

	PROTAP Cara Uji Kebocoran Sachet	No : PPAR16
		Revisi : 00
		Berlaku : 09 JAN 2023
		Paraf : 

1. Tujuan

Protap ini sebagai paduan dalam melakukan uji kebocoran sehingga pengujian dapat dilakukan dengan cara yang benar dan terhindar dari kesalahan.

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk melakukan uji kebocoran sachet sebagai control dalam proses pengemasan primer di Bidang Produksi DME.

3. Penanggung jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Manager Produksi.

4. Peralatan

- 4.1. Alat uji kebocoran : desikator dilengkapi dengan pompa *vacuum* dan *pressure gauge*.
- 4.2. Larutan *methylen blue* : taburkan serbuk *methylen blue* secukupnya dalam \pm 1 liter, aduk sampai berwarna biru pekat.

5. Prosedur

- 5.1. Ambil produk yang akan diuji sebanyak 3 sachet (dua baris hasil sachet) untuk sachet.
- 5.2. Periksa kondisi alat uji kebocoran apakah dalam kondisi baik dan terkalibrasi.
- 5.3. Hubungkan alat dengan arus listrik yang sesuai (Misalnya 220V). Periksa *pressure gauge* regulator pompa *vacuum* pada alat harus pada posisi 0.
- 5.4. Masukkan larutan *methylen blue* sebanyak 1 liter (atau sesuai kapasitas alat) ke dalam *chamber* alat uji kebocoran.
- 5.5. Masukkan produk yang akan di uji kedalam *chamber*, letakan beban pada bagian atas produk hingga produk tercelup seluruhnya dalam larutan *methylen blue*, Tutup kran *vacuum*.
- 5.6. Hidupkan alat/pompa *Vacuum* sampai tekanan mencapai 25 cmHg (setara dengan 333 mBar atau 0.03 MPa)
- 5.7. Matikan pompa *vacuum*, biarkan sampai 2 menit, buka kran *vacuum* hingga tekanan kembali keposisi 0 cmHg/Mbar/MPa. Ambil produk yang diuji, bolas dengan air bersih dan keringkan.
- 5.8. Buka sachet, periksa adanya kebocoran yang ditandai dengan rembesan cairan *methylene blue* kedalam sachet.
- 5.9. Catatat hasil uji kebocoran di CPB (lembar uji kebocoran).
- 5.10. Jika ditemukan produk yang diuji bocor, segera informasikan ke Operator Produksi untuk melakukan perbaikan *setting* mesin. Kemudian lakukan uji ulang dengan sample yang lain, jika hasil uji ulang MS produk *release*, jika hasil ulang masih bocor hentikan proses dan segera laporkan ke Supervisor/Asman IPC & Prosuksi untuk ditindak lanjuti.
- 5.11. Cabut hubungan listrik dan bersihkan alat setelah pemakaian.
- 5.12. Catat aktivitas *log book*.

	PROTAP Cara Uji Kebocoran Sachet	No : PPAR16
		Revisi : 00
		Berlaku : 09 JAN 2023
		Paraf : 

6. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	09 JAN 2023	Perubahan pada : 1. Nomor dokumen dari protap no PDMR16 menjadi PPAR16. 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.

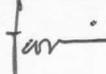
7. Tinjauan Ulang

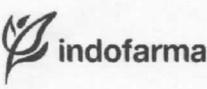
Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (*jika perlu*) oleh Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu.

8. Distribusi

Secara umum Salinan protap akan didistribusikan ke Bidang Produksi.

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		9 Jan 2023

	PROTAP Cara Uji Kebocoran Sachet	No : PPAR16
		Revisi : 00
		Berlaku : 09 JAN 2023
		Paraf : 

10. Tinjauan

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

