
	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Striping "Indomach"	No : PKMS034
		Revisi : 02
		Berlaku : 01 OCT 2019
		Paraf : 

1 Tujuan

Agar peralatan dalam keadaan bersih dan bebas dari kontaminasi produk sebelumnya, sehingga siap digunakan kembali.

2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk pembersihan mesin strip merk "Indomach" di Seksi Pengemasan.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab Protap ini adalah Manajer Produksi.

4 Definisi

4.1 HET : Harga Eceran Tertinggi.

5 Bahan dan Alat

- 5.1 Air cuci
- 5.2 Air panas 80^o C
- 5.3 Alkohol 70%
- 5.4 Majong/Kain lap/Kanebo
- 5.5 Sikat nilon
- 5.6 Pembersih vakum

6 Prosedur



- 6.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.
- 6.2 Pastikan terdapat Label Status Kebersihan dengan kolom kotor terisi.
- 6.3 Sedot debu dan sisa produk yang terdapat dari *hopper, feeding rail, mould* dan bagian-bagian mesin lainnya dengan pembersih vacum.
- 6.4 Kumpulkan kotoran tersebut dalam kantong plastik.
- 6.5 Lepaskan bagian mesin yang berhubungan langsung dengan produk dan dapat dilepas (*hopper, feeding rail, mould*), bawa ke tempat cucian dan lakukan berikut ini :
 - 6.5.1 Cuci dengan HDW sampai lepas kotoran yang menempel, bila perlu dengan bantuan sikat nilon.
 - 6.5.2 Bilas dengan DW sampai bilasan jernih.
 - 6.5.3 Lap dengan majong yang dibahasi alkohol 70% biar kering.
- 6.6 Pada bagian mesin yang tidak dapat dilepas lakukan hal-hal berikut :
 - 6.6.1 Sedot debu dengan pembersih vakum.
 - 6.6.2 Lap dengan Kanebo/majong yang dibahasi DW.
 - 6.6.3 Lap lagi dengan majong yang dibahasi alkohol 70%, biar kering.
- 6.7 Isi Label Status Kebersihan pada kolom pembersihan.
- 6.8 Periksa proses pembersihan.
- 6.9 Jika Memenuhi Syarat (MS), isi kolom bersih pada Label Status Kebersihan.
- 6.10 Jika Tidak Memenuhi Syarat (TMS), ulangi proses pembersihan
- 6.11 Tutup mesin dengan penutupnya.
- 6.12 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai protap cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.

7 Tindak Lanjut

Apabila mesin tidak dapat dioperasikan setelah dilakukan sanitasi maka Supervisor melaporkan ke Bidang Teknik Pemeliharaan dengan formulir WO.

8 Pustaka

Tidak ada.

	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Striping "Indomach"	No : PKMS034
		Revisi : 02
		Berlaku : 01 OCT 2019
		Paraf : 

9 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	24 Mar 2011	Perubahan pada penghilangan bahasa Inggris.
02	01 OCT 2019	Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011.





10 Tinjauan Ulang

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



11 Distribusi

Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :
 11.1 Bidang Produksi.

12 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengemasan	PR		01 Okt 2019
Diperiksa oleh	Asman Pengemasan	PR		01 Okt 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		01 Okt 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM 0		01 Okt 2019

13 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	23 Sep 2021		protap tersebut masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	27 Sep 2021		masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			