Halaman: 1 dari 7

INSTRUKSI KERJA	Nomor: PRD03-P002 Rev.00			ASS
Cara Pengoperasian Mesin Label <i>Ellemech</i>				indofarma Member of Biofarma Group
Tgl. Berlaku: 26 FFR 2024	Tgl. Peninjauan:	Paraf:	Q.	метрего волата осоци

- A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Produksi Steril	Minut	26 Feb 2024
Diperiksa Oleh	Manager Produksi Steril		26 Fab 2024
Disetujui Oleh	General Manager Produksi	J. 15	26 Feb 2024
	General Manager Quality Assurance	~ WHY	26 Feb 2014

B. TINJAUAN ULANG

No.	Parameter Tinjauan Ulang	Masih Sesuai/ Tidak Sesuai	Deskripsi Ketidakses	uaian	
1	GMP terkini CPOB, CPAKB, CPOTB ISO 9001 : 2015 Sistem Jaminan Halal HACCP Lainnya, sebutkan:				
2	Persyaratan lain yang relevan Sebutkan:				
3	Kondisi dan proses aktual diarea kerja terkait:				
Kesir	mpulan:	Dokumen masih sesuai, tidak perlu revisi			
Beri tanda √ pada pilihan yang sesuai		 Dokumen sudah tidak sesuai, harus direvisi sebelum jatuh tempo tinjauan ulang berikutnya Dokumen sudah tidak digunakan 			
Ditinjau oleh: General Manager Produksi		Tanda tangan :	Tanggal :		
Disetujui oleh: General Manager Quality Assurance		Tanda tangan :	Tanggal :		
Keterangan.					
Tanggal dokumen tidak berlaku:		-			

INSTRUKSI KERJA

Nomor:
PRD03-P002 Rev.00

Cara Pengoperasian Mesin Label Ellemech

Tgl. Berlaku:
Tgl. Peninjauan:
Paraf:

2 6 FFB 2027

Tgl. Peninjauan:

1 Tujuan

Instruksi Kerja ini disusun sebagai panduan untuk mengoperasikan mesin label *Ellemech* secara benar sehingga memudahkan operator dalam pengoperasian dan mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian

2 Cakupan

Instruksi Kerja ini berlaku untuk mengoperasikan mesin label *Ellemech* mulai dari persiapan, pengoperasian, penyiapan peralatan dan pembersihan hingga mematikan mesin di ruang pengemasan, Departemen Steril, Divisi Produksi

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab Instruksi Kerja ini adalah Asman Pengemasan Steril dan Manager Produksi Steril

4 Bahan dan Alat

- 4.1 Label
- 4.2 Ampul
- 4.3 Pita Printer
- 4.4 Kain Majong
- 4.5 Alkohol 70%

5 Prosedur

- 5.1 Pastikan mesin dalam keadaan bersih dan status kebersihan masih berlaku
- 5.2 Pengoperasian Mesin Label Ellemech
 - 5.2.1 Hubungkan steker kabel pada stop kontak
 - 5.2.2 Putar kran angin kearah kanan "ON"
 - 5.2.3 Putar tombol power kearah "ON" pada mesin, tunggu sampai LCD menyala
 - 5.2.4 Siapkan ampul pada hopper mesin
 - 5.2.5 Set nomor bets, daluarsa, HET, sesuai yang akan digunakan pada "Printing Device"
 - 5.2.6 Pasang label pada label "holding wheel"
 - 5.2.7 Pasang pita printer pada "Foil printer holding wheel"
 - 5.2.8 Seting suhu pada thermocontrol, disetting pada suhu max 105 °C agar printing device panas
 - 5.2.9 Aktifkan print pada menu utama di LCD (control panel) dengan menekan kata "OFF" menjadi "ON" pada seting printing test di "control panel" (LCD) dan tunggu 5 menit sampai printernya panas
 - 5.2.10 Tekan tombol "ON" conveyor, tombol "ON" labelling "ON" feeder dan tombol "Yes" pada control panel LCD
 - 5.2.11 Atur kecepatan feeder dengan cara memutar "speed control feeder" sesuai dengan kecepatan feeder yang diinginkan
 - 5.2.12 Cek hasil pemberian label pertama dan matikan jalannya conveyor dengan menekan tombol "OFF" conveyor pada control panel" LCD
 - 5.2.13 Bila hasilnya sudah memenuhi syarat sesuai dengan yang kita inginkan lanjutkan pemberian label dengan cara no. 5.2.10 supaya dapat jalan kmbali

26 FFR 2024

Nomor:

PRD03-P002 Rev.00

Cara Pengoperasian Mesin Label Ellemech

Tgl. Berlaku:

Tgl. Peninjauan:

Paraf:



- Bila pemberian label telah selesai tekan "Off" conveyor, "Off" labelling, "Off" feeder pada "control panel" LCD. Kemudian putar tombol power kearah "Off" kemudian cabut aliran listrik
- 5.2.15 Putar kran angin kearah "Off"
- 5.3 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom kotor
- 5.4 Dokumentasikan pelaksanaan pengoperasian mesin dalam rekaman
- 5.5 Pembersihan Mesin:
 - 5.5.1 Pastikan mesin dalam keadaan mati dan steker tidak terhubung stop kontak
 - 5.5.2 Pastikan udara bertekanan dalam keadaan mati (kran pada posisi tertutup)
 - 5.5.3 Lepaskan bagian head printing dari printing device
 - 5.5.4 Bersihkan bagian head printed dari kotoran yang melekat dengan kain majong
 - 5.5.5 Lepaskan label Roller dari holding nya dan bersihkan
 - 5.5.6 Lap bagian conveyor dengan alkohol 70% agar lem dan label yang melekat dapat terlepas
 - 5.5.7 Tempatkan head printing pada wadah khusus
 - 5.5.8 Lakukan pemeriksaan hasil pembersihan:
 - Periksa hasil pembersihan secara teliti satu per satu bagain yang telah dibersihkan dengan cara mengusapkan kain lap bersih pada permukaan benda yang diperiksa, hasil pemeriksaan harus menunjukkan kain lap tersebut tetap bersih dan kering.
 - Jika hasil pembersihan tidak memenuhi persyaratan, maka kegiatan 5.5.8.2 pembersihan mesin harus diulang.
 - 5.5.8.3 Tulis status kebersihan pada label status kebersihan sesuai Instruksi Kerja penanganan label produksi

5.6 Gambar Mesin

No.	Gambar Bagian mesin	Nama Bagian Mesin
1		
1	— <u>e</u>	Stop Kontak Steker Kabel
2		

Nomor:

PRD03-P002 Rev.00

Cara Pengoperasian Mesin Label Ellemech

Tgl. Berlaku: 26 FEB 2024 Tgl. Peninjauan: 26 FEB

Paraf:



No.	Gambar Bagian mesin *	Nama Bagian Mesin
2		Kran angin
3		1. Tombol power mesin
4		2. Tombol emergency mesin
		1. Hopper mesin

Nomor:

PRD03-P002 Rev.00

Cara Pengoperasian Mesin Label Ellemech

Tgl. Berlaku:

0001

Tgl. Peninjauan: 26 FEB 2027

Paraf:



No.	Gambar Bagian mesin *	Nama Bagian Mesin
1 < 2 <		Printing Device Head Printing
6 1		1. Label holding wheel 2. Foil printer holding wheel
7		1. Thermo control ➤ 1

Nomor:

PRD03-P002 Rev.00

Cara Pengoperasian Mesin Label Ellemech

Tgl. Berlaku:

Tgl. Peninjauan:

Paraf:

26 FEB 2024

26 FEB 2027



Gambar Bagian mesin Nama Bagian Mesin No. 8 Tampilan LCD (
 Control Panel) 1 9 1. Conveyor 10 1. Speed Control Feeder

Halaman: 7 dari 7

INSTRUKSI KERJA

Nomor:

PRD03-P002 Rev.00

Cara Pengoperasian Mesin Label Ellemech

Tgl. Berlaku: Tgl. Peninjauan: Paraf: 1 2 6 FEB 2027



5 Tindak lanjut

Apabila terjadi penyimpangan dalam pelaksanaan Instruksi Kerja ini agar segera dilaporkan kepada penanggung jawab Instruksi Kerja

6 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan			
00	26 FEB 2024	Perubahan pada format dokumen sesuai sistem dokumentasi terkini Penggabungan Protap pengoperasian No. PST2A003 dan pembersihan No. PST2C009 menjadi Instruksi Kerja No. PRD03-P002 Rev.00			

7 Tinjauan Ulang

Instruksi Kerja ini akan ditinjau setiap 3 tahun atau kurang (jika perlu)*oleh General Manajer Produksi dan General Manager Quality Assurance

8 Distribusi

Secara umum salinan Instruksi Kerja ini akan didistribusikan ke :

8.1 Divisi Produksi

FORMULIR

Nomor:

QUA01-P001-F0002 Rev.00

Tgi. Berlaku: 27 Okt 2023

Daftar Hadir

Tanggal

: 22 January 2005.

Waktu

. 09 00 - 11 00 -

Tempat

R. Office Prof. Sten .

Agenda

Schlalisses 'It born, No. PRPOB-POCD Pero. O. Hig " and Pengoperagna Mosin Label Element"

No.	Nama	Divisi	Tanda Tangan	Keterangan
1	1 Made Desper	A. Vilenel	A	
2.	1 Marle Sextes Scaluroni	A. Vleril	The second	
3	Han Sufata.	P. Stens	A.	
g.	flasan.	p. Steril	Marg	٠
5.	Aggal P.	Profesil	Oy	P
16	()			
			= 1	
	12 72 12	. , ,		
			E	