






INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00		 Member of Biofarma Group
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan			
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	Paraf:	

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	KaDep R & D		09 APR 2026
Disetujui oleh	KaDiv Manufacture		10 APR 2026
	KaDep Quality Assurance		10 APR 2026

B. TINJAUAN ULANG

No.	Parameter Tinjauan Ulang	Masih Sesuai/ Tidak Sesuai	Deskripsi Ketidaksesuaian
1	GMP terkini : <input type="checkbox"/> CPOB, CPAKB, CPOTB <input type="checkbox"/> ISO 9001 : 2015 <input type="checkbox"/> Sistem Jaminan Halal <input type="checkbox"/> HACCP <input type="checkbox"/> Lainnya, sebutkan :		
2	Persyaratan lain yang relevan Sebutkan :		
3	Kondisi dan proses aktual di area kerja terkait :		
Kesimpulan : Beri tanda √ pada pilihan yang sesuai		<input type="checkbox"/> Dokumen masih sesuai, tidak perlu revisi <input type="checkbox"/> Dokumen sudah tidak sesuai, harus direvisi sebelum jatuh tempo tinjauan ulang berikutnya <input type="checkbox"/> Dokumen sudah tidak digunakan	
Ditinjau oleh : KaDiv Manufacture		Tanda tangan :	Tanggal :
Disetujui oleh : KaDep Quality Assurance		Tanda tangan :	Tanggal :
Keterangan :			
Tanggal dokumen tidak berlaku :			

INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00		 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan			
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	Paraf: 	

1 Tujuan

Instruksi kerja ini disusun sebagai panduan dalam penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan yang berlaku di Indofarma.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini mencakup persyaratan komponen yang harus terdapat pada CPB Pengolahan, termasuk di dalamnya uraian proses yang merupakan parameter kritis dan nonkritis serta ketentuan mengenai tata cara penulisannya.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab instruksi kerja ini adalah KaDep R & D.


4 Definisi

- CPB = Catatan Produksi Bets Pengolahan
- kg = Kilogram
- LA = Laporan Analisa
- PP = Perintah Pengolahan
- PK = Perintah Kemasan
- SO = *Senior Officer*
- Pemeriksa (Pmk) = SO Dispensing / Produksi atau Petugas IPC atau orang kedua yang ditunjuk
- Opr = Operator
- PPIC = *Production Planning & Inventory Control*
- Sat. = Satuan
- Tgl. = Tanggal
- PTM = Pabrik *Toll Manufacturing*
- Parameter Kritis = Parameter dalam proses pembuatan obat yang beresiko tinggi menimbulkan penyimpangan spesifikasi atau kegagalan produk yang akan berpengaruh terhadap kualitas hasil produk antara maupun produk akhir sehingga pada saat proses, harus dilakukan inspeksi yang lebih intensif, ditandai dengan adanya paraf dari pelaksana IPC (diberi garis bawah pada kolom pemeriksa) dan pada kolom pemeriksa dalam CPB ditandai dengan titik-titik

5 Prosedur


5.1 Bagian Tubuh CPB Pengolahan

- 5.1.1 *Cover*, berisi informasi yang terdiri dari Logo Perusahaan, Judul Dokumen, Nama Produk, Informasi Dokumen seperti Kode Dokumen, Kode Produk, No. Formula Induk/*Trial*, Besar Bets, No Bets, Tanggal Mulai Pengolahan, Tanggal Selesai Pengolahan, Pengesahan Catatan Produksi Bets Pengolahan, Otorisasi Penggunaan Salinan Catatan Produksi Bets Pengolahan, dan Pengesahan Formulir Catatan Produksi Bets Pengolahan
- 5.1.2 Perintah Pengolahan, merupakan dokumen yang berisi jumlah komposisi bahan yang digunakan untuk melakukan permintaan bahan baku ke Logistik Bahan Awal
- 5.1.3 Catatan Produksi Bets Pengolahan, berisi :
 - 5.1.3.1 *Line Clearance*, memuat informasi parameter ruangan (suhu, RH, perbedaan tekanan, lampu natrium (jika perlu)), dan alat atau mesin yang digunakan beserta labelnya

INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00		 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan			
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	Paraf:	

5.1.3.2 Uraian proses kritis dan nonkritis untuk masing-masing bentuk sediaan

No	Jenis Sediaan	Parameter Kritis
1.	Tablet (Cetak Langsung)	Kecepatan pencampuran Waktu pencampuran Parameter pencetakan
2.	Tablet (Granulasi Basah)	Kecepatan pencampuran Waktu pencampuran Kecepatan pengadukan Waktu pengadukan Total DIW untuk proses granulasi Suhu dan waktu pengeringan Kadar air granulat Parameter pencetakan
3.	Tablet Salut Selaput (Cetak Langsung)	Kecepatan pencampuran Waktu pencampuran Parameter pencetakan Suhu inlet dan outlet Parameter penyalutan Kenaikan bobot tablet
4.	Tablet Salut Selaput (Granulasi Basah)	Kecepatan pencampuran Waktu pencampuran Kecepatan pengadukan Waktu pengadukan Total DIW untuk proses granulasi Suhu dan waktu pengeringan Kadar air granulat Parameter pencetakan Suhu inlet dan outlet Parameter penyalutan Kenaikan bobot tablet
5.	Kapsul	Kecepatan pencampuran Waktu pencampuran Parameter pengisian
6.	Sirup Cair	Kecepatan pengadukan Waktu pengadukan Suhu dan waktu pemanasan Volume pengisian
7.	Sirup Kering	Kecepatan pencampuran Waktu pencampuran Bobot pengisian
8.	Suspensi	Kecepatan pengadukan Waktu pengadukan Suhu dan waktu pemanasan Suhu dan waktu pendinginan Volume pengisian

INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00	 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan		
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	


No	Jenis Sediaan	Parameter Kritis
9.	Salep	Kecepatan pengadukan Waktu pengadukan Suhu dan waktu pemanasan Suhu dan waktu pendinginan Bobot pengisian
10.	Krim	Kecepatan pengadukan Waktu pengadukan Suhu dan waktu pemanasan Suhu dan waktu pendinginan Waktu dan kecepatan emulsifier Bobot pengisian
11.	Injeksi Cair	Waktu pengadukan Suhu dan waktu sterilisasi Tekanan nitrogen Pengujian <i>Bubble Point</i> Volume pengisian Durasi dan tekanan vacuum
12.	Injeksi Kering	Suhu dan waktu sterilisasi Suhu dan waktu pengeringan Tekanan nitrogen Bobot pengisian

Hal-hal yang tidak tercantum pada tabel di atas, termasuk proses nonkritis


5.1.3.3 Kolom Catatan, berisi catatan khusus penanganan produk tersebut

5.1.4 Lampiran Catatan Produksi Bets Pengolahan, merupakan dokumen pendukung yang berisi Penanganan Tambahan, Label Bukti Kebersihan Peralatan/ Ruangan, Identitas Bahan dan Bukti Penimbangan, Peta Kendali (histogram), dan berbagai lampiran lain sesuai dengan jenis sediaan

No	Jenis Sediaan	Lampiran
1	Solid (Tablet, Tablet Salut, Kapsul)	Penanganan Tambahan Label Bukti Kebersihan Peralatan/Ruangan Label Identitas Bahan dan Bukti Penimbangan Peta Kendali dan Catatan Kontrol dalam Proses Pencetakan/Pengisian Catatan Penimbangan Produk
2	Serbuk	Label Bukti Kebersihan Peralatan/Ruangan Label Penimbangan Bahan dan <i>Print Out</i> Penimbangan Label Identitas Produk Peta Kendali dan Catatan Kontrol dalam Proses Pengisian Catatan Kontrol Hasil Pengisian dan Uji Kebocoran <i>Sachet</i>

INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00	 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan		
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	

No	Jenis Sediaan	Lampiran
3	Semisolid (Salep, Krim, Gel)	Label Identitas Produk Label Bukti Penimbangan dan <i>Print Out</i> Penimbangan Label Bukti Kebersihan Peralatan/Ruangan Catatan Penimbangan Produk Contoh Kemasan Primer Peta Kendali dan Catatan Kontrol dalam Proses Pengisian Catatan Kontrol Pengisian Kemasan Primer
4	Likuid (Sirup, Suspensi)	Label Identitas Produk Label Bukti Penimbangan dan <i>Print Out</i> Penimbangan Label Bukti Kebersihan Peralatan/Ruangan Peta Kendali dan Catatan Kontrol dalam Proses Pengisian
5	Steril (Sterilisasi Akhir)	Label Identitas Produk Label Bukti Pemakaian Bahan dan <i>Print Out</i> Penimbangan Label Bukti Kebersihan Peralatan/Ruangan <i>Print Out</i> Sterilisasi Peralatan Label Bukti Sterilisasi Bahan Pengemas Primer dan Peralatan <i>Print Out</i> Sterilisasi Pengemas Primer Catatan Kontrol Dalam Proses Pengisian dan Visual (Ampul, Vial, Botol) Catatan Sterilisasi Produk Label Bukti Sterilisasi Produk Label Bukti <i>Bubble Point Test</i> Catatan Kontrol Dalam Proses Pemeriksaan Visual Catatan Susut Proses Produksi Penanganan Tambahan : Pencucian Produk Ruahan
6	Steril Aseptis	Label Identitas Produk Label Bukti Pemakaian Bahan dan <i>Print Out</i> Penimbangan Label Bukti Kebersihan Peralatan/Ruangan Label Bukti Sterilisasi Bahan Pengemas Primer dan Peralatan Catatan Sterilisasi Pengemas Primer Label Bukti Pengukuran Partikel Ruangan Hasil Sampling Mikrobiologi Ruangan Catatan Kontrol Dalam Proses Pengisian dan Visual (Ampul, Vial, Botol) Label Bukti <i>Bubble Point Test</i> Catatan Kontrol Dalam Proses Pemeriksaan Visual Catatan Susut Proses Produksi Penanganan Tambahan : Pencucian Produk Ruahan

INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00		 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan			
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	Paraf:	


5.2 Cara Penulisan

- 5.2.1 Kecuali dinyatakan lain, penulisan menggunakan bahasa Indonesia
- 5.2.2 Dokumen diolah dengan menggunakan perangkat lunak *Microsoft Word* pada kertas HVS dengan ukuran A4
- 5.2.3 Khusus dokumen Perintah Pengolahan dan Peta Kendali diolah dengan menggunakan perangkat lunak *Microsoft Excel* pada kertas HVS ukuran A4
- 5.2.4 Khusus untuk Catatan Produksi Bets Pengolahan Skala Pilot, terdapat beberapa perbedaan sesuai dengan ruang lingkup pelaksanaannya dan akan dicantumkan dalam keterangan terkait

5.3 Ketentuan Penulisan/ Pembuatan

- 5.3.1 Cover, berisikan antara lain :

No.	Judul / Teks	Cara Penyusunan	Keterangan Lain
1	Logo Indofarma dan tulisan Catatan Produksi Bets Pengolahan	Diisi dengan logo Indofarma berwarna hitam. Diposisikan di tengah (<i>centre</i>) dengan jarak 2 cm dari atas Untuk Judul "Catatan Produksi Bets Pengolahan" diketik dengan huruf kapital, <i>font</i> Arial ukuran 16 <i>point</i> yang dicetak tebal dengan <i>multiple</i> spasi atas dan bawah	-
2	Nama Produk	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 16 <i>point</i> yang dicetak tebal dalam kotak dengan ketebalan garis 0,5 <i>Point</i>	Dimasukkan dalam kotak dengan posisi <i>center</i>
3	Kode Dokumen	<i>Font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> , posisi di tengah (<i>center</i>)	-
4	Kode Produk	<i>Font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> , posisi di tengah (<i>center</i>)	-
5	No. Formula Induk	<i>Font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> , posisi di tengah (<i>center</i>)	Atau <i>Trial</i> atau Pilot atau Reproses
6	Besar Bets	<i>Font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> , posisi di tengah (<i>center</i>)	-
7	No. Bets	<i>Font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> , posisi di tengah (<i>center</i>)	-
8	Tgl. Mulai Pengolahan	<i>Font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> , posisi di tengah (<i>center</i>)	-
9	Tgl. Selesai Pengolahan	<i>Font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> , posisi di tengah (<i>center</i>)	-
10	Tabel Pengesahan CPB Pengolahan	<i>Font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> Dimasukkan dalam tabel dengan satu kolom untuk pengesahan KaDep Production. Nama kota ditulis di bagian atas pengesahan	Untuk CPB <i>Toll Manufacturing</i> (TM), kolom pengesahan oleh Manajer Produksi PTM Untuk CPB Pilot, pengesahan oleh KaDep R & D

INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan		
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	


No.	Judul / Teks	Cara Penyusunan	Keterangan Lain
11	Otorisasi Penggunaan Salinan CPB	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> . Posisi di tengah dan diberi garis tebal di atas dan di bawah tulisan	-
12	Tabel Pengesahan Formulir CPB Pengolahan	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> Dibuat tabel dengan 7 kolom yang diisi dengan pengesahan oleh Peneliti R & D, KaDep R & D, KaDep Production, KaDep Quality Control, KaDiv Manufacture, KaDep Quality Assurance, dan Pengendali Dokumen	Untuk Produk TM, ditambahkan Manajer <i>Quality Assurance</i> PTM

5.3.2 Perintah Pengolahan (PP)

5.3.2.1 Berisi informasi mengenai jumlah bahan baku dalam satu bets yang akan diproduksi dan akan digunakan Departemen Production untuk meminta bahan baku ke Departemen PPIC - Logistik Bahan

5.3.2.2 PP diterbitkan melalui sistem SAP dan berisi keterangan berikut :

No.	Judul / Teks	Keterangan
1	Identitas Produk	Berisi kolom Kode Item Produk, Nama Produk, No Formula Induk, No Bets, dan Bobot/Volume/Dimensi/ Isi Teoritis
2	Tanggal	Berisi kolom Dikeluarkan Tanggal, Diajukan Tanggal, dan Diserahkan Tanggal beserta penomorannya
3	Pengesahan	Berisi kolom dengan pengesahan oleh KaDep PPIC, kolom tengah oleh KaDep Production, dan kolom kanan oleh Senior Officer Logistik Bahan
4	Perintah Pengolahan	Kotak dibagi menjadi 3 kolom dengan kolom paling kiri diisi dengan Tanggal Mulai Pengolahan, Besar Bets (Hasil Teoritis) untuk Produk Antara, Produk Ruahan, dan Susut Total Kolom tengah diisi dengan Tanggal Selesai pengolahan dan Hasil Nyata Kolom kanan diisi dengan <i>Yield</i> (%), Nyata dan Syarat
5	Komposisi	Terdiri dari 9 kolom yang berisi : <ol style="list-style-type: none"> 1. No. 2. Kode Bahan 3. Nama Bahan Baku 4. No. LA 5. Teoritis 6. Sat 7. Penimbangan 8. Paraf Opr. 9. Paraf Pmk Di bagian bawah tabel dibagi menjadi 2 kolom, bagian kiri berisi Tanggal mulai penimbangan dan Paraf Dispensing, bagian kanan berisi Tgl. selesai penimbangan dan Paraf IPC/Pmk


INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00	 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan		
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	

		Di bagian akhir tabel berisi Serah terima tanggal, Paraf SO Penyimpanan dan Paraf SO Pengolahan
No.	Judul / Teks	Keterangan
6	Catatan	Diletakkan rata kiri dan disusun berurutan
7	Distribusi	Diketik rata kiri dan didistribusikan untuk : 1. Penyimpanan 2. Akuntansi (2 lembar) 3. Production 4. PPIC (2 lembar)


5.3.3 Catatan Produksi Bets Pengolahan, yaitu uraian proses produksi produk.

Berisikan antara lain :

No.	Judul / Teks	Cara Penyusunan	Keterangan Lain
1	PT. INDOFARMA	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> dicetak tebal dan diposisikan rata kiri. Teks dimasukkan dalam tabel. Tabel dibagi menjadi 2, bagian kiri berisi judul, bagian kanan berisi nomor halaman	
2	Catatan Produksi Bets Pengolahan	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 12 <i>point</i> dicetak tebal dan diposisikan di tengah. Teks dimasukkan dalam tabel. Tabel dibagi menjadi 2, bagian kiri berisi judul, bagian kanan berisi jumlah halaman uraian proses	-
2	Identitas Bahan	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 10 <i>point</i> . Dimasukkan dalam tabel dengan 2 baris, baris pertama berisi Nama Produk dan baris kedua berisi No. Bets	-
3	Tahapan Proses	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 10 <i>point</i> dan dicetak tebal. Dimasukkan dalam kotak. Diposisikan pada posisi tengah (<i>center</i>)	Diberi huruf A, B, C, dst. sesuai tahapan proses yang ada (urut)
4	<i>Line Clearance</i>	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 10 <i>point</i> dan dicetak miring (<i>italic</i>). Dimasukkan dalam tabel dan diposisikan pada posisi tengah. Tabel di bawahnya dibagi menjadi dua, bagian kiri berisi "Parameter", bagian kanan berisi "Pengamatan pada." Berisi informasi : 1. Ruang no : 2. Ruang ada label bersih dan bebas dari item lain 3. Catatan Produksi Bets sebelumnya	Untuk persyaratan suhu ruangan dan kelembaban relatif, sesuai syarat kelas kebersihan atau mengacu ke bentuk sediaan dan/atau jika ada persyaratan khusus Untuk alat atau mesin, label kalibrasi dan printer mengikuti jenis mesin dan alat

INSTRUKSI KERJA		Nomor: LB-IK015 Rev. 00		 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan				
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	Paraf:		

No.	Judul / Teks	Cara Penyusunan	Keterangan Lain
		4. Catatan Produksi Bets sekarang 5. Suhu Ruangan 6. Kelembaban Relatif 7. Perbedaan Tekanan (khusus CPB produk steril) 8. Bahan yang diproses identitas dan jumlah benar 9. Lampu natrium (khusus produk sensitif cahaya) 10. Alat, berisi alat atau mesin yang digunakan disertai No. Fasilitas 11. Ada label bersih (mengikuti alat atau mesin) 12. Ada label kalibrasi 13. Ada Printer Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 8 <i>point</i> . Bagian tabel kanan berisi kotak <i>checklist</i> "Ya" dan "Tidak" pada tiap parameter. Untuk suhu diisi "°C", kelembaban relatif diisi "%", perbedaan tekanan diisi "Pa". Bagian bawah tabel diisi "Paraf Operator" dan "Paraf SO Produksi dan / Pmk"	Paraf SO Dispensing dan / Pmk untuk kegiatan yang dilakukan di area Dispensing Paraf Peneliti R & D untuk CPB Pilot
5	Uraian Proses	Judul kolom diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 10 <i>point</i> . Uraian proses diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 9 <i>point</i> . Dimasukkan dalam tabel dengan 6 kolom, yaitu: 1. Tgl. 2. Spesifikasi proses 3. Jam Mulai 4. Jam Selesai 5. Paraf Opr. 6. Paraf Pmk Tidak ada baris di dalam kolom. Untuk proses yang bersifat kritis, pada kolom Paraf Pmk diberi garis bawah	Uraian proses menyesuaikan dengan tahapan proses
6	Catatan	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 9 <i>point</i> Dimasukkan dalam tabel di bawah uraian proses, diatur dengan posisi rata kiri atas	-
7	Otorisasi	Berisi "Tgl", "Paraf Pmk", dan "Paraf SO Produksi"	Paraf SO Dispensing untuk


INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan		
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	

No.	Judul / Teks	Cara Penyusunan	Keterangan Lain
		Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran <i>9 point</i> Dimasukkan dalam tabel di bawah tabel catatan	kegiatan yang dilakukan di area Dispensing Paraf Peneliti R & D untuk CPB Pilot Pada proses akhir produk antara/ ruah, diberi paraf peneliti terkait
8	Serah Terima Produk Antara / Ruah	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran <i>9 point</i> Dimasukkan dalam tabel dan dibagi menjadi 2 kolom. Kolom kiri berisi "Tgl Serah terima Produk antara/ ruah" dan "Jumlah produk antara/ ruah" Bagian kanan diisi "Paraf SO" terkait (2 sub dep.)	Tidak diterapkan pada CPB Pilot
9	Tambahan	Diisi dengan "Beri tanda <input checked="" type="checkbox"/> pada <input type="checkbox"/> yang dipilih" Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran <i>9 point</i> , diletakkan di luar tabel di bawah otorisasi	-

5.3.4 Lampiran Catatan Produksi Bets Pengolahan, digunakan sebagai lampiran Catatan Produksi Bets Pengolahan

Lampiran tiap Catatan Produksi Bets Pengolahan akan berbeda tergantung jenis sediaan (poin 5.1.4). Berikut adalah format standar untuk Lampiran Catatan Produksi Bets Pengolahan.

No.	Judul / Teks	Cara Penyusunan	Keterangan Lain
1	PT. INDOFARMA	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran <i>12 point</i> dicetak tebal dan diposisikan rata kiri. Teks dimasukkan dalam tabel. Tabel dibagi 2, bagian kiri berisi judul, bagian kanan berisi nomor halaman uraian proses	
2	Lampiran Catatan Produksi Pengolahan	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran <i>12 point</i> dicetak tebal dan diposisikan di tengah. Teks dimasukkan dalam tabel. Tabel dibagi 2, bagian kiri berisi judul, bagian kanan berisi jumlah halaman total lampiran	-
3	Identitas Bahan	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran <i>12 point</i> Dimasukkan dalam tabel dengan 2 baris, baris pertama berisi Nama Produk dan baris kedua berisi No. Bets	-

INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00	 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan		
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	

No.	Judul / Teks	Cara Penyusunan	Keterangan Lain
4	Jenis Lampiran	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 10 <i>point</i> dicetak tebal dan diposisikan di tengah Dimasukkan dalam tabel dan di bawahnya berisi Catatan	-
5	<i>Line Clearance</i>	Seperti penyusunan <i>Line Clearance</i> di poin 5.3.3	Jika perlu
6	Uraian Proses dan Hasil	Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 9 <i>point</i> Dimasukkan dalam tabel Tidak ada baris di dalam kolom	Uraian proses menyesuaikan dengan tahapan proses
7	Isi	Pada umumnya, bagian ini dibiarkan kosong karena akan digunakan untuk menempelkan label-label <i>raw data</i> selama proses produksi	Jika diperlukan, lampiran akan berisi tabel khusus sesuai proses yang dilakukan
8	Otorisasi	Berisi "Diperiksa oleh SO" dan "tgl" Diketik dengan <i>font</i> Arial ukuran 10 <i>point</i> , dimasukkan dalam tabel di bawah tabel catatan	-

5.4 Pembuatan dan Penulisan Kode Dokumen, Kode Produk, dan No. Formula

5.4.1 Kode Dokumen : sesuai Instruksi Kerja Sistem Dokumentasi (QA-IK001)

5.4.2 Kode Produk : mengacu pada Daftar Kode Item Produk (LB-IK001-D001)

5.4.3 Nomor Formula : sesuai Instruksi Kerja Penyusunan dan Penulisan Formula (LB-IK014), yang terdiri dari Formula Induk, *Trial*, Reproses, dan Pilot

6 Tindak Lanjut

Apabila terjadi penyimpangan hasil dari Instruksi Kerja ini, maka akan dilakukan sosialisasi dan jika perlu dilakukan revisi.

7 Pustaka


PT Indofarma, Tbk.

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	10 Apr 2026	Instruksi kerja ini merupakan terbitan pertama pengganti Instruksi Kerja Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan RND03-P009 Rev. 00

9 Tinjauan Ulang

Instruksi kerja ini akan ditinjau ulang setiap 3 tahun (atau kurang jika perlu) oleh KaDiv Manufacture dan disetujui oleh KaDep Quality Assurance.

INSTRUKSI KERJA	Nomor: LB-IK015 Rev. 00		 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Penyusunan Catatan Produksi Bets Pengolahan			
Tgl. Berlaku: 10 Apr 2026	Tgl. Peninjauan: 10 Apr 2029	Paraf: ↓	

10 Distribusi

- 10.1 Departemen Quality Assurance
- 10.2 Departemen R & D