

SENTRAL TEHNOLOGI MANAGEMEN	No Dokumen	STM / PP03 / 31		
	Mulai Berlaku	04 Juni 2018		
	Revisi	02		
PROSEDUR OPERASIONAL PERALATAN	Tanggal Revisi	04 Juni 2018		
	Halaman	1	dari	3

### **TUJUAN:**

Memberikan pedoman bagi personil agar peralatan dioperasikan, dirawat, disimpan, dan ditransportasikan dengan aman oleh personil yang berwenang dan instruksi yang mutakhir

### **REFERENSI:**

1. ISO/IEC 17025:2017 , Quality Management Systems Pasal 6.1.4 , 6.4.1 , 6.4.2 , 6.4.3 , 6.4.4 , 6.4.6 6.4.9 , 6.4.10 , 6.4.12

### **RUANG LINGKUP:**

Prosedur ini berlaku mulai dari masuknya peralatan ke laboratorium hasil dari pembelian, perbaikan dan mutasi, sampai dengan pemeliharannya.

### **DEFINISI:**

1. Rentang ukur alat adalah rentang nilai ukur yang dapat diperagakan oleh alat yang didesain oleh yang pembuat alat
2. Ketelitian adalah sekala terkecil yang dioperagakan oleh alat, sering juga disebut *divisor* ( pembagi) atau *readability* (daya baca)

### **PERFORMA INDIKATOR:**

Laboratorium harus dilengkapi dengan semua peralatan untuk peralatan pengukuran yang digunakan untuk kalibrasi dengan benar

DISPOSISI	NAMA	JABATAN	PARAF
DISIAPKAN OLEH	WULAN SEPTIANA B	QA	
DIPERIKSA OLEH	RUDI EKO S	Kepala Laboratorium	
DIPERIKSA OLEH	REMI RAMDHANI	Kepala Bisnis Unit	
DISAHKAN OLEH	IMANUEL IMAN	Direktur	

<div> <div> <div>SENTRALTEHNOLOGI</div> <div>MANAGEMEN</div> </div> <div> <div>PROSEDUR OPERASIONAL</div> <div>PERALATAN</div> </div> </div>	No Dokumen		STM / PP03/ 31		
	Mulai Berlaku		04 Juni 2018		
	Revisi		02		
	Tanggal Revisi		04 Juni 2018		
	Halaman		2	dari	3
	NO	TANGGUNG JAWAB	DESKRIPSI		DOK TERKAIT
<pre> graph TD     Start((Mulai)) --&gt; 1[Penerimaan alat di laboratorium]     1 --&gt; 2[Pengecekan kelengkapan aksesoris dan intruksi manual alat]     2 --&gt; 3{Apakah bisa melengkapi?}     3 -- Tidak lengkap --&gt; 4[Konfirmasi terhadap supplier]     4 --&gt; 2     3 -- Ya --&gt; 5[Penentuan lokasi penempatan]     5 --&gt; 6[Kalibrasi Alat Standar]     6 --&gt; 7[Pelaksanaan Cek antara]     7 --&gt; 8{Analisa Hasil?}     8 -- Inlier --&gt; 10[Alat standar masuk spesifikasi]     10 --&gt; 11[Buat jadwal pemeliharaan alat]     11 --&gt; A((A))     8 -- Outlier --&gt; 9[Analisa akar masalah]     9 --&gt; 10[Tindakan Perbaikan]     10 --&gt; 8     </pre>	1 - 2	Teknisi	Penerimaan alat standar di laboratorium dan pastikan alat dapat berfungsi dengan baik, jika tidak sesuai maka konfirmasi ke pihak supplier		Form Penerimaan Alat Standar Baru
	4	Teknisi	Menentukan lokasi penempatan alat standar di lemari penyimpanan alat standar sesuai lingkup		
	5	MT	Kalibrasi alat standar sesuai dengan prosedur keterelusuran pengukuran		Prosedur Ketertelusuran Pengukuran
	6	Teknisi	Pelaksanaan cek antara 5 hari berturut jika alat standar baru dan sesuai dengan interval yang ditentukan oleh QA alat rutin dilakukan Cek antara		
	7 - 10	MT	Analisa Hasil Cek antara, apabila hasil inlier maka alat standar masih dalam spesifikasi. Sedangkan apabila outlier analisa akar masalah, diantaranya : - Periksa kembali metode yang digunakan - Kesalahan pada operator atau teknisi Periksa alat standar yang digunakan - Melakukan pengukuran ulang		
	11	MT	Buat Jadwal Pemeliharaan Alat		

<div> <div> <div>SENTRALTEHNOLOGI</div> <div>MANAGEMEN</div> </div> <div> <div>PROSEDUR OPERASIONAL</div> <div>PERALATAN</div> </div> </div>	No Dokumen		STM / PP03/ 31		
	Mulai Berlaku		04 Juni 2018		
	Revisi		02		
	Tanggal Revisi		04 Juni 2018		
<pre> graph TD     A((A)) --&gt; B[Penggunaan Alat dan pemeliharaan alat 12]     B --&gt; C[Pembebanan berlebih 13]     B --&gt; D[Sesuai IK 14]     C --&gt; E[Berpotensi kerusakan 13]     E --&gt; F[Pengusulan perbaikan alat 14]     F --&gt; G{Approval MP}     G -- Ya --&gt; H[Pelaksanaan Perbaikan Alat 15]     G -- Tidak --&gt; F     H --&gt; I((5))     D --&gt; J[Pemeliharaan alat sesuai jadwal 14]     J --&gt; K[Alat beroperasi dengan baik 15]     K --&gt; L[Proses kalibrasi memenuhi 16]     L --&gt; M((Selesai))   </pre>	NO	TANGGUNG JAWAB	DESKRIPSI	DOK TERKAIT	
	12	Teknisi	Penggunaan dan pemeliharaan alat standar berdasarkan jadwal pemeliharaan alat		
	13	MT	Alat standar diberikan toleransi pada pembebanan berlebih diluar kendali personil sebesar 20%, Alat yang mengalami pembebanan berlebih berpotensi kerusakan		
	14	MT	Untuk mengatasi kerusakan dilakukan pengusulan perbaikan terhadap alat standar		
	15	MT	Apabila sudah disetujui oleh manager puncak maka pelaksanaan perbaikan alat dapat dilakukan		
	14 - 16	Teknisi	Jelas		