

	PROTAP Tata Cara Pembersihan Kain Tunnel	No : PCTP024
		Revisi : 03
		Berlaku : 08 OCT 2021
		Paraf : ↓

1 Tujuan

Untuk memastikan bahwa peralatan dibersihkan dengan cara yang benar sehingga peralatan dalam keadaan bersih, bebas dari kontaminan dan siap untuk digunakan.

2 Cakupan

Prosedur ini berlaku untuk proses pembersihan kain *tunnel* di seksi pengolahan bidang Produksi.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab Protap ini adalah Supervisor dan Asisten Manajer seksi Pengolahan bidang Produksi.

4 Bahan dan alat

- 4.1 *Hot Drinking Water* (HDW)
- 4.2 *Deionized Water* (DIW)
- 4.3 *Drinking Water* (DW)
- 4.4 *Sodium Lauryl Sulfat* 2 %
- 4.5 Sikat Nilon
- 4.6 Lemari Pengering

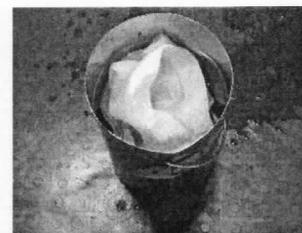
5 Prosedur

- 5.1 Pakai alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lain yang ditentukan.

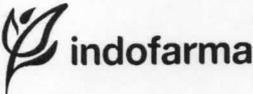


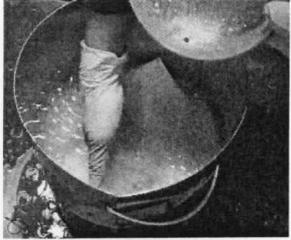
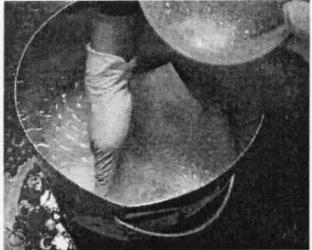
Gambar 5.1

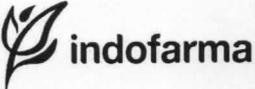
- 5.2 Rendam kain *tunnel* dengan HDW.

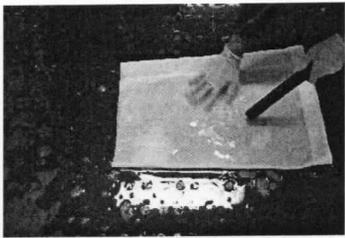


Gambar 5.2

	PROTAP Tata Cara Pembersihan Kain Tunnel	No : PCTP024
		Revisi : 03
		Berlaku : 08 OCT 2021
		Paraf : 

5.3 Bilas kain tunnel menggunakan DW.	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.3</p>
5.4 Rendam dengan larutan <i>Sodium Lauryl Sulfat</i> 2% ke bagian yang kotor.	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.4</p>
5.5 Bilas lagi dengan menggunakan HDW dan sikat dengan sikat nilon.	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.5</p>
5.6 Ulangi sekali lagi poin 5.5 sampai kain tunnel bersih dari larutan <i>Sodium Lauryl Sulfat</i> 2%.	 <p style="text-align: center;">Gambar 5.6</p>

	PROTAP Tata Cara Pembersihan Kain Tunnel	No : PCTP024
		Revisi : 03
		Berlaku : 08 OCT 2021
		Paraf : 

5.7 Bilas terakhir dengan DIW.	 Gambar 5.7
5.8 Keringkan menggunakan mesin cuci.	 Gambar 5.8

6 Tindak Lanjut

Apabila terjadi penyimpangan pada pelaksanaan protap, laporkan ke Supervisor.

7 Lampiran

-

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	21 Feb 2011	Perubahan pada format penulisan dua bahasa
02	10 Jan 2018	Perubahan pada tujuan, cakupan, penanggung jawab, alat dan bahan, prosedur, format pengesahan dan tinjauan.
03	08 OCT 2021	Perubahan pada format mengikuti KU no. XQS011 tentang Penyusunan Dokumen.

	PROTAP Tata Cara Pembersihan Kain Tunnel	No : PCTP024
		Revisi : 03
		Berlaku : 08 OCT 2021
		Paraf : 

9 Tinjauan Ulang

Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

10 Distribusi

Secara umum salinan Protap ini didistribusikan ke bidang Produksi

12 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengolahan	PR		02 Sep 2021
Diperiksa oleh	Asisten Manajer Pengolahan	PR		02 Sep 2021
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		02 Sep 2021
	Manajer Pemastian Mutu	PM		08 OCT 2021

13 Tinjauan

No	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda Tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			

