	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Potong Otomatis (Automatic Strip Cutter) In Vitro Diagnostic	No : PPAR18
		Revisi : 01
		Berlaku : 21 AUG 2023
		Paraf : 

1 Tujuan

Protap ini dibuat sebagai pedoman pengoperasian Mesin Potong Otomatis (*Automatic Strip Cutter*) ZQ2002 *In Vitro Diagnostic* dengan benar sehingga dapat mencegah kerusakan akibat kesalahan pengoperasian.

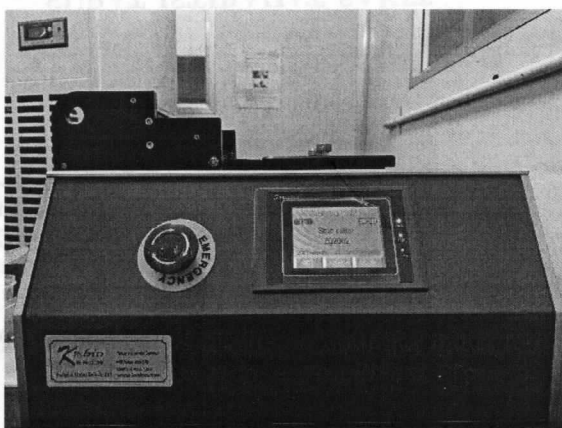
2 Cakupan

Protap ini mencakup tahapan yang harus dilakukan operator untuk melakukan proses pemotongan *uncut sheet* yang digunakan untuk produk *strip test/rapid test*.

3 Penanggung jawab

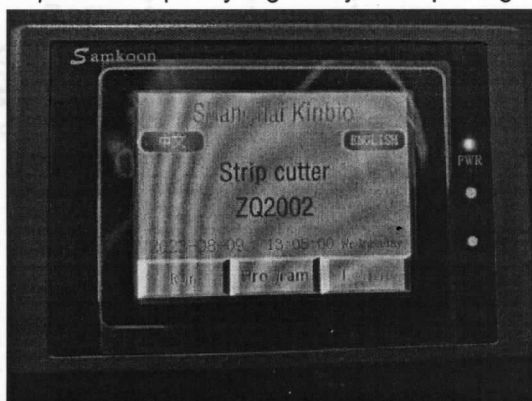
Penanggung jawab protap ini adalah General Manager Produksi.

4 Prosedur



Gambar 4.1 Mesin Automatic Strip Cutter ZQ2002

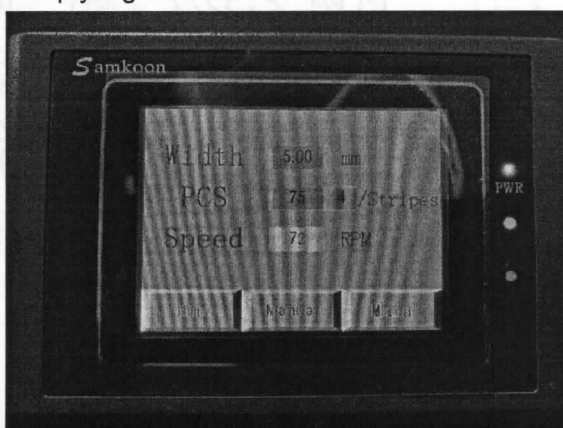
- 4.1 Pastikan mesin dalam keadaan bersih dan terdapat label status kebersihan yang masih berlaku.
- 4.2 Apabila terdapat kotoran ataupun status kebersihan sudah tidak berlaku, maka lakukan pembersihan terlebih dahulu sebelum memulai proses.
- 4.3 Hubungkan steker kabel mesin pada stop kontak.
- 4.4 Tekan tombol power mesin yang terletak pada bagian kanan mesin pada posisi ON yang ditandai dengan lampu tombol yang menyala. Tunggu hingga muncul tampilan awal pada display mesin *automatic strip cutter* seperti yang ditunjukkan pada gambar 4.2.



Gambar 4.2 Tampilan Awal Display Mesin Automatic Strip Cutter ZQ2002

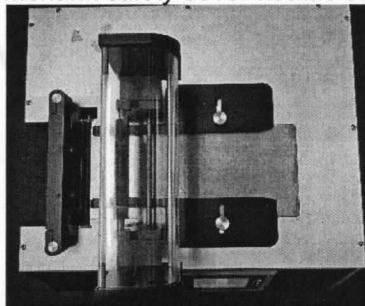
	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Potong Otomatis (Automatic Strip Cutter) In Vitro Diagnostic	No : PPAR18
		Revisi : 01
		Berlaku: 21 AUG 2023
		Paraf : f

- 4.5 Tekan menu “Program” pada display mesin *automatic strip cutter*.
- 4.6 Atur program yang akan dijalankan sesuai dengan yang tertulis di CPB dengan mengisi ketebalan strip pada kolom “Width” dan jumlah strip pada kolom “PCS” seperti yang ditunjukkan pada gambar 4.3.
- 4.6.1 Untuk mendapatkan ketebalan strip yang dikehendaki, maka tambahkan +0,83 mm dengan ketebalan strip yang tertulis di CPB.



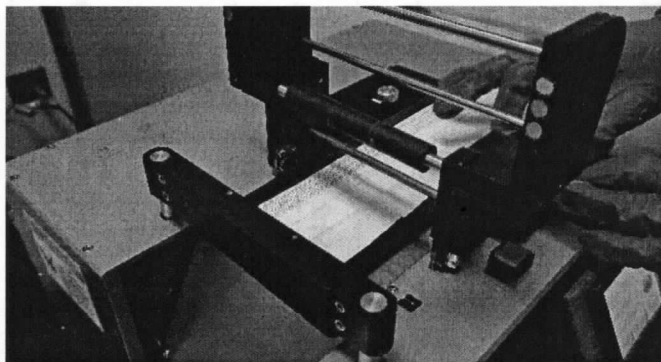
Gambar 4.3 Tampilan Menu “Program” Pada Display Mesin Automatic Strip Cutter ZQ2002

- 4.7 Buka *safety cover* dengan cara menarik *safety cover* keatas seperti pada gambar 4.4.




Gambar 4.4 Safety Cover Mesin Automatic Strip Cutter ZQ2002 Pada Posisi Terbuka

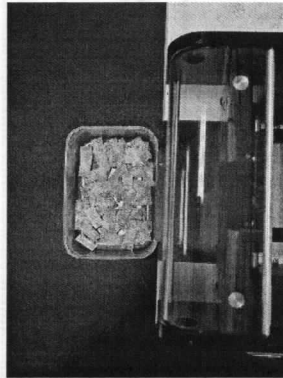
- 4.8 Masukkan *uncut sheet* pada area yang diapit oleh dua sisi yang membatasi *uncut sheet*, hingga salah satu ujung *uncut sheet* menyentuh roller seperti ditunjukkan pada gambar 4.5. Bagian *sample pad* berada pada posisi pembatas bawah. Jangan mengapit *uncut sheet* terlalu ketat.



Gambar 4.5 Posisi Pemasangan Uncut Sheet Pada Mesin Automatic Strip Cutter ZQ2002


 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Potong Otomatis (Automatic Strip Cutter) In Vitro Diagnostic	No : PPAR18
		Revisi : 01
		Berlaku: 21 AUG 2023
		Paraf : 

- 4.9 Tutup *safety cover* dan siapkan wadah penampung untuk hasil pemotongan *uncut sheet* seperti pada gambar 4.6.



Gambar 4.6 Safety Cover Mesin Automatic Strip Cutter ZQ2002 Pada Posisi Tertutup

- 4.10 Atur kecepatan yang akan digunakan untuk memotong *uncut sheet* dengan memutar tombol *speed control* di bagian kanan mesin pada angka yang dikehendaki, yaitu 5-7.
- 4.11 Tekan "Run" pada display sebagai langkah awal memulai proses pemotongan.
- 4.12 Selalu perhatikan jalannya pemotongan *uncut sheet*, jangan ditinggalkan saat mesin sedang berjalan.
- 4.13 Pastikan hasil pemotongan sesuai dengan persyaratan yang tertulis di CPB.
- 4.14 Setelah *uncut sheet* selesai dipotong, hentikan pisau dengan menekan tombol hijau pada mesin atau tekan "Stop" pada display.
- 4.15 Angkat *safety cover*, untuk mengambil sisa strip yang masih menempel di dalam, kemudian bersihkan pisau untuk pemotongan *uncut sheet* selanjutnya.
- 4.16 Apabila proses pemotongan telah selesai, tekan tombol power mesin pada posisi OFF.
- 4.17 Lepaskan steker kabel mesin yang masih tersambung pada stop kontak.
- 4.18 Catat kegiatan di Logbook mesin, Logbook ruangan dan CPB.
- 4.19 Buat label status kebersihan dengan kolom kotor terisi.
- 4.20 Lakukan pembersihan sesuai Protap Cara Pembersihan Mesin Potong Otomatis (Automatic Strip Cutter) – PPAR36 apabila proses telah selesai.

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Potong Otomatis (Automatic Strip Cutter) In Vitro Diagnostic	No : PPAR18
		Revisi : 01
		Berlaku : 21 AUG 2023
		Paraf : 

5 Catatan Perubahan


Revisi	Berlaku	Perubahan
00		Perubahan pada : <ol style="list-style-type: none"> Nomor dokumen dari protap no PDMR18 menjadi PPAR18. Nama bidang yang sebelumnya SBU DME menjadi Produksi. Penanggung jawab protap yang sebelumnya Manager SBU DME menjadi Manager Produksi. Distribusi yang sebelumnya ke bidang SBU DME menjadi bidang Produksi. 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. Peninjauan ulang dokumen sebelumnya dilakukan oleh Manager SBU DME dan Penanggung jawab teknis menjadi Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu.
01	21 AUG 2023	Perubahan pada : <ol style="list-style-type: none"> Poin 4.1 sampai 4.18 Penambahan Gambar 4.1 sampai 4.5 Pengesahan dokumen sebelumnya Supervisor Produksi DME, Asman Produksi DME, Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu menjadi Asisten Manager Produksi Alkes, Manager Produksi Alkes, General Manager Produksi dan General Manager Pemastian Mutu. Peninjauan ulang dokumen sebelumnya dilakukan oleh Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu menjadi General Manager Produksi dan General Manager Pemastian Mutu. Kode bidang produksi sebelumnya PR menjadi PRD dan kode bidang pemastian mutu sebelumnya PM menjadi QUA.

6 Tinjauan Ulang


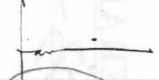
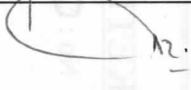
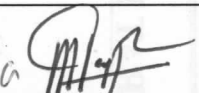
Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (*jika perlu*) oleh General Manager Produksi dan General Manager Pemastian Mutu.

7 Distribusi

Secara umum salinan protap akan didistribusikan ke divisi Produksi

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Potong Otomatis (Automatic Strip Cutter) In Vitro Diagnostic	No : PPAR18
		Revisi : 01
		Berlaku : 21 AUG 2023
		Paraf : f

8 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Divisi	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Asisten Manager Produksi Alkes	PRD		21 Agu 2023
Diperiksa oleh	Manager Produksi Alkes	PRD		21 Agu 2023
Disetujui oleh	General Manager Produksi	PRD		21 Agu 2023
	General Manager Pemastian Mutu	QUA		21 Agu 2023

9 Tinjauan

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

