

	<b>PROTAP</b> Cara Penanganan Pigeon Hole Sebelum dan Sesudah Proses Produksi	No : PSS1B013
		Revisi : 02
		Berlaku : 12 NOV 2019
		Paraf : 

**1. Tujuan**

Untuk mencegah terjadinya kontaminasi udara di ruang produksi melalui *pigeon hole* pada saat AHU dimatikan.

**2. Cakupan**

Protap ini berlaku untuk penanganan semua *Pigeon Hole* yang ada di Seksi Salep Sirup Serbuk Bidang Produksi.

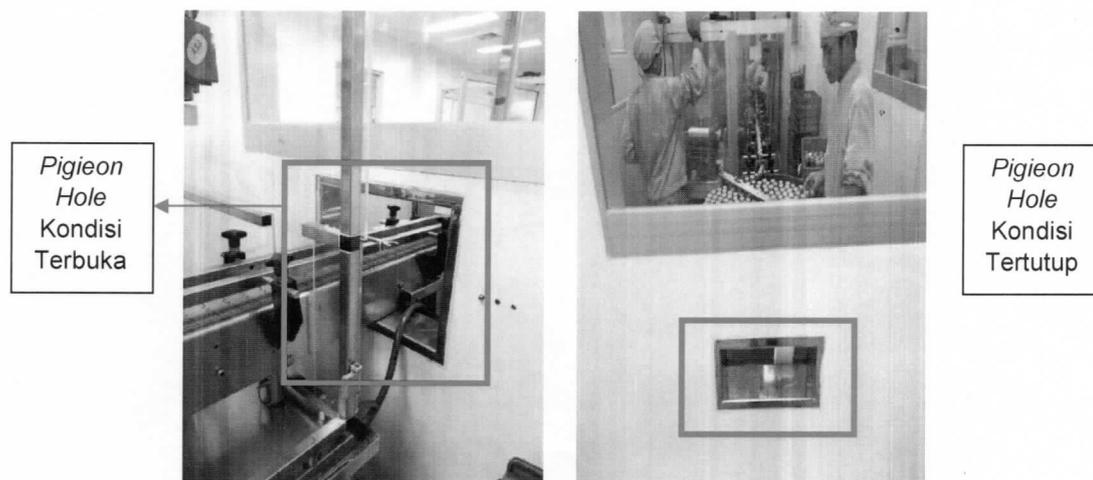
**3. Penanggung Jawab**

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

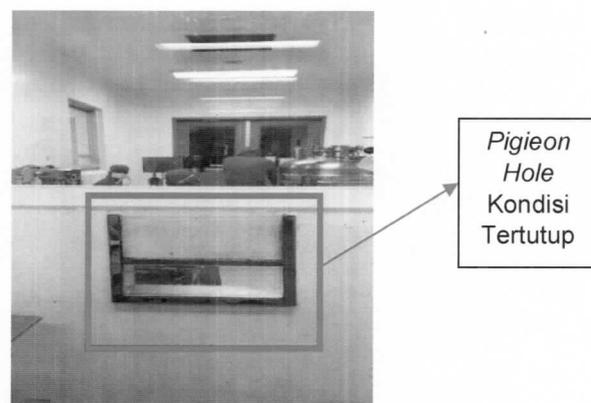
**4. Definisi**

*Pigeon Hole* adalah lubang/celah yang digunakan sebagai jalur produk ruah pada saat proses produksi berjalan secara in line, yang menghubungkan antara dua kelas kebersihan yang berbeda

**5. Prosedur**



**Gambar 5.1.** *Pigeon Hole* dari Kelas E



**Gambar 5.2.** *Pigeon Hole* dari Kelas F

	<b>PROTAP</b> Cara Penanganan Pigeon Hole Sebelum dan Sesudah Proses Produksi	No : PSS1B013
		Revisi : 02
		Berlaku : 12 NOV 2019
		Paraf : 



**Gambar 5.3.** Pass Box Penghubung Kelas E dan Kelas F

- 5.1. Penutup *pigeon hole* dibuka segera setelah AHU dihidupkan
- 5.2. Penutup *pigeon hole* diletakkan di tempat yang aman agar tidak cepat rusak atau pecah
- 5.3. Tunggu selama 30 menit untuk proses *recovery* sistem AHU agar tekanan dan jumlah partikel di ruang produksi kembali normal sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan
- 5.4. Pada saat proses *recovery* berjalan, *low return* sama sekali tidak boleh terhalang oleh barang apapun (minimal dalam jarak 1 m) dan aktivitas produksi belum dapat dimulai
- 5.5. Setelah proses *recovery* selesai, aktivitas produksi dapat segera dimulai
- 5.6. *Pigeon hole* hendaknya digunakan sebagaimana fungsinya yaitu sebagai jalur produk ruah dari kelas E (pengolahan) ke kelas F (pengemasan), bukan sebaliknya pada saat proses produksi berjalan secara *in line*
- 5.7. Untuk produk ruah yang *reject* secara fisik yang ditemukan di lini pengemasan (kelas F), ditampung terlebih dahulu dan dikembalikan ke ruang pengolahan (kelas E) untuk dilakukan perbaikan melalui *pass box* (bukan melalui *pigeon hole*)
- 5.8. Setelah proses produksi berhenti/selesai, penutup *pigeon hole* dipasang kembali, agar pada saat AHU dimatikan tidak ada kontaminasi udara dari kelas F ke kelas E.

#### 6. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	17 JAN 2017	Perubahan pada format dokumen
02	12 NOV 2019	Perubahan pada format mengikuti Ketentuan Umum nomor XQS011 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.

	<b>PROTAP</b> Cara Penanganan Pigeon Hole Sebelum dan Sesudah Proses Produksi	No : PSS1B013
		Revisi : 02
		Berlaku : 12 NOV 2019
		Paraf : 

## 9. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Spv Salep Sirup Serbuk	PR		04 NOV 2019
Diperiksa oleh	Asman Salep Sirup Serbuk	PR		04 NOV 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		04 NOV 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		04 NOV 2019

## 10. Tinjauan

No	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda Tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	06 Okt. 2021		protap ini masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	08 Okt 2021		masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			