

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Coding "Honpjet HP980"	No : PPAR19
		Revisi : 00
		Berlaku: 09 JAN 2023
		Paraf : 

1. Tujuan

Agar peralatan dioperasikan secara benar, sehingga dapat mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian.

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk pengoperasian Mesin Coding Etiket/Kotak/Brosur "Honpjet HP980 Machine" di Bidang Produksi.

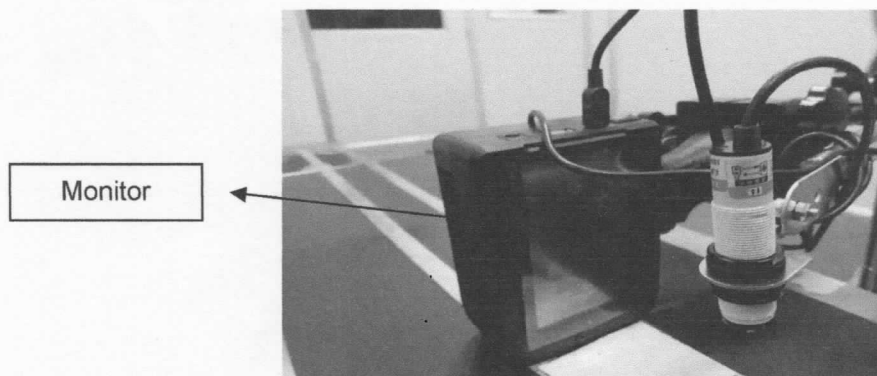
3. Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Manager Produksi.

4. Prosedur

4.1. Pengoperasian Mesin sebagai berikut :

- 4.1.1. Cek status kebersihan mesin dan form label bersih sudah diisi.
- 4.1.2. Nyalakan aliran listrik.
- 4.1.3. Pastikan monitor cleaning system layar.
- 4.1.4. Nyalakan tombol Power "On".
- 4.1.5. Siapkan Kotak, Brosur, Sachet yang diperlukan untuk coding.
- 4.1.6. Setting dengan penandaan sesuai pada spesifikasi proses (**KEMENKES RI AKL/AKD**), Lot Number, Expride Date yang sesuai dengan perintah kemas di monitor.



Gambar 4.1.6.1. Monitor Coding "Honpjet HP980"

4.2. Nyalakan conveyor dengan cara :

- 4.2.1. Hubungkan steker dengan stop kontak 220V.
- 4.2.2. Putar tombol ke arah "ON" untuk menyalakan conveyor belt.
- 4.2.3. Atur kecepatan conveyor antara 20-50 pada speed control untuk conveyor 1 dan conveyor 2.
- 4.2.4. Putar tombol power ke arah "OFF" untuk mematikan conveyor, kemudian lepaskan steker dari stop kontak.

4.3. Mematikan mesin setelah selesai Proses Coding :

- 4.3.1. Tekan tombol Power "Off"
- 4.3.2. Setelah mesin coding mati, tarik kembali cartridge
- 4.3.3. Lalu matikan aliran listrik

4.4. Setiap selesai pastikan membuat label bersih.

4.5. Catat aktifitas pengoperasian pada Log book mesin.

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Coding "Honpjet HP980"	No : PPAR19
		Revisi : 00
		Berlaku : 09 JAN 2023
		Paraf : 

5. Tindak Lanjut

Apabila ditemukan mesin dalam keadaan rusak segera laporkan ke Bidang Teknik dengan melampirkan lembar *Work Order* (WO).

6. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	09 JAN 2023	Perubahan pada : 1. Nomor dokumen dari protap no PDMR19 menjadi PPAR19. 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 di tinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (*jika perlu*) oleh Manager Produksi dan Manager Pemastian Mutu.

8. Distribusi

Secara umum 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		09 Jan 2023

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Coding "Honpjet HP980"	No : PPAR19
		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			

