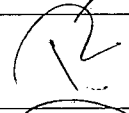
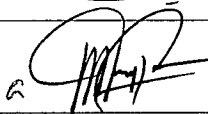


INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P404 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Disk Mill			
Tgl. Berlaku: 06 JAN 2025	Tgl. Peninjauan: 06 JAN 2028	Paraf: 	

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Natural Extract Production Department		06 Jan 2025
Diperiksa Oleh	Manager Natural Extract Production Department		06 Jan 2025
Disetujui Oleh	General Manager Production		06 Jan 2025
	-General Manager Quality Assurance		06 Jan 2025

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: PRD02-P404 Rev. 00		 indofarma Member of Biofarma Group
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Disk Mill				
Tgl. Berlaku:	Tgl. Peninjauan:	Paraf:		
06 JAN 2025	06 JAN 2028			

1 Tujuan

Agar setiap pemakai menggunakan dengan cara yang benar, sehingga dapat mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian dan menjaga mesin dalam keadaan bersih, siap pakai dan bebas dari kontaminasi produk sebelumnya.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini berlaku sebagai panduan cara pengoperasian dan pembersihan mesin disk mill yang ada di *Natural Extract Production Department*.

3 Penanggung Jawab

- 3.1 Penanggung jawab untuk melatih, mengevaluasi, dan mereview pelaksanaan Instruksi kerja ini adalah Asman *Natural Extract Production Department*.
- 3.2 Penanggung jawab untuk melaksanakan Instruksi kerja ini adalah operator atau staff mesin disk mill.

4 Definisi

5 Bahan dan Alat

- 5.1 Bahan dan Alat Pembersihan Mesin Disk Mill
 - 5.1.1 Lap bersih (kain majong)
 - 5.1.2 Udara bertekanan / *Air Compressor*
 - 5.1.3 DW (*Drinking Water*)

6 Prosedur

6.1 Cara Pengoperasian Mesin Disk Mill

- 6.1.1 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom bersih terisi dan masih berlaku.
- 6.1.2 Pastikan kebenaran produk yang akan diayak, termasuk dokumennya.
- 6.1.3 Pasang mesh dengan ukuran yang sesuai dengan CPB dan kencangkan klem penahan mesh.
- 6.1.4 Pasang kantong plastik ukuran besar pada outlet mesin, ikat kuat.
- 6.1.5 Hubungkan kabel power dengan stop kontak.
- 6.1.6 Buka kran air pendingin.
- 6.1.7 Tekan tombol ON pada panel, mesin akan berjalan dan tunggu sampai kantong rajang mengembang.
- 6.1.8 Masukkan bahan melalui hopper, bila agak sulit tekan dengan tongkat.
- 6.1.9 Lakukan pengayakan sampai seluruh bahan selesai di ayak.
- 6.1.10 Bila kantong telah penuh matikan mesin dengan menekan tombol OFF pada panel, tutup kran air pendingin.
- 6.1.11 Tunggu sampai mesin berhenti benar. Cabut stekker dari stop kontak.
- 6.1.12 Lepaskan ikatan kantong dengan hati-hati. Jangan menyentuh bagian dalam mesin bila stop kontak belum di cabut.
- 6.1.13 Ikat plastik dengan kuat dan beri penandaan pada bahan plastik (nama dan nomor bets)
- 6.1.14 Matikan mesin dan cabut aliran listrik dari instansi listrik.

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P404 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Disk Mill			
Tgl. Berlaku: 06 JAN 2025	Tgl. Peninjauan: 06 JAN 2028	Paraf: 	

6.1.15 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor".

6.1.16 Catat aktivitas pengoperasian pada *log book*

6.2 Cara Pembersihan Mesin Disk Mill

6.2.1 Beberapa tahapan pembersihan

6.2.1.1 Pastikan alat dalam kondisi mati dan tidak terhubung dengan sumber listrik

6.2.1.2 Untuk bagian ayakan :

6.2.1.2.1 Lepaskan ayakan dari disk mill.

6.2.1.2.2 Semprotkan *air compressor*

6.2.1.2.3 Cuci dengan DW

6.2.1.2.4 Keringkan dengan *air compressor* dan lap bersih hingga kering.

6.2.1.3 Untuk bagian lain selain ayakan :

6.2.1.3.1 Semprotkan *air compressor* ke sela-sela gigi hingga rata, agar sisa bahan dapat keluar dari lubang disk mill.

6.2.1.3.2 Basahi lap dengan DW.

6.2.1.3.3 Lap bagian luar maupun dalam mesin sampai bersih dengan lap basah.

6.2.1.3.4 Keringkan bagian luar maupun dalam mesin sampai kering dengan lap kering dan *air compressor*.

6.2.1.4 Tutup bagian input dan output mesin menggunakan plastik penutup hingga debu tidak memungkinkan masuk ke dalam mesin

6.2.2 Lakukan pembersihan setiap kali setelah digunakan atau tujuh hari sekali jika mesin tidak digunakan.

6.2.3 Catat aktifitas pembersihan peralatan pada logbook.

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

6.2.5 Apabila mesin/peralatan tercemar dengan bahan najis atau digunakan untuk produksi produk tidak halal, lakukan pembersihan sesuai instruksi kerja PRD01-P400. Dan mesin/alat tersebut tidak boleh digunakan lagi untuk produk yang tidak halal.

7 Lampiran

8 Pustaka

HAS23000

9 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	06 JAN 2025	Perubahan dari protap PHPPM005, PHPPM006 Menjadi PRD01-P404

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P404 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Disk Mill			
Tgl. Berlaku: 06 JAN 2025	Tgl. Peninjauan: 06 JAN 2028	Paraf: <i>[Signature]</i>	

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*.