	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Polishing Lantai Merk <i>HAKOMATIC</i>	No : PMSS021
		Revisi : 03
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : 

1. Tujuan

Untuk memastikan bahwa mesin dibersihkan dengan cara yang benar sehingga mesin dalam keadaan bersih, bebas dari kontaminasi dan siap digunakan.

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk pembersihan mesin polishing lantai merk *Hakomatic* pada Seksi Pengolahan Bidang Produksi.

3. Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Supervisor Seksi Pengolahan Bidang Produksi.

4. Bahan dan Alat

- 4.1 *Drinking Water* (DW)
- 4.2 *Sodium Lauryl Sulfat* 2%
- 4.3 Kain Lap
- 4.4 Sikat Pembersih

5. Prosedur

- 5.1 Pakai alat pelindung diri sebelum dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lain yang ditentukan
- 5.2 Buka kran pengeluaran tangki penampung air (A) dan tangki penampung kotoran (B)
- 5.3 Ambil tangki A dan B lalu cuci menggunakan *Sodium Lauryl Sulfat* 2% dan disikat, bilas dengan DW sebanyak 17 liter
- 5.4 Keringkan tangki A dan B dengan menggunakan kain majong
- 5.5 Bersihkan bagian luar permukaan mesin secara menyeluruh dengan menggunakan kain majong yang telah dibasahi DW sebanyak 9 liter, kemudian bersihkan sekali lagi dengan kain majong kering
- 5.6 Apabila terdapat ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai protap cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.

5 Tindak Lanjut

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

6 Lampiran

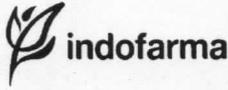
-

7 Pustaka

-

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	13 Des 2016	Perubahan pada format pengesahan
02	26 Mei 2019	Perubahan pada penanggung jawab, penggantian logo perusahaan dan format header dokumen.

	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Polishing Lantai Merk <i>HAKOMATIC</i>	No : PMSS021
		Revisi : 03
		Berlaku : 04 JAN 2023
		Paraf : 

Revisi	Berlaku	Perubahan
03	04 JAN 2023	Perubahan pada alat & bahan, penambahan jumlah DW, HDW, dan DIW yang digunakan pada prosedur poin 5.3 dan 5.5 dan lampiran.

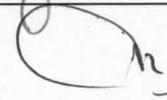
9 Tinjauan Ulang

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 :
10.1 Bidang Produksi

11 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengolahan	PR		30 NOV 2022
Diperiksa oleh	Asisten Manajer Pengolahan	PR		30 NOV 2022
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		1 DES 2022
	Manajer Pemastian Mutu	PM		04 Jan 2023

12 Tinjauan

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

