




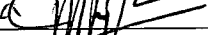




INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P228 Rev.00	 indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Labelling "Jih Cheng 5GS30K"			
Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027	Paraf: 	

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 √ 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-P228 Rev.00		 indofarma <small>Member of Biofarma Group</small>
Pengoperasian Mesin Labelling “Jih Cheng 5GS30K”			
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 sanitasi mesin Labeling merk “Jih Cheng 5GS30K” di Departement Pengemasan.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab instruksi kerja ini adalah General Manager Produksi.



4 Definisi

- 4.1 HET : Harga Eceran Tertinggi.

5 Prosedur

5.1 Cara Pengoperasian

- 5.1.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.
- 5.1.2 Tuangkan lem pada tempat yang tersedia pada mesin.
- 5.1.3 Letakkan lembaran etiket pada tempat yang tersedia pada mesin.
- 5.1.4 Hubungkan steker mesin dengan stop kontak 220 volt.
- 5.1.5 Hubungkan selang kompresor ke mesin dan buka katup angin dengan menarik *handle* ke arah atas.
- 5.1.6 Tekan tombol *reset* maka mesin dalam keadaan siap digunakan.
- 5.1.7 Putar *switch sensor* botol ke posisi “on”.
- 5.1.8 Putar tombol *switch applicator* ke kiri untuk menjalankan mesin secara manual, lalu tekan tombol “on”. Jika mesin sudah berjalan lancar putar *switch applicator* ke kanan.
- 5.1.9 Untuk mematikan mesin:
 - 5.1.9.1 Putar *switch applicator* ke kiri.
 - 5.1.9.2 Tekan tombol “off” pada main generator dan *vacuum*.
 - 5.1.9.3 Putar ke kanan tombol *reset*.
 - 5.1.9.4 Tutup katup angin dengan menurunkan *handle* hingga posisi tegak lurus terhadap pipa.
 - 5.1.9.5 Lepaskan steker mesin dari stop kontak 220 volt.
- 5.1.10 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai instruksi kerja cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.
- 5.1.11 Catat kegiatan di log book.
- 5.1.12 Buat label status kebersihan dan isi dalam kolom kotor.

INSTRUKSI KERJA		Nomor : PRD03-P228 Rev.00		 Member of Biofarma Group
Pengoperasian Mesin Labelling "Jih Cheng 5GS30K"				
Tgl. Berlaku: 10 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 10 DEC 2027	Paraf:		

5.2 Cara Pembersihan

5.2.1 Lepaskan bagian mesin yang dapat dilepas (tempat lem, rol karet, aplikator), bawa ketempat pencucian dan lakukan hal berikut:

5.2.1.1 Rendam dalam air DW dan bersihkan dari sisa-sisa lem.

5.2.1.2 Lap dengan majong yang dibasahi alkohol 70%, biar kering.

5.2.2 Lap seluruh permukaan mesin dengan majong yang dibasahi alkohol 70% biarkan kering.

5.2.2.1 Pasang kembali tempat lem, rol karet dan aplikator yang telah bersih dan kering, tutup dengan penutupnya.

5.2.2.2 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom pembersihan dan bersih.

5.2.2.3 Catat kegiatan di log book.

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

6 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 formelir WO.

7 Lampiran

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	10 DEC 2024	<ol style="list-style-type: none"> Penggabungan dokumen protap no. PKMO014 dan PKMS014 menjadi dokumen instruksi kerja no PRD03-P228 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

10 Distribusi

Secara umum salinan instruksi kerja ini akan didistribusikan ke :

10.1 Divisi Produksi.