



| | | |
|---|--|---|
|  | PROTAP 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.

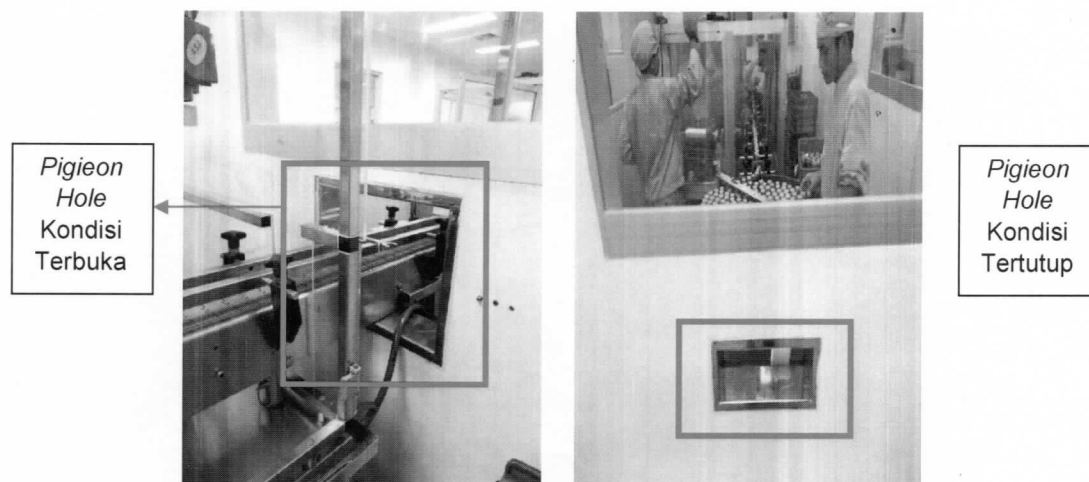
3. Penanggung Jawab

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

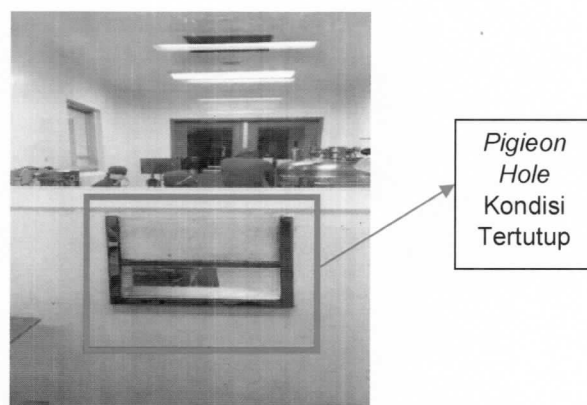
4. Definisi

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

| | | |
|---|--|---|
|  | PROTAP 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.

| | | |
|---|---|---|
|  | PROTAP 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 | | | |