

**LAPORAN TRIAL BAHAN KEMAS****

No.

No. : F-AM-03-01

Rev. : 00

Berlaku : 27 Januari 2015

I. Identitas

Bidang Pelapor		Nama Pelapor	
Tanggal dan Waktu		Penanggung jawab pelapor	

II. Bahan Kemasan

No.	Nama Bahan Kemasan	Komposisi dan Ukuran	Produsen/Pemasok	No. PU**)	Tanggal

III. Produk Ruahan/Antara

No.	Nama Produk Ruahan/Antara	No. Bets	Keterangan

IV. Mesin

Nama mesin/nomor ruangan	:	
Speed mesin (normal)	:	 ampul/blister/botol/etiket/kotak/sachet/strip/tube/vial per menit*)
Output 1 kali potong (1 stroke)	:	☐ 2 ☐ 3 ☐ 4 ☐ 5 ☐ 6 blister/sachet/strip*)
Jumlah stroke per menit	:	 stroke
Tipe feeding	:	☐ Feeding block ☐ Fee
Kode mould	:	
Kondisi mesin	:	☐ Baik ☐ Bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu

V. Hasil Trial**1. Masalah di Mesin Blistering/Stripping**

Flow tablet di hopper	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Flow tablet di feeding	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Forming blister	:	☐ Baik ☐ Bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Flow tablet dari feeding ke poket blister	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Penampilan blister/strip kosong*)	:	a. Strip/blister keriput: ☐ Ya ☐ Tidak b. Potongan simetris: ☐ Ya ☐ Tidak c. Hasil coding jelas terbaca: ☐ Ya ☐ Tidak
Penampilan blister/strip terisi	:	a. Strip/blister keriput: ☐ Ya ☐ Tidak b. Potongan simetris: ☐ Ya ☐ Tidak c. Hasil coding jelas terbaca: ☐ Ya ☐ Tidak d. Pada poket blister masih terdapat space kosong: ☐ Ya ☐ Tidak
Uji kebocoran	:	☐ Memenuhi Syarat (MS) ☐ Tidak Memenuhi Syarat (TMS)
Suhu (stripping)	:	a. Sealing kanan°C b. Sealing kiri°C
Suhu (blistering)	:	a. Heater atas°C b. Heater bawah°C c. Sealing°C

2. Masalah di Mesin Pengisi Botol

Flow alucap di hopper	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Flow alucap di feeding rel	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Proses peniupan botol	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Proses pengisian botol	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Proses penutupan botol	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Uji kekuatan tutup	:	Syarat: 10 - 15 pounds inches Hasil pengujian: 1. 2. 3. pounds inches x _{max} = pounds inches
Uji kebocoran	:	☐ MS ☐ TMS

Keterangan: ☐ : Beri tanda (✓) pada kotak yang sesuai *) : Coret yang tidak perlu

**) : Untuk bahan kemasan yang mengalami masalah/klaim diproduksi

Catatan: jika lembar ini tidak mencukupi, gunakan kertas tambahan untuk mencatat, dan lampirkan pada lembar ini

3. Masalah di Mesin Sacheting

Proses pembentukan sachet	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu		
Proses pengisian masa ke dalam sachet	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu		
Proses pemotongan sachet	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu		
Penampilan sachet kosong	:	a. Keriput: ☐ Ya ☐ Tidak
	:	b. Potongan simetris: ☐ Ya ☐ Tidak
Penampilan sachet terisi	:	c. Keriput: ☐ Ya ☐ Tidak
	:	d. Potongan simetris: ☐ Ya ☐ Tidak
Uji kebocoran	:	☐ MS ☐ TMS
Suhu <i>sealing</i>	:	a. Horizontal °C b. Vertikal °C

4. Masalah di Mesin Pengisi Tube

Flow tube mulai dari <i>hopper</i> sampai dudukan <i>mould</i>	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu		
Proses pengisian tube	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu		
Proses pelipatan tube	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu		
Proses <i>coding</i> lipatan tube	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu		
Uji kebocoran	:	☐ MS ☐ TMS
Tipe lipatan tube	:	☐  ☐  ☐  ☐ 

5. Masalah Coding Etiket/Coding Kotak/Pelipatan Brosur/Pelabelan*)

Proses <i>coding</i> /pelipatan/pelabelan*)	:	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu		
Contoh hasil <i>coding</i> /pelipatan*)	:	

6. Masalah Lain-lain

--

VI. Penyebab Permasalahan		
No.	Masalah	Penyebab Permasalahan

VII. Kesimpulan	VIII. Tindak Lanjut

Petugas	Nama	Paraf	Tanggal	Bekasi,..... Mengetahui, Asman Pengujian Bahan Awal dan Bahan Kemasan
1. QC Kemasan				
2. Pelapor				
3. Penanggung Jawab Pelapor				

Keterangan: ☐ : Beri tanda (✓) pada kotak yang sesuai *) : Coret yang tidak perlu

**) : Untuk bahan kemasan yang mengalami masalah/klaim diproduksi

Catatan: jika lembar ini tidak mencukupi, gunakan kertas tambahan untuk mencatat, dan lampirkan pada lembar ini