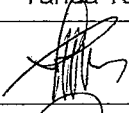


INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD03-P403 Rev 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Counting			
Tgl. Berlaku: 04 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 04 DEC 2027	Paraf: 	

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Natural Extract Production Department		04 Des 2024
Diperiksa Oleh	Manager Natural Extract Production Department		04 Des 2024
Disetujui Oleh	General Manager Production		04 Des 2024
	General Manager Quality Assurance		04 Des 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 :		Tanda tangan :	Tanggal :
Disetujui oleh :		Tanda tangan :	Tanggal :
Keterangan :			
Tanggal dokumen tidak berlaku :			

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD03-P403 Rev 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Counting			
Tgl. Berlaku: 04 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 04 DEC 2027	Paraf: 	

1 Tujuan

Agar setiap pemakai menggunakan dengan cara yang benar, sehingga dapat mencegah kerusakan akibat salah pengoperasian dan agar mesin dalam keadaan bersih, siap pakai dan bebas dari kontaminasi produk sebelumnya.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini sebagai panduan cara pengoperasian dan pembersihan mesin counting yang ada di *Natural Extract Production Department*.

3 Penanggung Jawab

- 3.1 Penanggung jawab untuk, mengevaluasi, dan mereview pelaksanaan Instruksi kerja ini adalah Asman *Natural Extract Production Department*
- 3.2 Penanggung jawab untuk melaksanakan Instruksi kerja ini adalah operator/pelaksana produksi.

4 Definisi

5 Bahan / Alat

- 5.1 Lap bersih (kain majong)
- 5.2 DW (*Drinking Water*)
- 5.3 DIW (*Deionized Water*)
- 5.4 Detergen cair 1% v/v
- 5.5 Vacuum Cleaner
- 5.6 Udara bertekanan / *Air compressor*

6 Prosedur

6.1 Cara Pengoperasian Mesin Counting

- 6.1.1 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom "bersih" terisi dan masih berlaku.
- 6.1.2 Pastikan tidak terdapat bahan/produk/dokumen dari bets / produk sebelumnya.
- 6.1.3 Cara Menghidupkan Mesin
 - 6.1.3.1 Pastikan agar letak mesin rata / horizontal dengan memutar baut pada kaki mesin.
 - 6.1.3.2 Aturlah letak dan ketinggian bobot dengan menaik – turunkan bautnya.
 - 6.1.3.3 Hubungkan stekker mesin ke stop kontak 220 Volt.
 - 6.1.3.4 Tekan tombol *reset* pada *bottle sit*, sebelum start (agar angka kembali nol) untuk bisa melihat berapa jumlah botol yang dikemas setelah selesai counting.
 - 6.1.3.5 Atur angka pada preset sesuaikan dengan jumlah isi yang diinginkan setiap botol.
 - 6.1.3.6 Masukkan produk ruah ke dalam *feeder hopper* kemudian tutup.
 - 6.1.3.7 Tekan tombol vibrat kearah ON.
 - 6.1.3.8 Tekan tombol power ke arah ON.
 - 6.1.3.9 Atur vibran / putaran yang sesuai untuk menjatuhkan kapsul/tablet dari pintu *feeder hopper* ke *rotary plat*.
 - 6.1.3.10 Atur rotary / kecepatan perputaran yang sesuai.
 - 6.1.3.11 Periksa ketepatan jumlah tablet/kapsul per botol.

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD03-P403 Rev 00		 indofarma Member of Biofarma Group	
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Counting					
Tgl. Berlaku: 04 DEC 2024		Tgl. Peninjauan: 04 DEC 2027			Paraf: 

6.1.4 Cara Mematikan Mesin

- 6.1.4.1 Tekan tombol OFF pada tombol Power.
- 6.1.4.2 Tekan tombol OFF pada tombol Vibrant.
- 6.1.4.3 Tekan tombol OFF pada Sensor (ke angka nol).
- 6.1.4.4 Cabut stekker mesin dari stop kontak 220 volt.

6.1.5 Buat label status kebersihan dengan mengisi kolom "kotor"

6.1.6 Catat aktivitas pengoperasian pada logbook.

6.2 Cara Pembersihan Mesin Counting

6.2.1 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom "kotor" terisi

6.2.2 Pastikan mesin dalam keadaan mati / OFF.

6.2.3 Cabut stekker dari stop kontak.

6.2.4 Lepaskan bagian-bagian yang dapat dilepas seperti *hopper*, corong, plat putar kaca dan *outlet*.

6.2.5 Sedot dengan vacuum cleaner sisa-sisa produk yang terdapat dalam *hopper*, corong, saluran-saluran, plat pilar dan kaca serta bagian lain yang berhubungan langsung dengan produk dan kumpulkan dalam kantong plastik untuk kemudian dibuang ditempat pembuangan limbah padat.

6.2.6 Pada bagian-bagian yang dapat dilepas dilakukan hal-hal sebagai berikut :

6.2.6.1 Bawa ke ruang pencucian alat

6.2.6.2 Cuci dengandetergen cair yang telah diencerkan dalam DW.

6.2.6.3 Bilas dengan DIW hingga air bilasan jernih.

6.2.6.4 Semprotkan alkohol 70% kemudian keringkan dengan lap bersih dan *air compressor*.

6.2.7 Pada mesin bagian luar lakukan hal-hal sebagai berikut :

6.2.7.1 Sedot debu-debu dengan vacuum cleaner.

6.2.7.2 Lap dengan menggunakan lap bersih yang telah dibasahi detergen cair yang telah diencerkan dalam DW.

6.2.7.3 Lap tutup mesin dengan menggunakan lap bersih yang telah disemprotkan alkohol 70%

6.2.7.4 Keringkan dengan lap bersih.

6.2.8 Pasang kembali bagian-bagian yang dilepas.

6.2.9 Tutup bagian keluar dan masuk produk dengan plastik bening yang bersih.

6.2.10 Lakukan pembersihan setiap kali setelah digunakan atau tiga hari sekali jika mesin tidak digunakan.

6.2.11 Catat aktifitas pembersihan peralatan pada logbook.

6.2.12 Tulis status kebersihan peralatan pada kolom "pembersihan" dan "bersih" sesuai dengan ketentuan umum penanganan label produksi.

6.2.13 Apabila mesin/peralatan tercemar dengan bahan najis atau digunakan untuk produksi produk tidak halal, lakukan pembersihan sesuai instruksi kerja PRD01-P400. Dan mesin/alat tersebut tidak boleh digunakan lagi untuk produk yang tidak halal

INSTRUKSI KERJA		Nomor: PRD03-P403 Rev 00	 indofarma Member of Biofarma Group
Cara Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Counting			
Tgl. Berlaku: 04 DEC 2024	Tgl. Peninjauan: 04 DEC 2027	Paraf: 	

7. Lampiran

8. Pustaka
HAS23000

9. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	04 DEC 2024	Perubahan dari protap PHPPM037, PHPPM038 menjadi PRD03-P403

10. Tinjauan Ulang

Instruksi kerja ini akan ditinjau ulang setiap 3 tahun atau kurang (jika perlu) oleh *General Manager Production* dan *General Manager Quality Assurance*.

11. Distribusi

Secara umum salinan Instruksi kerja ini di distribusikan ke *Natural Extract Production Department*.