
	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin <i>DIOSNA V 600</i>	No : PMSO033
		Revisi : 04
		Berlaku : 08 DEC 2022
		Paraf : 

1. Tujuan

Menguraikan tata cara pengoperasian mesin pengaduk merk *Diosna V-600* 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 pengaduk merk *Diosna V-600* pada Seksi Pengolahan Bidang Produksi.



3. Penanggung Jawab



Penanggung jawab Protap ini adalah Supervisor Seksi Pengolahan Bidang Produksi.

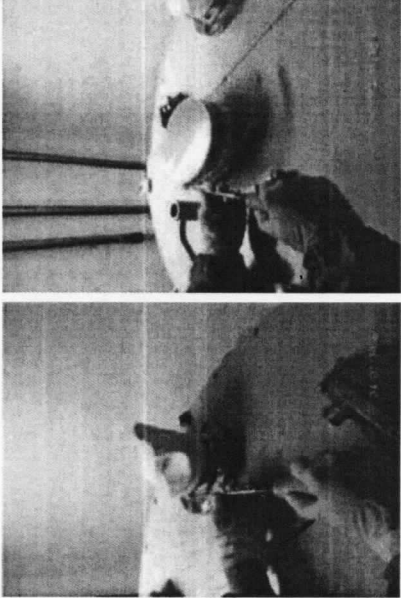

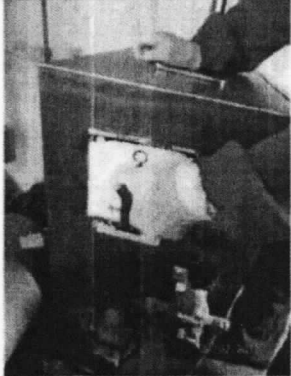
4. Bahan dan Alat



- 4.1 Kunci pas no. 13
- 4.2 Obeng (-)
- 4.3 Plastik
- 4.4 Klem besi


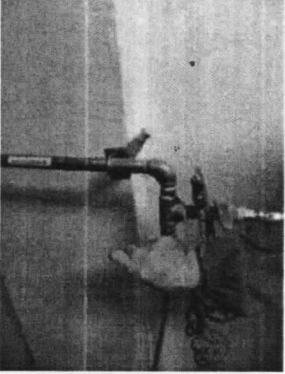
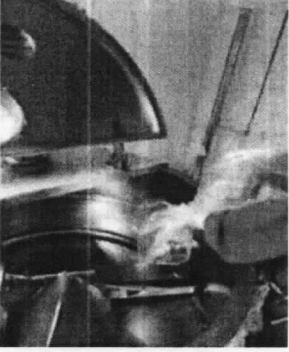

5. Prosedur



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




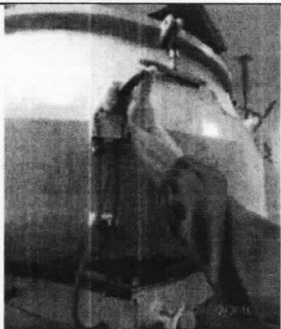
 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin <i>DIOSNA V</i> 600	No : PMSO033
		Revisi : 04
		Berlaku : 08 DEC 2022
		Paraf : 



<p>5.3 Persiapan:</p> <p>5.3.1 Pasang plastik dan kain filter kecil, kencangkan menggunakan klem besi dengan obeng (-).</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.1</p>
<p>5.3.2 Pasang plastik pada "outlet" keluaran.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3.2</p>
<p>5.4 Pengoperasian:</p> <p>5.4.1 Putar <i>handle</i> dari posisi 0 ke I.</p>	

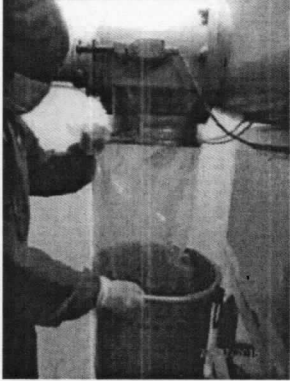
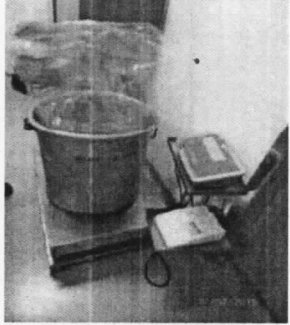
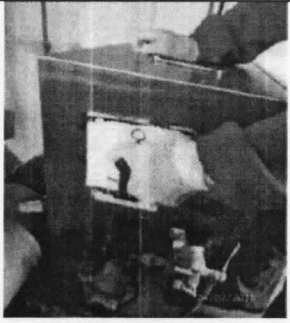
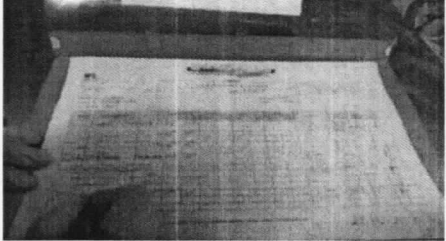
	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin <i>DIOSNA V</i> 600	No : PMSO033
		Revisi : 04
		Berlaku : 08 DEC 2022
		Paraf : 



	
	Gambar 5.4.1
5.4.2 Putar <i>valve compressed air</i> searah jarum jam hingga tegak lurus 90°.	
	Gambar 5.4.2
5.4.3 Masukkan bahan yang akan diproses.	
	Gambar 5.4.3
5.4.4 Atur waktu sesuai CPB pengadukan dengan menekan tombol 4 dan 3 untuk mengatur menit serta tombol 2 dan 1 untuk mengatur detik.	
	Gambar 5.4.4

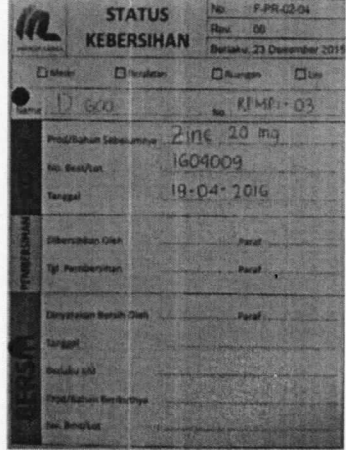
 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin <i>DIOSNA V 600</i>	No : PMSO033
		Revisi : 04
		Berlaku: 08 DEC 2022
		Paraf : 

<p>5.4.5 Tekan tombol "I" <i>Mixer</i> untuk memulai putaran <i>Mixer</i>.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.5</p>
<p>5.4.6 Tekan tombol "I" <i>Chopper</i> untuk memulai putaran <i>Chopper</i>.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.6</p>
<p>5.4.7 Setelah selesai mixing maka tekan tombol "O" pada <i>Mixer</i> dan <i>Chopper</i> yang digunakan.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.7</p>
<p>5.4.8 Tutup <i>valve</i> ke posisi horizontal.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4.8</p>

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin <i>DIOSNA V</i> 600	No : PMSO033
		Revisi : 04
		Berlaku : 08 DEC 2022
		Paraf : 

<p>5.5 Pengeluaran bahan:</p> <p>5.5.1 Siapkan wadah penampung/bin untuk menampung bahan.</p> <p>5.5.2 Buka "outlet" pengeluaran bahan.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.5</p>
<p>5.6 Timbang produk yang telah di mixing.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.6</p>
<p>5.7 Putar <i>handle main power</i> dari posisi I ke 0.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.7</p>
<p>5.8 Catat aktivitas pengoperasian pada <i>log book</i> mesin.</p>	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.8</p>

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin <i>DIOSNA V 600</i>	No : PMSO033
		Revisi : 04
		Berlaku: 08 DEC 2022
		Paraf : 

<p>5.9 Tulis status kebersihan ruangan dan peralatan pada kolom "KOTOR" sesuai dengan ketentuan umum penanganan label produksi No. XQS024.</p>	
<p>Gambar 5.9</p>	
<p>5.10 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai protap cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.</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 Jun 2016	Perubahan pada penanggung jawab, prosedur, tinjauan ulang, dan format dokumen mengikuti ketentuan penyusunan dokumen No. XQS011.
03	26 Mei 2019	Perubahan pada penanggung jawab, penggantian logo perusahaan dan format header dokumen.
04	08 DEC 2022	Perubahan pada lampiran.

10. **Tinjauan Ulang**

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

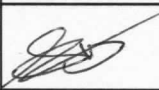


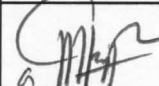
	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin <i>DIOSNA V</i> 600	No : PMSO033
		Revisi : 04
		Berlaku : 08 DEC 2022
		Paraf : 

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		09 NOV 2022
Diperiksa oleh	Asisten Manajer Pengolahan	PR		09 NOV 2022
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		10 NOV 2022
	Manajer Pemastian Mutu	PM		08 Des 2022

13. Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1.	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			
2.	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			

