
	<b>PROTAP</b> Cara Pembersihan Mesin Coding Domino	No : PPAR12
		Revisi : 00
		Berlaku: 09 JAN 2023
		Paraf : 

### 1. Tujuan

Protap ini disusun sebagai panduan dalam melakukan pembersihan mesin coding Domino agar proses dilakukan dengan baik dan benar.

### 2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk mesin coding Domino yang berada pada fasilitas Produksi Alat Kesehatan.


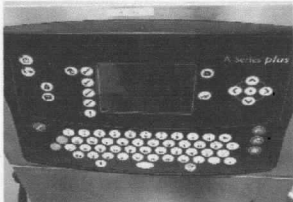
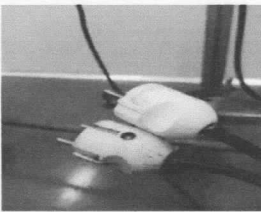
### 3. Penanggung Jawab

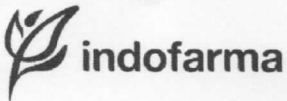

Penanggung jawab protap ini adalah Bidang Produksi .

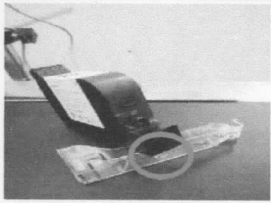
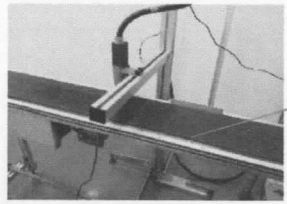
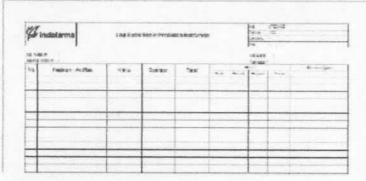
### 4. Bahan dan Alat

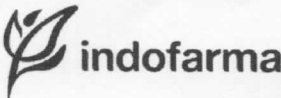

- 4.1 Kain lap
- 4.2 Alkohol 70%
- 4.3 Solvent Base

### 5. Prosedur

No	Gambar	Deskripsi
5.1	 <p style="text-align: center;"><b>Gambar 5.1.</b> Label Bersih</p>	Pastikan terdapat label status kebersihan dengan status "kotor" sudah terisi sebelum memulai proses pembersihan mesin.
5.2	 <p style="text-align: center;"><b>Gambar 5.2</b> Monitor Domino</p>	5.2.1. Tekan tombol off untuk mematikan mesin domino sebelum memulai pembersihan mesin. 5.2.2. Pastikan tangan tidak basah saat menyentuh layar.
5.3	 <p style="text-align: center;"><b>Gambar 5.3.</b> Steker Conveyor &amp; Monitor</p>	Lepaskan steker conveyor dan Monitor pada stop kontak saat ingin membersihkan mesin.

	<b>PROTAP</b> Cara Pembersihan Mesin <i>Coding</i> Domino	No : PPAR12
		Revisi : 00
		Berlaku: 09 JAN 2023
		Paraf : 

5.4	 <p style="text-align: center;"><b>Gambar 5.4. Cartridge</b></p>	<p>5.4.1. Buka tutup cartridge, lalu bersihkan bagian bawah cartridge dengan kain dan <i>solvent base</i>.</p> <p>5.4.2. Cara membersihkan cartridge harus searah.</p>
5.5	 <p style="text-align: center;"><b>Gambar 5.5. Conveyor Mesin</b></p> <p style="text-align: right;">(Conveyor)</p>	<p>5.5.1. Bersihkan <i>conveyor</i> dengan lap kain yang sudah dibasahi dengan alkohol.</p> <p>5.5.2. Pastikan <i>conveyor</i> bersih tidak kotor dari apapun.</p>
5.6	 <p style="text-align: center;"><b>Gambar 5.6. Form Logbook Mesin</b></p>	<p>Catat seluruh kegiatan pada Logbook Mesin.</p>

	<b>PROTAP</b> Cara Pembersihan Mesin Coding Domino	No : PPAR12
		Revisi : 00
		Berlaku: 09 JAN 2023
		Paraf : 

#### 6. Catatan Perubahan



Revisi	Berlaku	Perubahan
00	09 JAN 2023	<p>Perubahan pada :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nomor dokumen dari protap no PDMR12 menjadi PPAR12.</li> <li>2. Nama bidang yang sebelumnya SBU DME menjadi Produksi.</li> <li>3. Penanggung jawab protap yang sebelumnya Manager SBU DME menjadi Manager Produksi.</li> <li>4. Distribusi yang sebelumnya ke bidang SBU DME menjadi bidang Produksi.</li> <li>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.</li> <li>6. Peninjauan ulang dokumen sebelumnya dilakukan oleh Manager SBU DME dan Penanggung jawab teknis menjadi Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu.</li> </ol>

#### 7. Tinjauan Ulang


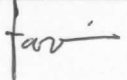


Protap ini akan di tinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (*jika perlu*) oleh Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu.

#### 8. Distribusi

Secara umum Salinan protap ini didistribusikan ke Bidang Produksi

	<b>PROTAP</b> Cara Pembersihan Mesin <i>Coding</i> Domino	No : PPAR12
		Revisi : 00
		Berlaku : <b>09 JAN 2023</b>
		Paraf : 

## 9. 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		09 Jan 2023

## 10. Tinjauan

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

