

	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Kartoning "Chyun Jye Model CJ-120"	No : PKMS040
		Revisi : 01
		Berlaku : 25 SEP 2019
		Paraf : 

1 Tujuan

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

2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk pembersihan mesin Kartoning merk "Chyun Jye" 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 Alkohol 70%.
- 5.2 Majong/Kanebo.
- 5.3 *Vaccum Cleaner*.

6 Prosedur

- 6.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.
- 6.2 Pastikan mesin dalam keadaan mati.
- 6.3 Pastikan telah terdapat label status kebersihan dan telah terisi pada kolom "KOTOR".
- 6.4 Bersihkan sisa-sisa bahan kemas (brosur dan kotak) dan produk sebelumnya.
- 6.5 *Vaccum* semua bagian mesin sehingga debu pada mesin hilang / bersih dengan menggunakan *vaccum cleaner*.
- 6.6 Lap seluruh bagian mesin yang terbuat dari stainless steel / mika dengan majong / kanebo yang telah dibasahi alkohol 70%, biarkan kering.
- 6.7 Lap dan bersihkan conveyor produk dan conveyor mesin segel dengan majong / kanebo yang dibasahi alkohol 70%, biarkan kering.
- 6.8 Tulis label status kebersihan pada kolom pembersihan.

7 Tindak Lanjut

Apabila terjadi kesalahan dari pengoperasian setelah dilakukan sanitasi maka Supervisor melaporkan ke Bidang Teknik Pemeliharaan dengan formulir WO.

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	27 Feb 2017	Terbitan pertama.
01	25 SEP 2019	Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011.

9 Tinjauan Ulang

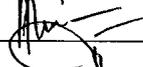
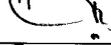
Protap ini akan di tinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

 indofarma	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Kartoning "Chyun Jye Model CJ-120"	No : PKMS040
		Revisi : 01
		Berlaku : 25 SEP 2019
		Paraf : 

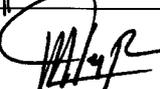
10 Distribusi

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

11 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengemasan	PR		25 SEP 2019
Diperiksa oleh	Asman Pengemasan	PR		25 SEP 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		25 SEP 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM 0		25 SEP 2019

12 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	23 SEP ²⁰¹⁹ 2019		Protap tersebut masih sesuai.
	Manajer Pemastian Mutu	27 sep 2019		Masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			