
	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Coding "Domino"	No : PPAR13
		Revisi : 00
		Berlaku: 09 JAN 2023
		Paraf : 

1. Tujuan

Protap ini disusun sebagai panduan cara mengoperasikan mesin coding "Domino" untuk kegiatan koding seperti :

- 1.1. Rapid : E-ticket buffer, Sachet , Brosur , dan Kotak.
- 1.2. Masker : Kotak.

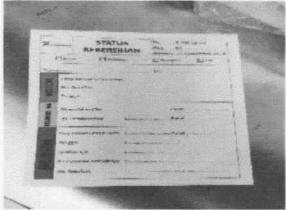
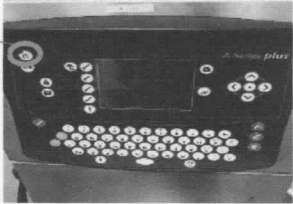
2. Cakupan


Protap ini berlaku pada di ruang koding produksi yang berada di ruangan koding pada gedung Produksi seksi DME.

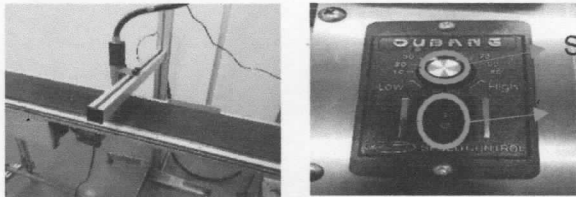

3. Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Manager Produksi.

4. Prosedur

No	Gambar	Deskripsi
4.1	 <p style="text-align: center;">Gambar 4.1. Label Bersih</p>	Periksa status kebersihan mesin: <ol style="list-style-type: none"> 1. Pastikan mesin dalam keadaan bersih dan status kebersihan masih berlaku. 2. Jika label status kebersihan sudah melewati masa berlaku, maka lakukan pembersihan / sanitasi mesin ulang dan buat label status kebersihan baru. 3. Kemudian ambil lampiran label status kebersihan di dokumen produksi (catatan produksi bets).
4.2	<p>Tombol power ON/OFF ←</p>  <p style="text-align: center;">Gambar 4.2 Monitor Domino</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tekan tombol power pada layar untuk menyalakan mesin koding domino. 2. Setting dengan penandaan (KEMENKES RI AKL), Lot Number, Expiry Date yang sesuai dengan perintah kemas di monitor. 3. Tekan tombol power OFF setelah kegiatan koding sudah selesai.

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Coding "Domino"	No : PPAR13
		Revisi : 00
		Berlaku : 09 JAN 2023
		Paraf : 



4.3	 <p style="text-align: center;">Gambar 4.3. Conveyor Mesin dan Speed Control</p>	<p>Speed Power On off</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tekan Saklar Conveyor ke posisi ON saat akan menjalankan mesin. 2. Atur kecepatan conveyor antara 20-50 pada speed control conveyor. 3. Tekan saklar Conveyor ke posisi OFF setelah kegiatan koding selesai.
4.4	 <p style="text-align: center;">Gambar 4.4. Form Logbook Mesin</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Catat seluruh kegiatan pada Logbook Mesin. 2. Pastikan hasil koding sesuai dengan kebutuhan produksi.

5. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	09 JAN 2023	Perubahan pada : <ol style="list-style-type: none"> 1. Nomor dokumen dari protap no PDMR13 menjadi PPAR13. 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

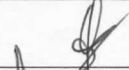

Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu.

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Coding "Domino"	No : PPAR13
		Revisi : 00
		Berlaku: 09 JAN 2023
		Paraf : 

7. Distribusi

Secara umum Salinan protap ini 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	PR		09 Jan 2023
Disetujui oleh	Manager Produksi	PR		09 Jan 2023
	Manager Pemastian Mutu	PM		9 Jan 2023

9. Tinjauan

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

