
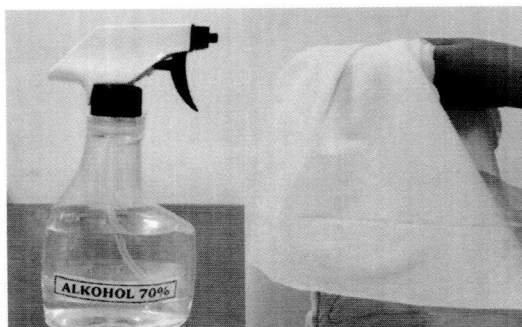
	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Labelling "Pack Leader"	No : PSS2C002
		Revisi : 04
		Berlaku : 01 OCT 2019
		Paraf : 

1. **Tujuan**
Protap ini disusun agar mesin dalam keadaan bersih, siap pakai dan bebas dari kontaminasi produk sebelumnya
2. **Cakupan**
Protap ini berlaku untuk pembersihan Mesin Labelling "Pack Leader", 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**
B3 = Bahan Beracun Berbahaya
5. **Bahan dan Alat**
 - 5.1. Lap bersih
 - 5.2. Alkohol 70%
6. **Prosedur**





Gambar 6.1 Mesin Labelling "Pack Leader"

- 6.1. Pastikan terdapat label status kebersihan dengan status "Kotor" sudah terisi sebelum memulai proses pembersihan mesin.
- 6.2. Lepaskan steker dari stop kontak 220 V
- 6.3. Bersihkan mesin dari sisa-sisa etiket yang rusak
- 6.4. Lap mesin dengan lap bersih yang dibasahi dengan alkohol 70%



- 6.5. Kumpulkan semua lap yang telah digunakan dalam kantong plastik limbah B3.

	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Labelling "Pack Leader"	No : PSS2C002
		Revisi : 04
		Berlaku : 01 OCT 2019
		Paraf : 

- 6.6. Isi Label Status Kebersihan pada kolom "Pembersihan".
- 6.7. Lakukan pemeriksaan hasil pembersihan meliputi :
- 6.7.1. 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.
- 6.7.2. Jika hasil pembersihan memenuhi persyaratan, isi label status kebersihan pada kolom "Bersih"
- 6.7.3. Jika hasil pembersihan tidak memenuhi persyaratan, maka kegiatan pembersihan mesin harus diulang.
- 6.8. Dokumentasikan pelaksanaan pembersihan mesin dalam *Log Book*.

7. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
03	17 JAN 2014	Perubahan pada format dan system penomoran dokumen
04	01 OCT 2019	Perubahan pada format mengikuti Ketentuan Umum nomor XQS011 Revisi 05 tentang Penyusunan Dokumen dan penambahan ilustrasi berupa foto


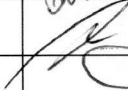
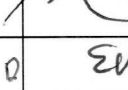
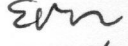
8. Tinjauan Ulang

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

9. Distribusi

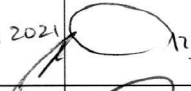
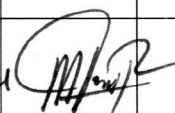
Secara umum Salinan protap ini didistribusikan ke Bidang Produksi

10. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Spv Salep Sirup Serbuk	PR		09 SEP 2019
Diperiksa oleh	Asman Salep Sirup Serbuk	PR		09 SEP 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		09 SEP 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		09 SEP 2019

	PROTAP Cara Pembersihan Mesin Labelling "Pack Leader"	No : PSS2C002
		Revisi : 04
		Berlaku : 01 OCT 2019
		Paraf : 

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			