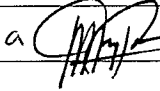


INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P224 Rev.00		 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Strip "KSM"				
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf:		

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Packaging		06 NOV 2024
Diperiksa Oleh	Manager Packaging		06 NOV 2024
Disetujui Oleh	General Manager Production		06 NOV 2024
	General Manager Quality Assurance		6 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 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 : General Manager Production		Tanda tangan :	Tanggal :
Disetujui oleh : General Manager Quality Assurance		Tanda tangan :	Tanggal :
Keterangan :			
Tanggal dokumen tidak berlaku :			

INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P224 Rev.00		 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Strip “KSM”				
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf:		

1 Tujuan

- 1.1 Supaya pengoperasian mesin menggunakan instruksi kerja yang sama sehingga diperoleh hasil yang benar dan kerusakan karena salah pengoperasian dapat dihindari.
- 1.2 Agar peralatan dalam keadaan bersih dan bebas dari kontaminasi produk sebelumnya, sehingga siap digunakan kembali.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini berlaku untuk pengoperasian dan pembersihan mesin Strip merk "KSM" di Departement Pengemasan.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab instruksi kerja ini adalah General Manager Produksi

4 Bahan dan Alat

- 4.1 Air cuci (DW).
- 4.2 Alkohol 70%.
- 4.3 Majong/kanebo.
- 4.4 Sikat nilon.
- 4.5 Pembersih vakum.

5 Prosedur

- 5.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.
- 5.2 Cara Pengoperasian
 - 5.2.1 Periksa kebenaran produk ruahan yang akan dikemas, termasuk dokumennya.
 - 5.2.2 Periksa kebenaran alufoil cetak dan polos yang akan digunakan.
 - 5.2.3 Atur penandaan sesuai dengan nomor bets, datewarsa dan HET (jika ada) produk yang akan dikemas.
 - 5.2.4 Pasang *hopper*, *mould*, *level* dan *feeding rail* yang akan digunakan.
 - 5.2.5 Buka katup angin.
 - 5.2.6 Putar saklar *power* ke posisi "on".
 - 5.2.7 Putar saklar heater I & II ke posisi "1".
 - 5.2.8 Atur temperature *thermocontrol* pada *heater* I & II biasanya 100°C, tergantung pada ketebalan foil dan *speed*.
 - 5.2.9 Putar *headle* kunci *mould* hingga *mould* terkunci.
 - 5.2.10 Pasang alufoil cetak dan polos sesuai dengan alumnya.
 - 5.2.11 Putar saklar *mach* ke posisi "on", lalu atur *counter* pemotong strip sesuai dengan jumlah yang dikehendaki.
 - 5.2.12 Atur *speed control* sesuai dengan kecepatan yang dikehendaki.
 - 5.2.13 Putar saklar *vibrator* pada posisi "on".
 - 5.2.14 Tekan tombol *on* untuk menjalankan mesin.
 - 5.2.15 Tarik kunci penyangga *feeding rail* agar tablet turun.
 - 5.2.16 Cara mematikan mesin:
 - 5.2.16.1 Tekan tombol *off*.
 - 5.2.16.2 Putar saklar *power* ke posisi "off".
 - 5.2.16.3 Kembalikan semua saklar ke posisis semula.

INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P224 Rev.00	 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Strip "KSM"			
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf: 	

- 5.2.16.4 Tutup katup angin dengan menurunkan *handle* ke posisi tegak lurus terhadap pipa.
- 5.2.17 Selama mesin beroperasi, bila terjadi gangguan/keadaan darurat, tekan tombol berwarna merah pada panel atau mesin.
- 5.2.18 Catat kegiatan di log book.
- 5.2.19 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom kotor.
- 5.3 Cara Pembersihan
- 5.3.1 Sedot debu dan sisa produk yang terdapat dari *hopper*, *feeding rail*, *mould* dan bagian-bagian mesin lainnya dengan pembersih vacuum.
- 5.3.2 Kumpulkan kotoran tersebut dalam kantong plastik.
- 5.3.3 Lepaskan bagian mesin yang berhubungan langsung dengan produk dan dapat dilepas (*hopper*, *feeding rail*, *mould*), bawa ke tempat cucian dan lakukan berikut ini:
- 5.3.3.1 Cuci dengan DW sampai lepas kotoran yang menempel, bila perlu dengan bantuan sikat nilon.
- 5.3.3.2 Bilas dengan DW sampai bilasan jernih.
- 5.3.3.3 Lap dengan majong yang dibasahi alkohol 70%, biar kering.
- 5.3.4 Pada bagian mesin yang tidak dapat dilepas lakukan hal-hal berikut:
- 5.3.4.1 Sedot debu dengan pembersih vacuum.
- 5.3.4.2 Lap dengan majong/kanebo yang dibasahi DW.
- 5.3.4.3 Lap lagi dengan majong yang dibasahi alkohol 70%, biar kering.
- 5.3.5 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom pembersihan dan bersih.
- 5.3.6 Catat kegiatan di log book.
- 5.4 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai instruksi kerja cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.

6 Tindak Lanjut

Apabila terjadi kesalahan dari pengoperasian dan sanitasi mesin yang dapat mengakibatkan tidak beroperasinya mesin maka Asman Pengemasan melaporkan ke Division Teknik Pemeliharaan dengan formulir WO.

7 Lampiran

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	06 NOV 2024	1. Penggabungan dokumen protap no. PKMO006 dan PKMS006 menjadi dokumen instruksi kerja no PRD03-P224 2. Pada format dokumen sesuai dengan sistem dokumentasi terkini

9 Tinjauan Ulang

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

INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P224 Rev.00		 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Strip "KSM"				
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf: 		

10 Distribusi

Secara umum salinan instruksi kerja ini akan didistribusikan ke :

10.1 Divisi Produksi