INSTRUKSI KERJA	Nomor : PRD03-P220 Rev.00	indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Blister "Famar RM 250"		
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf:

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Packaging		06 NOV 2024
Diperiksa Oleh	Manager Packaging		06 NOV 2024
Disetujui Oleh	General Manager Production		06 NOV 2024
	General Manager Quality Assurance		6 NOV 2024

B. TINJAUAN ULANG

No.	Parameter Tinjauan Ulang	Masih Sesuai/ Tidak Sesuai	Deskripsi Ketidaksesuaian
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 :		

Kesimpulan: Beri tanda √ pada pilihan yang sesuai	☐ Dokumen masih sesuai, tidak perlu revisi ☐ Dokumen sudah tidak sesuai, harus direvisi sebelum jatuh tempo tinjauan ulang berikutnya ☐ Dokumen sudah tidak digunakan	
Ditinjau oleh : General Manager Production	Tanda tangan :	Tanggal :
Disetujui oleh : General Manager Quality Assurance	Tanda tangan :	Tanggal :
Keterangan :		
Tanggal dokumen tidak berlaku :		

INSTRUKSI KERJA	Nomor : PRD03-P220 Rev.00	
Pengoperasian Mesin Blister "Famar RM 250"		
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf:

indofarma
Member of Biofarma Group

1 Tujuan

1.1 Supaya pengoperasian mesin menggunakan instruksi kerja yang sama sehingga diperoleh hasil yang benar dan kerusakan karena salah pengoperasian dapat dihindari.

1.2 Agar peralatan dalam keadaan bersih dan bebas dari kontaminasi produk sebelumnya, sehinggak siap digunakan kembali.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini berlaku untuk pengoperasian dan pembersihan mesin Blister merk Famar RM 250 pada Departement Pengemasan.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab instruksi kerja ini adalah General Manager Produksi

4 Prosedur

4.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.

4.2 Cara Pengoperasian

4.2.1 Periksa kebenaran produk ruahan yang akan dikemas, termasuk dokumennya.

4.2.2 Periksa kebenaran PTP dan PVC foil yang akan digunakan.

4.2.3 Atur penandaan sesuai dengan nomor bets, daluwarsa dan HET (jika ada) produk yang akan dikemas.

4.2.4 Pasang *Hopper*, *Mould* dan pisau pemotong yang akan digunakan.

4.2.5 Buka katup angin, kemudian buka katup air.

4.2.6 Pasang PVC foil dan PTP foil sesuai dengan alurnya.

4.2.7 Pasang PTP foil dan PVC sesuai dengan alurnya,

4.2.8 Putar timer ke kanan sampai lampu menyala atau display menunjukkan angka "00". Berfungsinya bagian-bagian mesin ditandai oleh lampu yang berwarna merah menyala.

4.2.9 Tekan berturut-turut tombol berikut:

4.2.9.1 AC/refrigerator

4.2.9.2 Heater untuk pembentukan PVP

4.2.9.3 Heater untuk perekatan antara PVP dan PTP foil

4.2.9.4 *Waste*/Limbah PVC/PTP foil

4.2.9.5 *Reject*, berfungsi untuk memindahkan blister yang tidak lengkap isinya.

4.2.9.6 *Vacuum*

4.2.9.7 *Suction,* berfungsi untuk memindahkan blister yang baik secara otomatis ke *conveyer belt.*

4.2.10 Atur suhu pemanas plate atas/bawah dan *refrigerator*nya, tunggu sampai suhu tercapai, biasanya ± 120°C untuk PVC, ± 180°C untuk PTP dan ± 17°C untuk *refrigerator.*

4.2.11 Tuangkan produk ruahan ke dalam *hopper.*

4.2.12 Naikkan tombol vibrator ke posisi ON untuk hopper bagian atas dan bawah.

4.2.13 Cara mematikan mesin

4.2.13.1 Tekan tombol berwarna merah untuk menghentikan mesin.

4.2.13.2 Tekan semua tombol berwarna hijau pada panel.

4.2.13.3 Turunkan tombol vibrator ke posisi OFF

4.2.13.4 Setelah plate dingin, tekan tombol AC (setelah ± 10 menit).

4.2.13.5 Tekan tombol saklar power ke posisi 0.

4.2.13.6 Tutup katup angin dan katup air

4.2.14 Bila keadaan darurat, tekan tombol merah.

INSTRUKSI KERJA	Nomor : PRD03-P220 Rev.00	
Pengoperasian Mesin Blister "Famar RM 250"		
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf:

indofarma
Member of Biofarma Group

4.2.15 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai protap cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.
4.2.16 Catat kegiatan di log book.
4.2.17 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom kotor.

4.3 Cara Pembersihan
4.3.1 Sedot debu dan sisa produk yang terdapat dari *hopper, feeding rail* dan bagian-bagian mesin lainnya dengan pembersih vacum.
4.3.2 Kumpulkan kotoran tersebut dalam kantong plastik.
4.3.3 Lepaskan bagian mesin yang berhubungan langsung dengan produk dan dapat dilepas (*hopper, feeding rail*), bawa ke tempat cucian dan lakukan berikut ini:
4.3.3.1 Cuci dengan DW sampai lepas kotoran yang menempel, bila perlu dengan bantuan sikat nilon.
4.3.3.2 Cuci dengan larutan Sodium Lauryl Sulfat dengan kosentrasi 5%.
4.3.3.3 Bilas dengan DW sampai dengan bilasan jernih.
4.3.3.4 Bilas dengan DW.
4.3.3.5 Lap dengan majong yang dibasahi alkohol 70%, biar kering.
4.3.3.6 Setelah bersih, tempelkan atau pasang label bersih.
4.3.4 Pada bagian mesin yang tidak dapat dilepas lakukan hal-hal berikut:
4.3.4.1 Sedot debu dengan pembersih vakum.
4.3.4.2 Lap dengan majong yang dibasahi DW.
4.3.4.3 Lap lagi dengan majong yang dibasahi alkohol 70%, biar kering.
4.3.5 Tutup mesin dengan penutupnya dan tempelkan label BERSIH.
4.3.6 Catat kegiatan di log book.
4.3.7 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai instruksi kerja cara penanganan ceceran tau tumpahan limbah B3 terkait.

5 Tindak Lanjut

Apabila terjadi kesalahan dari pengoperasian dan sanitasi mesin yang dapat mengakibatkan tidak beroperasinya mesin maka Asman Pengemasan melaporkan ke Division Teknik Pemeliharaan dengan formulir WO.

6 Lampiran

-

7 Pustaka

7.1 Instruction Manual for Use and Maintenance, Famar, 1986

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	06 NOV 2024	1. Penggabungan dokumen protap no. PKMO001 dan PKMS001 menjadi dokumen instruksi kerja no PRD03-P220 2. Pada format dokumen sesuai dengan sistem dokumentasi terkini

9 Tinjauan Ulang

Instruksi kerja ini akan ditinjau ulang setiap 3 tahun atau kurang (jika perlu) oleh General Manager Produksi dan disetujui oleh General Manager Pemastian Mutu

INSTRUKSI KERJA	Nomor : PRD03-P220 Rev.00	
Pengoperasian Mesin Blister "Famar RM 250"		
Tgl. Berlaku: 06 NOV 2024	Tgl. Peninjauan: 06 NOV 2027	Paraf:

indofarma
Member of Biofarma Group

10 **Distribusi**

Secara umum salinan instruksi kerja ini akan didistribusikan ke :

10.1 Divisi Produksi