
	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Labelling "Pack Leader"	No : PSS2A002
		Revisi : 04
		Berlaku : 12 NOV 2019
		Paraf : 

1. Tujuan

Agar peralatan dioperasikan secara benar, sehingga dapat mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk pengoperasian Mesin *Labelling Pack Leader* yang ada di Seksi Salep Sirup Serbuk Bidang Produksi.

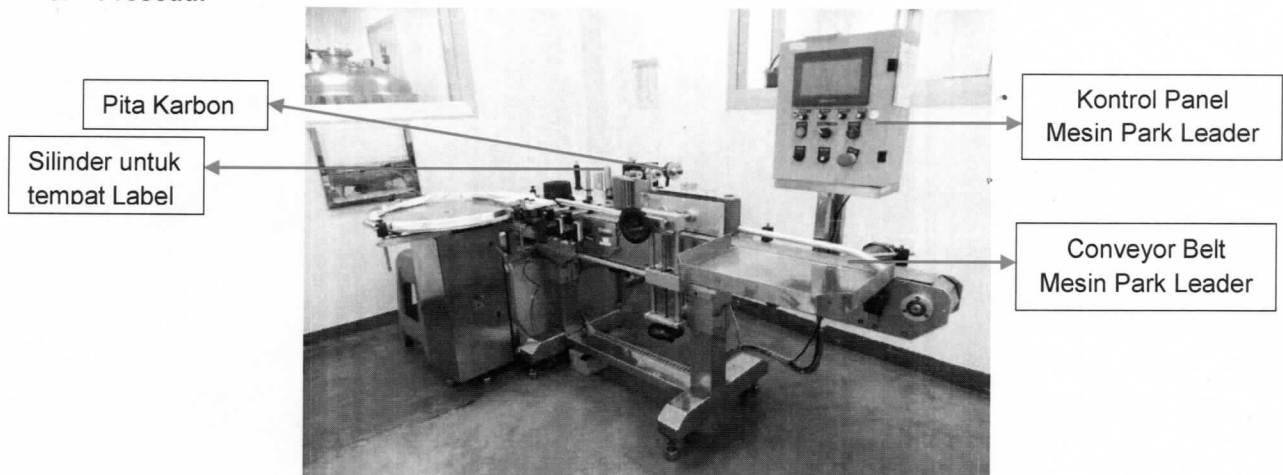
3. Penanggung jawab

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

4. Definisi

- 4.1. CPB = Catatan Produksi Bets
- 4.2. HET = Harga Eceran Tertinggi

5. Prosedur



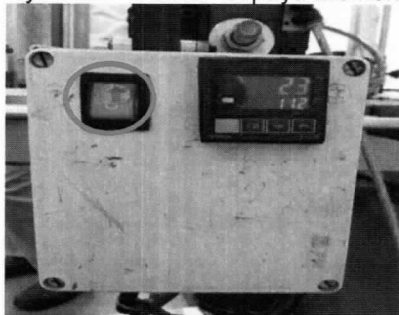
Gambar 5.1 Mesin Labelling "Park Leader"



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. Buatlah penandaan (Nomor bets, Tanggal Pembuatan, Daluwarsa, HET) yang telah ditentukan dan sesuai dengan order di CPB

- 5.3. Hubungkan steker mesin dengan stop kontak 220 V
- 5.4. Nyalakan " Power" supaya *Element* panas

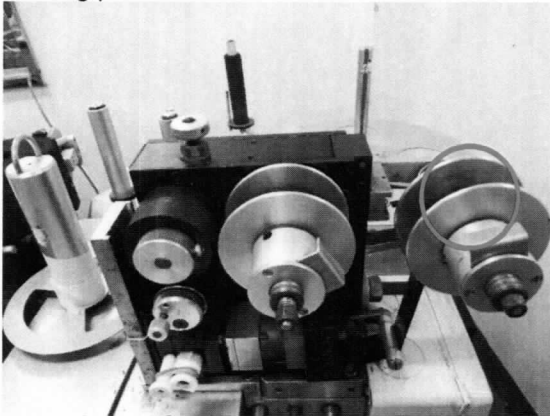


	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Labelling "Pack Leader"	No : PSS2A002
		Revisi : 04
		Berlaku : 12 NOV 2019
		Paraf : 

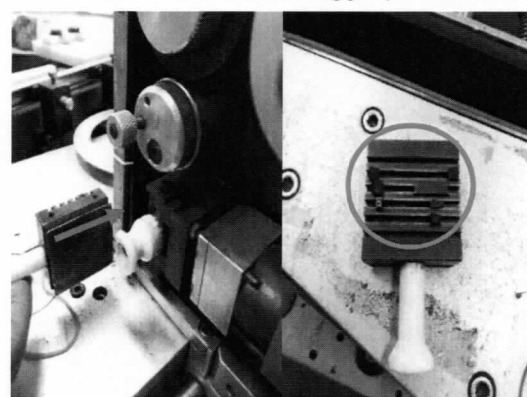
- 5.5. Tekan tombol " ON/OFF " yang berwarna hitam untuk menghidupkan mesin





- 5.6. Pasang pita karbon



- 5.7. Atur kedudukan no. bets, tanggal pembuatan, daluwarsa dan HET etiket



- 5.8. Coba beberapa botol, lihat hasilnya.
 5.9. Lakukan verifikasi hasil *coding* kepada Koordinator Lini/Supervisor yang bertugas kemudian dilanjutkan dengan verifikasi ke petugas IPC.
 5.10. Jika MS, lanjutkan proses *labelling* dan lampirkan satu buah contoh *coding* label pada lampiran CPB.
 5.11. Jika terdapat botol yang tidak memenuhi syarat maka pisahkan botol untuk dilakukan penggantian label dan dilakukan proses *labelling* ulang.
 5.12. Matikan mesin dengan cara menekan kembali tombol " ON/OFF "

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Labelling "Pack Leader"	No : PSS2A002
		Revisi : 04
		Berlaku : 12 NOV 2019
		Paraf : 

- 5.13. Lepaskan steker dari *stop* kontak 220 V
- 5.14. Lakukan hal berikut setelah proses pengoperasian mesin :
- 5.14.1. Buat Label Status Kebersihan dengan melengkapi data pada kolom kotor sesuai protap Penanganan Label Produksi.
- 5.14.2. Lakukan Sanitasi Mesin *Labelling Pack Leader* sesuai protap Cara Sanitasi Mesin *Labelling Pack Leader*.
- 5.14.3. Dokumentasikan pelaksanaan pengoperasian mesin dalam *Log Book*.

6. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
03	17 JAN 2014	Perubahan pada format dan system penomoran dokumen
04	12 NOV 2019	Perubahan pada format mengikuti Ketentuan Umum nomor XQS011 Revisi 05 tentang Penyusunan Dokumen dan penambahan ilustrasi berupa foto




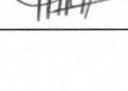
7. Tinjauan Ulang


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		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

	PROTAP Cara Pengoperasian Mesin Labelling "Pack Leader"	No : PSS2A002
		Revisi : 04
		Berlaku : 12 NOV 2019
		Paraf : ↓

10. Tinjauan

No	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda Tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	05 NOV 2019		Protap masih sesuai .
	Manajer Pemastian Mutu	08 NOV 2019		masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			