
	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pemindah Bahan Azo	No : PSS1A031
		Revisi : 02
		Berlaku : 26 AUG 2019
		Paraf : 

1. Tujuan

Protap ini disusun agar peralatan dioperasikan secara baik dan benar, sehingga dapat mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk pengoperasian mesin Azo merk Manes Azo tipe 8912 Sherpa yang sudah dihubungkan dengan *Rotativesieve* merk Manes Azo, tipe E 650 yang ada di Seksi Salep Sirup Serbuk Bidang Produksi.

3. Penanggung Jawab

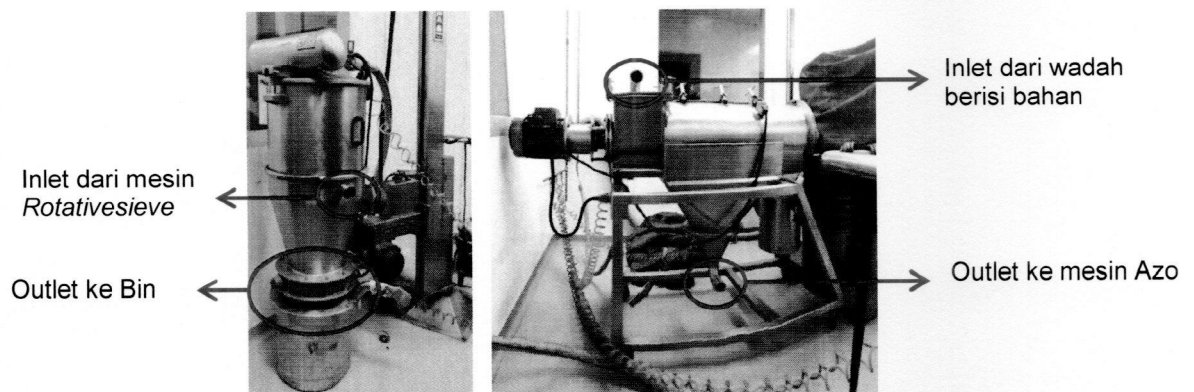
Penanggung jawab protap ini adalah Supervisor dan Asman Produksi Salep Sirup Serbuk

4. Bahan dan Alat

- 4.1. Bin *Stainless Steel*
- 4.2. Trolley (*Hand Pallet*)



5. Prosedur

- 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. Pastikan mesin Azo sudah terpasang dengan benar dan lengkap (seperti : kantong filter sebanyak 16 buah terpasang pada bagian dalam kolom, selang-selang terpasang dengan benar dan lain-lain).



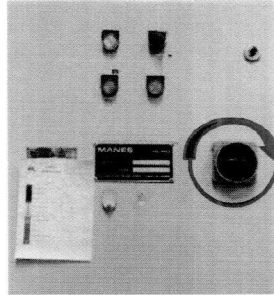
Gambar 5.1 Mesin Pemindah Bahan Azo (Kiri) dan Mesin *Rotativesieve* (Kanan)

- 5.3. Pastikan Outlet pada Bin tertutup rapat.


	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pemindah Bahan Azo	No : PSS1A031
		Revisi : 02
		Berlaku : 26 AUG 2019
		Paraf : 

2019

- 5.4. Putar tombol *main power* pada panel dalam posisi ON (I).



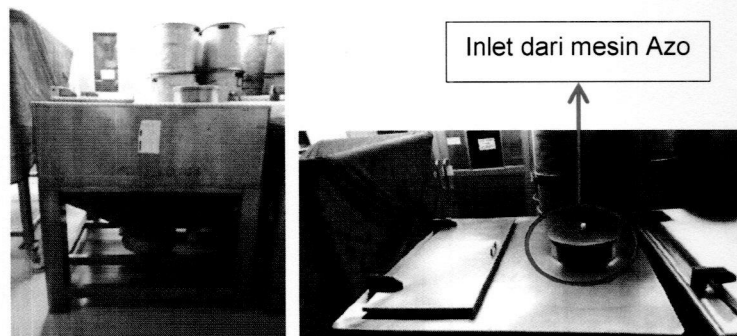
Gambar 5.2 Panel Mesin Azo (Main Power)

- 5.5. Naikkan kolom AZO dengan menekan tombol panah ke Atas () pada *hand panel* sesuai tinggi Bin.





Gambar 5.3 Hand Panel Mesin Azo (Panah Ke Atas)

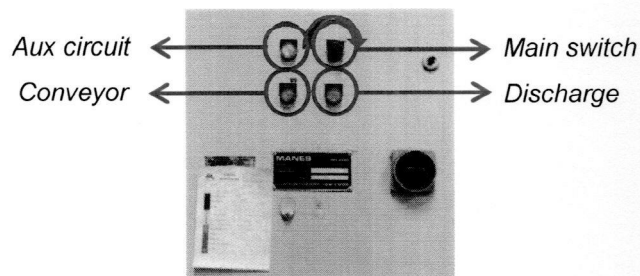
- 5.6. Letakkan posisi inlet Bin tepat dibawah kolom Azo dengan bantuan *hand pallet*.



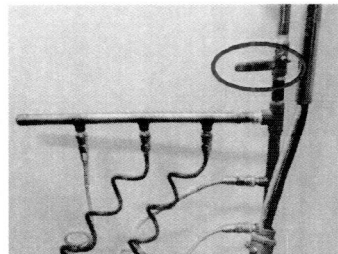
Gambar 5.4 Bin (Kiri : Tampak Depan) & (Kanan : Tampak Atas)

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pemindah Bahan Azo	No : PSS1A031
		Revisi : 02
		Berlaku : 26 AUG 2019
		Paraf : 

- 5.7. Buka *valve compressor (full)*, putar tombol *main switch* pada panel dalam posisi ON (I), maka mesin *Rotativesieve* dan *vacuum* akan beroperasi dengan tanda :

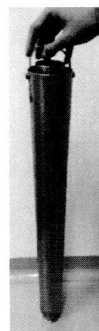


Gambar 5.5 Panel Mesin Azo







Gambar 5.6 Valve Compressor

- 5.7.1. Lampu hijau (*Conveyor*) pada panel akan menyala sebentar, lalu lampu kuning (*Discharge*) akan menyala, berarti mesin siap untuk menyedot / menghisap bahan.
- 5.7.2. Jika lampu putih (*Aux Circuit*) menyala berarti penyedot berhenti sejenak, lalu akan berubah lagi ke posisi 5.6.1.
- 5.8. Masukkan pipa penyedot ke wadah berisi bahan yang akan dipindah bila mesin dalam posisi menyedot dan angkat pipa penyedot bila mesin dalam posisi tidak menyedot.



Gambar 5.7 Pipa Penyedot

- 5.9. Tekan tombol panah ke atas () pada *hand panel* untuk mengangkat kolom AZO dari *Outlet Bin*, bila proses pemindahan bahan telah selesai. Dan Bin yang berisi bahan ditutup dengan baik, lalu pindahkan Bin dengan *hand palet* ke tempat proses selanjutnya.
- 5.10. Tekan tombol ke bawah () pada *hand panel* untuk menurunkan kolom Azo.

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pemindah Bahan Azo	No : PSS1A031
		Revisi : 02
		Berlaku : 26 AUG 2019
		Paraf : 



Gambar 5.8 Hand Panel Mesin Azo (Panah Ke Bawah)

- 5.11. Jika proses pemindahan telah selesai, matikan mesin Azo dan *Rotativesieve* dengan cara :
 - 5.11.1. Putar tombol *main switch* pada posisi *OFF* (0).
 - 5.11.2. Tutup *valve Compressor*.
 - 5.11.3. Putar tombol *main power* pada posisi *OFF* (0).
- 5.12. Lakukan hal berikut setelah proses pengoperasian mesin :
 - 5.12.1. Buat Label Status Kebersihan dengan melengkapi data pada kolom kotor sesuai protap Penanganan Label Produksi.
 - 5.12.2. Lakukan Sanitasi Mesin Azo merk Manes Azo tipe 8912 Sherpa sesuai protap Cara Sanitasi Mesin Azo merk Manes Azo tipe 8912 Sherpa.
 - 5.12.3. Dokumentasikan pelaksanaan pengoperasian mesin dalam *Log Book*.

6. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	17 JAN 2014	Perubahan pada format dan system penomoran dokumen
02	26 AUG 2019	Perubahan pada format mengikuti Ketentuan Umum nomor XQS011 Revisi 05 tentang Penyusunan Dokumen dan penambahan ilustrasi berupa foto

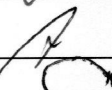

7. Tinjauan Ulang



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

8. Distribusi


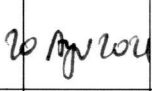
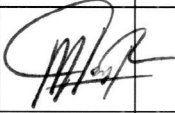
Secara umum Salinan protap ini didistribusikan ke Bidang Produksi

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

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Pemindah Bahan Azo	No : PSS1A031
		Revisi : 02
		Berlaku : 26 AUG 2019
		Paraf : 

10. Tinjauan

No	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda Tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	16 Agu 2019		Protap ini masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu			masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			