

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Disetujui	Tanggal	Hal.
			11 - 12 - 2018	1/2
	PEMERIKSAAN KEBERSIHAN DAN SANITASI	Dibuat	No.Dokumen	Revisi
			IK QN 01	00

Pelaksana : QC


Frekuensi : Setiap awal shift

1. PEMERIKSAAN KEBERSIHAN DI AREA PRODUKSI

- 1.1. Kebersihan di area produksi diperiksa kondisi ruangan dan mesin sebelum produksi dimulai.
- 1.2. Pemeriksaan kebersihan dikelompokkan menjadi 7 kategori, yaitu :
 - √ Bersih
 - 1 Berdebu
 - 2 Basah
 - 3 Pecah / Retak
 - 4 Sisa produksi seperti remah-remah roti, tepung, dan sisa adonan
 - 5 Noda seperti tinta, karat
 - 6 Pertumbuhan mikroorganisme, seperti jamur dan bau busuk
- 1.3. Catat hasil pemeriksaan tersebut dalam FM QN 04. Beritahukan kepetugas produksi untuk segera dilakukan tindakan koreksi apabila diperoleh hasil yang tidak memenuhi syarat.

2. PEMERIKSAAN KEBERSIHAN KARYAWAN DAN PERALATAN

- 2.1. Setiap karyawan yang bekerja di bagian produksi harus mematuhi persyaratan cara berproduksi yang baik.
- 2.2. Periksa kebersihan karyawan meliputi seragam, topi, masker, apron, tangan/kuku dan sepatu boot sebelum memasuki ruangan produksi
 - 2.2.1. Bila ditemukan karyawan yang tidak memenuhi persyaratan, harus melakukan tindakan koreksi terlebih dahulu.
 - 2.2.2. Kebersihan peralatan produksi juga diperiksa setiap hari sebelum produksi dimulai.
 - 2.2.3. Bila masih terdapat kotoran pada peralatan tersebut, maka bagian produksi harus membersihkannya terlebih dahulu sebelum digunakan.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		11 - 12 - 2018	2/2
	PEMERIKSAAN KEBERSIHAN DAN SANITASI	No. Dokumen	Revisi
		IK QN 01	00

3. PEMERIKSAAN KEBERSIHAN KARYAWAN DAN PERALATAN

- 3.1.1. Catat hasil pemeriksaan dalam FM QN 01 pemeriksaan karyawan dan peralatan.
- 3.1.2. Dilakukan juga pengecekan terhadap kondisi kerja selama produksi minimal 2 jam sekali meliputi 2 kategori :
 - 1) Hygiene karyawan
 - 2) Kebersihan area
- 3.1.3. Catat hasil pemeriksaan dalam FM QN 02 kondisi kerja selama produksi
- 3.1.4. Beritahukan kepetugas produksi untuk segera dilakukan tindakan koreksi apabila diperoleh hasil yang tidak memenuhi syarat

4. PEMERIKSAAN SANITASI

- 4.1. Setiap karyawan yang akan memasuki ruangan produksi diharuskan mensanitasi sepatu boot dan tangan.
- 4.2. Periksa kadar klorin *foot basin* dan *hand basin* setiap dua jam sekali dengan menggunakan *paper chlorine test*.
- 4.3. Kadar klorin *foot basin* harus 200 ppm dan untuk *hand basin* 50 ppm.
- 4.4. Jika kadar klorin tidak sesuai, mintalah kepada petugas sanitasi untuk memperbaikinya.
- 4.5. Catat hasil pemeriksaan dalam FM QN 03 Pemeriksaan Sanitasi.