

PP000657  PT. MERSIFARMA TM SUKABUMI-INDONESIA		FORMULIR LATAR BELAKANG PERMINTAAN BARANG DEPARTEMEN: Produksi Unit 4		Diisi oleh Pemohon No.: 033 /LBPB/ III /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 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
Punch 9.5 mm penandaan logo – polos tipe tooling “BB”		85 Set	USD3400	> 1 tahun	Setiap hari
Latar Belakang Permintaan & Peruntukkan Berdasarkan disposisi job service no 29884, terdapat kerusakan pada punch 9.5 mm dengan penandaan logo – polos. ✓ Punch digunakan untuk proses pencetakan produk dengan spesifikasi diameter 9.5 mm dengan penandaan logo – polos ✓ pada mesin Accura 81 (List produk terlampir).					
Dibuat: Tgl. : 27/12/26 Nama : [Signature] (Koordinator/Supervisor)		Diperiksa & disetujui: Tgl. : 27/12/26 Nama : [Signature] (Manager)			
Nomor : PP-FO/001.00 Dokumen		Tanggal: Berlaku 24 DEC 2025		Disetujui: Oleh [Signature]	



PT. MERSIFARMA TM
SUKABUMI-
INDONESIA

BERITA ACARA KERUSAKAN PERALATAN

Diisi oleh Pemohon

No. : 038 BAKP/III/2026

Departemen : Produksi Unit 4

Hari / Tanggal : Kamis, 05 Maret 2026

Nama Peralatan : Punch 9.5 mm penandaan logo-polos

Merk / Type : Kaizen

No. Inventaris : 06 / 20

Kronologis:

Ditemukan punch 9.5 mm penandaan logo-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 29884 ke engineering. Berdasarkan hasil pemeriksaan engineering punch 9.5 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:

- Membuat bon service ke teknik
- Melaporkan kepada atasan

Dibuat:

[Signature]

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

Diperiksa:

[Signature]

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

Menyetujui:

[Signature]

Tgl. 30/03/26
(Kepala Departemen)

Disposisi:

[Signature] *[Handwritten note]*

[Handwritten note]

☐ Dept. General Affair

☒ Dept. Engineering

☐ Dept. Information Technology

(Diisi oleh bagian Departemen terkait yang memeriksa)

Catatan hasil identifikasi:

Dilakukan pemeriksaan pada punch 9.5 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

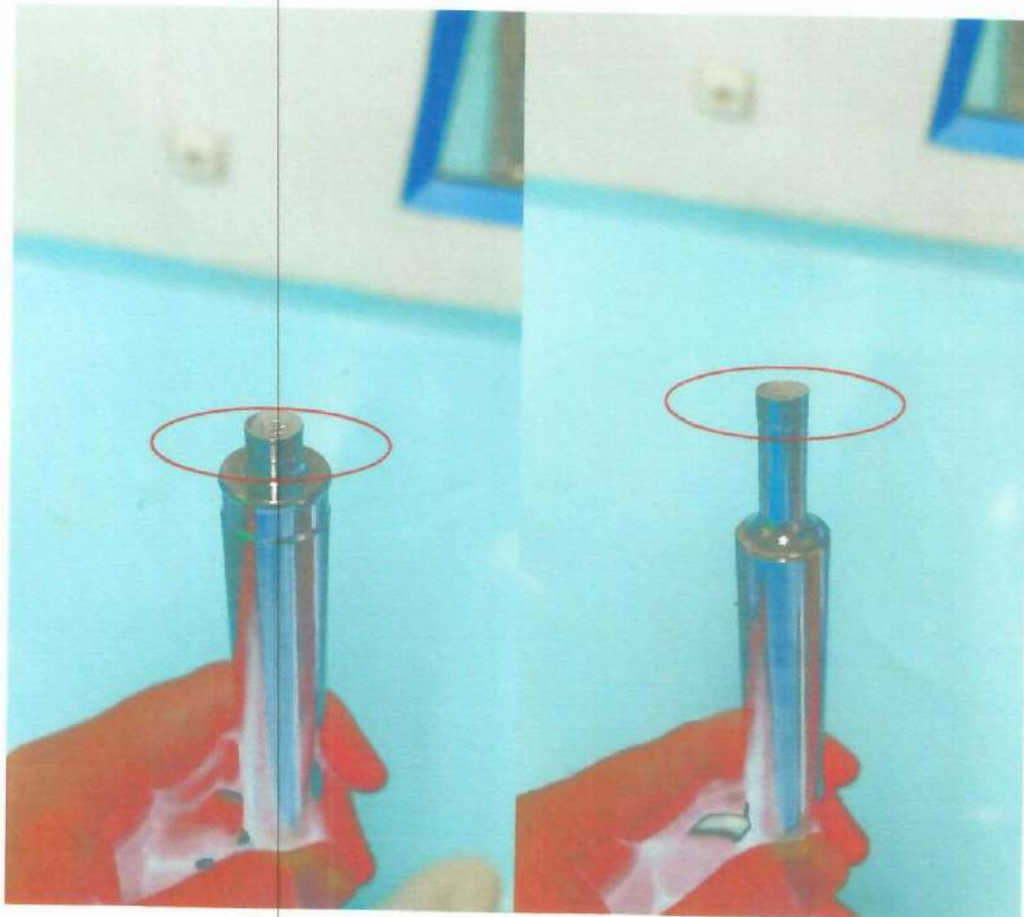
Disetujui oleh

[Signature]

 PT. MERSIFARMA TM. SUKABUMI-INDONESIA	FORMULIR PERMOHONAN SERVICE ATAU JOB ORDER			No Formulir Permohonan												
				29884												
				Tanggal & Jam Pengajuan												
				2026-03-05 10:42:31												
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 9.5 mm dengan penandaan logo-polos karena pada bagian tip punch mengalami keausan (aus)																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%; text-align: center;">Pemohon</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">Mengetahui</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">Menyetujui*</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">Penerima</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> <i>Faishal Ahmad Najib</i> 2026-03-05 10:42:31 </td> <td style="text-align: center;"> <i>Harisman Harisman</i> 2026-03-09 07:41:18 </td> <td></td> <td style="text-align: center;"> <i>Rangga Niki Al-Aziz</i> 2026-03-09 10:30:31 </td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Departemen Manager</td> <td style="text-align: center;">Plant Manager</td> <td style="text-align: center;">Rangga Niki Al-Aziz</td> </tr> </table>					Pemohon	Mengetahui	Menyetujui*	Penerima	<i>Faishal Ahmad Najib</i> 2026-03-05 10:42:31	<i>Harisman Harisman</i> 2026-03-09 07:41:18		<i>Rangga Niki Al-Aziz</i> 2026-03-09 10:30:31		Departemen Manager	Plant Manager	Rangga Niki Al-Aziz
Pemohon	Mengetahui	Menyetujui*	Penerima													
<i>Faishal Ahmad Najib</i> 2026-03-05 10:42:31	<i>Harisman Harisman</i> 2026-03-09 07:41:18		<i>Rangga Niki Al-Aziz</i> 2026-03-09 10:30:31													
	Departemen Manager	Plant Manager	Rangga Niki Al-Aziz													
ENGINEERING DEPARTEMENT																
(Diisi oleh Supervisor) Analisis Penyebab dan Perencanaan Tindakan : Dilakukan pemeriksaan pada punch 9.5 mm. Hasilnya punch memang sudah tidak bisa di perbaiki lagi, perlu di 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 :																
Komentor Pemohon :																
Keterangan :																
Paraf Pemohon :																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%; text-align: center;">Dikerjakan Oleh</td> <td style="width: 33%; text-align: center;">Mengetahui</td> <td style="width: 33%; text-align: center;">Menyetujui</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"> <i>Peri</i> </td> <td style="text-align: center;"> <i>Asep Saepudin</i> 2026-03-16 08:52:20 </td> <td style="text-align: center;"> <i>Hendrawan Mangun</i> 2026-03-16 08:52:20 </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Peri</td> <td style="text-align: center;">Asep Saepudin</td> <td style="text-align: center;">Hendrawan Mangun</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Project and Engineering Team</td> <td style="text-align: center;">Engineering Supervisor</td> <td style="text-align: center;">Engineering / Asst Manager</td> </tr> </table>					Dikerjakan Oleh	Mengetahui	Menyetujui	<i>Peri</i>	<i>Asep Saepudin</i> 2026-03-16 08:52:20	<i>Hendrawan Mangun</i> 2026-03-16 08:52:20	Peri	Asep Saepudin	Hendrawan Mangun	Project and Engineering Team	Engineering Supervisor	Engineering / Asst Manager
Dikerjakan Oleh	Mengetahui	Menyetujui														
<i>Peri</i>	<i>Asep Saepudin</i> 2026-03-16 08:52:20	<i>Hendrawan Mangun</i> 2026-03-16 08:52:20														
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 9.5 mm logo-polos yang rusak
Indikator : pada bagian tip punch sudah aus



Daftar Produk Yang Menggunakan Punch 9.5 mm Penandaan Logo-polos

No	Nama Produk	Batch Size	
		In Kg	In Box
1	Bangetol 200	180	6,000
2	Carbamazepine 200	180	6,000
3	Clozapine 100	144	4,000
4	Clorilex 100	144	4,000
5	Levoben	30	3,334
6	Rancus 150	111.88	3,600
7	Ranitidine 150	111.88	3,600

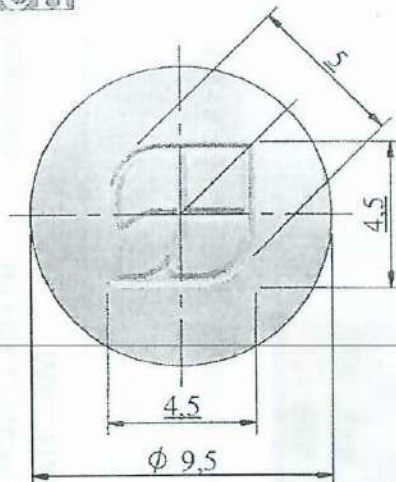
8/11/2003 27/26

Contch drawing eksisting

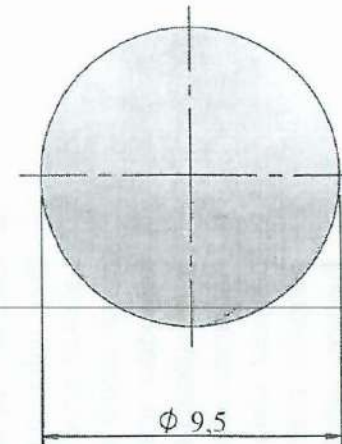
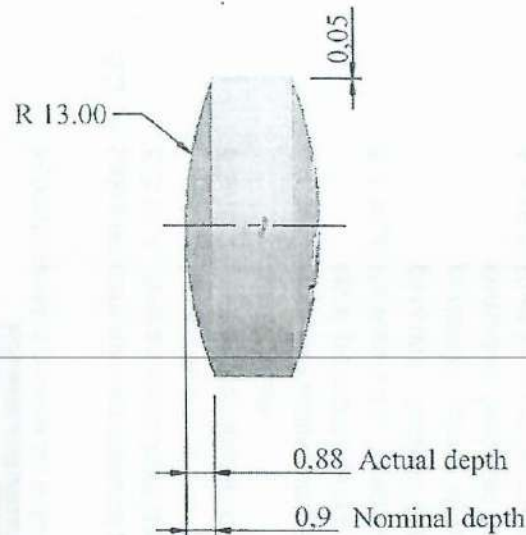
Produk : Carbamazepine 200, Bamgetol 200, Clozapine 100, Rancus 150, Ranitidine

Kaizen

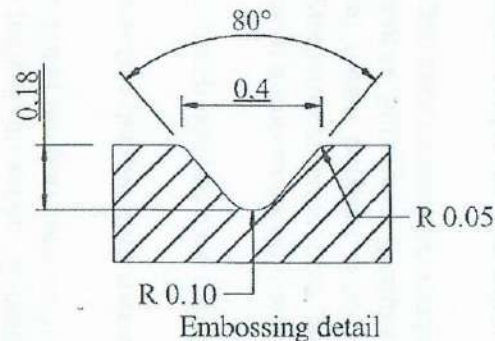
All Dimension Are In mm



Upper face



Lower face



Embossing detail

True Scale



Client	Mersi Pharma Indonesia	Drg.No.	002	Safe Tip Pressure		Hob No.	
Size	9.50	Drawn	Sreejesh	M.O.C. For Punch	S7 + Crn	Quantity	85 sets
Scale	4 : 1	Date	28.06.2016	M.O.C. For Die	HCHCr	Remark	
Product	Carbamazepine 200, Bamgetol 200, Clozapine 100, Rancus 150, Ranitidine	Check By	S.S	Die Tolerance	+0.020 -0.000	Approved By	
Machine	Accura 81 Stn	Date	28.06.2016	UP Tip Tolerance	-0.030 -0.040	Signature	
Model No.		Tooling T.	BB	LP Tip Tolerance	-0.020 -0.030	Date	

All Rights Reserved For The Drawing By Kaizen International The Drawing Should Not Be Copied In Part Or Whole Without Prior Written Consent Of Kaizen International

KAIZEN
PRECISION TOOLING

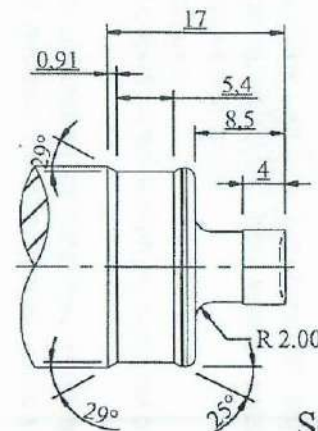


AN ISO 9001:2008 COMPANY

Kaizen International

Manufacturers of Pharmaceutical Tablet Tooling
Office: 10/10, 2nd Floor, Puri Dharma & Shah Wali, East Ave 4
Tangerang, Indonesia 15114 Tel: +62 21 799 1111 Fax: +62 21 799 1112
E-mail: info@kaizenint.com
Website: <http://www.kaizenint.com>

<http://www.kaizenint.com>



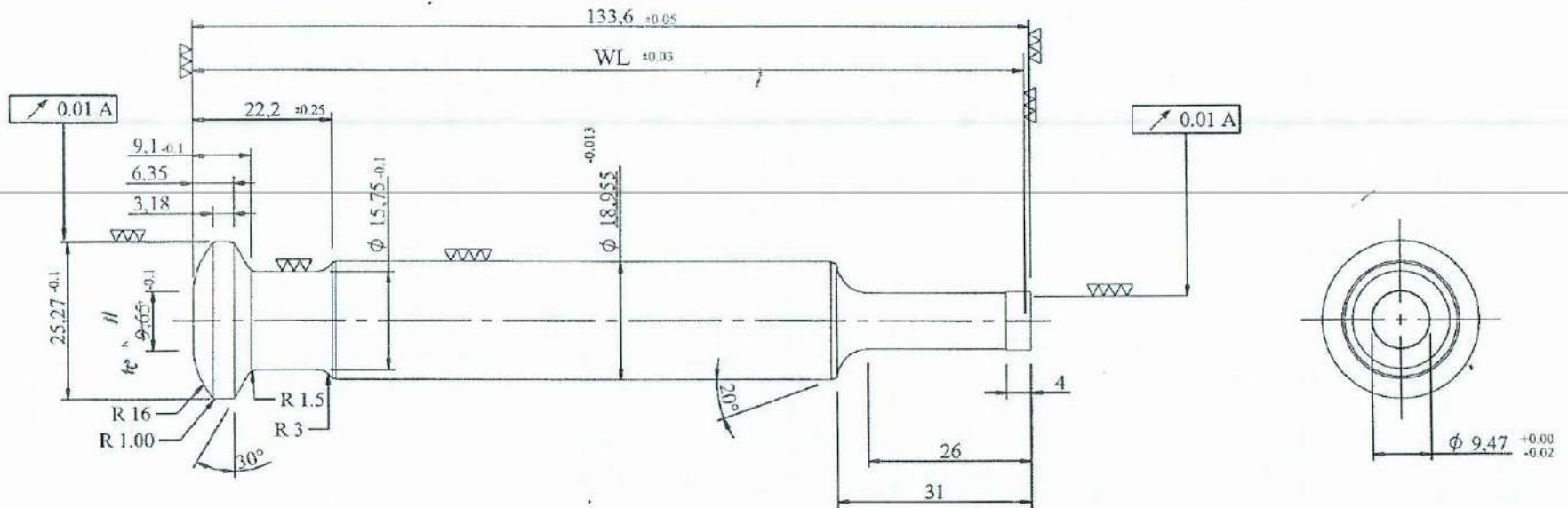
Scale 1.5 : 1





Kaizen International
 Manufacturers of Pharmaceutical Tablet, Capsule &
 Syringe, Vials, Ampoules, Containers, etc. for
 Pharmaceutical Industry. We are ISO 9001:2008
 Certified Company.

<http://www.kaizenint.com>



Tolerance Unless Otherwise Noted	Surface Finish Symbol		RA (um)	Drg.No.	002	Client	Mersifarma
3 Dec Places ±0.01 ±0.25	Lapped Surface Finish		0.025 - 0.10	Date	09-04-2020	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	09-04-2020	Tooling Type	BB Type Tooling
Tip To Head 0.01	Material	S7		Check	Sandeep	Approved By	
Tip To Barrel 0.01	Hardness (R/C)	56 - 58	Hardness Rockwell "C" Scale	Date	09-04-2020	Remark	

KAIZEN
PROFESSIONAL SOLUTIONS

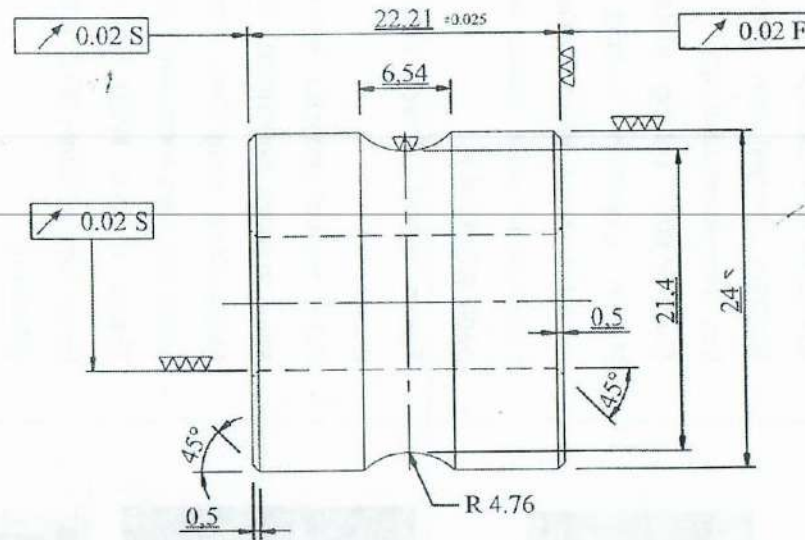
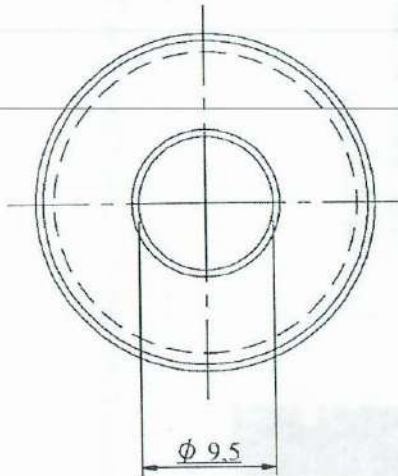


ISO 9001:2015 CERTIFIED COMPANY

Kaizen International
Manufacturers of Pharmaceutical Tablet Tooling &

10/1, 1st Floor, Anna Nagar, Chennai - 600 029, India
Phone: +91 44 2255 1111, Fax: +91 44 2255 1112
Email: info@kaizenintl.com, sales@kaizenintl.com

<http://www.kaizenintl.com>



Tolerance Unless Otherwise Noted	Surface Finish Symbol	∇	RA (um)	Drg.No.	002	Client	Mersifarma
3 Dec Places ±0.01 ±0.25	Lapped Surface Finish	$\nabla\nabla\nabla$	0.025 - 0.10	Date	09-04-2020	Machine	
2 Dec Places ±0.02 ±0.50	Ground/Hone	$\nabla\nabla$	0.10 - 0.80	Drawn	Subash.Y	Model No.	
1Dec Place ±0.20 ±1.0	Drill / Turn / Mill	∇	1.60 - 6.30	Date	09-04-2020	Tooling Type	BB Type Die
Tip To Head 0.01	Materail	HCHCr		Check	Sandeep	Approved By	
Tip To Barrel 0.01	Hardness (R/C)	61 - 63	Hardness Rockwell C Scale	Date	09-04-2020	Remark	

KAIZEN
AN ISO 9001:2008 COMPANY



AN ISO 9001:2008 COMPANY

Kaizen International
Manufacturers of Pharmaceutical Tablet Toolings

For more details visit our website
http://www.kaizenint.com

http://www.kaizenint.com