	PROTAP Cara Pengoperasian Alat Pres Plastik "Tew Electric 1L70"	No : PKMO030
		Revisi : 03
		Berlaku : 25 SEP 2019
		Paraf : d.

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 alat pres plastik merk "Tew Electric 1L70" 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 Hubungkan steker mesin dengan stop kontak 220 volt.

5.1.3 Tekan tombol "power" ke posisi "ON" untuk menghidupkan alat.

5.1.4 Atur suhu dengan memutar tombol *heating* hingga suhunya sesuai dengan spesifikasi plastik yang akan disegel.

5.1.5 Agar hasil segel tetap baik, sewaktu-waktu bersihkan pori-pori *seal* dengan sikat nilon.

5.1.6 Untuk mematikan alat :

5.1.6.1 Putar tombol *heating* ke posisi angka "0".

5.1.6.2 Tekan tombol *power* ke posisi "off".

5.1.6.3 Bersihkan pori-pori *seal* dengan sikat nilon.

5.1.6.4 Lepaskan steker dari stop kotak 220 volt.

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

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

Tidak ada.

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.

	PROTAP Cara Pengoperasian Alat Pres Plastik "Tew Electric 1L70"	No : PKMO030
		Revisi : 03
		Berlaku : 25 SEP 2019
		Paraf : 

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


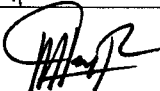
Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :

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 2019		masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			