
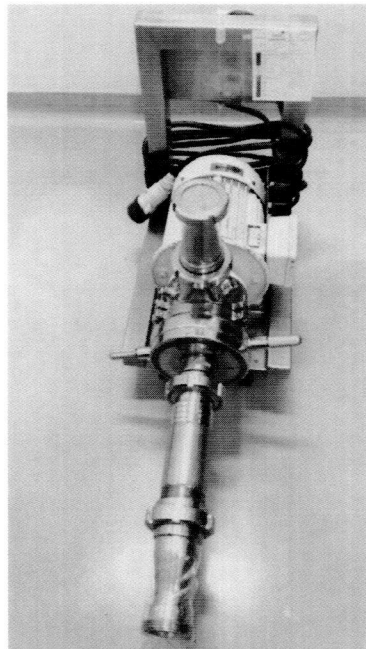


	PROTAP Cara Pengoperasian Alat <i>Homogenizer Fryma</i>	No : PSS1A009
		Revisi : 05
		Berlaku : 26 AUG 2019
		Paraf : 

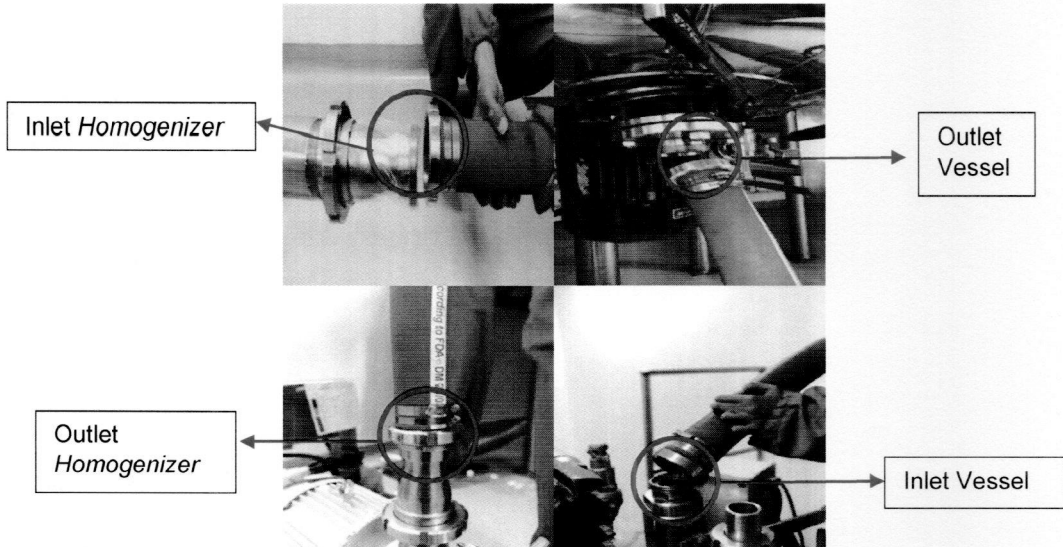
1. **Tujuan**
Protap ini disusun agar peralatan dioperasikan secara benar, sehingga dapat mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian.
2. **Cakupan**
Protap ini berlaku untuk pengoperasian Alat "Homogenizer Fryma" yang ada di Seksi Salep Sirup Serbuk Bidang Produksi.
3. **Penanggung Jawab**
Penanggung jawab protap ini adalah Supervisor dan Asman Produksi Salep Sirup Serbuk.
4. **Definisi**
CPB Pengolahan = Catatan Produksi Bets Pengolahan
5. **Prosedur**



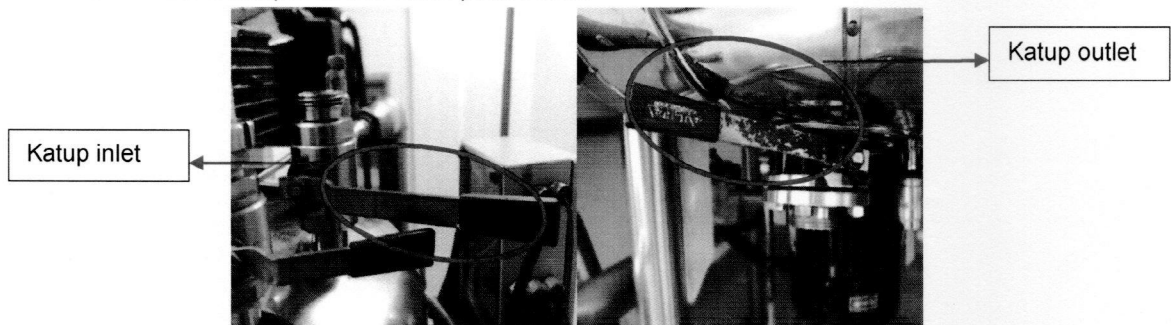
Gambar 5.1. Alat *Homogenizer Fryma*

- 5.1. Periksa status kebersihan mesin :
 - 5.1.1. Pastikan mesin dalam keadaan bersih dan status kebersihan masih berlaku.
 - 5.1.2. Jika label Status Kebersihan sudah melewati masa berlaku, maka lakukan pembersihan / sanitasi mesin ulang dan buat label status kebersihan baru sesuai Protap Penanganan Label Produksi.
 - 5.1.3. Ambil kemudian lampirkan label Status Kebersihan di dokumen produksi Catatan Produksi Bets (CPB).
- 5.2. Hubungkan satu bagian selang antara *outlet* dibagian bawah *vessel* dengan *inlet homogenizer* dan hubungkan satu bagian selang yang lain antara *outlet homogenizer* dengan *inlet* dibagian atas *vessel*.

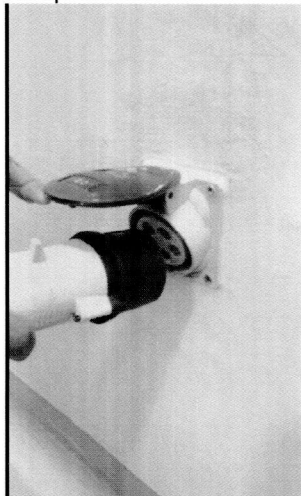
	PROTAP Cara Pengoperasian Alat <i>Homogenizer Fryma</i>	No : PSS1A009
		Revisi : 05
		Berlaku : 26 AUG 2019
		Paraf : 





- 5.3. Kencangkan hubungan selang dengan inlet maupun outlet di *homogenizer* dan *vessel*
 5.4. Buka katup *Inlet* dan *outlet* pada *vessel*



- 5.5. Hubungkan steker *Homogenizer* ke stop kontak 380 V, maka *homogenizer* akan beroperasi



- 5.6. Lepaskan *steker homogenizer* dari *stop kontak* untuk mematikan mesin

	PROTAP Cara Pengoperasian Alat <i>Homogenizer Fryma</i>	No : PSS1A009
		Revisi : 05
		Berlaku : 26 AUG 2019
		Paraf : 

2019

- 5.7. Lakukan hal berikut setelah proses pengoperasian mesin :
- 5.7.1. Buat Label Status Kebersihan dengan melengkapi data pada kolom kotor sesuai protap Penanganan Label Produksi.
 - 5.7.2. Lakukan Sanitasi Alat "Homogenizer Fryma" sesuai protap Cara Sanitasi Alat "Homogenizer Fryma".
 - 5.7.3. Dokumentasikan pelaksanaan pengoperasian mesin dalam *Log Book*.

6. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
04	17 JAN 2014	Perubahan pada format dan sistem penomoran dokumen.
05	26 AUG 2019	Perubahan pada format mengikuti Ketentuan Umum nomor XQS011 Revisi 05 tentang Penyusunan Dokumen dan penambahan ilustrasi berupa foto.


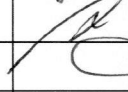
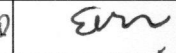
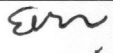
7. Tinjauan Ulang

Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.


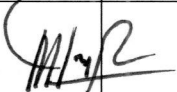
8. Distribusi

Secara umum Salinan protap ini didistribusikan ke Bidang Produksi.

9. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Spv Salep Sirup Serbuk	PR		25 JUL 2019
Diperiksa oleh	Asman Salep Sirup Serbuk	PR		25 JUL 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		25 JUL 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		25 JUL 2019

10. Tinjauan

No	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda Tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	26 Agt 2019		Protap ini masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	26 Agt 2019		Masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			