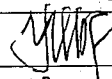
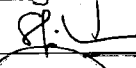
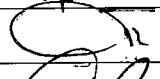
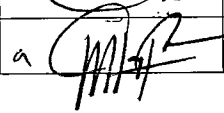


INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P227 Rev.00	 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Bottling "Chi New"			
Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027	Paraf: 	

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Packaging		10 Des 2024
Diperiksa Oleh	Manager Packaging		10 Des 2024
Disetujui Oleh	General Manager Production		10 Des 2024
	General Manager Quality Assurance		10 Des 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-P227 Rev.00		 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Bottling “Chi New”				
Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027	Paraf: 		

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 Bottling merk "Chi New" di Departement Pengemasan.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab instruksi kerja ini adalah General Manager Produksi.

4 Definisi

- 4.1 HET : Harga Eceran Tertinggi

5 Bahan dan Alat

- 5.1 Air cuci.
- 5.2 Alkohol 70%.
- 5.3 Majong/kain lap.
- 5.4 Sikat nilon.
- 5.5 Pembersih vacum.

6 Prosedur

6.1 Cara Pengoperasian

- 6.1.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.
- 6.1.2 Pastikan mesin dalam keadaan bersih dan terdapat label status kebersihan.
- 6.1.3 Periksa kebenaran produk ruahan yang akan dikemas, termasuk dokumennya.
- 6.1.4 Atur kedudukan botol dan tinggi botol dengan menyetel baut pemegang botol.
- 6.1.5 Hubungkan steker dengan stop kontak 220 volt, jika cahaya lampu fotosel lemah, naikan voltase dengan memutar tombol yang terletak di belakang *hopper*.
- 6.1.6 Hubungkan ke *dust collector* dan turunkan *handle dust collector*, tekan tombol "on".
- 6.1.7 Atur digit bets angka yang sesuai dengan isi tablet/kapsul per botol, misal: 100 untuk botol isi 100.
- 6.1.8 Tekan digit counter ke angka "0" yaitu digit awal untuk mengetahui jumlah botol yang sudah diisi pada selang waktu tertentu.
- 6.1.9 Atur lebar celah tempat keluarnya produk ruahan dari *hopper* ke *rotary plate* agar seimbang, sehingga produk ruahan tidak menumpuk dilintasan dengan cara menggeser rel ke kanan atau ke kiri sesuai dengan diameter tablet.
- 6.1.10 Atur kecepatan putaran *rotary plate* dengan cara memutar *speed rotary* ke angka yang sesuai, biasanya 70.
- 6.1.11 Atur getaran mesin dengan cara memutar *speed vibrant* ke angka yang sesuai biasanya 80.
- 6.1.12 Tuangkan produk ruahan ke dalam *hopper*.
- 6.1.13 Untuk mematikan alat:
 - 6.1.13.1 Tekan saklar *power* ke posisi "off".
 - 6.1.13.2 Kembalikan digit bets ke angka "0".

INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P227 Rev.00	 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Bottling "Chi New"			
Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027	Paraf: 	

- 6.1.13.3 Lepaskan steker dari stop kontak 220 volt.
- 6.1.14 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom kotor.
- 6.1.15 Catat kegiatan di log book.

6.2 Cara Pembersihan

- 6.2.1 Sedot debu dan sisa-sisa produk yang terdapat di *hopper*, corong, saluran-saluran *rotary plate* (pelat putar) dan bagian-bagian mesin lainnya dengan pembersih vacum.
- 6.2.2 Kumpulkan kotoran tersebut dalam kantong plastik.
- 6.2.3 Lepaskan bagian mesin yang berhubungan langsung dengan produk dan dapat dilepas dengan cara memutar baut yang terdapat pada masing-masing bagian hingga baut terlepas (*hopper*, *corong*, *rotary plate*, *outlet*, *sliding guide*), bawa ke tempat cucian dan lakukan hal berikut:
 - 6.2.3.1 Cuci dengan DW sampai lepas kotoran yang menempel, bila perlu dengan bantuan sikat nilon.
 - 6.2.3.2 Bilas dengan air DW sampai bilasan jernih.
 - 6.2.3.3 Lap dengan majong yang dibasahi alkohol 70%, biarkan kering.
- 6.2.4 Pada bagian mesin yang tidak dapat dilepas, lakukan hal-hal berikut:
 - 6.2.4.1 Sedot debu dengan pembersih vacum.
 - 6.2.4.2 Lap dengan majong/kanebo yang dibasahi DW.
 - 6.2.4.3 Lap lagi dengan majong yang dibasahi alkohol 70%, biarkan kering.
- 6.2.5 Buat label status kebersihan pada kolom pembersihan dan bersih.
- 6.2.6 Catat aktivitas di log book.

Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai instruksi kerja cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.

7 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.

8 Lampiran

9 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	10 DEC 2024	1. Penggabungan dokumen protap no. PKMO009 dan PKMS009 menjadi dokumen instruksi kerja no PRD03-P227 2. Pada format dokumen sesuai dengan sistem dokumentasi terkini

10 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-P227 Rev.00		 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Bottling “Chi New”			
Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027	Paraf: 	

11 Distribusi

Secara umum salinan instruksi kerja ini akan didistribusikan ke :

11.1 Divisi Produksi.