




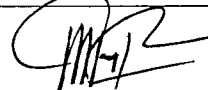




<b>INSTRUKSI KERJA</b>		Nomor: PRD01-P414 Rev. 00	 indofarma Member of Biofarma Group
<b>Tata Cara Line Clearance</b>			
Tgl. Berlaku: 07 JAN 2025	Tgl. Peninjauan: 07 JAN 2028	Paraf: 	

**A. PENGESAHAN**

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Natural Extract Production Department		07 Jan 2025
Diperiksa Oleh	Manager Natural Extract Production Department		07 Jan 2025
Disetujui Oleh	General Manager Production		07 Jan 2025
	General Manager Quality Assurance		07 Jan 2025

**B. TINJAUAN ULANG**

No.	Parameter Tinjauan Ulang	Masih Sesuai/ Tidak Sesuai	Deskripsi Ketidaksesuaian
1	GMP terkini <input type="checkbox"/> CPOB, CPAKB, CPOTB <input type="checkbox"/> ISO 9001 : 2015 <input type="checkbox"/> Sistem Jaminan Halal <input type="checkbox"/> HACCP <input type="checkbox"/> Lainnya, sebutkan:		
2	Persyaratan lain yang relevan Sebutkan :		
3	Kondisi dan proses aktual di area kerja terkait :		
Kesimpulan: Beri tanda ✓ pada pilihan yang sesuai		<input type="checkbox"/> Dokumen masih sesuai, tidak perlu revisi <input type="checkbox"/> Dokumen sudah tidak sesuai, harus direvisi sebelum jatuh tempo tinjauan ulang berikutnya <input type="checkbox"/> Dokumen sudah tidak digunakan	
Ditinjau oleh :		Tanda tangan :	Tanggal :
Disetujui oleh :		Tanda tangan :	Tanggal :
Keterangan :			
tanggal dokumen tidak berlaku :			

<b>INSTRUKSI KERJA</b>		Nomor: PRD01-P414 Rev. 00	 <b>indofarma</b> <small>Member of Biofarma Group</small>
<b>Tata Cara Line Clearance</b>			
Tgl. Berlaku: <b>07 JAN 2025</b>	Tgl. Peninjauan: <b>07 JAN 2028</b>	Paraf: 	

## 1 Tujuan

Instruksi kerja ini disusun Agar produk yang akan dihasilkan tidak tercemar oleh produk lain sehingga menghasilkan produk jadi yang memenuhi syarat.

## 2 Cakupan

Instruksi kerja ini berlaku untuk tata cara *line clearance* di *Natural Extract Production Department*.

## 3 Penanggung Jawab

- 3.1 Penanggung jawab untuk, mengevaluasi, dan mereview pelaksanaan Instruksi kerja ini adalah Asman *Natural Extract Production Department*
- 3.2 Penanggung jawab untuk melaksanakan Instruksi kerja ini adalah operator produksi.



## 4 Bahan / Alat

## 5 Prosedur

- 5.1 Pemeriksaan dilakukan sebelum proses dimulai dan setiap akan ganti bets atau item lain.
- 5.2 Periksa formulir CPB (Catatan Produksi Bets) telah lengkap tersedia di ruangan.
- 5.3 Periksa setiap lini / ruangan dan peralatan yang akan digunakan dan isi daftar periksa *line clearance* dengan hasil telah sesuai/memenuhi syarat serta harus ada label "status kebersihan" yang menunjukkan telah di sanitasi dan bebas dari item / bets lain.
- 5.4 Pastikan pelaksana telah menggunakan pakaian kerja yang sesuai dan bersih.
- 5.5 Periksa label status produk dari produk/bahan yang akan diproses telah benar identitas, jumlah, dan penandaannya.
- 5.6 Apabila dalam pemeriksaan ada yang tidak sesuai maka proses tidak boleh dilanjutkan dan laporkan segera pada supervisor untuk diambil tindakan.
- 5.7 Setelah selesai proses, ambil label status produk dan label status kebersihan tempelkan pada formulir CPB (Catatan Produksi Bets).
- 5.8 Bersihkan ruangan dan peralatan setelah selesai digunakan dari sisa produk sebelumnya.
- 5.9 Tempelkan label status kebersihan dengan kolom "BERSIH" terisi pada ruangan dan peralatan yang sudah dibersihkan.
- 5.10 Tempelkan label status kebersihan dengan kolom "KOTOR" terisi pada ruangan dan peralatan yang belum dibersihkan (dalam kondisi kotor).
- 5.11 Tempelkan label status operasional pada mesin /peralatan yang sedang menunggu proses perbaikan teknik.

## 6. Lampiran

- 6.1 Rekaman Line Clearance Proses Perajangan ( PRD03-P413-R009 Rev.00)
- 6.2 Rekaman Line Clearance Proses Ekstraksi ( PRD03-P413-R010 Rev.00)
- 6.3 Rekaman Line Clearance Proses Evaporasi ( PRD03-P413-R011 Rev.00)
- 6.4 Rekaman Line Clearance Proses Spray Dry ( PRD03-P413-R012 Rev.00)
- 6.5 Rekaman Line Clearance Proses Mixer ( PRD03-P413-R013 Rev.00)
- 6.6 Rekaman Line Clearance Proses Filling Kapsul ( PRD03-P413-R014 Rev.00)
- 6.7 Rekaman Line Clearance Proses Blistering ( PRD03-P413-R015 Rev.00)
- 6.8 Rekaman Line Clearance Proses Pengemasan Primer ( PRD03-P413-R016 Rev.00)
- 6.9 Rekaman Line Clearance Proses Coddling ( PRD03-P413-R017 Rev.00)

<b>INSTRUKSI KERJA</b>		Nomor: PRD01-P414 Rev. 00	 <b>indofarma</b> <small>Member of Biofarma Group</small>
<b>Tata Cara Line Clearance</b>			
Tgl. Berlaku: 07 JAN 2025	Tgl. Peninjauan: 07 JAN 2028	Paraf: 	

6.10 Rekaman Line Clearance Proses Pengemasan Sekunder ( PRD03-P413-R018 Rev.00)

6.11 Rekaman Line Clearance Proses Pencucian Simplisia ( PRD03-P413-R019 Rev.00)

7. **Pustaka**

8. **Catatan Perubahan**

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	07 JAN 2025	Perubahan dari protap PHPPP035 Menjadi PRD01-P414

9. **Tinjauan Ulang**

Instruksi kerja ini akan ditinjau ulang setiap 3 tahun atau kurang (jika perlu) oleh *General Manager Production* dan *General Manager Quality Assurance*.

10. **Distribusi**

Secara umum salinan Instruksi kerja ini di distribusikan ke *Natural Extract Production Department*.