

 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.

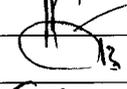
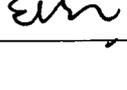
9 **Tinjauan Ulang**

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

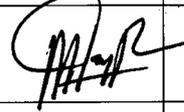
10 **Distribusi**

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 2021		masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			