
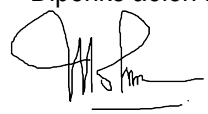
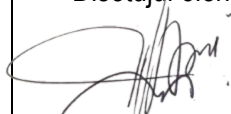


**WORK INSTRUCTION  
PENGECEKAN JALUR SOLUTION IBF  
ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	1 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-2/PRD/PB-3/003
Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>
No. Revisi	:	01

Disusun oleh :  Team ISO-HACCP	Diperiks aoleh :  Ass. Man. Produksi	Disetujui oleh :  Prod. Dept. Head	Menggantikan Nomor : WI/P-2/PRD/PB-3/003
			Tanggal : 27 April 2021

**01. TUJUAN**

Work Instruction ini dibuat untuk mengetahui lebih awal jika ada kebocoran dan mencegah kontaminasi terhadap produk agar proses selanjutnya berjalan lancar

**02. RUANG LINGKUP**

Work Instruction ini berlaku untuk Departemen Produksi Line Aseptic Line 4 PT Amerta Indah otsuka

**03. PENANGGUNG JAWAB**

- 01.01. Pelaksana : Staff Produksi  
01.02. Operasional : Production Department Head

**04. ALAT DAN BAHAN**

- 04.01. Ballpoint warna hitam  
04.02. Form pengecekan jalur solution  
04.03. Kamera  
04.04. Tissue  
04.05. Sprayer alkohol

**05. DEFINISI**

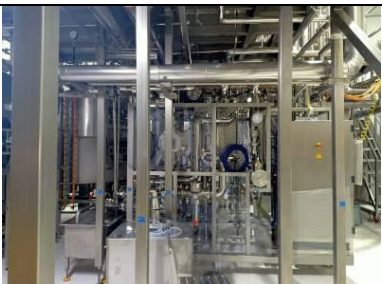
-

**06. REFERENSI**

- 06.01. ISP Proses Produksi Pocari Sweat PET Botol Aseptic Line 4, No. ISP/PRD/011

**07. PROSEDUR**

- 07.01. Prosedur Pengecekan

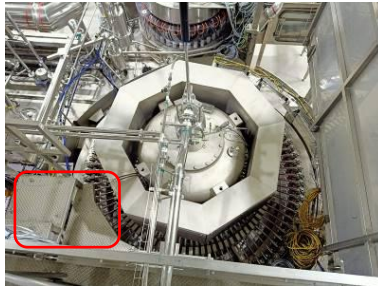
Action	Gambar	Keterangan
1. Perhatikan jalur pipa CIP Modul		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Pastikan tidak ada kebocoran atau rembesan.</li> <li>– Perhatikan di bagian sambungan antar pipa.</li> <li>– Perhatikan lantai dan bagian sekitar pipa.</li> </ul>

**ASLI****COPY 05.4.2**

**WORK INSTRUCTION**  
**PENGECEKAN JALUR SOLUTION IBF**  
**ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	2 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-2/PRD/PB-3/003
Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-2/PRD/PB-3/003
Tanggal	:	27 April 2021

**2. Perhatikan jalur pipa Filler**



- Lakukan pengecekan dari base plate bawah dekat jalur pipa distribusi filler dengan cara Jog Mesin Manual secara perlahan dan safety.
- Pastikan semua joint dilakukan pengecekan secara visual.
- Perhatikan di bagian sambungan antar pipa.
- Perhatikan bagian disekitarsambungan.
- Perhatikan lantai dan bagian sekitar pipa
- Pastikan tidak ada kebocoran atau rembesan
- Perhatikan dengan seksama jika ada bekas bocoran yang sudah kering.

**3. Perhatikan jalur pipa Valve Manifold**



- Pastikan semua Sambungan dilakukan pengecekan secara visual.
- Pastikan tidak ada rembesan atau kebocoran produk.
- Perhatikan dengan seksama jika ada bekas bocoran yang sudah kering.
- Perhatikan bagian sekitarnya.

**4. Jika ditemukan kebocoran**



- Stop Produksi dan segera laporkan keatasan.
- Lakukan perbaikan untuk mencegah kebocoran
- Lakukan pengecekan pada bagian lainnya dalam area tersebut
- Lakukan cleaning dan sanitasi pada area yang bocor dan terdampak
- Lakukan percobaan untuk memastikan tidak ada kebocoran
- Persiapan keaktivitas selanjutnya sesuai regulasi

**07.02. Pengecekan dilakukan setiap awal lot, pengecekan berikutnya per 8 jam dan akhir lot**

**ASLI****COPY 05.4.2**

PT. Amerta Indah Otsuka  
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION  
PENGECEKAN JALUR SOLUTION IBF  
ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	3 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-2/PRD/PB-3/003
Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-2/PRD/PB-3/003
Tanggal	:	27 April 2021

**08. CATATAN MUTU**

08.01. Check Sheet Pengecekan Kebocoran pada Jalur Solution Filling Aseptic Line 4,  
No.FR/P-2/PRD/PB-3/003a

**09. DISTRIBUSI**

09.01. Departemen Produksi

**10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN**

Nomor Bagian	Status Revisi	Detail Perubahan	Tanggal
07.	01	- Penambahan detail metode dan waktu pengecekan	