

	PROTAP Cara Pengoperasian Alat <i>Bonding Strength, Sealing Strength & Elongation Tester</i>	No : PPB019
		Revisi : 04
		Berlaku : 21 FEB 2020
		Paraf : 

1 Tujuan

Agar setiap pemakai menggunakan cara yang benar, sehingga didapatkan hasil analisis yang akurat dan kerusakan alat karena salah pengoperasian dapat dihindari.

2 Cakupan

Protap ini sebagai panduan untuk mengoperasikan alat *Bonding Strength, Sealing Strength & Elongation Tester*.

3 Penanggung jawab

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

4 Alat dan Bahan

- 4.1. Alufoil / Polynium
- 4.2. Tang
- 4.3. Alat *Bonding Strength, Sealing Strength & Elongation Tester*.

5 Prosedur

5.1. Pastikan label kalibrasi masih berlaku, bila sudah kadaluwarsa laporkan kepada petugas kalibrasi untuk di kalibrasi.

5.2. Uji *Bonding Strength*

- 5.2.1 Hubungkan alat dengan sumber arus listrik 220 V.
- 5.2.2 Jepitkan salah satu ujung lapisan foil pada penjepit 1 dan 2 pada alat *Bonding Strength, Sealing Strength & Elongation Tester*.
- 5.2.3 Atur jarum penunjuk Neraca pada posisi NOL
- 5.2.4 Tekan switch pengunci "K" Neraca pada posisi mengunci
- 5.2.5 Tekan tombol START (warna hijau) untuk memulai alat bekerja
- 5.2.6 Biarkan motor berputar, motor akan kembali pada posisi setelah mencapai titik maksimum
- 5.2.7 Lihat angka yang ditunjukkan jarum pada Neraca & catat dalam Catatan Analisa
- 5.2.8 Setelah selesai pengujian, cabut stop kontak pada alat.
- 5.2.9 Bersihkan alat dengan menggunakan lap kering.
- 5.2.10 Ulang poin 5.1.6 sampai dengan poin 5.1.9 untuk pengujian lapisan alufoil yang lain.

5.3. Uji *Sealing Strength*

- 5.3.1 Hubungkan alat pada sumber arus listrik 220 V.
- 5.3.2 Siapkan 3 potongan Alufoil, PTP foil dan PVC atau PVDC Rigid Film ukuran panjang 15 cm dan lebar 2,5 cm.
- 5.3.3 Rekatkan salah satu ujung potongan alufoil dengan ujung alufoil yang lain, (Lihat Protap pengoperasian *Sealing Machine* no PPB002)
- 5.3.4 Jepitkan hasil sealing pada penjepit 1 dan 2 pada alat *Bonding Strength, Sealing Strength & Elongation Tester*.
- 5.3.5 Atur jarum penunjuk neraca pada posisi NOL
- 5.3.6 Tekan switch pengunci "K" Neraca pada posisi mengunci
- 5.3.7 Tekan tombol START (warna hijau) untuk memulai alat bekerja
- 5.3.8 Biarkan motor berputar, motor akan kembali pada posisi setelah mencapai titik maksimum
- 5.3.9 Lihat angka yang ditunjukkan jarum pada Neraca & catat dalam catatan Analisa

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Alat Bonding Strength, Sealing Strength & Elongation Tester	No : PPB019
		Revisi : 04
		Berlaku : 21 FEB 2020
		Paraf : 

- 5.3.10 Setelah selesai pengujian, cabut stop kontak pada alat.
 5.3.11 Bersihkan alat dengan menggunakan lap kering.
 5.3.12 Ulang poin 5.2.8 sampai dengan poin 5.2.11 untuk pengujian potongan alufoil yang lain.

5.4. Uji Elongation

- 5.4.1 Hubungkan alat pada sumber arus listrik 220 V
 5.4.2 Siapkan 3 potongan alufoil dengan ukuran panjang 15 cm dan lebar 2,5 cm
 5.4.3 Jepitkan salah satu ujung potongan alufoil pada penjepit 1 dan 2.
 5.4.4 Kaitkan pengait ujung neraca pada "P"
 5.4.5 Atur jarum penunjuk skala Elongation pada posisi NOL
 5.4.6 Tekan tombol START (warna hijau) untuk memulai alat bekerja
 5.4.7 Perhatikan perubahan pada bahan, bila Alufoil mulai retak tekan tombol "OFF" agar alat berhenti
 5.4.8 Lihat angka (%) yang ditunjukkan jarum penunjuk pada skala Elongation & catat pada catatan Analisa
 5.4.9 Setelah selesai pengujian, cabut stop kontak pada alat.
 5.4.10 Bersihkan alat dengan menggunakan lap kering
 5.4.11 Ulang poin 5.3.7 sampai dengan 5.3.10 untuk potongan alufoil yang lain.

5.5. Standar Bonding Strength

LAPISAN	STANDARD MINIMUM (Gram / cm)
Cellophane / LDPE	100
Polyester / LDPE	100
LDPE / Aluminium	120
Aluminium / LDPE	300
Aluminium / EAA	350
Aluminium / LLDPE	500

5.6. Standar Sealing Strength

Jenis Sealing Layer	STANDARD MINIMUM (Gram / cm)
LDPE , EAA	1.200
LLDPE	3.500

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Alat <i>Bonding</i> <i>Strength, Sealing Strength & Elongation</i> Tester	No : PPB019
		Revisi : 04
		Berlaku : 21 FEB 2020
		Paraf : 

5.7. Standar Elongation

Jenis Ketebalan Alumunium	STANDARD MINIMUM (%)
Ketebalan 0.012 mm	12
Ketebalan 0.015 mm	15
Ketebalan 0.020 mm	20

Keterangan :

- LDPE : Low Density Polyethylene
 LLDPE : Liner Low Density Polyethylene
 EAA : Ethylene Acrylic Acid

5.8. Catat pemakaian alat pada *logbook*.

6 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
03	05 Feb 2018	1. Perubahan pada alat dan bahan serta prosedur.
04	21 FEB 2020	1. Perubahan pada <i>header</i> dan logo perusahaan.

7 Pustaka

PT. Indofarma

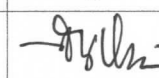
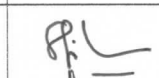

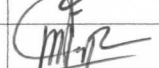
8 Tinjauan ulang



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

9 Distribusi



Bidang Pengawasan Mutu

10 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengujian Bahan Awal dan Bahan Kemasan	AM		17 FEB 2020
Diperiksa oleh	Asman Pengujian Bahan Awal dan Produk	AM		17 FEB 2020
Disetujui oleh	Manajer Pengawasan Mutu	AM		17 FEB 2020
	Manajer Pemastian Mutu	PM		17 Feb 2020

	PROTAP Cara Pengoperasian Alat Bonding Strength, Sealing Strength & Elongation Tester	No : PPB019
		Revisi : 04
		Berlaku : 21 FEB 2020
		Paraf : 

11 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Pengawasan Mutu	27 Jan 2022		Protap Masih Sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	27 Jan 2022		Masih Sesuai
2	Manajer Pengawasan Mutu			
	Manajer Pemastian Mutu			