

INSTRUKSI KERJA		Nomor: SCM04-P006 Rev.00		
Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Pengayak Multilayer				
Tgl. Berlaku: 26 FEB 2025	Tgl. Peninjauan: 26 FEB 2025	Paraf:		

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Logistik Bahan Awal		26 Feb 2025
Diperiksa Oleh	Manager Logistik Bahan Awal		26 Feb 2025
Disetujui Oleh	GM. Supply Chain Management		26 Feb 2025
	General Manager Quality Assurance		26 Feb 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 di area 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: General Manager Quality Assurance		Tanda tangan :	Tanggal :
Keterangan:			
Tanggal dokumen tidak berlaku:			

INSTRUKSI KERJA		Nomor: SCM04-P006 Rev.00		 indofarma INDONESIA FARMA GROUP
Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Pengayak Multilayer				
Tgl. Berlaku: 26 FEB 2025	Tgl. Peninjauan: 26 FEB 2028		Paraf: 	

1 Tujuan

Sebagai pedoman cara pengoperasian dan pembersihan mesin Pengayak Multilayer dengan benar dan konsisten sehingga dapat mencegah kesalahan dan kerusakan mesin.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini dimulai dari penyiapan, pemasangan, pengoperasian hingga pembersihan mesin Pengayak Multilayer.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab instruksi kerja ini adalah Asman Dispensing dan Manajer Logistik Bahan Awal.

4 Bahan dan Alat

- 4.1 Larutan sodium Lauryl sulfat 2 %
- 4.2 DW = Drinking Water
- 4.3 HDW = Hot Drinking Water
- 4.4 Kain majong / Kanebo
- 4.5 Kompresor
- 4.6 Vaccum cleaner
- 4.7 Alkohol 70%

5 Definisi

- 5.1 CPB= Catatan Pengolahan Bets Produksi
- 5.2 LA = Laporan Analisa

INSTRUKSI KERJA		Nomor: SCM04-P006 Rev.00		
Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Pengayak Multilayer				
Tgl. Berlaku: 26 FEB 2025	Tgl. Peninjauan: 26 FEB 2028	Paraf: 		

6 Prosedur

- 6.1 Lakukan pemeriksaan kondisi fisik dan identitas bahan (nama, jumlah, nomor LA bahan).
- 6.2 Pastikan mesin dalam kondisi bersih ditandai dengan label status kebersihan.
- 6.3 Pasang mesh dengan ukuran yang sesuai dengan CPB dan kencangkan klem pengunci.
- 6.4 Pasang kantong plastik pada out let mesin, ikat kuat dengan Strapping Band.
- 6.5 Hubungkan kabel penghubung arus listrik pada instalasi listrik.
- 6.6 Tekan tombol "ON" selama kurang lebih 1 (satu) menit dan periksa kesesuaian pemasangan alat
- 6.7 Apabila ditemukan ketidaksesuaian segera matikan mesin, periksa bagian yang tidak sesuai dan segera lakukan penyesuaian.
- 6.8 Tuang bahan secukupnya di atas mesh.
- 6.9 Tekan tombol "ON".
- 6.10 Bahan hasil pengayakan akan tertampung di plastik.
- 6.11 Ikat dengan Strapping Band dan beri penandaan pada plastik bahan (nama, nomor LA bahan).
- 6.12 Lakukan pengayakan sampai seluruh bahan selesai diayak.
- 6.13 Tekan tombol "OFF" dan putuskan aliran listrik dari Instalasi Listrik.
- 6.14 Buat label status kebersihan dengan mengisi pada kolom kotor.
- 6.15 Catat proses pengayakan dalam log book
- 6.16 Lakukan pembersihan mesin dengan prosedur sebagai berikut:
 - 6.16.1 Pastikan sudah terdapat label status kebersihan dengan kolom kotor terisi.
 - 6.16.2 Lepaskan Penutup, Mesh dan bejana penampung dengan cara membuka klem pengunci
 - 6.16.3 Penutup, Mesh, klem dan bejana penampung dicuci dengan cara :
 - 6.16.3.1 Semprot dengan HDW sampai tidak ada bahan yang menempel.
 - 6.16.3.2 Cuci dengan larutan sodium lauryl sulfat 2 %

INSTRUKSI KERJA		Nomor: SCM04-P006 Rev.00		 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Pengayak Multilayer				
Tgl. Berlaku: 26 FEB 2025	Tgl. Peninjauan: 26 FEB 2028	Paraf:		

- 6.16.3.3 Semprot lagi dengan HDW sampai semua kotoran hilang.
- 6.16.3.4 Bilas dengan DIW.
- 6.16.3.5 Keringkan dengan kompresor maupun kanebo.
- 6.16.3.6 Sanitasi dengan Alkohol 70 %
- 6.16.4 Pastikan sudah terdapat label status kebersihan dengan kolom kotor terisi.
- 6.16.5 Lepaskan Penutup, Mesh dan bejana penampung dengan cara membuka klem pengunci
- 6.16.6 Penutup, Mesh, klem dan bejana penampung dicuci dengan cara :
 - 6.16.6.1 Semprot dengan HDW sampai tidak ada bahan yang menempel.
 - 6.16.6.2 Cuci dengan larutan sodium lauryl sulfat 2 %
 - 6.16.6.3 Semprot lagi dengan HDW sampai semua kotoran hilang.
 - 6.16.6.4 Bilas dengan DIW.
 - 6.16.6.5 Keringkan dengan kompresor maupun kanebo.
 - 6.16.6.6 Sanitasi dengan Alkohol 70 %
- 6.16.7 Pencucian bagian mesin yang tidak dapat dilepas (hati - hati jangan sampai membasahi motor) dengan cara :
 - 6.16.7.1 Bersihkan body mesin dengan vaccum cleaner .
 - 6.16.7.2 Lap dengan kain basah berulang-ulang sampai terlihat bersih.
- 6.16.8 Pasang kembali penutup, mesh, klem dan bejana penampung ke bagian mesin.
- 6.16.9 Tutup mesin dengan penutup yang sudah disediakan dan isi label status kebersihan pada kolom pembersihan dan bersih
- 6.16.10 Catat kegiatan pembersihan mesin pada log book.

7 Tindak lanjut

Apabila ditemukan penyimpangan pada proses pengayakan dan proses pembersihan, segera hentikan proses dan laporkan ke Asman Dispensing. Proses dapat dilanjutkan apabila sudah diberi instruksi untuk lanjut dari Asman Dispensing.

INSTRUKSI KERJA		Nomor: SCM04-P006 Rev.00		 indofarma Indofarma Group
Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Pengayak Multilayer				
Tgl. Berlaku: 26 FEB 2025	Tgl. Peninjauan: 26 FEB 2028	Paraf: 		

8 Lampiran

-

9 Pustaka

-

10 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	26 FEB 2025	1. Pada format dokumen sesuai dengan sistem dokumentasi terkini. 2. Penggabungan Instruksi Kerja Cara Pengoperasian Mesin Pengayak Multilayer pada nomor dokumen PDPO03 dan Pembersihan Mesin Pengayak Multilayer pada nomor dokumen PDPS03 menjadi Instruksi Kerja Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Dispensing Booth No. SCM04-P006 Rev.00

11 Tinjauan Ulang

Instruksi ini akan ditinjau ulang setiap 3 tahun atau kurang jika perlu oleh GM. SCM dan GM. Pemastian Mutu.

12 Distribusi

Divisi SCM (LBA)

FORMULIR	Nomor:	Tgl. Berlaku:	 indofarma A member of Biofarma Group
	QUA01-P001-F0002 Rev.00	27 Okt 2023	
Daftar Hadir			

Tanggal : 24 - 2 - 2025

Waktu : 14.35

Tempat : LBA

Agenda : Sosialisasi, Intensi Kerja pengoperasian dan pembersihan mesin pengayak multilayer.

[illegible]