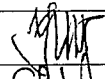
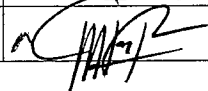


INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P225 Rev.00	 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Strip "Indomach"			
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf: 	

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-P225 Rev.00	 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Strip “Indomach”			
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 "Indomach" 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, daluwarsa 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/kompresor dengan menaikkan *handle* ke arah atas.
 - 5.2.6 Putar saklar *power* ke posisi "1".
 - 5.2.7 Atur *temperature* dengan memutar saklar *thermocontrol* pada *heating left right*, biasanya 110-150°C tergantung pada ketebalan alufoil dan *speed*.
 - 5.2.8 Putar saklar *heating*, tunggu sampai suhu yang dikehendaki tercapai, yang ditandai dengan matinya lampu hijau pada kedua *thermocontrol*.
 - 5.2.9 Pasang alufoil cetak dan polos sesuai dengan alurnya.
 - 5.2.10 Putar tombol *Vibrator* dan *Scissor* ke arah kanan/posisi "on", tandai dengan lampu menyala.
 - 5.2.11 Tekan tombol berwarna hijau untuk menjalankan mesin.
 - 5.2.12 Apabila mesin sudah berjalan lancar, putar saklar *drive* diputar ke "auto". Untuk penyetelan mesin saklar *drive* diputar ke arah manual.
 - 5.2.13 Untuk mematikan mesin :
 - 5.2.13.1 Putar saklar *heating* ke posisi "off".
 - 5.2.13.2 Putar saklar *vibrator* ke posisi "off".
 - 5.2.13.3 Putar *switch breaker* ke posisi "off".
 - 5.2.13.4 Putar saklar *power* ke posisi "0"/"off".
 - 5.2.13.5 Turup katup angin dengan menurunkan *handle* ke posisi tegak lurus terhadap pipa.

INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P225 Rev.00	 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Strip "Indomach"			
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf:	

- 5.2.14 Selama mesin beroperasi, bila terjadi gangguan/keadaan darurat, tekan tombol berwarna merah pada panel atau pada mesin.
- 5.2.15 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom kotor.
- 5.2.16 Catat kegiatan di *log book*.

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 vacum.
- 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 hal berikut:
 - 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 vacum.
 - 5.3.4.2 Lap dengan Kanebo/Majong yang dibasahi DW.
 - 5.3.4.3 Lap lagi dengan majong yang dibasahi alkohol 70%, biar kering.
- 5.3.5 Periksa proses pembersihan.
 - 5.3.5.1 Jika Menenuhi Syarat (MS), isi kolom bersih pada Label Status Kebersihan.
 - 5.3.5.2 Jika Tidak Memenuhi Syarat (TMS), ulangi proses pembersihan.
- 5.3.6 Catat kegiatan pada 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. PKMO034 dan PKMS034 menjadi dokumen instruksi kerja no PRD03-P225 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-P225 Rev.00	 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Strip "Indomach"		
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.