

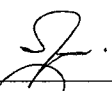







INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P408 Rev. 00	 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Cara Pembersihan Slang			
Tgl. Berlaku: 06 JAN 2025	Tgl. Peninjauan: 06 JAN 2028	Paraf: 	

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	<i>Asman Natural Extract Production Department</i>		06 Jan 2025
Diperiksa Oleh	<i>Manager Natural Extract Production Department</i>		06 Jan 2025
Disetujui Oleh	<i>General Manager Production</i>		06 Jan 2025
	<i>-General Manager Quality Assurance</i>		06 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 :			

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P408 Rev. 00	 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Cara Pembersihan <i>Slang</i>			
Tgl. Berlaku: 06 JAN 2025	Tgl. Peninjauan: 06 JAN 2028	Paraf: 	

1 Tujuan

Instruksi kerja ini disusun agar pembersihan slang dapat dilakukan dengan benar sehingga kemungkinan terjadinya kontaminasi dapat dihindari.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini berlaku untuk kegiatan pembersihan *slang* yang ada 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/pelaksana produksi.



4 Definisi

5 Bahan dan Alat

- 5.1 HDW (*Hot demineralized water*)
- 5.2 DIW (*Deionized water*)
- 5.3 DW (*Drinking water*)
- 5.4 Alkohol 70%
- 5.5 Majong

6 Prosedur

- 6.1 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom 'kotor' terisi.
- 6.2 Lepaskan ujung-ujung slang dari *nozzle* pompa dan *vessel* atau *hopper*
- 6.3 Bawa slang ke ruang cuci
 - 6.3.1 Tampung sisa-sisa produk yang ada dalam slang ke dalam kantong plastik, tempatkan di tempat limbah B3 sementara.
 - 6.3.2 Semprot permukaan bagian dalam slang dengan HDW selama \pm 3 menit,
 - 6.3.3 Lakukan hal yang sama dengan menggunakan DIW.
 - 6.3.4 Semprotkan *air compressor* untuk membantu proses pengeringan slang. Bila masih belum kering, gantung slang dengan posisi kedua ujungnya menghadap ke bawah untuk menghilangkan tetesan air yang tertinggal dalam slang.
 - 6.3.5 Bersihkan bagian luar slang dengan majong yang diibasahi DW kemudian dengan alkohol 70% dan majong kering dan bersih.
 - 6.3.6 Pasang kembali slang yang telah bersih dan kering pada mesin/peralatan asalnya. Bila hanya salah satu ujung slang saja yang disambungkan ke mesin/peralatan maka tutup ujung slang lain yang terbuka dengan plastik bersih dan kering. Bila slang tidak dipasang kembali ke mesin/peralatan, masukkan slang ke dalam wadah bersih dan tertutup.
- 6.4 Tulis status kebersihan peralatan pada kolom "pembersihan" dan "bersih" sesuai dengan ketentuan umum penanganan label produksi.
- 6.5 Apabila mesin/peralatan tercemar dengan bahan najis atau digunakan untuk produksi produk tidak halal, lakukan pembersihan sesuai instruksi kerja PRD01-P400. Dan mesin/alat tersebut tidak boleh digunakan lagi untuk produk yang tidak halal

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P408 Rev. 00	 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Cara Pembersihan Slang			
Tgl. Berlaku: 06 JAN 2025	Tgl. Peninjauan: 06 JAN 2028	Paraf: 	

7 Lampiran

8 Pustaka
HAS23000

9 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	06 JAN 2025	Perubahan dari protap PHPPM071 menjadi PRD02-P408

10 Tinjauan Ulang

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

11 Distribusi

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