

LAMPIRAN

LAMPIRAN 1 : Dokumentasi







LAMPIRAN 2 : Form Laporan Mechine Filling

No	Uraian	Spesifikasi	Uraian	Uraian
1	Ruang Filling	Kaca	Dibersihkan dengan spray air	
2		Lantai	Dibersihkan dengan spray air sesuai ke arah bagian atas	
3		Dinding	Dibersihkan dengan spray air dan debu	
4		Mpa / besi	Dibersihkan dengan spray air dan dipukul dengan palu	
5	Mekanis Filling	Mekanis	Dibersihkan menggunakan disinfektan dan dikawatir 3-5 ppm saat job produksi	
6		Filter Isolat	Dibersihkan bagian dalam dengan CIP (W/C)	
7		Filter Isolat	Dibersihkan bagian dalam dengan air panas (W/C)	
8	Cover Filling	Mekanis	Dibersihkan dengan spray PAA 0.2-0.4%	
9		Coverage	Dibersihkan menggunakan disinfektan dan dikawatir 3-5 ppm	
10	Tutup cover	Tutup cover	Dibersihkan menggunakan disinfektan dan dikawatir 3-5 ppm	
11		Reaktor	Dibersihkan dengan disipry air sesuai ke arah bagian atas	
12	Unassable top	Bagian dalam	Dibersihkan dengan spray air dan dikawatir saat job produksi	
13		Bagian luar	Dibersihkan dengan lap kering	
14		Lantai	Dibersihkan dengan kain pel	
15	Ruang Isopropil	Cover Cover	Dibersihkan dengan lap kering	
16		Cover Cover	Dibersihkan dengan lap kering	
17		Cover Isolat	Dibersihkan dengan spray air	
18	Cover Isolat	Cover Isolat	Dibersihkan dengan spray air	
19		Cover Isolat	Dibersihkan dengan spray air	
Tanda Tangan Operator				

No	Uraian	Spesifikasi	Uraian	Minggu 1	Minggu 2	Minggu 3	Minggu 4	Minggu 5
1	Ruang Isopropil	Kaca	Dibersihkan dengan spray air dan dikawatir saat job produksi					
2		Lantai	Dibersihkan dengan spray air sesuai ke arah bagian atas					
3		Dinding	Dibersihkan dengan spray air dan debu					
4		Mpa / besi	Dibersihkan dengan spray air dan dipukul dengan palu					
5	Mekanis Filling	Mekanis	Dibersihkan menggunakan disinfektan dan dikawatir 3-5 ppm saat job produksi					
6		Filter Isolat	Dibersihkan bagian dalam dengan CIP (W/C)					
7		Filter Isolat	Dibersihkan bagian dalam dengan air panas (W/C)					
8	Cover Filling	Mekanis	Dibersihkan dengan spray PAA 0.2-0.4%					
9		Coverage	Dibersihkan menggunakan disinfektan dan dikawatir 3-5 ppm					
10	Tutup cover	Tutup cover	Dibersihkan menggunakan disinfektan dan dikawatir 3-5 ppm					
11		Reaktor	Dibersihkan dengan disipry air sesuai ke arah bagian atas					
12	Unassable top	Bagian dalam	Dibersihkan dengan spray air dan dikawatir saat job produksi					
13		Bagian luar	Dibersihkan dengan lap kering					
14		Lantai	Dibersihkan dengan kain pel					
15	Ruang Isopropil	Cover Cover	Dibersihkan dengan lap kering					
16		Cover Cover	Dibersihkan dengan lap kering					
17		Cover Isolat	Dibersihkan dengan spray air					
18	Cover Isolat	Cover Isolat	Dibersihkan dengan spray air					
19		Cover Isolat	Dibersihkan dengan spray air					
Tanda Tangan Operator								

Minggu : _____
 Shift : _____
 Lini : _____

Jam Produksi	Jumlah Rejet yang Lulus	Keterangan / Jenis Rejet

NOTE :

- a. Jam produksi di isi dari jam awal shift (Untuk Shift 1 dari jam 06.30, Shift 2 dari jam 14.30, dan Shift 3 dari jam 22.30)
- b. Pada kolom keterangan di isi jenis jenis reject apa jika ada yang lulus
- c. Verifikasi dilakukan oleh UJI tiap 30 menit

Unit Head	Section Head

Unit Head		Produksi & Laporan Rejet			Minggu : _____		
Hari : _____ Tanggal : _____ Lini : _____ Shift : _____							
NO	Jam	Jumlah Botol Peninggal	Jumlah Botol Sal	Jumlah CIP Peninggal	Revisi	Alasan	petugas
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							

note: Tindakan pencegahan dilakukan saat CIP/SIP mesin filling
 Tindakan perbaikan dilakukan saat mesin jalan produksi dan memang harus segera diambil tindakan karena kalau tidak reject botol tinggi

Ujian Tengah Semester II
Mata Kuliah: ...
Materi: ...

1. Perhatikan gambar di bawah ini!

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

2. Perhatikan gambar di bawah ini!

3. Perhatikan gambar di bawah ini!

4. Perhatikan gambar di bawah ini!

5. Perhatikan gambar di bawah ini!

6. Perhatikan gambar di bawah ini!

7. Perhatikan gambar di bawah ini!

Perencanaan Instalasi Air, Filling, Pendingin, dan Pemanasan

A.2. Perencanaan Instalasi Pendingin Air

No	Prosedur	Standar	Waktu	Material	Biaya	Uraian	Uraian
1	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						
2	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						

A.3. Perencanaan Instalasi Pendingin Air

No	Prosedur	Standar	Waktu	Material	Biaya	Uraian	Uraian
1	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						
2	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						

B.1. Perencanaan Instalasi Pendingin Air

No	Prosedur	Standar	Waktu	Material	Biaya	Uraian	Uraian
1	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						
2	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						

B.2. Perencanaan Instalasi Pendingin Air

No	Prosedur	Standar	Waktu	Material	Biaya	Uraian	Uraian
1	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						
2	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						

B.3. Perencanaan Instalasi Pendingin Air

No	Prosedur	Standar	Waktu	Material	Biaya	Uraian	Uraian
1	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						
2	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						

C.1. Perencanaan Instalasi Pendingin Air

No	Prosedur	Standar	Waktu	Material	Biaya	Uraian	Uraian
1	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						
2	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						

C.2. Perencanaan Instalasi Pendingin Air

No	Prosedur	Standar	Waktu	Material	Biaya	Uraian	Uraian
1	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						
2	Perencanaan Instalasi Pendingin Air						

