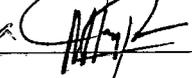


<b>INSTRUKSI KERJA</b>		Nomor : PRD03-P233 Rev.00	 Member of Biofarma Group
<b>Pengoperasian Mesin Pembersih Vakum "Sanyo"</b>			
Tgl. Berlaku: <b>10 DEC 2024</b>	Tgl. Peninjauan: <b>10 DEC 2027</b>	Paraf: 	

**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 <input checked="" type="checkbox"/> 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 :			

<b>INSTRUKSI KERJA</b>		Nomor : PRD03-P233 Rev.00		 <b>indofarma</b> <small>Member of Biofarma Group</small>
<b>Pengoperasian Mesin Pembersih Vakum "Sanyo"</b>				
Tgl. Berlaku: <b>10 DEC 2024</b>	Tgl. Peninjauan: <b>10 DEC 2027</b>	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, bebas dari kontaminasi terawat dan siap pakai.

**2 Cakupan**

Instruksi kerja ini berlaku untuk pengoperasian dan pembersihan mesin Vakum merk "Sanyo" di Departement Pengemasan.

**3 Penanggung Jawab**

Penanggung jawab instruksi kerja ini adalah General Manager Produksi.

**4 Definisi**

-

**5 Bahan dan Alat**

- 5.1 Air cuci (DW).
- 5.2 Majong/kain lap.

**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 Pasang aksesoris alat sesuai dengan peralatan/ruangan yang akan dibersihkan.
  - 6.1.3 Hubungkan steker alat dengan stop kontak 220 volt.
  - 6.1.4 Tekan tombol untuk menghidupkan alat.
  - 6.1.5 Tekan tombol sekali lagi untuk mematikan alat, sehingga suara alat hilang dan lepaskan steker dari stop kontak.
- 6.2 Cara Pembersihan
  - 6.2.1 Lepaskan selang penyedot dan bersihkan.
  - 6.2.2 Buka tutup alat dengan menekan tombol (3), lalu lap dengan majong yang dibasahi DW dan keringkan dengan majong kering.
  - 6.2.3 Angkat filter debu dari badan secara perlahan-lahan dan keluarkan debu/kotoran sampai filter bersih, tampung debu/kotoran dalam kantong plastik dan buang.
  - 6.2.4 Bersihkan seluruh badan alat dengan majong yang dibasahi DW, lalu lap dengan majong kering.
  - 6.2.5 Pasang kembali filter yang sudah bersih, tutup vakum dan selang penyedot.
- 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.

<b>INSTRUKSI KERJA</b>		Nomor : PRD03-P233 Rev.00		 <b>indofarma</b> <small>Member of Biofarma Group</small>
<b>Pengoperasian Mesin Pembersih Vakum "Sanyo"</b>				
Tgl. Berlaku: <b>10 DEC 2024</b>	Tgl. Peninjauan: <b>10 DEC 2027</b>	Paraf: 		

8 Lampiran

9 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	<b>10 DEC 2024</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Penggabungan dokumen protap no. PKMO031 dan PKMS031 menjadi dokumen instruksi kerja no PRD03-P233</li> <li>2. Pada format dokumen sesuai dengan sistem dokumentasi terkini</li> </ol>

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.