

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Counting Otomatis KDV-7 dan Mesin Capping KDL 50	No : PKMO033
		Revisi : 02
		Berlaku : 25 NOV 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

Protap ini berlaku untuk pengoperasian mesin counting otomatis KDV-7 dan mesin capping KDL 50 di Seksi Pengemasan.

### 3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab Protap ini adalah Manajer Produksi.

### 4 Prosedur

#### 4.1 Cara pengoperasian

- 4.1.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.
- 4.1.2 Periksa kebenaran produk ruahan yang akan dikemas, termasuk dokumennya.
- 4.1.3 Atur bagian-bagian mesin seperti kedudukan *air wash*, sensor, mesin penghitung dan penutup botol disesuaikan dengan ukuran botol yang digunakan.
- 4.1.4 Buka tutup angin/*compressor* dengan memutar *handle*.
- 4.1.5 Hubungkan steker mesin (2) alat dengan stop kontak 220 volt.
- 4.1.6 Tekan tombol "power" (3) pada KDV-7.
- 4.1.7 Susun botol yang akan dipergunakan pada *turn table*, kemudian putar tombol *turn table* (4) pada posisi "On".
- 4.1.8 Putar tombol *air wash* (5) pada posisi "On", untuk membersihkan botol dengan cara meniupkan udara.
- 4.1.9 Putar tombol *conveyor* (6) pada posisi "On" untuk menjalankan botol dan atur kecepatannya sesuai dengan waktu pengisian tablet pada botol dengan cara memutar *speed* (7).
- 4.1.10 Tuang produk ruahan ke dalam *hopper*.
- 4.1.11 Untuk menjalankan mesin penghitung *counter* 1 dan *counter* 2, putar tombol "*counter* 1" (8) "*counter* 2" (9) pada posisi "On".
- 4.1.12 Tekan tombol "*power*" pada posisi "On" untuk mengaktifkan *counter* 1 dan *counter* 2.
- 4.1.13 Atur mesin penghitung dengan cara sebagai berikut :
  - a. Atur angka "Record Present" sesuai dengan jumlah tablet yang diinginkan setiap botolnya.
  - b. Tekan tombol motor pada posisi "On" untuk memutar kaca dan atur kecepatan perputarannya sesuai dengan yang diperlukan.
  - c. Tekan tombol *vibrator* pada posisi "On" dan atur *vibrator* sesuai dengan kecepatan perputaran kaca.
- 4.1.14 Untuk kemasan pertama hasil perhitungan counter 1 dan counter 2 harus dicek kembali isinya sesuai dengan yang ditentukan tiap botolnya.
- 4.1.15 Tiap botol yang telah terisi kemudian dimasukkan silika gel sesuai dengan kebutuhan.
- 4.1.16 Untuk menjalankan mesin capping (mesin penutup botol) dengan cara memutar tombol capping (14) pada posisi "On".
- 4.1.17 Tekan tombol power pada panel KDL-50 hingga lampu menyala.
- 4.1.18 Untuk menjalankan conveyor putar tombol conveyor ke posisi "On".
- 4.1.19 Putar tombol *vibrator* ke posisi "On" untuk menurunkan tutup botol dari *hopper* dan atur *vibrator* sesuai kebutuhan.
- 4.1.20 Tekan tombol warna hijau "*start*" untuk menjalankan mesin penutup botol.
- 4.1.21 Atur kecepatan penutup botol dengan cara memutar tombol *speed*.
- 4.1.22 Tombol warna kuning *inch* dapat digunakan pada saat penyetelan tutup botol.

 <b>indofarma</b>	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Counting Otomatis KDV-7 dan Mesin Capping KDL 50	No : PKMO033
		Revisi : 02
		Berlaku : <b>25 NOV 2019</b>
		Paraf : 

4.1.23 Untuk mematikan alat:

- a. Tekan tombol warna merah "stop"
- b. Putar tombol secara berurutan No. 17 & 16 pada posisi "On".
- c. Tekan tombol *power* (15) pada posisi "Off".
- d. Putar tombol *capping* (14) pada posisi "Off".
- e. Tekan tombol secara berurutan No. 13,12,10 pada posisi "Off".
- f. Putar tombol secara berurutan No. 6,4,5,3 pada posisi "Off".
- g. Tutup katup angin/kompresor dengan memutar *handle* ke arah atas (posisi horizontal).
- h. Lepaskan steker dari stop kontak 220 volt.

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

#### 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 Pustaka

6.1 KDV-7 Service Manual-Automatic Counting & Capping Machine, Kwang Dah Enterprise Pharmaceutical Packing Machine.

#### 7 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	12 April 2011	Perubahan pada prosedur.
02	<b>25 NOV 2019</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011.</li> <li>2. Perubahan pada penghilang bahasa Inggris.</li> </ol>

#### 8 Tinjauan Ulang

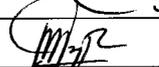
Protap ini akan di tinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

#### 9 Distribusi

Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :

9.1 Bidang Produksi.

#### 10 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengemasan	PR		22 NOV 2019
Diperiksa oleh	Asman Pengemasan	PR		22 NOV 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		22 NOV 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		22 NOV 2019

 <b>indofarma</b>	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Counting Otomatis KDV-7 dan Mesin Capping KDL 50	No : PKMO033
		Revisi : 02
		Berlaku : <b>25 NOV 2019</b>
		Paraf : 

## 11 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			