

	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian <i>Sealing Machine</i>	No : PPB002
		Revisi : 02
		Bertaku : <b>21 NOV 2022</b>
		Paraf : 

**1 Tujuan**

Agar setiap pemakai menggunakan alat dengan cara yang benar, sehingga dapat mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian.

**2 Cakupan**

Protap ini sebagai panduan untuk mengoperasikan alat *Sealing Machine*.

**3 Penanggung jawab**

Penanggung jawab protap ini adalah Supervisor Pengujian Bahan Awal & Bahan Kemasan.

**4 Prosedur**

- 4.1 Cek dan pastikan masa kalibrasi alat masih berlaku.
- 4.2 Hubungkan steker dengan sumber arus listrik
- 4.3 Tekan saklar *ON* agar mesin mulai memanaskan
- 4.4 Tekan pengatur suhu hingga mencapai panas yang diinginkan sesuai yang tertera pada display
- 4.5 Letakkan potongan *sample* yang akan diuji (dipres) di antara dua elemen besi panas. Hati-hati tangan terkena elemen besi panas.
- 4.6 Tekan pedal dengan kaki selama 1 – 2 detik hingga sample tersebut menyatu.
- 4.7 Bila telah selesai turunkan terlebih dahulu suhu mesin hingga mencapai suhu ruangan
- 4.8 Matikan alat dengan menekan saklar *OFF* kemudian cabut steker dari sumber listrik.
- 4.9 Bersihkan alat dan rapikan
- 4.10 Catat aktifitas pengoperasian pada log book No. FQS005.

**5 Catatan Perubahan**

Revisi	Bertaku	Perubahan
01	<b>09 NOV 2018</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Perubahan pada format dokumen sesuai dengan Ketentuan Umum penyusunan Dokumen No. XQS011</li> <li>2. Perubahan pada penanggung jawab dari "Ketua Kelompok" menjadi "Supervisor"</li> <li>3. Perubahan pada prosedur dengan penambahan poin "4.1 Cek dan pastikan masa kalibrasi alat masih berlaku." dan poin "4.10 Catat aktifitas pengoperasian pada log book No. FQS005"</li> </ol>
02	<b>21 NOV 2022</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Perubahan pada prosedur poin "4.4 Tekan pengatur suhu hingga mencapai panas yang diinginkan sesuai yang tertera pada display."</li> </ol>

**6 Tinjauan Ulang**

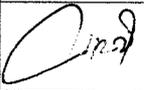
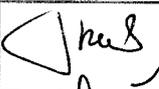
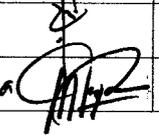
Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun sekali atau kurang jika diperlukan oleh Manajer Pengawasan Mutu dan Manajer Pemastian Mutu.

**7 Distribusi**

Bidang Pengawasan Mutu.

 <b>indofarma</b>	<b>PROTAP</b> Cara Pengoperasian <i>Sealing Machine</i>	No : PPB002
		Revisi : 02
		Berlaku : <b>21 NOV 2022</b>
		Paraf : 

### 8 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengujian Bahan Awal dan Bahan Kemasan	AM		21 NOV 2022
Diperiksa oleh	Asman Pengujian Bahan Awal dan Produk	AM		21 NOV 2022
Disetujui oleh	Manajer Pengawasan Mutu	AM		21 NOV 2022
	Manajer Pemastian Mutu	PM		21 NOV 2022

### 9 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Pengawasan Mutu			
	Manajer Pemastian Mutu			
2	Manajer Pengawasan Mutu			
	Manajer Pemastian Mutu			

