

	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Coding "HonpJet HP980"	No : PPAR06
		Revisi : 00
		Berlaku: 09 JAN 2023
		Paraf : 

1. Tujuan

Protap ini disusun sebagai panduan dalam melakukan Pembersihan Mesin Coding "HonpJet HP980", sehingga pembersihan dilakukan dengan benar, efektif dan efisien.

2. Cakupan

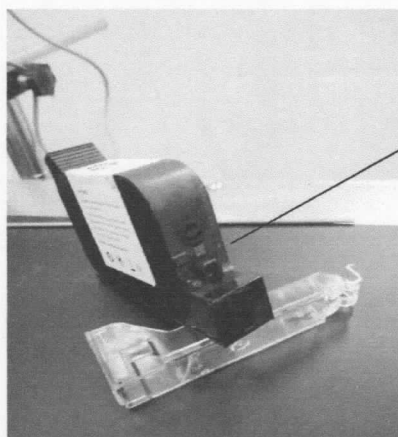
Protap ini berlaku untuk mesin coding Honpjet yang berada di fasilitas Produksi Alat Kesehatan.

3. Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Manager Produksi.

4. Prosedur



- 4.1. Pastikan terdapat label status kebersihan dengan status "kotor" sudah terisi sebelum memulai pembersihan mesin.
- 4.2. Lakukan pembersihan setiap setelah penggunaan mesin.
- 4.3. Lepaskan steker dari stop kontak 220V.
- 4.4. Buka tutup cartridge, lalu bersihkan bagian bawah cartridge dengan kain dan *solvent base* (cara membersihkan harus searah),



Bagian yang di
bersihkan

Gambar 4.3. Cartridge

- 4.5. Bersihkan conveyor dengan lap kain yang sudah di basahi dengan alcohol.
- 4.6. Hapus sistem layar yang ada di monitor sebanyak 2x.
- 4.7. Lakukan update label status kebersihan.
- 4.8. Catat seluruh hasil kegiatan pada log book.

 indofarma	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Coding "HonpJet HP980"	No : PPAR06
		Revisi : 00
		Berlaku: 09 JAN 2023
		Paraf : 

5. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	09 JAN 2023	Perubahan pada : 1. Nomor dokumen dari protap no PDMR06 menjadi PPAR06. 2. Nama bidang yang sebelumnya SBU DME menjadi Produksi. 3. Penanggung jawab protap yang sebelumnya Manager SBU DME menjadi Manager Produksi. 4. Distribusi yang sebelumnya ke bidang SBU DME menjadi bidang Produksi. 5. Pengesahan dokumen sebelumnya Supervisor Produksi SBU DME, Asisten Manager Produksi, Penanggung jawab teknis dan Manager SBU DME menjadi Supervisor Produksi DME, Asman Produksi DME, Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu. 6. Peninjauan ulang dokumen sebelumnya dilakukan oleh Manager SBU DME dan Penanggung jawab teknis menjadi Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu

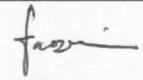
6. Tinjauan Ulang.

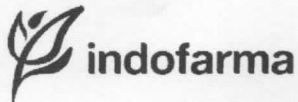
Protap ini akan di tinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (*jika perlu*) oleh Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu.

7. Distribusi

Secara umum protap akan didistribusikan ke Bidang Produksi.

8. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Produksi DME	PR		09 Jan 2023
Diperiksa oleh	Asman Produksi DME	PR		09 Jan 2023
Disetujui oleh	Manager Produksi	PR		09 Jan 2023
	Manager Pemastian Mutu	PM		9 Jan 2023

	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Coding "HonpJet HP980"	No : PPAR06
		Revisi : 00
		Berlaku : 09 JAN 2023
		Paraf : 

9. Tinjauan

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

