
	PROTAP Cara Pemeliharaan Mesin Coding "Honpjet HP980"	No : PPAR20
		Revisi : 00
		Berlaku: 09 JAN 2023
		Paraf : 

1. Tujuan

Protap ini disusun sebagai panduan dalam pelaksanaan pemeliharaan Mesin Coding Honpjet HP980, sehingga pemeliharaan dapat dilakukan dengan benar, efektif dan efisien.

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk pemeliharaan Mesin Coding Honpjet HP980 di Bidang Produksi seksi DME.

3. Penanggung Jawab

Penanggung Jawab protap ini adalah Manager Produksi.

4. Prosedur

4.1. Pemeliharaan 2 mingguan :

- 4.1.1. Periksa fungsi kerja layar monitor
- 4.1.2. Periksa fungsi kerja sensor
- 4.1.3. Periksa fungsi kerja *Solenoid Valve*
- 4.1.4. Periksa fungsi kerja *Catridges*
- 4.1.5. Periksa fungsi kerja Conveyor
- 4.1.6. Periksa fungsi kerja *Plat Strip*
- 4.1.7. Periksa fungsi kerja Stand/Tiang
- 4.1.8. Periksa fungsi kerja Print Head

4.2. Pemeliharaan 24 mingguan :

- 4.2.1. Ganti Conveyor, apabila sudah robek atau tidak layak digunakan

4.3. Pemeliharaan 48 mingguan :

- 4.3.1. Ganti Catridges

4.4. Catat seluruh hasil kegiatan pemeliharaan pada FCM (Formulir Checklist Maintenance)

5. Lampiran

Formulir Work Order

 indofarma	PROTAP Cara Pemeliharaan Mesin Coding "Honpjet HP980"	No : PPAR20
		Revisi : 00
		Berlaku : 09 JAN 2023
		Paraf : 

6. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	09 JAN 2023	Perubahan pada : <ol style="list-style-type: none"> Nomor dokumen dari protap no PDMR01 menjadi PPAR01. 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.


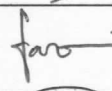


7. Tinjauan Ulang.

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		9 Jan 2023

 indofarma	PROTAP Cara Pemeliharaan Mesin Coding "Honpjet HP980"	No : PPAR20
		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			

