

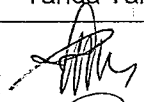

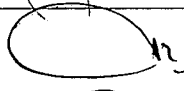
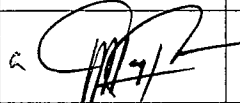




INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD02-P413 Rev. 00		 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Capping Alucap				
Tgl. Berlaku: 04 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 04 DEC 2027	Paraf:		

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Natural Extract Production Department		04 Des 2024
Diperiksa Oleh	Manager Natural Extract Production Department		04 Des 2024
Disetujui Oleh	General Manager Production		04 Des 2024
	General Manager Quality Assurance		04 Des 2024

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 <input checked="" type="checkbox"/> 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-P413 Rev. 00	 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Capping Alucap			
Tgl. Berlaku: 04 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 04 DEC 2027	Paraf: 	

1 Tujuan

Agar setiap pemakai menggunakan dengan cara yang benar, sehingga dapat mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian dan menjaga mesin dalam keadaan bersih, siap pakai dan bebas dari kontaminasi produk sebelumnya.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini berlaku sebagai panduan cara pengoperasian dan pembersihan Mesin *Capping Alucap* yang ada di *Natural Extract Production Department*.

3 Penanggung Jawab

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

4 Definisi



5 Bahan dan Alat

- 5.1 Bahan dan Alat Pembersihan Mesin *Capping Alucap*
 - 5.1.1 HDW
 - 5.1.2 Alkohol 70%
 - 5.1.3 Lap bersih (Kain Majong)/Kanebo

6 Prosedur

6.1 Cara Pengoperasian Mesin Capping Alucap

- 6.1.1 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom bersih terisi dan masih berlaku.
- 6.1.2 Pastikan kebenaran produk ruahan dalam botol yang akan dicapping, termasuk dokumennya.
- 6.1.3 Pastikan kebenaran alucap yang akan digunakan.
- 6.1.4 Hubungkan kabel power dengan stop kontak.
- 6.1.5 Atur posisi dudukan pada mesin capping sebagai alas botol.
- 6.1.6 Pasang ukuran alat capping yang sesuai dengan ukuran alucap.
- 6.1.7 Atur posisi turun naik alat capping sesuai tinggi botol.
- 6.1.8 Tekan tombol power posisi "ON".
- 6.1.9 Lakukan trial capping, periksa hasil fisik capping pada alucap dan botol.
- 6.1.10 Lanjutkan proses capping alucap sampai selesai.
- 6.1.11 Tekan tombol power ke posisi "OFF" untuk mematikan mesin.
- 6.1.12 Cabut kabel power dari stop kontak.
- 6.1.13 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor".
- 6.1.14 Catat aktivitas pengoperasian pada *log book*.

INSTRUKSI KERJA	Nomor: PRD02-P413 Rev. 00	 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Capping Alucap		
Tgl. Berlaku: 04 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 04 DEC 2027	Paraf: 

6.2 Cara Pembersihan Mesin Capping Alucap

- 6.2.1 Pastikan alat dalam kondisi mati dan tidak terhubung dengan sumber listrik.
- 6.2.2 Lap bagian mesin mesin kain majong yang dibasahi HDW hingga bersih.
- 6.2.3 Lap dengan kain majong yang dibasahi dengan alkohol 70%.
- 6.2.4 Lakukan pembersihan setiap kali setelah digunakan atau tiga hari sekali jika mesin tidak digunakan.
- 6.2.5 Catat aktifitas pembersihan peralatan pada *log book*.
- 6.2.6 Tulis status kebersihan peralatan pada kolom "pembersihan" dan "bersih" sesuai dengan ketentuan umum penanganan label produksi.
- 6.2.7 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.

7 Lampiran

8 Pustaka

HAS23000

9 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	04 DEC 2024	Perubahan dari protap PHPPM104, PHPPM103 menjadi PRD02-P413

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*.