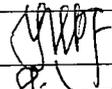


| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| INSTRUKSI KERJA | | Nomor : PRD03-P226 Rev.00 | |  indofarma <small>Member of Biofarma Group</small> |
| Pengoperasian Mesin Strip "Narong NRS 40" | | | | |
| Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024 | Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027 | Paraf:  | | |

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 <small>Member of Biofarma Group</small> |
| Pengoperasian Mesin Strip "Narong NRS 40" | | |
| Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024 | Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027 | |

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 <small>Member of Biofarma Group</small> |
| 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.