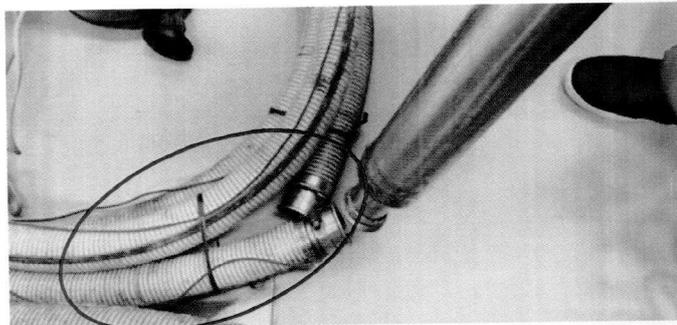


	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Pemindah Bahan AZO	No : PSS1C025
		Revisi : 03
		Berlaku : 01 OCT 2019
		Paraf : 

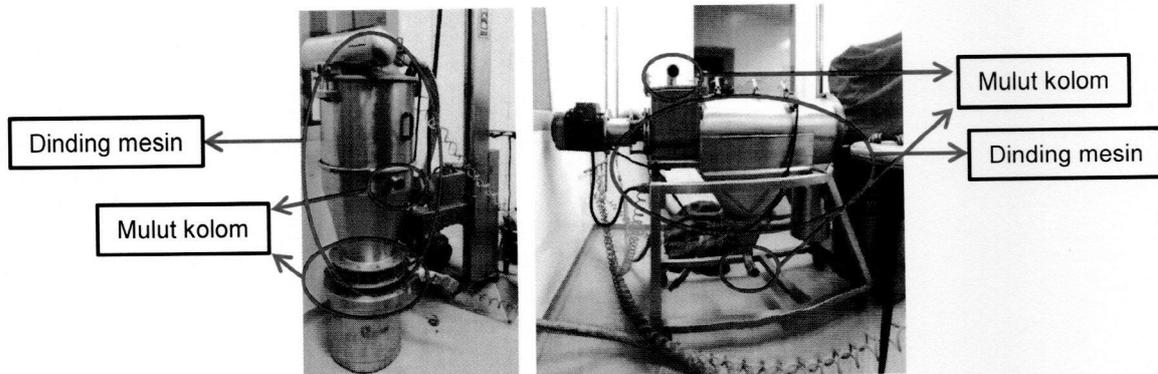
1. **Tujuan**
Agar mesin dalam keadaan bersih, siap pakai, terawat dan bebas dari kontaminasi produk sebelumnya.
2. **Cakupan**
Protap ini berlaku untuk pembersihan mesin Azo merk Manes Azo tipe AJ 50 Sherpa yang ada di Seksi Salep Sirup Serbuk Bidang Produksi.
3. **Penanggung Jawab**
Penanggung jawab protap ini adalah Supervisor dan Asman Produksi Salep Sirup Serbuk
4. **Definisi**
 - 4.1. DW : *Drinking Water* (Air Biasa)
 - 4.2. HDW : *Hot Drinking Water* (Air Panas)
 - 4.3. DIW : *Deionized Water* (Air Bebas Ion)
 - 4.4. SLS 2% : *Sodium Lauryl Sulfate* 2 gram/100 ml
 - 4.5. B3 : Bahan Beracun Berbahaya
5. **Bahan dan Alat**
 - 5.1. DW, HDW, DIW
 - 5.2. Kain Lap Bebas Serat
 - 5.3. Alkohol 70 %
 - 5.4. Sikat Nilon
 - 5.5. *Vacuum Cleaner*
6. **Prosedur**
 - 6.1. Pastikan terdapat label status kebersihan dengan status "Kotor" sudah terisi sebelum memulai proses pembersihan mesin.
 - 6.2. Lepaskan selang penghubung.



Gambar 6.1 Selang Penghubung

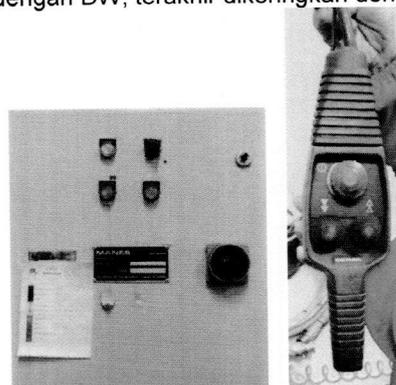
- 6.3. Sedot debu atau sisa bahan yang menempel dirongga mesin terutama di bagian dinding dan mulut kolom dengan pembersih vacuum, bila perlu sikat dengan sikat nilon bertangkai panjang dan disedot.

	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Pemindah Bahan AZO	No : PSS1C025
		Revisi : 03
		Berlaku : 01 OCT 2019
		Paraf : 



Gambar 6.2 Mesin Pemindah Bahan Azo (Kiri) dan Mesin *Rotativesieve* (Kanan)

- 6.4. Cuci rongga mesin tersebut dengan DW beberapa kali sambil disikat dengan sikat nilon.
- 6.5. Ulangi langkah no 6.3. beberapa kali dengan Air HDW sampai bersih.
- 6.6. Cuci rongga dengan menggunakan SLS 2% dan gosok menggunakan spon. Pastikan kotoran atau sisa produk yang menempel pada permukaan hilang.
- 6.7. Bilas dengan DW hingga tidak ada sisa SLS 2% atau kotoran dan sisa produk yang tertinggal.
- 6.8. Bilas sisa air DIW beberapa kali sampai bersih.
- 6.9. Desinfeksi dengan menggunakan alkohol 70 % dan biarkan mengering.
- 6.10. Bawa selang penghubung ke ruang pencucian dan rendam menggunakan HDW + SLS 2% selama kurang lebih 5 menit
- 6.11. Alirkan HDW ke dalam selang sampai kotoran atau sisa produk hilang. Kemudian bilas dengan DIW.
- 6.12. Sikat bagian luar selang sambil disemprot dengan DW.
- 6.13. Keringkan dengan udara bertekanan
- 6.14. Badan mesin yang tidak berhubungan dengan motor dan panel listrik dilap dengan lap bersih yang telah dibasahi dengan DW, terakhir dikeringkan dengan lap bebas serat yang kering.



Gambar 6.3 Panel Mesin Azo

- 6.15. Kumpulkan semua lap yang telah digunakan dalam kantong plastik limbah B3.
- 6.16. Isi Label Status Kebersihan pada kolom "Pembersihan".
- 6.17. Lakukan pemeriksaan hasil pembersihan meliputi :
 - 6.17.1. Periksa hasil pembersihan secara teliti satu per satu bagian yang telah dibersihkan dengan cara mengusapkan kain lap bersih pada permukaan benda yang diperiksa, hasil pemeriksaan harus menunjukkan kain lap tersebut tetap bersih dan kering.
 - 6.17.2. Jika hasil pembersihan memenuhi persyaratan, isi label status kebersihan pada kolom "Bersih".

	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Pemindah Bahan AZO	No : PSS1C025
		Revisi : 03
		Berlaku : 01 OCT 2019
		Paraf : 

- 6.17.3. Jika hasil pembersihan tidak memenuhi persyaratan, maka kegiatan pembersihan mesin harus diulang.
- 6.18. Dokumentasikan pelaksanaan pembersihan mesin dalam *Log Book*.

7. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	23 SEP 2014	Perubahan pada format dan system penomoran dokumen
03	01 OCT 2019	Perubahan pada format mengikuti Ketentuan Umum nomor XQS011 Revisi 05 tentang Penyusunan Dokumen dan penambahan ilustrasi berupa foto

8. Tinjauan Ulang

Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

9. Distribusi

Secara umum Salinan protap ini didistribusikan ke Bidang Produksi

10. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Spv Salep Sirup Serbuk	PR		05 SEP 2019
Diperiksa oleh	Asman Salep Sirup Serbuk	PR		05 SEP 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		05 SEP 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		05 SEP 2019

11. Tinjauan

No	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda Tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	16 Ags 2021		Protap ini masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	20 Ags 2021		Masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			