

|                                                                                                    |                                                                     |                                                                                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <b>indofarma</b> | <b>PROTAP</b><br>Cara Pengoperasian Mesin Filling<br>Sachet Komatsu | No : PHPPM065                                                                               |
|                                                                                                    |                                                                     | Revisi : 04                                                                                 |
|                                                                                                    |                                                                     | Berlaku : 20 JUN 2023                                                                       |
|                                                                                                    |                                                                     | Paraf :  |

# 1 Tujuan

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

# 2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk pengoperasian mesin filling sachet komatsu di Produksi Herbal.

# 3 Penanggung Jawab

- 3.1 Penanggung jawab untuk melatih dan mengevaluasi pelaksanaan protap ini adalah Supervisor Produksi Herbal.
- 3.2 Penanggung jawab untuk melaksanakan protap ini adalah operator mesin filling sachet komatsu

# 4 Prosedur

- 4.1 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom “bersih” terisi dan masih berlaku.
- 4.2 Persiapan
  - 4.2.1 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom bersih terisi
  - 4.2.2 Periksa apakah selang dari *dosing pump* ke hopper mesin sudah terpasang pada tempatnya
  - 4.2.3 Periksa apakah temperatur dan *humidity* ruangan Memenuhi Syarat
- 4.3 Pemasangan Alufoil
  - 4.3.1 Letakkan gulungan alufoil pada porosnya, kunci *mur ring* hingga kuat
  - 4.3.2 Atur letak alufoil sesuai dengan diagram
  - 4.3.3 Atur letak gulungan foil sehingga bagian kiri dan kanan harus sama lebarnya terhadap pisau pembelah
  - 4.3.4 Tarik Alufoil melalui pisau pembelah
  - 4.3.5 Masukkan alufoil di antara sealing roller / vertical dan horizontal, atur agar tegangan alufoil bagian kiri dan kanan sama
  - 4.3.6 Atur film roller sehingga didapat bentuk sachet yang baik setelah mesin berjalan
- 4.4 Menjalankan Mesin Sachet
  - 4.4.1 Alirkan massa sirup dengan membuka ball valve vessel penampung
  - 4.4.2 Putar saklar utama ke posisi “ON”
  - 4.4.3 Hidupkan Reset Mesin
  - 4.4.4 Atur temperature sealing horizontal dan sealing vertical sesuai dengan spesifikasi alufoil yang digunakan
  - 4.4.5 Biarkan selama 30 menit sampai temperature sealing tercapai ( sealing horizontal = 142 °C, sealing vertical = 141 °C )
  - 4.4.6 Lakukan pemasangan no. Bets
  - 4.4.7 Tekan tombol hijau untuk menjalankan mesin, periksa hasil sealing pada ke empat sisinya
  - 4.4.8 Putar saklar liquid ( Pengisian ) dan *cutter*, sachet kosong akan terisi oleh cairan produk.

|                                                                                                    |                                                                     |                                                                                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <b>indofarma</b> | <b>PROTAP</b><br>Cara Pengoperasian Mesin Filling<br>Sachet Komatsu | No : PHPPM065                                                                               |
|                                                                                                    |                                                                     | Revisi : 04                                                                                 |
|                                                                                                    |                                                                     | Berlaku : <b>20 JUN 2023</b>                                                                |
|                                                                                                    |                                                                     | Paraf :  |

- 4.4.9 Lakukan uji kebocoran sachet, bila hasil tidak baik lakukan setting ulang mesin
- 4.4.10 Tekan tombol "Stop" warna merah untuk menghentikan mesin
- 4.4.11 Tekan tombol "JOG" sehingga lampu merah pada *photo cell control* menyala
- 4.4.12 Kenakan sinarnya pada bagian *eye mark*
- 4.4.13 Jalankan mesin sehingga mendapat 30 cycle sachet yakinkan bahwa lampu merah pada bagian atas print dari *photo electric cell* mati setiap 5 cycle sachet
- 4.4.14 Putar Pulp Hibar Pump ( injeksi pump ) ke arah kiri untuk menambah bobot atau ke arah kanan untuk mengurangi bobot
- 4.4.15 Tekan tombol mode dan tanda panah turun untuk menurunkan kecepatan
- 4.4.16 Tekan tombol mode dan tanda panah naik untuk menaikkan kecepatan
- 4.4.17 Tekan tombol emergency bila ada kelainan atau ada bunyi pada bagian mesin
- 4.5 Menghentikan Mesin
  - 4.5.1 Tekan tombol stop ( warna merah ) mesin akan berhenti
  - 4.5.2 Putar saklar liquid, sachet tidak akan terisi ( kosong )
  - 4.5.3 Matikan arus listrik
  - 4.5.4 Putuskan arus listrik
  - 4.5.5 Dalam keadaan mendadak / bahaya tekan tombol emergency stop
- 4.6 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor".
- 4.7 Catat aktivitas pengoperasian pada logbook.

## 5 Pustaka

-

## 6 Catatan Perubahan

| Revisi | Berlaku            | Perubahan                                                                           |
|--------|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 00     | 13 Sep 2016        | Protap terbitan pertama                                                             |
| 01     | 23 Okt 2018        | Pada format dokumen mengikuti ketentuan penyusunan dokumen No. XQS011               |
| 02     | 04 Mar 2019        | Perubahan Prosedur pada point : 4.1, 4.6, 4.7                                       |
| 03     | 24 Mar 2021        | Pada cakupan, penanggung jawab, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan dan tinjauan |
| 04     | <b>20 JUN 2023</b> | Pada cakupan, penanggung jawab, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan dan tinjauan |

## 7 Tinjauan Ulang

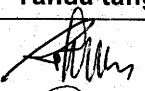
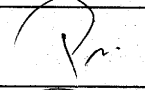
Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang ( jika perlu ) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu

## 8 Distribusi

Secara umum salinan protap ini di distribusikan ke Produksi Herbal.

|                                                                                                    |                                                                     |                                                                                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <b>indofarma</b> | <b>PROTAP</b><br>Cara Pengoperasian Mesin Filling<br>Sachet Komatsu | No : PHPPM065                                                                               |
|                                                                                                    |                                                                     | Revisi : 04                                                                                 |
|                                                                                                    |                                                                     | Berlaku : 20 JUN 2023                                                                       |
|                                                                                                    |                                                                     | Paraf :  |

### 9 Pengesahan

| Keterangan     | Jabatan                | Kode Bidang | Tanda tangan                                                                        | Tanggal     |
|----------------|------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| Disusun oleh   | Supervisor Produksi    | PR          |  | 20 Jun 2023 |
| Diperiksa oleh | Asman Produksi         | PR          |  | 20 Jun 2023 |
| Disetujui oleh | Manajer Produksi       | PR          |  | 20 Jun 2023 |
|                | Manajer Pemastian Mutu | PM          |  | 20 Jun 2023 |

### 10 Tinjauan

| No | Peninjau               | Tgl Tinjauan | Tanda tangan | Rekomendasi |
|----|------------------------|--------------|--------------|-------------|
| 1  | Manajer Produksi       |              |              |             |
|    | Manajer Pemastian Mutu |              |              |             |
| 2  | Manajer Produksi       |              |              |             |
|    | Manajer Pemastian Mutu |              |              |             |