



| | | |
|--|---|---|
|  indofarma | PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Strip "Indomach" | No : PKMO034 |
| | | 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

Protap ini berlaku untuk pengoperasian mesin strip merk "Indomach" 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 dan terdapat label status kebersihan.

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 / kompresor dengan menaikan *handle* ke arah atas.

5.2.7 Putar saklar *power* ke posisi "1".

5.2.8 Atur *temperature* dengan memutar saklar *thermocontrol* pada *heating left right*, biasanya 110-150⁰ C tergantung pada ketebalan alufoil dan *speed*.

5.2.9 Putar saklar *heating*, tunggu sampai suhu yang dikehendaki tercapai, yang ditandai dengan matinya lampu hijau pada kedua *thermocontrol*.

5.2.10 Pasang alufoil cetak dan polos sesuai dengan alurnya.

5.2.11 Putar tombol *Vibrator* dan *scissor* ke arah kanan / posisi "on", ditandai dengan lampu menyala.

5.2.12 Tekan tombol berwarna hijau untuk menjalankan mesin.

5.2.13 Apabila mesin sudah berjalan lancar, putar saklar *drive* diputar ke "auto". Untuk penyetelan mesin saklar *drive* diputar ke arah manual.

5.2.14 Untuk mematikan mesin :

5.2.14.1 Putar saklar *heating* ke posisi "off".

5.2.14.2 Putar saklar *vibrator* ke posisi "off".

5.2.14.3 Putar *switch breaker* ke posisi "off".

5.2.14.4 Putar saklar *power* ke posisi "0"/"off".

5.2.14.5 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 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom kotor.

5.5 Catat kegiatan di log book.

5.6 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.

| | | |
|---|--|---|
|  | PROTAP Cara Pengoprasian Mesin Strip "Indomach" | No : PKMO034 |
| | | Revisi : 03 |
| | | Berlaku : 25 SEP 2019 |
| | | Paraf :  |

7 **Pustaka**
Tidak ada.

8 **Catatan Perubahan**

| Revisi | Berlaku | Perubahan |
|--------|-------------|---|
| 02 | 06 Apr 2017 | Perubahan pada penghilangan bahasa Inggris. |
| 03 | 25 SEP 2019 | Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011. |


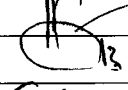
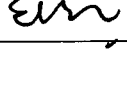
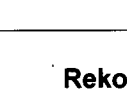
9 **Tinjauan Ulang**

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


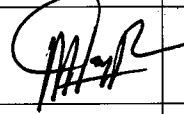
10 **Distribusi**

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 ²⁰²¹ 2019 |  | Protap tersebut masih sesuai |
| | Manajer Pemastian Mutu | 27 sep 2019 |  | masih sesuai |
| 2 | Manajer Produksi | | | |
| | Manajer Pemastian Mutu | | | |