



DEPARTEMEN: PRODUKSI UNIT 4

No.: 060 /LBPB/ V /2026

- ☐ Peralatan Laboratorium
- ☐ _____
- ☐ _____
- ☐ _____

Leadtime Purchasing:

- ☐
- Peralatan Baru
- ☐
- Penambahan
- ☒
- Penggantian
- ☒
- Berita Acara Kerusakan

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.

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 <i>Nama & Spesifikasi Barang (Merk, Tipe, dan Keterangan Lainnya)</i>	Jumlah Unit	Estimasi Harga	Masa Waktu Pakai	Masa Frekuensi Pakai
Punch 7 mm penandaan mf – crossline tipe tooling "BB"	85 Set	USD 4840/set	> 1 thn	setiap hari

Berdasarkan disposisi job service no 30248, terdapat kerusakan pada punch 7 mm dengan penandaan mf-crossline. Punch digunakan untuk proses pencetakan produk dengan spesifikasi diameter 7 mm dengan penandaan mf-crossline pada mesin Accura 81 (List produk terlampir).

Tgl. : 25/05
Nama : Liem
(Manager)

Disetujui:
Oleh



PT. MERSIFARMA TM
SUKABUMI-
INDONESIA

BERITA ACARA KERUSAKAN PERALATAN

Diisi oleh Pemohon

No. : 065 BAKP/ V /2026

Departemen : Produksi Unit 4

Hari / Tanggal : Jumat, 22 Mei 2026

Nama Peralatan : Punch 7 mm penandaan mf-crossline

Merk / Type : Kaizen

No. Inventaris : 09/24

Kronologis:

Ditemukan punch 7 mm penandaan mf-crossline 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 30248 ke engineering. Berdasarkan hasil pemeriksaan engineering punch 7 mm sudah tidak dapat diperbaiki dan harus dilakukan penggantian dengan yang baru.

tahun lebatangan : November 2024

SYARAT WAJIB : 1. Sertakan foto barang yang rusak

Tindakan sementara yang diambil:

- Membuat bon service ke teknik
- Melaporkan kepada atasan

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
- ☐
- ☐
- ☐

Dibuat:

Haw

Tgl.

22/05/26
(Staf/Koord)

Diperiksa:

8mm

Tgl.

25/05/26
(Koord./Spv/Ast. Mgr)

Menyetujui:

Le Luan

Tgl.

28/05/26
(Kepala Departemen)

Disposisi:

biayakan SpB penggantian

(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 7 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:

Tgl/bln/thn:

Nomor : COM-FPT/001C.00
Dokumen

Tanggal : **11 SEP 2023**
Berlaku

Disetujui : *M*
oleh

 PT. MERSIFARMA TM. SUKABUMI-INDONESIA	FORMULIR PERMOHONAN SERVICE ATAU JOB ORDER		No Formulir Permohonan												
			30248												
			Tanggal & Jam Pengajuan												
			2026-04-07 22:20:03												
Nama Pemohon : Departemen : Produksi Unit 4 Nama Gedung/Area : Nomor Inventaris : Nama Fasilitas / Mesin : Tanggal Rencana Penggunaan : 2026-04-07 Permohonan : Service															
(Diisi oleh pemohon) Deskripsi Permohonan : Mohon diperbaiki punch 7 mm penandaan mf-crossline pada bagian tip punch sudah aus dan terdapat yang gompal															
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Pemohon</td> <td>Mengetahui</td> <td>Menyetujui*</td> <td>Penerima</td> </tr> <tr> <td> "" 2026-04-07 22:20:03 </td> <td> Harisman Harisman 2019-07-02 00:47:52 </td> <td></td> <td> Rangga Niki Al-Aziz 2019-07-09 01:03:13 </td> </tr> <tr> <td></td> <td>Departemen Manager</td> <td>Plant Manager</td> <td>Indri Dwi Handayani</td> </tr> </table>				Pemohon	Mengetahui	Menyetujui*	Penerima	"" 2026-04-07 22:20:03	Harisman Harisman 2019-07-02 00:47:52		Rangga Niki Al-Aziz 2019-07-09 01:03:13		Departemen Manager	Plant Manager	Indri Dwi Handayani
Pemohon	Mengetahui	Menyetujui*	Penerima												
"" 2026-04-07 22:20:03	Harisman Harisman 2019-07-02 00:47:52		Rangga Niki Al-Aziz 2019-07-09 01:03:13												
	Departemen Manager	Plant Manager	Indri Dwi Handayani												
ENGINEERING DEPARTEMENT															
(Diisi oleh Supervisor) Analisis Penyebab dan Perencanaan Tindakan : sudah dilakukan pemeriksaan, punch tidak bisa diperbaiki. perlu ganti baru.															
		Analisis Waktu Pengerjaan : - Skala Prioritas : Medium Risk - Jadwal (Tanggal / Jam) Mulai 2026-05-22 10:00:00 Selesai 2026-05-05 10:30:00 Apakah memerlukan SPB : Ya, SPB dibuat oleh engineering													
PENANGANAN PERMOHONAN															
Perbaikan / Penyelesaian :															
Komentar Pemohon	Mulai (Tanggal / Jam) :		Selesai (Tanggal / Jam) :												
	Hasil Perbaikan :														
	Keterangan :		Paraf Pemohon :												
Dikerjakan Oleh	Mengetahui	Menyetujui													
	Asep Saepudin 2026-05-22 10:32:37														
	Asep Saepudin														
Project and Engineering Team	Engineering Supervisor	Engineering / Asst Manager													

*Nomor Formulir diisi oleh Engineering Departement

*Untuk permohonan job order ditandatangani oleh Plant Manager

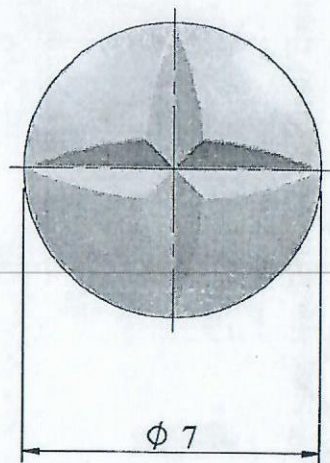
Lampiran Foto Punch 7 mm yang rusak

Indikator : Bagian tip punch sudah aus

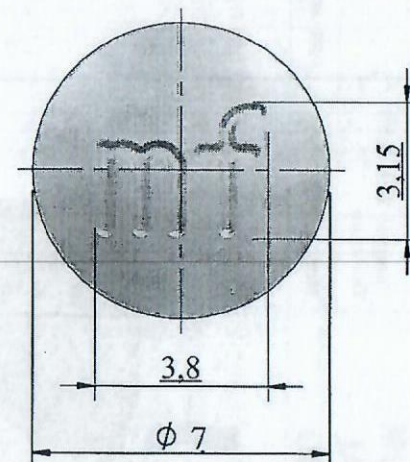
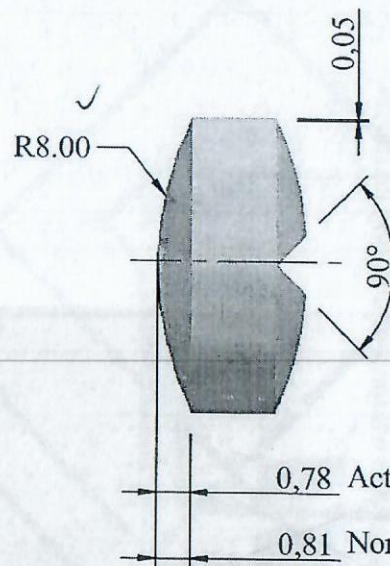


Kaizen

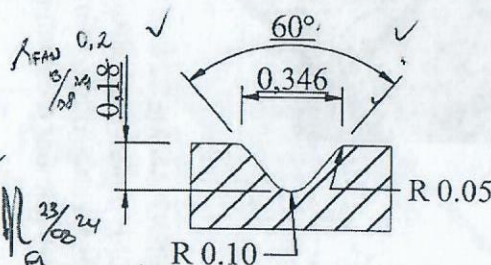
All Dimension Are In mm



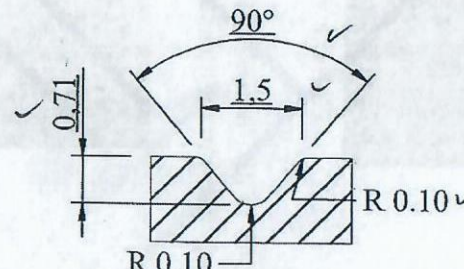
Upper Face



Lower Face



Letter Engraving detail



Breakline detail

True Scale



Client	Mersi Pharma	Drg.No.	019Rev2	Safe Tip Pressure		Hob No.	
Size	7.00	Drawn	Subash.Y	M.O.C. For Punch	S7 + Cm	Quantity	85 Sets
Scale	6 : 1	Date	08-08-2024	M.O.C. For Die	HCHCr	Remark	
Product	Hexyno 2, Trihexyphenidyl, lodomer 2, lodomer 5, prochlorperato, versilen 6 etc	Check By	S.S	Die Tolerance	+0.020 -0.000	Approved By	
Machine	Accura 81	Date	08-08-2024	UP Tip Tolerance	-0.030 -0.040	Signature	
Model No.		Tooling T.	B Tooling	LP Tip Tolerance	-0.020 -0.030	Date	

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

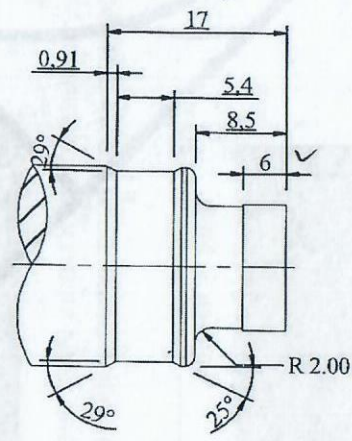
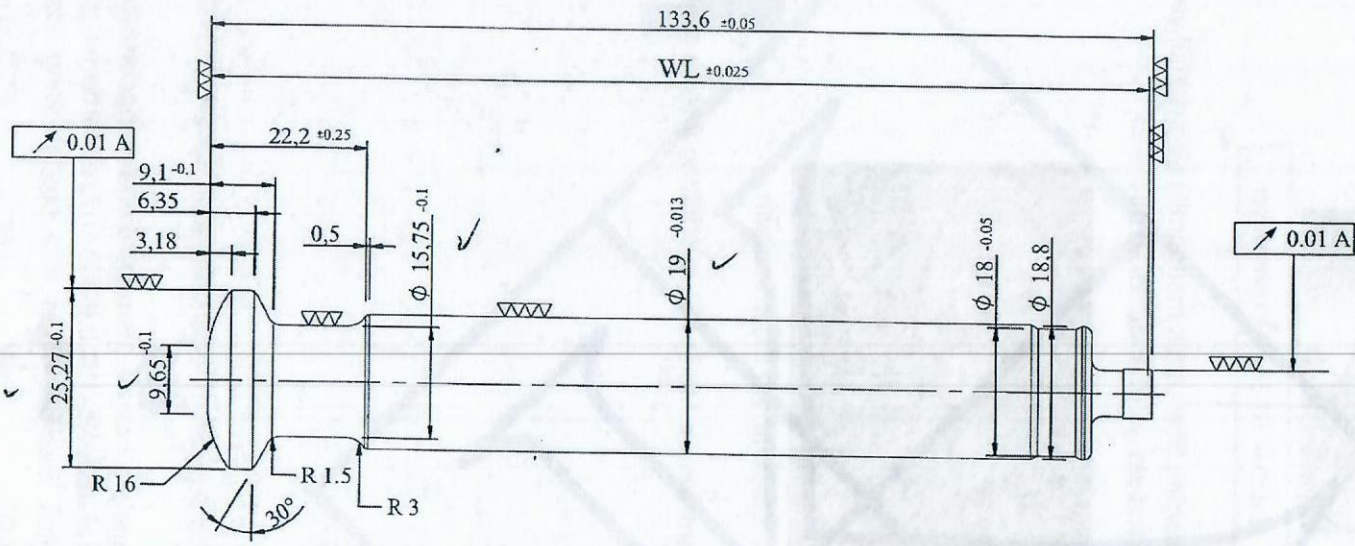


Kaizen Tooling

AN ISO 9001:2008 COMPANY

Creating ever lasting impression
in Tablet Tooling & Science behind Tablet

- 23, Dewan G Shah Ind Estate No. 4,
Kalyan, Maharashtra, India - 401 501
- Dist. Raigad, Maharashtra, India
- +91 9133 790 008
- info@kaizentooling.com
- www.kaizentooling.com
- www.kaizentooling.in



Scale 1.5 : 1

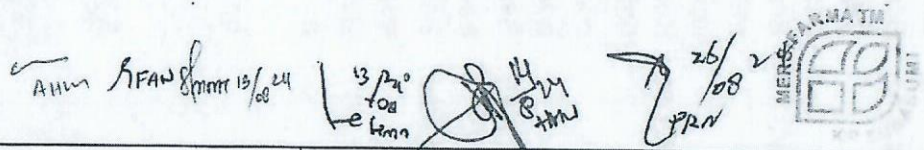
Handwritten notes and signatures: "AHM RFAW 8mm 15/08/24", "Le 13/24", "14/24", "26/24", and a stamp "MERSI PHARMA TM".

Tolerance Unless Otherwise Noted	Surface Finish Symbol	RA (um)	Drg.No.	019 Rev2	Client	Mersi Pharma
3 Dec Places ±0.01 ±0.25	Lapped Surface Finish	0.025 - 0.10	Date	08-08-2024	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	08-08-2024	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	08-08-2024	Remark	



Kaizen Tooling
AN ISO 9001:2008 COMPANY
Creating your business with precision
in Tooling Tooling & Tooling & Tooling

21 Daman Road, Daman, India
Pin Code: 395001
Phone: +91 9822 100000
Email: info@kaizen-tooling.com
Website: www.kaizen-tooling.com





Kaizen Tooling

ANISO TOOLING COMPANY

Creating your Assembly Environment
in Tooling, Fixturing & Supplemental Manufacturing



- 

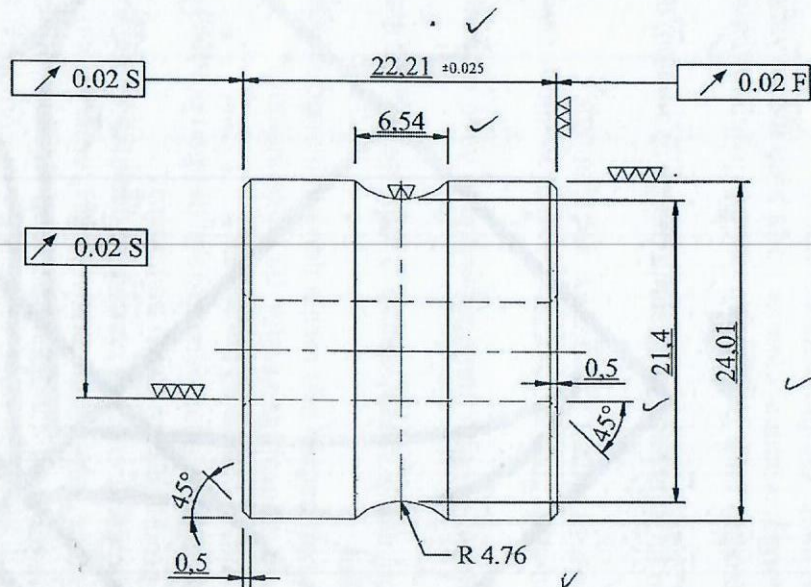
3D Design & Simulation Software & Hardware from Solid Edge CAD to our Higher Mathematics Suite
- 

High Speed Tooling
- 

Full Scale Tooling Shop
- 

www.kaizen-tooling.com
- 

www.kaizen-tooling.ca



28/08/2017
PRN





Kaizen Tooling

ANISO 1901 2008 COMPANY

Control your entire tooling implementation
in 7 simple steps: www.kaizen-tooling.com



20 years of Kaizen tooling experience



100% free Kaizen tooling software



Free Kaizen tooling training



Free Kaizen tooling support



Free Kaizen tooling software



Free Kaizen tooling software

20 years of Kaizen tooling experience

100% free Kaizen tooling software

Free Kaizen tooling training

Free Kaizen tooling support

Free Kaizen tooling software

Free Kaizen tooling software