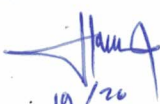


Catatan :

- Data layout unit 8B Terlampir

Mengetahui

 PT. MERSIFARMA TM SUKABUMI-INDONESIA	FORMULIR LATAR BELAKANG PERMINTAAN BARANG	Diisi oleh Pemohon		
	DEPARTEMEN : Produksi Steril Unit 8	No. : <u>018</u> /LBPB/III /20 <u>26</u>		
☒ Peralatan Produksi ☐ Peralatan Engineering ☐ Peralatan Umum / Logistik / K3 ☐ Peralatan Komputer ☐ Peralatan Laboratorium ☐ _____ ☐ _____ ☐ _____		Rencana Waktu Penggunaan: Juni 2026 Lead time Purchasing : Segera		
☒ Peralatan Baru ☐ Penambahan ☐ Penggantian ☐ Berita Acara Kerusakan				
SYARAT WAJIB PERALATAN BARU DAN PENAMBAHAN: 1. Lampirkan Foto / Brosur / Leaflet / Drawing Peralatan Baru. 2. Lampirkan Estimasi Harga atau Penawaran Harga. 3. Permintaan Peralatan Jenis Baru dibuat hanya sekali untuk awal mendaftarkan ke sistem QAD. 4. Permintaan Penambahan Peralatan jenis yang sama tetap mengisi Formulir dengan melampirkan Histori Peralatan beserta Nomor Inventaris sebelumnya. 5. Barang diterima oleh Pemohon wajib memberikan Nomor Inventaris sesuai penomoran standar perusahaan. SYARAT WAJIB PENGANTIAN: 1. Lampirkan Foto Peralatan sebelumnya yang akan diganti. 2. Lampirkan Berita Acara Kerusakan. 3. Permintaan Penggantian Peralatan tetap mengisi Formulir dengan menyampaikan penggantian dengan Jenis yang sama dari sebelumnya atau Jenis Baru. 4. Barang diterima oleh Pemohon wajib memberikan Nomor Inventaris sesuai penomoran standar perusahaan.				
Nama Barang Nama & Spesifikasi Barang (Merk, Tipe, dan Keterangan Lainnya)	Jumlah Unit	Estimasi Harga	Masa Waktu Pakai	Masa Frekuensi Pakai
Contec Twin Bucket Mop Wringer Trolley kelas C = 2 unit kelas D = 1 unit kelas F = 1 unit pemesanan mengikuti type eksisting (Data penawaran harga & spesifikasi terlampir)	4 Unit	Rp 600.000,- /unit	1-3 tahun	Setiap hari
Latar Belakang Permintaan & Peruntukkan Digunakan sebagai sistem pembersihan lantai pada area produksi steril dengan metode two-bucket system (clean & dirty separation) guna mencegah kontaminasi silang selama proses cleaning. Sistem twin bucket memungkinkan pemisahan larutan bersih dan larutan kotor sehingga efektivitas pembersihan lebih terkontrol dan sesuai dengan prosedur sanitasi area steril serta persyaratan CPOB/GMP. Sehubungan dengan aktivasi Unit Produksi Steril 8B, diperlukan peralatan kebersihan yang memenuhi standar area bersih untuk mendukung program sanitasi dan pengendalian kontaminasi. Saat ini peralatan cleaning dengan sistem pemisahan larutan bersih dan kotor belum tersedia pada unit baru. Oleh karena itu, pengadaan Contec Twin Bucket Mop Wringer Trolley diperlukan untuk memastikan proses pembersihan dilakukan secara efektif, terdokumentasi, dan sesuai dengan persyaratan CPOB/GMP dalam pengelolaan area produksi steril.				
Dibuat:  Tgl. : <u>19/02</u> Nama : <u>Syahril Purnama Sidik</u> (Koordinator / Supervisor)		Diperiksa & disetujui :  Tgl. : _____ Nama : <u>Yohanes Reyaan</u> (Manager)		

QUOTATION

To : PT. MERSIFARMA TIRMAKU MERCUSANA
 Attention : IBU EMILDA
 Email :
 Contact No :
 Fax :

Quotation No : 2408012884
 From : DIMAS FEBRIANO ADINEGORO
 CC : TASRONI
 Date : 15 August 2024
 Page : 1 from 2
 Email : dimas.adinegoro@krisbow.com
 Contact No : 0266245333

Dear Sirs / Madam,
 Upon to your request, we here with quote you as below :

No	Product	Qty	UOM	Remarks	Ship To	Curr	Unit Price	Discount	Total Price
10	10209059 - BUCKET WRINGER W/ 2 PAILS BLUE AND RED Brand : KRIW	1	EA	1	Cikembar	IDR	770.000	231.000	539.000

Dynamic Attributes :

- Downward pressure wringer has an off center mounted handle that moves two wringer plates downward against the mop to squeeze out more water than the upward-pressure wringer
- Easy for mobilization
- Equipped with four castor wheel
- Made of strong plastic material
- Material : HDPE (Body)

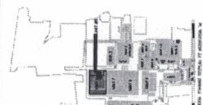


Sub Total	:	IDR	539.000
Installation Cost	:	IDR	0
Transportation Cost	:	IDR	0
VAT 11%	:	IDR	59.290
Grand Total	:	IDR	598.290

Data Inventaris Departemen Produksi

No	Nama Mesin/Alat	No. Inventaris	Unit/Bagian	Keterangan
1	Bucket Wringer with 2 pails, Blue Red	574/A.C/PROD/BCK/06/12/1	Unit 5 proses	
2		036/PROD/BWR/06/18/1	Unit 3 proses	
3		040/PROD/BWR/06/18/1	Unit 2 Proses	
4		040/PROD/BWR/06/18/1	Unit 2 Proses	
5		018/U.5/PROD/BCW/IV/20	Unit 5 Inhalasi	
6		030/U.6/PROD/BCW/VII/20/1	Unit 6A proses	
7		030/U.6/PROD/BCW/VII/20/2	Unit 6A proses	
8		030/U.6/PROD/BCW/VII/20/3	Unit 6B proses	
9		030/U.6/PROD/BCW/VII/20/4	Unit 6B proses	
10		030/U.1S/PROD/BCW/VII/20	Unit 1 Steril	
11		044/U.6/PROD/BCW/IX/20/001	Unit 6A Sekunder	
12		044/U.6/PROD/BCW/IX/20/002	Unit 6B Sekunder	
13		123/PLA/PROD/BCW/BCW/XI/24	Unit 4 proses	
14		124/PLA/PROD/BCW/BCW/XI/24	Unit 4 proses	
15		133/PLA/PROD/BCW/BCW/XII/24	Unit 6A proses	
16		134/PLA/PROD/BCW/BCW/XII/24	Unit 6A proses	
17		135/PLA/PROD/BCW/BCW/XII/24	Unit 6A proses	
18		136/PLA/PROD/BCW/BCW/XII/24	Unit 1 Steril Proses	
19		137/PLA/PROD/BCW/BCW/XII/24	Unit 1 Steril Proses	
20		024/PLA/PROD/BCW/BCW/III/25	Unit 3 proses	
21		025/PLA/PROD/BCW/BCW/III/25	Unit 1 proses	
22		026/PLA/PROD/BCW/BCW/III/25	Unit 1 proses	
23		172/PLA/PROD/BCW/BCW/III/25	Proses IOT	

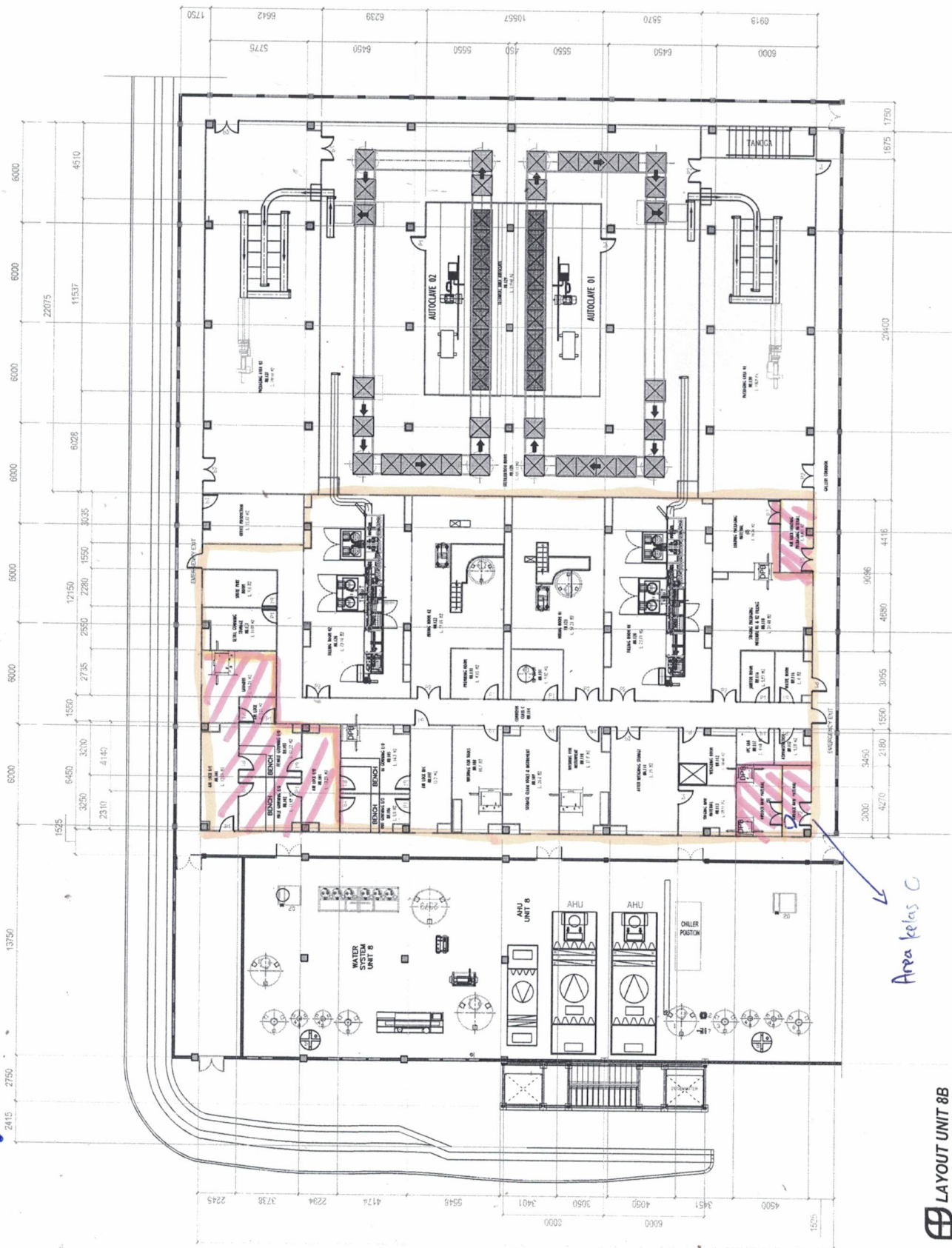
Sukabumi, 11 Maret 2026



NO.	NO. DESCRIPTION	REMARKS
		N/A
NO.	NO. DESCRIPTION	REMARKS
		N/A

PROJECT	UNIT 8B	REVISION
DESIGNER	NAME	DATE
CHECKER	NAME	DATE
APPROVER	NAME	DATE
DATE		

NO.	NO. DESCRIPTION	REMARKS
		N/A



LAYOUT UNIT 8B
SKALA: N.T.S

Area kelas C