

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Metal Separator	No : PMSO024
		Revisi : 02
		Berlaku : 01 APR 2019
		Paraf : 

1. Tujuan

Menguraikan tata cara pengoperasian mesin Metal Separator agar setiap operator yang berbeda dapat menggunakan prosedur yang sama sehingga diperoleh hasil yang benar dan dapat memperkecil risiko kerusakan karena kesalahan pengoperasian.

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk pengoperasian Mesin Metal Separator di Seksi Pengolahan Produk Antara Bidang Produksi.

3. Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Operator Pengolahan, Koordinator Lini, dan Supervisor Bidang Produksi.

4. Alat dan Bahan

- 4.1 Scoop
- 4.2 Vat Penampung
- 4.3 Metal simulator

5. Prosedur

5.1 Pakai alat pelindung diri sebelum proses produksi dimulai seperti pakaian kerja (*workpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lain yang ditentukan.

5.2 Lakukan line clearance sesuai CPB untuk memastikan mesin dalam keadaan bersih

5.3 Pengoperasian

5.3.1 Hubungkan steker ke stop kontak

5.3.2 Pasang Vat penampung pada jalur produk yang bagus dan pasang plastic pada jalur produk *reject*.

5.3.3 Verifikasi sensitifitas metal separator dengan cara :

5.3.3.1 Masukkan metal stimulator melalui hopper sebanyak 3 (tiga) kali.

5.3.3.2 Jika 3 (tiga) metal stimulator terpisah mesin siap digunakan.

5.3.3.3 Jika 1 (satu) metal stimulator tidak terpisah, atur kembali sensitifitas dengan memutar skala Sensitivity dengan angka 0-10 pada panel mesin, hingga 3 (tiga) metal stimulator semua.

5.3.4 Jika mesin sudah sesuai dengan poin 5.3.3.2, masukkan produk melalui hopper mesin.

5.3.5 Tampung produk yang baik dan *reject* secara terpisah

5.3.6 Jika telah selesai digunakan, lepaskan plastik wadah produk *reject* dan Vat penampung produk yang bagus.

5.3.7 Putar skala Sensitivity ke skala 0.

5.3.8 Lepaskan Steker alat dari stop kontak

5.4 Catat aktivitas pengoperasian pada log book

5.5 Tulis status kebersihan ruangan dan peralatan pada kolom "kotor" sesuai dengan ketentuan umum penanganan label produksi no XQS024 Revisi 00

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

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Metal Separator	No : PMSO024
		Revisi : 02
		Berlaku: 01 APR 2019
		Paraf : 

6. **Tindak Lanjut**

6.1 Apabila *supply power* mesin dan hasil verifikasi sensitifitas mesin tidak sesuai maka Supervisor melaporkan ke Bidang Teknik Pemeliharaan dengan formulir Work Order.

7. **Lampiran**

-

8. **Pustaka**

-

9. **Catatan Perubahan**

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	23 Jun 2016	Perubahan pada nama protap, alat & bahan, prosedur, tinjauan ulang, dan format dokumen mengikuti ketentuan penyusunan dokumen No. XQS011.
02		Perubahan pada cakupan, penanggung jawab, dan penggantian logo perusahaan dan format header dokumen.

10. **Tinjauan Ulang**

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

11. **Distribusi**

Secara umum salinan Protap ini didistribusikan ke :

11.1 Bidang Produksi

12. **Pengesahan**

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh:	Supervisor Pengolahan	PR		15 Mar 2019
Diperiksa oleh:	Asisten Manajer Pengolahan	PR		15 Mar 2019
Disetujui oleh:	Manajer Produksi	PR		20 Mar 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		01 APR 2019

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Metal Separator	No : PMSO024
		Revisi : 02
		Berlaku 01 APR 2019
		Paraf : 

13. Tinjauan

Peninjau	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1.	Manajer Produksi	05 Apr 2021		Protap tsb masih aman dan dapat digunakan
	Manajer Pemastian Mutu	06 Apr 2021		masih sesuai
2.	Manajer Produksi	01 Apr 2023		Protap masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	14 Apr 2023		masih sesuai