

 indofarma	PROTAP Cara Pengoperasian Alat Melting Point Buchi B-540	No : PPB025
		Revisi : 02
		Berlaku : 06 AUG 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 melakukan pengoperasian alat Melting Point, Buchi B-540 di laboratorium pengujian bahan awal.

3 Penanggung jawab

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

4 Prosedur

- 4.1 Pastikan label kalibrasi masih berlaku, bila sudah kadaluwarsa laporkan kepada petugas kalibrasi untuk di kalibrasi.
- 4.2 Hubungkan steker alat dengan arus listrik 220 V.
- 4.3 Nyalakan alat dan *printer* dengan menekan tombol *power* pada posisi *ON* (amati apakah lampu pad *SEL printer* menyala, jika tidak tekan *SEL*). Pada *display* alat akan muncul :

<i>Temperature</i>	: xxx °C
<i>Set point</i>	: xxx °C
<i>Gradient</i>	: xxx °C
<i>Max point</i>	: xxx °C

- 4.4 Atur *set point*, *gradient* dan *max point* sesuai jarak lebur sampel dengan menggunakan *keyboard* atau tanda panah pada *up*, *down*, *next* pada alat, setiap pengisian data dilanjutkan dengan menekan *enter*. (catatan : *set point* : ± 3 - 5°C di bawah titik lebur sampel, *Gradient* 2 °C/min, *Max point* ± 5°C di atas titik lebur sampel atau biarkan sesuai *default* nya.
- 4.5 Tekan tombol menu pada alat atau F6 pada *keyboard*, pada *display* akan muncul :

<i>Temperature</i>	: xxx °C
<i>Name</i>	: xxx °C
<i>Id #</i>	: xxx °C

- 4.6 Masukkan data sampel (nama lalu tekan *enter* dan nomor identitas lalu tekan *enter*). Catatan : jika diperlukan tekan tombol menu sekali lagi atau F6 pada *keyboard*, pada *display* muncul :

<i>Temperature</i>	: xxx °C
<i>Recall</i>	: <i>Clear</i>
<i>Store</i>	: <i>Print</i>

- 4.6.1 Untuk memanggil program/metoda yang pernah dibuat, letakkan kursor pada posisi *recall* lalu tekan *enter*.
- 4.6.2 Untuk menghapus program/metoda yang pernah dibuat, letakkan kursor pada posisi *clear*, lalu tekan *enter*.
- 4.6.3 Untuk menyimpan program/metoda baru, letakkan kursor pada posisi *store* lalu tekan *enter*. Untuk memindahkan posisi kursor tekan tombol *next*.

	PROTAP Cara Pengoperasian Alat Melting Point Buchi B-540	No : PPB025
		Revisi : 02
		Berlaku : 06 AUG 2020
		Paraf : 

- 4.7 Tempatkan *melting point tube* yang sudah diisi sampel pada pemanas/lubang tempat sampel 1, 2 dan 3.
- 4.8 Tekan tombol *start* (pada *display* muncul *temperature* dan grafik).
- 4.9 Pada saat mencapai *set point* akan terdengar bunyi beep 3 kali lalu tekan kembali tombol *start* lalu amati dengan seksama titik leleh sampel melalui kaca pembesar.
- 4.10 Pada saat sampel meleleh tekan tombol 1, 2 dan 3 sesuai posisi masing-masing, setiap tombol untuk 3 kali data yaitu pada saat awal, tengah dan akhir meleleh.
- 4.11 Tekan tombol *stop* (*printer* secara otomatis akan mencetak hasil pengamatan) dan pada *display* akan muncul :

M	Samp 1	Samp 2	Samp 3
A	xxx	xxx	xxx °C
N	xxx	xxx	xxx °C
	xxx	xxx	xxx °C

- 4.12 Tekan kembali tombol *stop*, kipas pada alat akan menyala untuk menurunkan *temperature* pemanas sesuai *temperature* ruangan dan kipas akan berhenti secara otomatis jika *temperature* ruangan telah tercapai.
- 4.13 Matikan alat dan *printer* dengan menekan tombol *power* ke posisi *OFF*.
- 4.14 Lepaskan steker alat dengan arus listrik, lalu bersihkan dengan menggunakan lap bersih, tutup dengan *cover* plastik dan rapihkan kembali alat setelah selesai penggunaan.

5 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	25 Mei 2018	1. Perubahan pada format dokumen sesuai dengan Ketentuan Umum Sistem Dokumentasi No.XQS011.
02	06 AUG 2020	1. Perubahan pada <i>header</i> dan logo perusahaan.

6 Tinjauan ulang

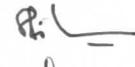
Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun sekali atau kurang jika diperlukan oleh Manajer pengawasan Mutu dan Manajer Pemastian Mutu.

7 Distribusi

Laboratorium Bidang Pemastian Mutu.

	PROTAP Cara Pengoperasian Alat Melting Point Buchi B-540	No : PPB025
		Revisi : 02
		Berlaku : 06 AUG 2020
		Paraf : 

8 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengujian Bahan Awal dan Bahan Kemasan	AM		03 Agu 2020
Diperiksa oleh	Asman Pengujian Bahan Awal dan Produk	AM		03 Agu 2020
Disetujui oleh	Manajer Pengawasan Mutu	AM		03 Agu 2020
	Manajer Pemastian Mutu	PM		04 Agu 2020

9 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Pengawasan Mutu	25 Jul 22		Protap masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	04 Agu 2020		masih sesuai
2	Manajer Pengawasan Mutu			
	Manajer Pemastian Mutu			