formulir Work Order.

7 Pustaka

7.1 *Operational Procedure of Domino Inkjet Printer.*

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Inkjet Domino "A Series Plus"	No : PKMO027
		Revisi : 01
		Berlaku : 04 DEC 2019
		Paraf : 

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	18 Jan 2012	Protap terbitan pertama.
01	04 DEC 2019	1. Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011. 2. Perubahan pada penghilangan bahasa Inggris.

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


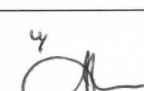
Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :

10.1 Bidang Produksi.

11 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengemasan	PR		02 DES 2019
Diperiksa oleh	Asman Pengemasan	PR		02 DES 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		02 DES 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		3 Des 2019

12 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	24 NOV 2021		Protap ini masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	25 NOV 2021		
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			