



PT. MERSIFARMA TM
SUKABUMI-INDONESIA

**FORMULIR LATAR
BELAKANG PERMINTAAN
BARANG**

Diisi oleh Pemohon

DEPARTEMEN: PRODUKSI UNIT 4

No.: 032 /LBPB/ 11 /2026

- ☒ Peralatan Produksi
☐ Peralatan Engineering
☐ Peralatan Umum/Logistik/K3
☐ Peralatan Komputer

- ☐ Peralatan Laboratorium
☐ _____
☐ _____
☐ _____

Rencana Waktu Penggunaan:

Leadtime Purchasing:

☐ 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 kesistem 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 PENGGANTIAN:

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**

Punch 6 mm penandaan polos-polos type of tooling "BB"

85 set

USD 3400

± 1 tahun

Setiap hari

Latar Belakang Permintaan & Peruntukkan

Berdasarkan disposisi job service no 29883, terdapat kerusakan pada bagian tip punch 6 mm yang sudah mengalami keausan (aus). Punch 6 mm digunakan untuk proses pencetakan produk dengan spesifikasi diameter 6 mm dan penandaan polos-polos pada mesin cetak Accura 81 (List produk terlampir).

Dibuat:

Tgl. : 8 Jan
Nama : _____
(Koordinator/Supervisor)

Diperiksa & disetujui:

Tgl. : 8 Jan 27/26
Nama : Her 103
(Manager)

Nomor : PP-FO/001.00
Dokumen

Tanggal:
Berlaku **24 DEC 2025**

Disetujui:
Oleh Her



PT. MERSIFARMA TM
SUKABUMI-
INDONESIA

BERITA ACARA KERUSAKAN PERALATAN

Diisi oleh Pemohon

No. : 037 /BAKP/111/26

Departemen : Produksi

Hari / Tanggal : Rabu / 25 Maret 2026

Nama Peralatan : Punch 6 mm penandaan polos-polos

Merk / Type : Kaizen

No. Inventaris : 03/22

Kronologis:

Ditemukan punch 6 mm penandaan polos-polos pada bagian tip punch sudah mengalami keausan (aus). Setelah dilakukan pemeriksaan menggunakan alat *Punch and Dies Measurement Kit* terdapat punch dan dies yang sudah tidak sesuai dengan *Inspection Report* dari supplier (form terlampir). Produksi mengajukan form service nomor 29883 ke engineering. Berdasarkan hasil pemeriksaan engineering punch 6 mm sudah tidak dapat diperbaiki dan harus dilakukan penggantian dengan yang baru.

Kategori (Dept. GA):

- ☐ Peralatan Furniture
- ☐ Peralatan Mobil Peralatan
- ☐ Dapur Peralatan Keamanan
- ☐ Peralatan Kebersihan
- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____

Kategori (Dept. Engineering):

Mesin

- ☐ Produksi
- ☐ Alat Angkut Barang Berat
- ☐ Validasi
- ☐ Peralatan Laboratorium
- ☐ _____
- ☒ Alat Angkut Barang Berat

- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____

Kategori (IT):

Peralatan Printer/Komputer

- ☐ Peralatan CCTV
- ☐ Peralatan IT
- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____

SYARAT WAJIB : 1. Sertakan foto barang yang rusak

Tindakan sementara yang diambil:

1. Melaporkan kepada atasan
2. Membuat form service

Dibuat:

[Signature]

Tgl. 27/03/26
(Staf/Koord)

Diperiksa:

[Signature]

Tgl. 27/03/26
(Koord./Spv/Ast. Mgr)

Menyetujui:

[Signature]

Tgl. 27/03/26
(Kepala Departemen)

Disposisi:

[Handwritten: Kirimkan SPB penggantian]

Wskh :

*[Handwritten: 1. Pemesanan, spesifikasi Body
punches, teknik Design & Mechatronics]*

(Checklist Departemen terkait sesuai kategori peralatan yang rusak)

☐ Dept. General Affair

☒ Dept. Engineering

☐ Dept. Information Technology

(Diisi oleh bagian Departemen terkait yang memeriksa)

Catatan hasil identifikasi:

Dilakukan pemeriksaan pada punch 6 mm, hasilnya punch sudah tidak dapat diperbaiki dan perlu dilakukan penggantian

Disposisi:

- ☐ Perbaikan Internal
- ☐ Identifikasi/Perbaikan Melalui Jasa
- ☐ Membutuhkan Part
- ☐ Rusak tidak bisa digunakan
- ☒ Menerbitkan SPB
- ☐ Menerbitkan SPJ

Nama Petugas yang mengidentifikasi:

[Signature]

Tgl/bln/thn: 16/03/26

Nomor Dokumen : COM-FPT/001C.00

Tanggal Berlaku : **11 SEP 2023**

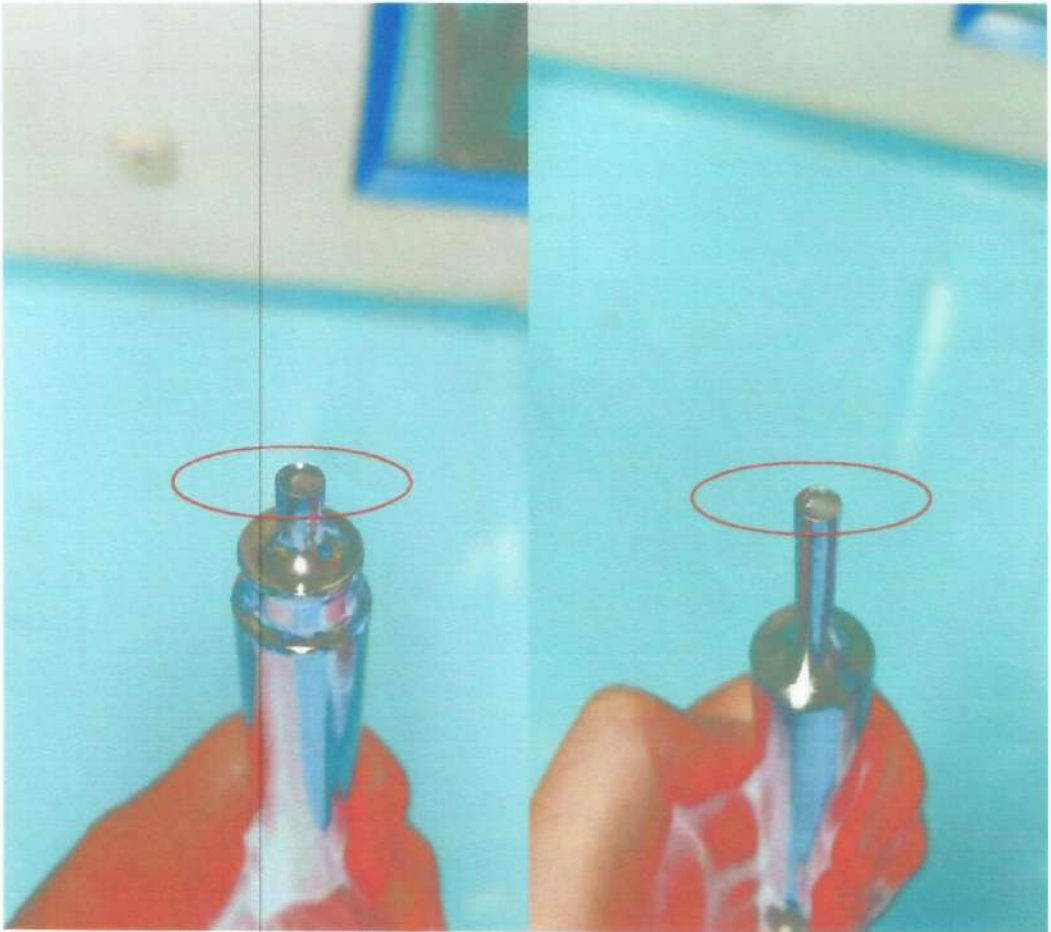
Disetujui oleh : *[Signature]*

 mersi <i>Good Quality Improves Life's Quality</i> PT. MERSIFARMA TM. SUKABUMI-INDONESIA	FORMULIR PERMOHONAN SERVICE ATAU JOB ORDER			No Formulir Permohonan	
				29883	
				Tanggal & Jam Pengajuan	
				2026-03-05 10:23:05	
Nama Pemohon : Faishal Ahmad Najib Departemen : Produksi Unit 4 Nama Gedung/Area : UNIT 4 Nomor Inventaris : Nama Fasilitas / Mesin : Tanggal Rencana Penggunaan : 2026-03-05 Permohonan : Service					
(Diisi oleh pemohon) Deskripsi Permohonan : Mohon untuk diperbaiki punch 6 mm dengan penandaan polos-polos pada bagian tip punch sudah mengalami keausan (aus)					
Pemohon		Mengetahui		Menyetujui*	
<i>Faishal Ahmad Najib</i> 2026-03-05 10:23:05		<i>Harisman Harisman</i> 2026-03-09 07:41:04		<i>Rangga Niki Al-Aziz</i> 2026-03-09 09:44:25	
		Departemen Manager		Plant Manager	
				Rangga Niki Al-Aziz	
ENGINEERING DEPARTEMENT					
(Diisi oleh Supervisor) Analisis Penyebab dan Perencanaan Tindakan : Dilakukan pemeriksaan pada punch 6mm. Hasilnya punch sudah tidak bisa diperbaiki lagi, ganti baru.					
Analisis Waktu Pengerjaan : - Skala Prioritas : High Risk - Jadwal (Tanggal / Jam) Mulai 2026-03-16 08:00:00 Selesai 2026-03-16 08:55:00 Apakah memerlukan SPB : Ya, SBP dibuat oleh user					
PENANGANAN PERMOHONAN					
Perbaikan / Penyelesaian :		Sudah selesai dilakukan pemeriksaan pada punch 6mm, hasil dari pemeriksaan ada bagian yang memang tidak bisa diperbaiki disarankan untuk dilakukan penggantian baru, SPB under user.			
		Mulai (Tanggal / Jam) : 2026-03-16 08:00:00		Selesai (Tanggal / Jam) :2026-03-16 08:55:00	
		Hasil Perbaikan :			
Komentar Pemohon		Keterangan :		Paraf Pemohon :	
Dikerjakan Oleh		Mengetahui		Menyetujui	
<i>Peri</i>		<i>Asep Saepudin</i> 2026-03-16 08:54:35		<i>Hendrawan Mangun</i> 2026-03-16 08:54:35	
Peri		Asep Saepudin		Hendrawan Mangun	
Project and Engineering Team		Engineering Supervisor		Engineering / Asst Manager	

*Nomor Formulir diisi oleh Engineering Departement

*Untuk permohonan job order ditandatangani oleh Plant Manager

Lampiran Foto punch 6mm polos-polos yang rusak
Indikator : pada bagian tip punch sudah aus

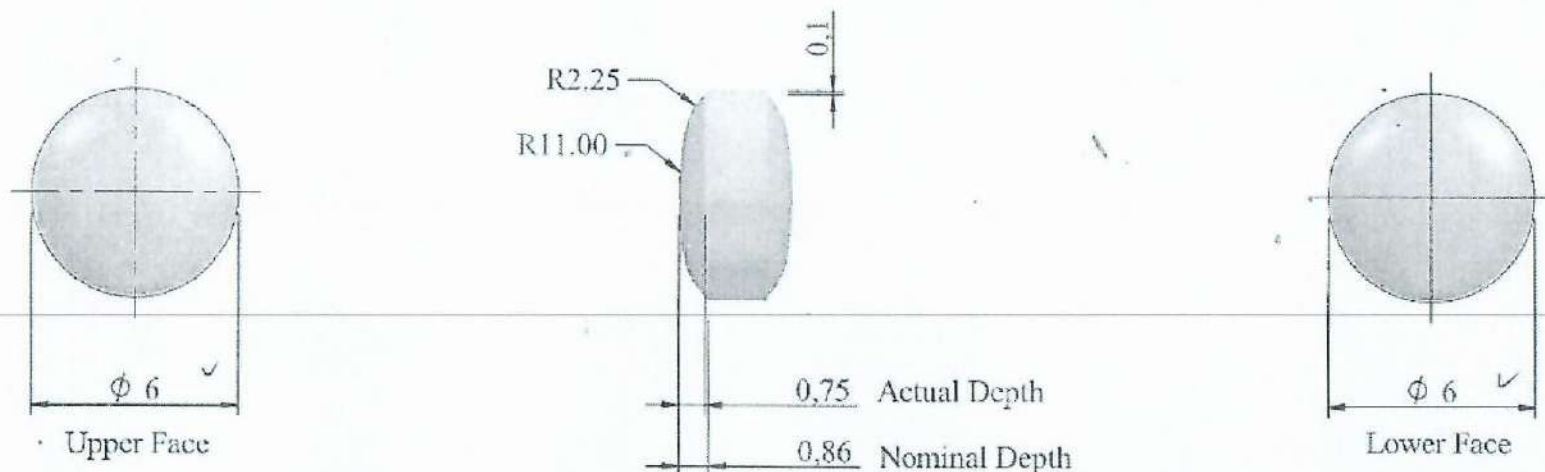


Produk Yang Menggunakan Punch 6 mm polos-polos

No	Nama Produk	Batch Size	
		In Kg	In Box
1	Miniaspi 80	86.4	2,6667

Kaizen

All Dimension Are In mm



Approved
Hot Chisel

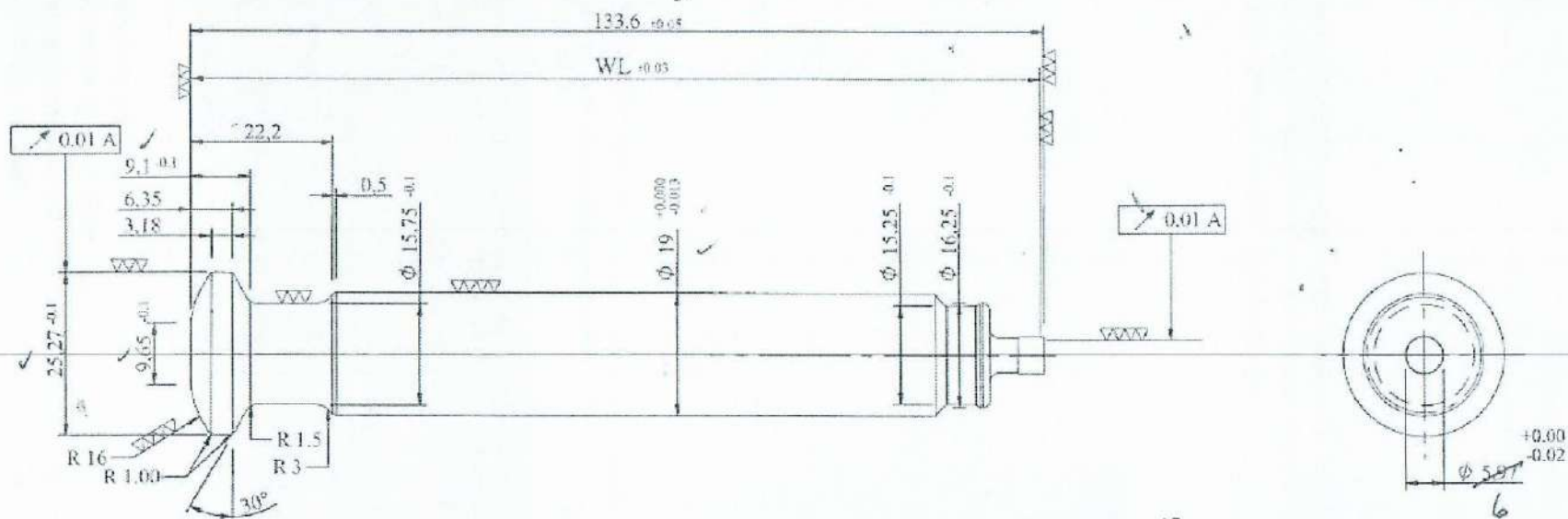
02/03/22
02/03/22
02/03/22
02/03/22
MERSI PHARMA TM
KP BUKA BUMI

True Scale

Client	Mersi Pharma	Drg.No.	075	Safe Tip Pressure		Hob No.	
Size	6.00	Drawn	Subash.Y	M.O.C. For Punch	S7 + Crn	Quantity	85 Sets
Scale	5 : 1	Date	01-03-2022	M.O.C. For Die	HCHCr	Remark	
Product	Mmasp, 80	Check By	S.S	Die Tolerance	+0.020 -0.030	Approved By	
Machine	Accura 81 stn	Date	01-02-2022	UP Tip Tolerance	-0.030 -0.040	Signature	
Model No.		Tooling T.	BB Tooling	LP Tip Tolerance	-0.020 -0.030	Date	

Kaizen International
ISO 9001:2008 COMPANY

<http://www.kaizenint.com>



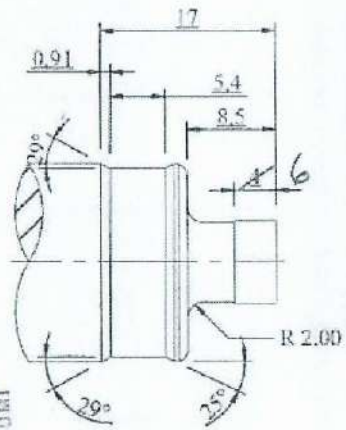
Approved

to Clerk 02/03/22

to Clerk 02/03/22

to Clerk 02/03/22

to Clerk 02/03/22



Scale 1.5 : 1

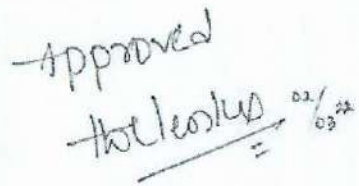
Tolerance Unless Otherwise Noted	Surface Finish Symbol	▽	RA (µm)	Drg.No.	075	Client	Mersi Pharma
3 Dec Places ±0.01 ±0.25	Lapped Surface Finish	▽▽▽	0.025 - 0.10	Date	01.03.2022	Machine	
2 Dec Places ±0.02 ±0.50	Ground/Hone	▽▽	0.10 - 0.80	Drawn	Subash.Y	Model No.	
1Dec Place ±0.20 ±1.0	Drill / Turn / Mill	▽	1.60 - 6.30	Date	01.03.2022	Tooling Type	BB Type Tooling
Tip To Head 0.01	Material		S7+CrN	Check	Sandeep	Approved By	
Tip To Barrel 0.01	Hardness (R/C)		56 - 58 Hardness Rockwell "C" Scale	Date	01.03.2022	Remark	

KAIZEN
Kaizen International

ISO 9001:2015 CERTIFIED

Kaizen International
Manufacturing Excellence Solutions

<http://www.kaizenint.com>



[Handwritten signatures and dates]

KAIZEN

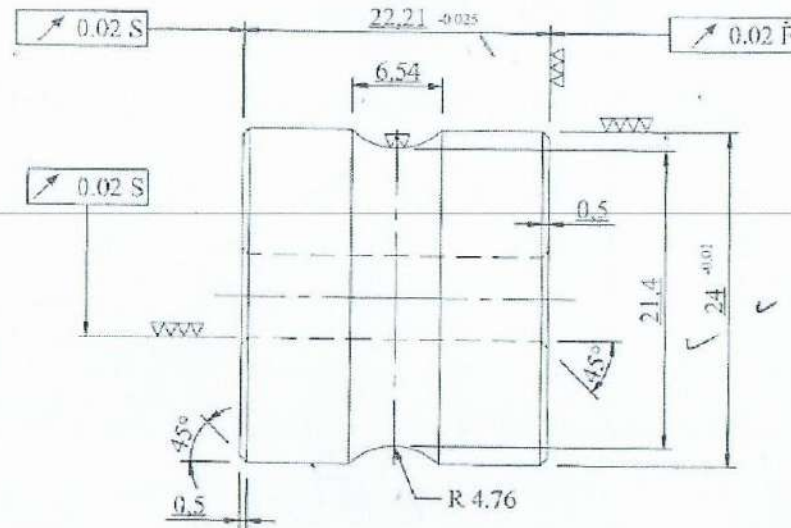
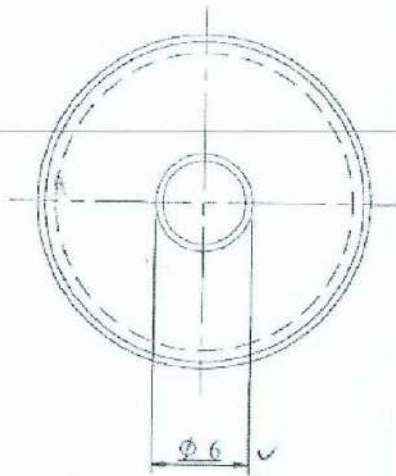


AN ISO 9001:2008 COMPANY

Kuznetsov, Iurii Mikhailovich

Figure 2. Effect of *Salmonella* and *Salmonella* vaccines.

<http://www.kqed.org>



Approved

02/03/22

02/03/22



Tolerance Unless Otherwise Noted	Surface Finish Symbol	▽	RA (um)	Drg.No.	075	Client	Mersi Pharma
3 Dec Places ±0.01 ±0.25	Lapped Surface Finish	▽▽▽	0.025 - 0.10	Date	01-03-2022	Machine	
2 Dec Places ±0.02 ±0.50	Ground/Hone	▽▽	0.10 - 0.80	Drawn	Subash.Y	Model No.	
1 Dec Place ±0.20 ±1.0	Drill / Turn / Mill	▽	1.60 - 6.30	Date	01-03-2022	Tooling Type	BB Type Die
Tip To Head 0.01	Material	HCHCr		Check	Sandeep	Approved By	
Tip To Barrel 0.01	Hardness (R/C)	61 - 63	Hardness Rockwell C" Scale	Date	01-03-2022	Remark	



Kaizen International

www.kaizenintl.com

http://www.kaizenintl.com