INSTRUKSI KERJA	Nomor: SCM04-P007 Rev.00	indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Jet Mill		
Tgl. Berlaku: 28 FEB 2025	**Tgl. Peninjauan:** 28 FEB 2028	**Paraf:**

A. PENGESAHAN

Keterangan	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Asman Logistik Bahan Awal		28 Feb 2025
Diperiksa Oleh	Manager Logistik Bahan Awal		28 Feb 2025
Disetujui Oleh	GM. Supply Chain Management		28 Feb 2025
	GM. Quality Assurance		25 Feb 2025

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: General Manager Quality Assurance	Tanda tangan :	Tanggal :
Keterangan:		
Tanggal dokumen tidak berlaku:		

INSTRUKSI KERJA	Nomor: SCM04-P007 Rev.00	
Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Jet Mill		
Tgl. Berlaku: 28 FEB 2025	Tgl. Peninjauan: 28 FEB 2028	Paraf:

indofarma
Member of Biofarma Group

1 Tujuan

Sebagai pedoman cara pengoperasian mesin Jet Mill dengan benar dan konsisten sehingga dapat mencegah kesalahan dan kerusakan mesin. Serta cara membersihkan mesin Jet Mill agar dilakukan dengan benar dan mesin bersih dari kontaminan.

2 Cakupan

Instruksi kerja ini dimulai dari penyiapan, pemasangan, pengoperasian mesin. Hingga pembersihan mesin Jet Mill siap digunakan kembali.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab instruksi kerja ini adalah Asman Dispensing dan Manajer Logistik Bahan Awal.

4 Bahan dan Alat

4.1 Larutan Sodium Lauryl Sulfat 2%

4.2 DW = *Drinking Water*

4.3 HDW = *Hot Drinking Water*

4.4 DIW = *Deionized Water*

4.5 Kain majong / Kanebo

4.6 Kompresor

4.7 *Vacuum Cleaner*

4.8 Alkohol 70%

5 Definisi

5.1 CPB = Catatan Pengolahan Bets Produksi

5.2 LA = Laporan Analisa

INSTRUKSI KERJA	Nomor: SCM04-P007 Rev.00	
Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Jet Mill		
Tgl. Berlaku: 28 FEB 2025	**Tgl. Peninjauan:** 28 FEB 2028	**Paraf:**

indofarma
Member of Biofarma Group

6 Prosedur

6.1 Pengoperasian Mesin Jet Mill

6.1.1 Pastikan mesin dalam keadaan bersih ditandai dengan label status kebersihan yang sudah diperiksa Asman Dispensing / penanggung jawab teknis penimbangan.

6.1.2 Pastikan tidak terdapat bahan / dokumen dari bets sebelumnya.

6.1.3 Pasang seal karet di atas lempengan.

6.1.4 Lempengan atas disatukan dengan yang bawah, dikencangankan bautnya.

6.1.5 Pasang corong tempat memasukkan bahan pada mesin.

6.1.6 Sambungkan instalasi angin / kompressor, pastikan tersambung dengan benar.

6.1.7 Pasang dan ikat dengan kencang kain tunnel bagian atas dan bawah.

6.1.8 Atur tekanan angin sampai angka 5 pada *pressure gauge*.

6.1.9 Periksa kebocoran mesin yang sudah terpasang.

6.1.10 Apabila ditemukan kebocoran, segera matikan mesin. Kuatkan pengait (baut atau ikatan) pada area yang bocor, atau ulangi pemasangan mesin.

6.1.11 Pastikan mesin berjalan dengan baik sebelum memasukkan bahan.

6.1.12 Masukkan bahan sedikit demi sedikit menggunakan sekop kecil.

6.1.13 Lakukan sampai bahan habis.

6.1.14 Matikan instalasi kompresor.

6.1.15 Buka kain tunnel bawah, dilanjutkan kain tunnel atas.

6.1.16 Pindahkan bahan yang tertapung pada kain tunnel bawah ke wadah plastik.

6.1.17 Tulis nama bahan dan no LA bahan pada wadah plastik menggunakan spidol.

6.1.18 Buat label status kebersihan dengan mengisi pada kolom “kotor”.

6.1.19 Catat proses pada *log book*.

INSTRUKSI KERJA	Nomor: SCM04-P007 Rev.00	indofarma Member of Biofarma Group
Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Jet Mill		
Tgl. Berlaku: 28 FEB 2025	**Tgl. Peninjauan:** 28 FEB 2028	**Paraf:**

6.2 Lakukan pembersihan mesin dengan prosedur sebagai berikut :

6.2.1 Pastikan mesin dalam keadaan mati dan tidak terhubung dengan arus listrik.

6.2.2 Pastikan terdapat label status kebersihan dengan kolom kotor telah terisi

6.2.3 Sedot bahan-bahan yang menempel di mesin menggunakan *vacuum cleaner.*

6.2.4 Lepaskan *hopper* dan bagian-bagian mesin lainnya dengan cara membuka klem pengunci.

6.2.5 Bawa seluruh bagian mesin ke ruang pencucian dan lakukan pencucian mesin dengan tahapan sebagai berikut :

6.2.5.1 Semprot dengan HDW.

6.2.5.2 Cuci dengan larutan Sodium Lauryl Sulfat 2% sambil digosok dengan kain majong.

6.2.5.3 Bilas dengan HDW dilanjutkan dengan DW sampai bersih.

6.2.5.4 Bilas kembali dengan DIW sampai bersih.

6.2.5.5 Keringkan dengan udara bertekanan tinggi (kompresor) dan lap kanebo.

6.2.5.6 Sanitasi dengan Alkohol 70%

6.2.6 Cuci kain penampung bahan dengan larutan Sodium Lauryl Sulfat 2% dan dikeringkan.

6.2.7 Bawa mesin yang sudah bersih ke ruang penyimpanan mesin.

6.2.8 Tutup mesin dengan penutup yang sudah disediakan dan isi label status kebersihan pada kolom pembersihan dan kolom bersih.

6.2.9 Masukkan kain penampung dalam kantong plastik bersih, tutup rapat dan isi label status kebersihan pada kolom pembersihan dan kolom bersih.

6.2.10 Catat kegiatan pembersihan mesin pada *log book.*

7 Tindak lanjut

Apabila ditemukan ketidaksesuaian, hentikan proses dan segera melaporkan ke atasan. Apabila pada saat proses pembersihan ditemukan penyimpangan, segera laporkan ke Asman Dispensing dan proses dihentikan sampai ada instruksi untuk melanjutkan kembali.

INSTRUKSI KERJA	Nomor: SCM04-P007 Rev.00	
Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Jet Mill		
Tgl. Berlaku: 28 FEB 2025	Tgl. Peninjauan: 28 FEB 2028	Paraf:

indofarma
Member of Biofarma Group

8 **Lampiran**

-

9 **Pustaka**

-

10 **Catatan Perubahan**

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	28 FEB 2025	1. Pada format dokumen sesuai dengan sistem dokumentasi terkini. 2. Penggabungan Instruksi Kerja Cara Pengoperasian Mesin Jet Mill pada nomor dokumen PDPO04 dan Pembersihan Mesin Jet Mill pada nomor dokumen PDPS04 menjadi Instruksi Kerja Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Jet Mill No. SCM04-P007 Rev.00

11 **Tinjauan Ulang**

Instruksi kerja ini akan ditinjau ulang setiap 3 tahun atau kurang jika perlu oleh GM. SCM dan GM. Pemastian Mutu

12 **Distribusi**

Divisi SCM (LBA)

FORMULIR	Nomor: QUA01-P001-F0002 Rev.00	Tgl. Berlaku: 27 Okt 2023	indofarma
Daftar Hadir			

Tanggal : 27 Februari 2025

Waktu : 09.00

Tempat : LBA

Agenda : Sosialisasi Instruksi Kerja Pengoperasian dan Pembersihan Mesin Ref Mill

No.	Nama	Divisi	Tanda Tangan	Keterangan
1.	A - PUJI	LBA		
2.	Suwanda - S	LBA		
3	Darmanan S	LBA		
4.	Dwi Retno	LBA		
5	Jaka	LBA		
6.	Ricky. S	LBA		
7.	Syahrul. A.	LBA		
8.	Aditia. P	LBA		