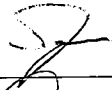
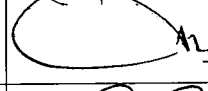
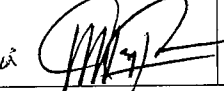


INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD01-P400 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Cara Pembersihan Mesin dan Peralatan Sesuai Ketentuan Halal			
Tgl. Berlaku: 04 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 04 DEC 2027	Paraf: 	

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Natural Extract Production Department		04 Dec 2024
Diperiksa Oleh	Manager Natural Extract Production Department		04 Dec 2024
Disetujui Oleh	General Manager Production		04 Dec 2024
	General Manager Quality Assurance		04 Dec 2024

B. TINJAUAN ULANG

No.	Parameter Tinjauan Ulang	Masih Sesuai/ Tidak Sesuai	Deskripsi Ketidaksesuaian
1	GMP terkini ☐ CPOB, CPAKB, CPOTB ☐ ISO 9001 : 2015 ☐ Sistem Jaminan Halal ☐ HACCP ☐ Lainnya, sebutkan:		
2	Persyaratan lain yang relevan Sebutkan :		
3	Kondisi dan proses aktual diarea kerja terkait :		
Kesimpulan: Beri tanda √ pada pilihan yang sesuai		☐ Dokumen masih sesuai, tidak perlu revisi ☐ Dokumen sudah tidak sesuai, harus direvisi sebelum jatuh tempo tinjauan ulang berikutnya ☐ Dokumen sudah tidak digunakan	
Ditinjau oleh :		Tanda tangan :	Tanggal :
Disetujui oleh :		Tanda tangan :	Tanggal :
Keterangan :			
Tanggal dokumen tidak berlaku :			

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD01-P400 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Cara Pembersihan Mesin dan Peralatan Sesuai Ketentuan Halal			
Tgl. Berlaku: 04 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 04 DEC 2027	Paraf: 	

1 Tujuan

Instruksi kerja ini dibuat sebagai panduan dalam menghilangkan kotoran atau cemaran yang berasal dari bahan tidak halal atau najis.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini berlaku untuk semua mesin dan peralatan yang digunakan untuk produksi produk yang disertifikasi halal, mulai dari penimbangan bahan, sampling, pengolahan dan pengemasan di *Natural Extract Production Department*.

3 Penanggung Jawab

- 3.1 Penanggung jawab untuk , mengevaluasi, dan mereview pelaksanaan instruksi kerja ini adalah Asman *Natural Extract Production Department*.
- 3.2 Penanggung jawab untuk melaksanakan instruksi kerja ini adalah operator produksi/pelaksana.

4 Definisi

5 Bahan dan Alat

- 5.1 DW (*Drinking Water*)
- 5.2 Hot Drinking Water (HDW)
- 5.3 Deionized Water (DIW)
- 5.4 Larutan Sodium Lauryl Sulfat (SLS) 2%
- 5.5 Larutan sodium hidroksida 0,5%
- 5.6 Kain lap / majong
- 5.7 Alkohol 70%

6 Prosedur

- 6.1 Untuk membersihkan cemaran yang berasal dari bahan / produk turunan babi atau bangkai (cemaran najis berat) :
 - 6.1.1 Basahi mesin / peralatan dengan DW, lalu semprotkan larutan SLS 2% dan lap menggunakan majong. (Untuk ekstraktor dan evaporator gunakan larutan sodium hidroksida 0,5 %, lakukan sirkulasi)
 - 6.1.2 Bilas dengan DW sampai busa hilang
 - 6.1.3 Siram dengan HDW untuk melarutkan sisa-sisa bahan yang sulit dibersihkan dan sisa larutan SLS 2%/ larutan sodium hidroksida 0,5 % hingga tidak berbau dan tidak berwarna
 - 6.1.4 Bilas dengan DIW sebanyak tujuh kali, lap dengan kain majong bersih
 - 6.1.5 Semprotkan alkohol 70%, biarkan kering
 - 6.1.6 Prosedur pencucian ini hanya berlaku satu kali saja, tidak berlaku jika mesin/peralatan tercemar najis untuk kedua kalinya.
- 6.2 Untuk membersihkan cemaran yang berasal dari bahan / produk selain yang disertifikasi halal bukan turunan babi / bangkai (cemaran najis sedang) :
 - 6.2.1 Siram dengan DW untuk menghilangkan kotoran hingga tidak berbau dan berwarna
 - 6.2.2 Siram dengan HDW untuk melarutkan sisa-sisa bahan yang sulit dibersihkan dan hingga tidak berbau dan tidak berwarna
 - 6.2.3 Bilas dengan DIW, lap dengan kain majong bersih

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD01-P400 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Cara Pembersihan Mesin dan Peralatan Sesuai Ketentuan Halal			
Tgl. Berlaku: 04 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 04 DEC 2027	Paraf: 	

6.2.4 Semprotkan alkohol 70%, biarkan kering

6.2.5 Prosedur pencucian ini hanya berlaku satu kali saja, tidak berlaku jika mesin/peralatan tercemar najis untuk kedua kalinya.

6.3 Untuk membersihkan mesin dan peralatan yang kotor setelah digunakan untuk memproses bahan / produk halal cukup dilap atau dibersihkan dengan air sampai bersih sampai hilang bau, warna dan rasa.

6.4 Catat aktifitas pembersihan peralatan pada logbook.

6.5 Tulis status kebersihan peralatan pada kolom "pembersihan" dan "bersih" sesuai dengan ketentuan umum penanganan label produksi.

6.6 Untuk kain majong yang digunakan pada proses pembersihan mesin/peralatan yang terkena najis sedang sampai berat dan pembersihan ceceran atau tumpahan limbah bahan beracun dan berbahaya (B3), maka lakukan cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 sesuai protap terkait.

7. Lampiran

8. Pustaka

9. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	04 DEC 2024	Perubahan dari protap XHP001 Menjadi PRD01-P400

10. Tinjauan Ulang

Instruksi kerja ini akan ditinjau ulang setiap 3 tahun atau kurang (jika perlu) oleh *General Manager Production* dan *General Manager Quality Assurance*.

11. Distribusi

Secara umum salinan instruksi kerja ini di distribusikan ke *Natural Extract Production Department*.