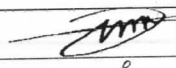
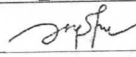
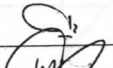
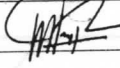


INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P329 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Judul : Penggunaan Alat Blender			
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf: a	

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asisten Manager Produksi		06 NOV 2024
Diperiksa Oleh	Manager Produksi		06 NOV 2024
Disetujui Oleh	General Manager Produksi		06 NOV 2024
	General Manager Quality Assurance		06 NOV 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 di area kerja terkait:		
Kesimpulan: Beri tanda ✓ pada pilihan yang sesuai Dm: 10/10		☐ Dokumen masih sesuai, tidak perlu revisi ☐ Dokumen sudah tidak sesuai, harus direvisi sebelum jatuh tempo tinjauan ulang berikutnya ☐ Dokumen sudah tidak digunakan	
Ditinjau oleh: General Manager Produksi		Tanda tangan :	Tanggal :
Disetujui oleh: General Manager Quality Assurance		Tanda tangan :	Tanggal :
Keterangan:			
Tanggal dokumen tidak berlaku:			

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P329 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Judul : Penggunaan Alat Blender			
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf: a	

1 Tujuan

Instruksi Kerja ini disusun agar peralatan dioperasikan dan disanitasi secara benar, sehingga dapat mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian dan mencegah terjadinya kontaminasi produk.

2 Cakupan

Instruksi Kerja ini berlaku untuk pengoperasian dan pembersihan Alat Blender yang ada di Divisi Produksi.

3 Penanggung Jawab

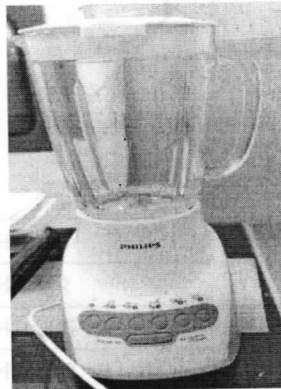
Penanggung jawab intruksi kerja ini adalah Asisten Manager dan Manager Produksi.

4 Bahan dan Alat

- 4.1. Air DW, HDW
- 4.2. Lap Bersih
- 4.3. Alkohol 70%
- 4.4. SLS 2%
- 4.5. Udara Bertekanan
- 4.6. Kantong plastic untuk wadah limbah

5 Definisi

- 5.1 B3 = Bahan Beracun Berbahaya
- 5.2 HDW = Hot *Drinking Water* (Air Panas)
- 5.3 SLS 2% = Sodium Lauryl Sulfat 2gr/100mL
- 5.4 BF = Udara Bertekanan
- 5.5 DW = *Drinking Water* (Air Biasa)

6 Prosedur

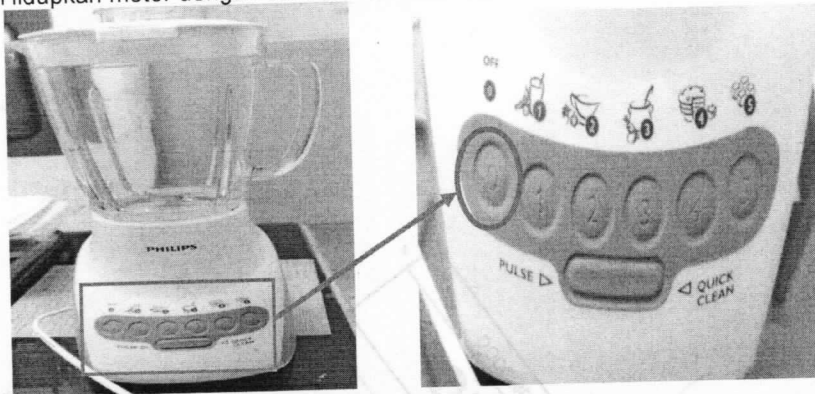
Gambar 6.1. Alat Blender

6.1. Periksa status kebersihan mesin :

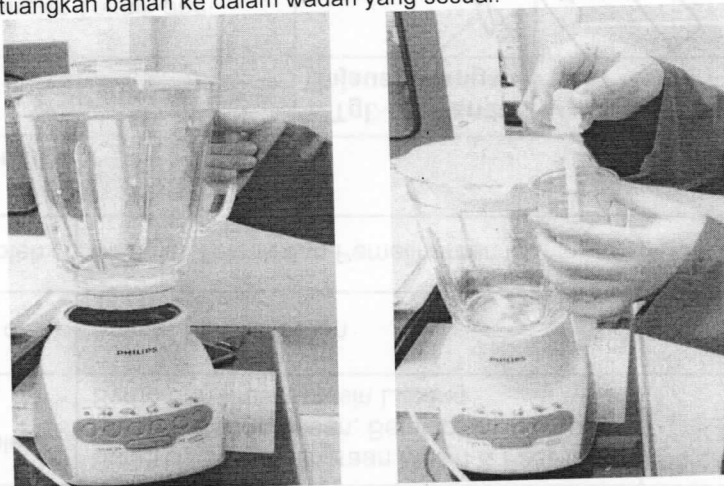
- 6.1.1. Pastikan mesin dalam keadaan bersih dan status kebersihan masih berlaku.
- 6.1.2. Jika label Status Kebersihan sudah melewati masa berlaku, maka lakukan pembersihan / sanitasi mesin ulang dan buat label status kebersihan baru sesuai Protap Penanganan Label Produksi.
- 6.1.3. Ambil kemudian lampirkan label Status Kebersihan di dokumen produksi Catatan Produksi Bets (CPB).

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P329 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Judul : Penggunaan Alat Blender			
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf: a	

- 6.2. Siapkan bahan-bahan yang akan diblender.
- 6.3. Tuangkan bahan-bahan ke dalam gelas Blender sedikit demi sedikit, pasang batang pengaduk, kemudian tutup.
- 6.4. Sambungkan *steker* dengan *stop* kontak.
- 6.5. Letakkan gelas yang berisi bahan pada kedudukannya.
- 6.6. Hidupkan motor dengan cara menekan tombol "ON"



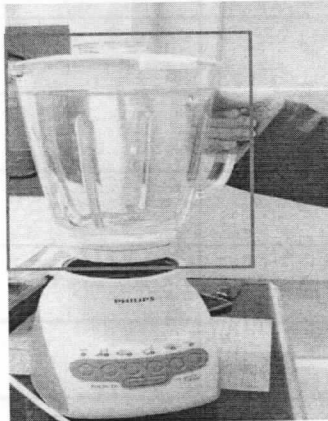
- 6.7. Haluskan bahan sesuai CPB Pengolahan, pemutaran blender maksimum 2 menit, lakukan secara berulang sampai waktu yang dipersyaratkan tercapai sesuai CPB Pengolahan.
- 6.8. Matikan motor dengan menekan tombol "OFF".
- 6.9. Angkat gelas Blender dari dudukannya, buka tutup dan lepaskan batang pengaduk, tuangkan bahan ke dalam wadah yang sesuai.



- 6.10. Lepaskan steker dari stop kontak.
- 6.11. Lakukan hal berikut setelah proses pengoperasian mesin :
 - 6.11.1. Buat Label Status Kebersihan dengan melengkapi data pada kolom kotor sesuai protap Penanganan Label Produksi.
 - 6.11.2. Lakukan Sanitasi alat Blender dengan cara :

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P329 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Judul : Penggunaan Alat Blender			
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf: a	

- 6.11.2.1. Pastikan terdapat label status kebersihan dengan status "Kotor" sudah terisi sebelum memulai proses pembersihan mesin.
- 6.11.2.2. Pastikan alat dalam kondisi mati dan tidak terhubung dengan sumber listrik.
- 6.11.2.3. Lepaskan bagian gelas blender dari motor / dudukan alat blender kemudian bawa ke ruang pencucian.



- a. Semprot dengan DW hingga bersih secara visual.
 - b. Bagian yang sulit dicapai dibersihkan dengan Kain Lap Bebas Serat.
 - c. Rendam dengan larutan SLS 2% dalam HDW selama 10 menit.
 - d. Gosok perlahan-lahan dengan Kain Lap Bebas Serat atau sikat nylon dan semprot dengan HDW, pastikan sudah tidak ada SLS 2% maupun sisa produk.
 - e. Bilas dengan DIW sampai bersih secara visual kemudian keringkan dengan BF.
 - f. Lakukan desinfeksi dengan cara menyemprotkan Alkohol 70% dan biarkan mengering dengan sendirinya.
- 6.11.2.4. Lakukan tahap-tahap berikut pada bagian motor / dudukan alat blender yang tidak dilepas :
- a. Bersihkan bagian motor, kabel dan dudukannya dari sisa produk dengan Kain Lap Bebas Serat kering.
 - b. Lap lagi dengan Kain Lap Bersih Bebas Serat yang dibasahi alkohol 70 % (hati-hati jangan sampai membasahi bagian *electric*-nya.
- 6.11.2.5. Lakukan pemeriksaan hasil pembersihan meliputi :
- a. Periksa hasil pembersihan secara teliti satu per satu bagian yang telah dibersihkan dengan cara mengusapkan kain lap bersih pada permukaan benda yang diperiksa, hasil pemeriksaan harus menunjukkan kain lap tersebut tetap bersih dan kering.
 - b. Jika hasil pembersihan memenuhi persyaratan, isi label status kebersihan pada kolom "Bersih"
 - c. Jika hasil pembersihan tidak memenuhi persyaratan, maka kegiatan pembersihan mesin harus diulang.

6.12. Dokumentasikan pelaksanaan pengoperasian mesin dalam *Log Book*.

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P329 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Judul : Penggunaan Alat Blender			
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf: a	

7 Tindak lanjut (jika ada)

8 Lampiran (jika ada)

9 Pustaka

10 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	06 NOV 2024	Terbitan Pertama

11 Tinjauan Ulang

Intruksi Kerja ini akan ditinjau ulang setiap 3 tahun atau kurang (jika perlu) oleh General Manager Produksi dan General Manager Pemastian Mutu

12 Distribusi

Secara umum Salinan intruksi kerja ini didistribusikan ke Divisi Produksi