	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Counting	No : PHPPM038
		Revisi : 03
		Berlaku : 20 JUN 2023
		Paraf : 

1 Tujuan

Agar mesin dalam keadaan bersih, siap pakai dan bebas dari kontaminasi produk sebelumnya.

2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk kegiatan pembersihan mesin counting yang ada di Produksi Herbal

3 Penanggung Jawab

- 3.1 Penanggung jawab untuk melatih, mengevaluasi, dan mereview pelaksanaan protap ini adalah Supervisor Produksi Herbal.
- 3.2 Penanggung jawab untuk melaksanakan protap ini adalah operator.

4 Bahan / Alat

- 4.1 Lap bersih (kain majong)
- 4.2 DW (*Drinking Water*)
- 4.3 DIW (*Deionized Water*)
- 4.4 Detergen cair 1% v/v
- 4.5 Vacuum Cleaner
- 4.6 Udara bertekanan / *Air compressor*

5 Prosedur

- 5.1 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom "kotor" terisi
- 5.2 Pastikan mesin dalam keadaan mati / OFF.
- 5.3 Cabut stekker dari stop kontak.
- 5.4 Lepaskan bagian-bagian yang dapat dilepas seperti *hopper*, corong, plat putar kaca dan *outlet*.
- 5.5 Sedot dengan vacuum cleaner sisa-sisa produk yang terdapat dalam *hopper*, corong, saluran-saluran, plat pilar dan kaca serta bagian lain yang berhubungan langsung dengan produk dan kumpulkan dalam kantong plastik untuk kemudian dibuang ditempat pembuangan limbah padat.
- 5.6 Pada bagian-bagian yang dapat dilepas dilakukan hal-hal sebagai berikut :
 - 5.6.1 Bawa ke ruang pencucian alat
 - 5.6.2 Cuci dengandetergen cair yang telah diencerkan dalam DW.
 - 5.6.3 Bilas dengan DIW hingga air bilasan jernih.
 - 5.6.4 Semprotkan alkohol 70% kemudian keringkan dengan lap bersih dan *air compressor*.
- 5.7 Pada mesin bagian luar lakukan hal-hal sebagai berikut :
 - 5.7.1 Sedot debu-debu dengan vacuum cleaner.
 - 5.7.2 Lap dengan menggunakan lap bersih yang telah dibasahi detergen cair yang telah diencerkan dalam DW.
 - 5.7.3 Lap tutup mesin dengan menggunakan lap bersih yang telah disemprotkan alkohol 70%
 - 5.7.4 Keringkan dengan lap bersih.
- 5.8 Pasang kembali bagian-bagian yang dilepas.
- 5.9 Tutup bagian keluar dan masuk produk dengan plastik bening yang bersih.

 indofarma	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Counting	No : PHPPM038
		Revisi : 03
		Berlaku : 20 JUN 2023
		Paraf : 

- 5.10 Lakukan pembersihan setiap kali setelah digunakan atau tiga hari sekali jika mesin tidak digunakan.
- 5.11 Catat aktifitas pembersihan peralatan pada logbook.
- 5.12 Tulis status kebersihan peralatan pada kolom "pembersihan" dan "bersih" sesuai dengan ketentuan umum penanganan label produksi.
- 5.13 Apabila mesin/peralatan tercemar dengan bahan najis atau digunakan untuk produksi produk tidak halal, lakukan pembersihan sesuai ketentuan umum XHP001. Dan mesin/alat tersebut tidak boleh digunakan lagi untuk produk yang tidak halal.

6 Pustaka
HAS23000

7 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	09 Feb 2015	Protap terbitan pertama
01	04 Mar 2019	1. Pada format dokumen mengikuti ketentuan penyusunan dokumen No. XQS011 2. Perubahan Prosedur pada point : 5.1, 5.2, 5.11, 5.12, 5.13 3. Perubahan Pustaka
02	24 Mar 2021	Pada cakupan, penanggung jawab, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan dan tinjauan
03	20 JUN 2023	Pada cakupan, penanggung jawab, tinjauan ulang, distribusi, pengesahan dan tinjauan

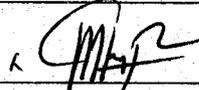
8 Tinjauan Ulang

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

9 Distribusi

Secara umum salinan protap ini di distribusikan ke Produksi Herbal.

10 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Produksi	PR		20 JUN 2023
Diperiksa oleh	Asman Produksi	PR		20 JUN 2023
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		20 JUN 2023
	Manajer Pemastian Mutu	PM		20 JUN 2023

 indofarma	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Counting	No : PHPPM038
		Revisi : 03
		Berlaku : 20 JUN 2023
		Paraf : 

11 Tinjauan

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