

 indofarma	PROTAP Tata Cara Masuk dan Keluar Mesin / Peralatan Antara Area Produksi/Logistik dengan Area Workshop	No : PTPTP02
		Revisi : 01
		Bertaku: 30 SEP 2020
		Paraf : 

- 1 **Tujuan**
Protap ini disusun sebagai panduan masuk dan keluar mesin/peralatan antara area Logistik / Produksi dengan area Workshop bidang Teknik dan Pemeliharaan dalam rangka perbaikan, pemeliharaan dan modifikasi.
- 2 **Cakupan**
Protap ini berlaku untuk masuk dan keluar mesin/peralatan antara area Produksi/Logistik dengan area Workshop bidang Teknik dan Pemeliharaan dalam rangka perbaikan, pemeliharaan dan modifikasi.
- 3 **Penanggung Jawab**
Penanggung jawab Protap ini adalah Asman Pemeliharaan.
- 4 **Prosedur**
 - 4.1 Pintu antara area Produksi/Logistik dengan Workshop selalu dalam kondisi terkunci.
 - 4.2 Pintu dibuka jika ada keluar dan masuk mesin/peralatan antara area Produksi/Logistik dengan area Workshop bidang Teknik dan Pemeliharaan
 - 4.3 Tata cara masuk mesin/peralatan dari area Produksi/Logistik ke area Workshop
 - 4.3.1 Hubungi personil bidang Teknik dan Pemeliharaan untuk membukakan pintu pada pesawat aiphon 215/124/129/222.
 - 4.3.2 Personil bidang Teknik dan Pemeliharaan akan membuka pintu.
 - 4.3.3 User memasukan mesin/peralatan area Workshop kemudian menyerahkan Work Order ke bagian administrasi dan menghubungi supervisor/teknisi menginformasikan masalah yang ada pada mesin/peralatan.
 - 4.3.4 User kembali ketempat kerjanya, kemudian personil bidang menutup kembali pintu.
 - 4.4 Tata cara keluar mesin/peralatan dari area Workshop ke area Produksi/Logistik
 - 4.4.1 Personil bidang Teknik dan Pemeliharaan menghubungi user menginformasikan perbaikan, pemeliharaan dan modifikasi mesin/peralatan sudah selesai.
 - 4.4.2 User menghubungi personil bidang Teknik dan Pemeliharaan untuk membukakan pintu Workshop pada pesawat aiphon 215/124/129/222.
 - 4.4.3 User konfirmasi ke personil bidang Teknik dan Pemeliharaan mengenai kondisi mesin/peralatan sudah siap untuk operasional.
 - 4.4.4 User memeriksa kondisi kebersihan mesin/peralatan, jika belum lakukan pembersihan sesuai dengan ketentuannya berlaku.
 - 4.4.5 Kemudian jika sudah tidak ada masalah, user membawa keluar area Workshop menuju tempat user.
- 5 **Tindak Lanjut**
Apabila ditemukan personil tidak mengikuti tata cara masuk dan keluar mesin/peralatan antara area Produksi/Logistik dengan area Workshop bidang Teknik dan Pemeliharaan maka Asman/Supervisor menegur bila perlu memberikan saksi secara tertulis.
- 6 **Lampiran**
Tidak ada
- 7 **Pustaka**
Tidak ada

 indofarma	PROTAP Tata Cara Masuk dan Keluar Mesin / Peralatan Antara Area Produksi/Logistik dengan Area Workshop	No : PTPTP02
		Revisi : 01
		Berlaku : 30 SEP 2020
		Paraf : 

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	23 Jul 2018	1. Protap ini merupakan penerbitan pertama kali.
01	30 SEP 2020	1. Perubahan format kepala dokumen menyesuaikan logo baru Indofarma.

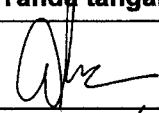
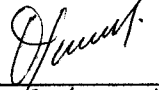

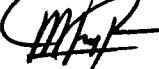
9 Tinjauan Ulang

Peninjauan ulang protap ini akan dilakukan minimal sekali dalam 2 tahun atau kurang oleh Manajer Teknik & Pemeliharaan dan Manajer Pemastian Mutu.

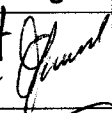
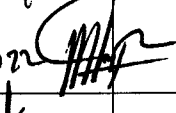

10 Distribusi

Secara umum salinan protap ini didistribusikan ke : Bidang Teknik dan Pemeliharaan.

11 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Teknik	TP		25 Sep 2020
Diperiksa oleh	Asman Pemeliharaan	TP		25 Sep 2020
Disetujui oleh	Manajer Teknik dan Pemeliharaan	TP		25 Sep 2020
	Manajer Pemastian Mutu	PM		25 Sep 2020

12 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1.	Manajer Teknik dan Pemeliharaan	30 Sep 2022		protap ini masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	12 Agustus		masih sesuai
2.	Manajer Teknik dan Pemeliharaan			
	Manajer Pemastian Mutu			