

I. Jenis Trial

- ☐ Produk baru/produk existing*) ☐ Change part baru/mesin pengemasan baru*)
☐ Bahan kemas baru/substitusi bahan kemas*) ☐ Lain-lain

Tanggal trial (dd/mm/yyyy):

□□ / □□ / □□□□

II. Bahan Kemas

No.	Nama	Komposisi	Ukuran	Produsen	Pemasok	No. PU/PU/T**)

III. Produk Ruahan/Antara

Nama produk :		Keterangan
No. bets/trial :		
Dimensi ruah :	☐ Ya, trial blister/strip ke dalam kotak (lengkapi poin V. 6)	
bertambah besar :	☐ Tidak	

IV. Mesin dan Ruangan

Nama mesin/nomor ruangan :	/.....
Suhu/RH ruangan :	°C/.....%
Output 1 kali potong (1 stroke) :	☐ 1 ☐ 2 ☐ 3 ☐ 4 ☐ 5 ☐ 6 ☐ blister/sachet/strip*)
Jumlah stroke :	 stroke per menit (untuk trial change part atau mesin baru)
Tipe feeding :	☐ Feeding block ☐ Feeding brush ☐ Feeding rel ☐ Feeding spiral ☐ Manual
Nama mould :	
Kondisi mesin :	☐ Baik ☐ Bermasalah
Permasalahan yang terjadi, yaitu :	

V. Hasil Trial

1. Trial di Mesin Blistering/Stripping

Flow kapsul/tablet di hopper :	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Flow kapsul/tablet di feeding :	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Forming blister :	☐ Baik ☐ Bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Flow kapsul/tablet dari feeding ke poket blister :	☐ Lancar ☐ Tidak lancar/bermasalah Permasalahan yang terjadi, yaitu
Penampilan blister/strip kosong :	a. Berkeriput: ☐ Ya ☐ Tidak b. Potongan simetris: ☐ Ya ☐ Tidak c. Coding no. bets, aluwarsa, HET: ☐ Jelas ☐ Tidak jelas ☐ Tidak di-coding
Penampilan blister/strip terisi :	a. Berkeriput: ☐ Ya ☐ Tidak b. Potongan simetris: ☐ Ya ☐ Tidak c. Coding no. bets, aluwarsa, HET: ☐ Jelas ☐ Tidak jelas ☐ Tidak di-coding 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. Trial 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: 5 - 10 inch pound (Ø 22 mm), 10 - 15 inch pound (Ø 28 mm) Hasil pengujian: 1. 2. 3. inch pound $\bar{x}$ = inch pound
Uji kebocoran :	☐ MS ☐ TMS

Keterangan: ☐ : Beri tanda (✓) pada kotak yang sesuai

*) : Coret yang tidak perlu

**) : Untuk trial bahan kemas baru/substitusi bahan kemas, diisi dengan nomor PU/T dari Bidang Pengadaan

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