

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Diosna V1600	No : PMSO032
		Revisi : 03
		Berlaku : 30 APR 2019
		Paraf : 

**1. Tujuan**

Menguraikan tata cara pengoprasian Mesin Mixer Diosna V1600 agar setiap operator dapat menggunakan prosedur yang sama sehingga diperoleh hasil yang benar dan memperkecil risiko kerusakan karena kesalahan pengoperasian.

**2. Cakupan**

Protap ini berlaku untuk pengoperasian Mesin Mixer Merk Diosna V1600 pada Seksi Pengolahan Bidang Produksi.


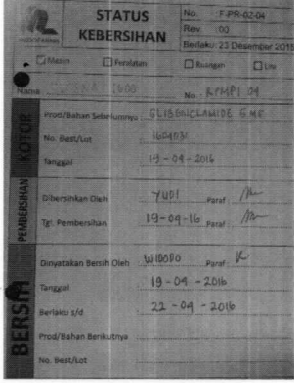
**3. Penanggung Jawab**

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

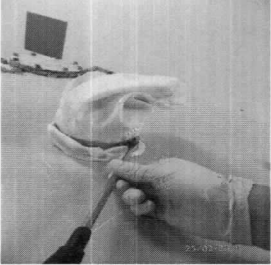
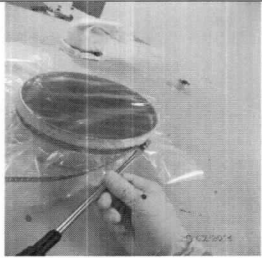



**4. Bahan dan Alat**


- 4.1 Klem Besi
- 4.2 Plastik
- 4.3 Obeng (-)
- 4.4 Kain Tunel
- 4.5 Bin
- 4.6 Troli

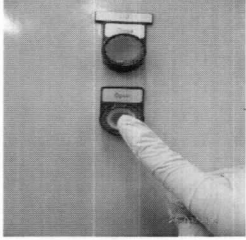
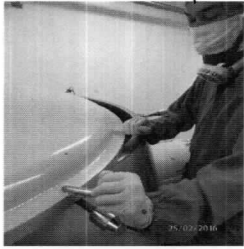



**5. Prosedur**

<p>5.1 Pakai alat pelindung diri sebelum proses produksi dimulai seperti pakaian kerja (<i>wearpack</i>), masker, sarung tangan, dan sepatu atau alat pelindung diri yang lain. Pastikan alat pelindung diri yang digunakan dalam kondisi bersih.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.1</p>
<p>5.2 Lakukan line clearance sesuai CPB untuk memastikan mesin dalam keadaan bersih.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.2</p>

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Diosna V1600	No : PMSO032
		Revisi : 03
		Berlaku: 30 APR 2019
		Paraf : 

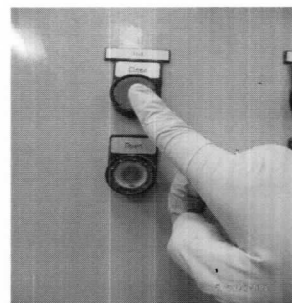
<p><b>5.3 Persiapan</b></p> <p>5.3.1 Pasang kain filter pada bagian filter udara mesin lalu kencangkan menggunakan klem besi dengan obeng (-).</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.1</p>
<p>5.3.2 Pasang plastik pada bagian <i>funnel</i> di <i>Lid/cover</i> mesin, kencangkan menggunakan klem besi dengan obeng (-).</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.2</p>
<p>5.3.3 Pasang plastik pada <i>outlet</i> sebagai <i>connector</i></p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.3</p>
<p>5.3.4 Lepas semua kunci sisi dengan memutar tuas kearah kiri (searah jarum jam)</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.4</p>
<p><b>5.4 Pengoperasian</b></p> <p>5.4.1 Putar "<i>handle</i>" dari posisi OFF ke ON.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.1</p>

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Diosna V1600	No : PMSO032
		Revisi : 03
		Berlaku : 30 APR 2019
		Paraf : 

<p>5.4.2 Tekan tombol "OPEN" pada panel <i>lid/cover</i> untuk membuka <i>lid/cover</i> mesin.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.2</p>
<p>5.4.3 Buka <i>lid/cover</i> mixer dengan menggesernya ke arah kiri (searah jarum jam)</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.3</p>
<p>5.4.4 Tekan tombol "CLOSE" pada panel <i>outlet</i> untuk menutup <i>outlet</i>.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.4</p>
<p>5.4.5 Masukkan bahan atau campuran bahan yang akan di proses berurutan sesuai dengan CPB.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.5</p>
<p>5.4.6 Tutup alat mixer dengan menggesernya ke arah kanan.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.6</p>

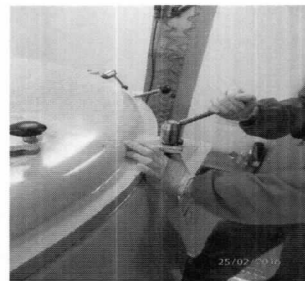
	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Diosna V1600	No : PMSO032
		Revisi : 03
		Berlaku: 30 APR 2019
		Paraf : 

5.4.7 Tekan tombol "CLOSE" pada panel lid/cover bagian untuk mengencangkan lid/cover mesin.



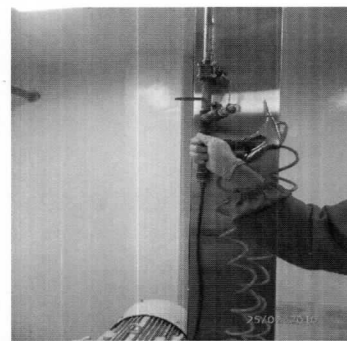
Gambar 5.4.7

5.4.8 Kunci semua sisi dengan tuas kunci ke arah kanan (berlawanan arah jarum jam).



Gambar 5.4.8

5.4.9 Putar Valve compressed air 90° kearah atas.



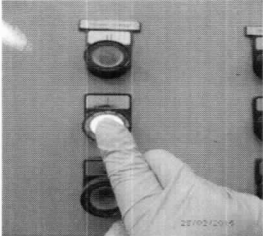
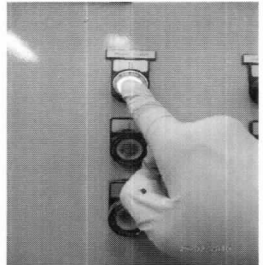
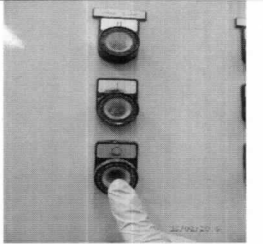






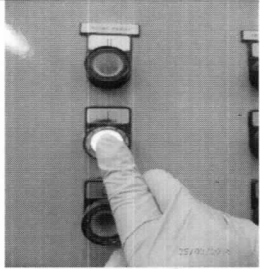
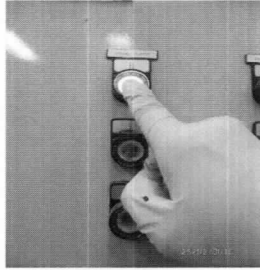
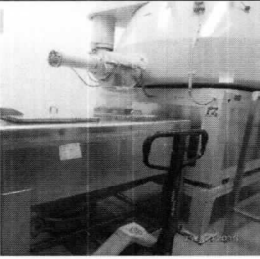
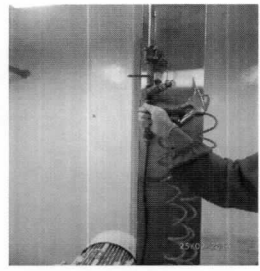
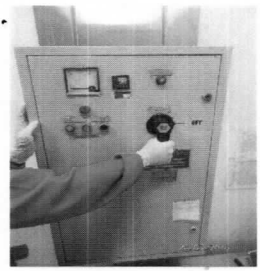
Gambar 5.4.9

5.4.10 Atur waktu sesuai CPB dengan menekan tombol 4 dan 3 untuk mengatur menit serta tombol 2 dan 1 untuk mengatur detik

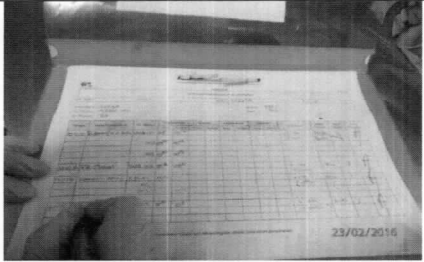
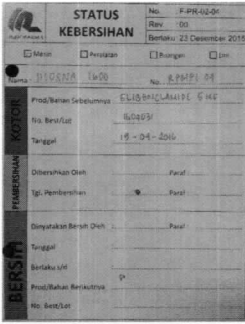


Gambar 5.4.10

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Diosna V1600	No : PMSO032
		Revisi : 03
		Berlaku : 30 APR 2019
		Paraf : 
<p>5.4.11 Tekan tombol <i>Low Mixer</i> (M I) lalu <i>High Mixer</i> (M II) dan tombol <i>Low Chopper</i> (C I) lalu <i>High chopper</i> (C II).</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.11</p>  <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.11</p>	
<p>5.4.12 Setelah selesai proses mixing tekan tombol OFF pada tombol <i>Mixer</i> dan <i>Chopper</i></p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.12</p>	
<p><b>5.5 Pengeluaran Massa</b></p> <p>5.5.1 Letakkan bin dibawah <i>outlet</i> dengan menggunakan <i>Hand Pallet</i>  <b>Perhatian !</b>          Pastikan <i>outlet</i> Bin sudah dalam tertutup</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.5.1</p>	
<p>5.5.2 Tekan tombol "OPEN" pada panel <i>outlet</i> untuk membuka <i>outlet</i>.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.5.2</p>	

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Diosna V1600	No : PMSO032
		Revisi : 03
		Berlaku: 30 APR 2019
		Paraf : 
<p>5.5.3 Tekan tombol <i>Low Mixer</i> ( M I ) untuk pengeluaran awal kemudian tekan tombol <i>High mixer</i> ( M II ) dan <i>Low Chopper</i> ( C I ) untuk pengeluaran akhir sampai habis.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.5.3</p>  <p style="text-align: center;">Gambar 5.5.3</p>	
<p>5.5.4 Tampung produk yang telah di <i>mixing</i> kedalam bin.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.5.4</p>	
<p>5.5.5 Setelah proses <i>mixing</i> telah selesai, putar <i>Valve compressed air</i> kearah semula berlawanan arah jarum jam (90° kebawah).</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.5.5</p>	
<p>5.5.6 Putar "<i>handle</i>" dari posisi ON ke OFF.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.5.6</p>	

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Diosna V1600	No : PMSO032
		Revisi : 03
		Berlaku : 30 APR 2019
		Paraf : 

5.5.7 Catat aktivitas pengoperasian pada Log Book.	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.5.7</p>
5.6 Tulis status kebersihan sesuai dengan ketentuan umum penanganan label produksi no XQS024.	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.6</p>

## 6. Tindak Lanjut

- 6.1 Apabila terjadi kesalahan dari pengoperasian mesin yang dapat mengakibatkan tidak beroperasinya mesin maka Supervisor melaporkan ke Bidang Teknik Pemeliharaan dengan formulir WO.

## 7. Lampiran

-

## 8. Pustaka

-

## 9. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	23 Juni 2016	Perubahan pada penanggung jawab, prosedur, tinjauan ulang, dan format dokumen mengikuti ketentuan penyusunan dokumen No. XQS011.
03	30 APR 2019	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 :

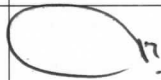


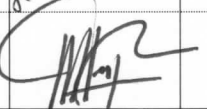
- 11.1 Bidang Produksi

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian Mesin Diosna V1600	No : PMSO032
		Revisi : 03
		Berlaku : 30 APR 2019
		Paraf : 

## 12. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh:	Supervisor Pengolahan	PR		12 Apr 2019
Diperiksa oleh:	Asisten Manajer Pengolahan	PR		12 Apr 2019
Disetujui oleh:	Manajer Produksi	PR		12 Apr 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		12 Apr 2019

## 13. Tinjauan

Peninjauan	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1.	Manajer Produksi	05 Apr 2021		Protap tsb masih sesuai 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