

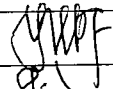

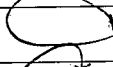
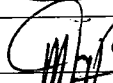




INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P226 Rev.00		 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Pengoperasian Mesin Strip "Narong NRS 40"				
Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027	Paraf: 		

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Packaging		10 Des 2024
Diperiksa Oleh	Manager Packaging		10 Des 2024
Disetujui Oleh	General Manager Production		10 Des 2024
	General Manager Quality Assurance		10 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 diarea kerja terkait :		
Kesimpulan: Beri tanda \checkmark 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 : General Manager Production		Tanda tangan :	Tanggal :
Disetujui oleh : General Manager Quality Assurance		Tanda tangan :	Tanggal :
Keterangan :			
Tanggal dokumen tidak berlaku :			

INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P226 Rev.00		 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Strip "Narong NRS 40"				
Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027	Paraf:		

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, sehingga siap digunakan kembali.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini berlaku untuk pengoperasian dan pembersihan mesin Strip merk "Narong NRS 40" di Departement Pengemasan.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab instruksi kerja ini adalah General Manager Poduksi.

4 Definisi



- 4.1 HET : Harga Eceran Tertinggi.

5 Bahan dan Alat

- 5.1 Air cuci (DW).
- 5.2 Alkohol 70%.
- 5.3 Majong/kanebo.
- 5.4 Sikat nilon.
- 5.5 Pembersih vacum.

6 Prosedur

- 6.1 Cara pengoperasian
 - 6.1.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.
 - 6.1.2 Periksa kebenaran produk ruahan yang akan dikemas, termasuk dokumennya.
 - 6.1.3 Periksa kebenaran alufoil cetak dan polos yang akan digunakan.
 - 6.1.4 Atur penandaan sesuai dengan nomor bets, daluwarsa dan HET (jika ada) produk yang akan dikemas.
 - 6.1.5 Pasang *hopper*, *mould*, *level* dan *feeding rail* yang akan digunakan.
 - 6.1.6 Hubungkan steker dengan stop kontak 220 volt, kemudian buka katup angin.
 - 6.1.7 Putar saklar *power* ke posisi "on".
 - 6.1.8 Tekan tombol *heater*, tunggu sampai suhu yang dikehendaki tercapai.
 - 6.1.9 Pasang alufoil cetak dan polos sesuai dengan alumya.
 - 6.1.10 Tekan tombol vibrator ke posisi "on" dan tombol "on" untuk menjalankan mesin.
 - 6.1.11 Cara mematikan mesin:
 - 6.1.11.1 Tekan tombol stop dan tombol *heater* ke posisi "off".
 - 6.1.11.2 Putar *switch breaker* ke posisi "off", lalu lepaskan *steker*.
 - 6.1.11.3 Tutup katup angin.
 - 6.1.12 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai instruksi kerja cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.
 - 6.1.13 Catat kegiatan di *log book*.
 - 6.1.14 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom kotor.

INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P226 Rev.00	 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Strip "Narong NRS 40"			
Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027	Paraf: 	

6.2 Cara pembersihan

- 6.2.1 Sedot debu dan sisa produk yang terdapat dari *hopper, feeding rail, mould* dan bagian-bagian mesin lainnya dengan pembersih vacum.
- 6.2.2 Kumpulkan kotoran tersebut dalam kantong plastik.
- 6.2.3 Lepaskan bagian mesin yang berhubungan langsung dengan produk dan dapat dilepas (*hopper, feeding rail, mould*), bawa ke tempat cucian dan lakukan hal berikut ini:
 - 6.2.3.1 Cuci dengan DW sampai lepas kotoran yang menempel, bila perlu dengan bantuan sikat nilon.
 - 6.2.3.2 Bilas dengan DW sampai bilasan jernih.
 - 6.2.3.3 Lap dengan majong yang dibasahi alkohol 70%, biar kering.
- 6.2.4 Pada bagian mesin yang tidak dapat dilepas lakukan hal-hal berikut:
 - 6.2.4.1 Sedot debu dengan pembersih vacum.
 - 6.2.4.2 Lap dengan majong/kanebo yang dibasahi DW.
 - 6.2.4.3 Lap lagi dengan majong yang dibasahi alkohol 70%, biar kering.
- 6.2.5 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom pembersihan dan bersih.
- 6.2.6 Catat kegiatan di log book.

6.3 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai instruksi kerja cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.

7 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.

8 Lampiran

9 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	10 DEC 2024	1. Penggabungan dokumen protap no. PKMO007 dan PKMS007 menjadi dokumen instruksi kerja no PRD03-P226 2. Pada format dokumen sesuai dengan sistem dokumentasi terkini

10 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

11 Distribusi

Secara umum salinan instruksi kerja ini akan didistribusikan ke :

11.1 Divisi Produksi.