

Nama Obat Ikan: **MIACID**
Nama Pelaku Usaha:
PT. Masindo Jaya Sentosa

Formulir B
Cara Pembuatan
Obat Ikan

Lembar ke: 1

2.1 Komposisi 1 batch produksi

Setiap 3,000.00 kg MIACID adalah mengandung:

Nama Bahan Baku	Jumlah Bahan Baku Yang Ditimbang
Bahan Aktif	
Asam Propionat 99.5%	1,055.28 kg
Amonium Propionat 99.5%	241.23 kg
Bahan Tambahan	
Silikon Dioksida 96%	1,703.49 kg
Jumlah	3,000.00 kg

Perhitungan masing-masing bahan baku yang digunakan sebagai berikut:

Asam propinonat:

1 gr asam propinonat 99,5% = 0,995 g asam propinonat

350 g asam propinonat = $\frac{350 \times 1g}{0,995} = 351.76$ g asam propinonat 99,5%

Per batch 351.76×3.000 g = 1,055.28 kg

Amonium propinonat:

1 gr amonium propinonat 99,5% = 0,995 g amonium propinonat

80 g amonium propinonat = $\frac{80 \times 1g}{0,995} = 80.41$ g amoniumpropinonat 99,5%

Per batch 80.41×3.000 g = 241.23 kg

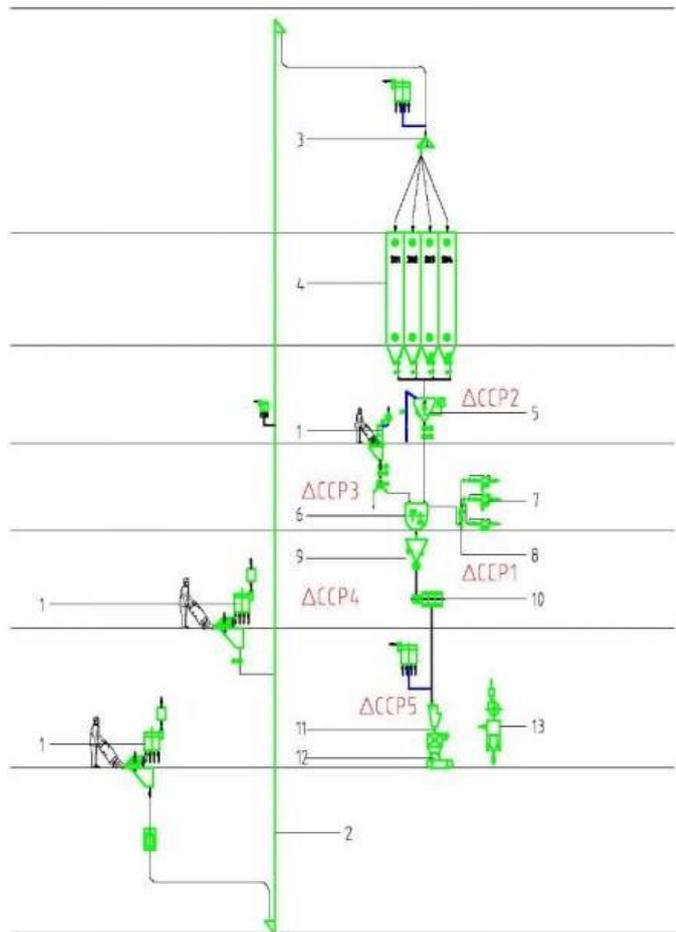
Silikon dioksida:

$3,000.00$ kg – ($1,055.28$ kg + 241.23 kg) = $1,703.49$ kg

2.2 Deskripsi proses pembuatan obat ikan

- Semua bahan yang datang diperiksa dan ditimbang pada saat kedatangan. Bahan baku hanya dapat diterima dan disimpan ke gudang setelah konfirmasi kualitas dan kuantitas oleh QC.
- Selama proses produksi, bahan diambil dari gudang oleh pekerja setelah konfirmasi penjaga gudang.
- Bahan ditimbang.
- Ammonium propionate akan dibuat terlebih dahulu dengan NH₃ dan propionic acid, ammonium propionate harus di atas 99.5%.
- Masukkan silicon dioxide ke dalam mixer.
- Tambahkan propionic acid dan ammonium propionate ke dalam silicon dioxide dan campur untuk waktu yang tetap dan selama rentang suhu yang tepat untuk memastikan pembawa menyerap asam dengan baik.

- g) Saring campuran. Sampel dan analisa (total asam).
- h) Keringkan campuran untuk waktu yang tetap dan pada suhu yang tepat, sampel dan analisa kembali (total asam).
- i) Saring lagi setelah kering. Sampel dan analisa sebelum pengepakan untuk memastikan keseragaman.
- j) Timbang dan bungkus.
- k) Sampel dan Analisa untuk produk jadi. Simpan sampel penyimpanan.
- l) Transfer dan simpan ke gudang.
- m) Langkah-langkah untuk mencegah kontaminasi silang
- n) Kembangkan sistem untuk mencegah kontaminasi silang, terutama termasuk
- o) Saat memproduksi produk yang berbeda, setelah produksi setiap varietas, jalur produksi harus dibersihkan dua kali, menggunakan bahan pembawa seperti silika atau bubuk zeolit untuk membersihkan gudang, dan jika bahan yang dibersihkan digunakan kembali, harus ditandai dengan jelas dan kembali ke berbagai produk tengah yang sama;
- p) Perkakas atau kemasan yang berisi bahan baku yang berbeda harus diberi tanda yang jelas untuk mencegah terjadinya pencampuran silang;
- q) Untuk produksi multi-batch dari varietas yang sama, saat pencampuran batch berikutnya setelah pencampuran satu batch, mixer harus diam selama 2 menit;
- r) Bersihkan peralatan secara teratur, dan singkirkan residu seperti bahan residu, debu, dan kerak tepat waktu
- s) Merumuskan sistem sanitasi dan pembersihan yang sesuai, memperkuat pekerjaan sanitasi dan pembersihan di area produksi (bengkel, gudang, peralatan, dll.), dan secara teratur memeriksa catatan.



1. Feeding port
2. Bucket elevator
3. Rotary distributor
4. Siloes bahan baku
5. Timbangan bahan
6. Double Shaft Mixer
7. Silo oil
8. Timbangan mixed liquid
9. Buffer silo
10. Pre-cleaner
11. Timbangan packing computer
12. Sewing mesin
13. Pulse dust collector

CCP1 Pencampuran bahan
 cairan CCP2 Menimbang
 bahan baku padat CCP3
 Kesegaraman campur $\leq 5\%$
 CCP4 Saringan
 CCP5 Kemasan kuantitatif

Catatan:

Keterangan dalam 2.2 dengan garis bawah adalah titik kendali kritis IPC.

2.4 Bagan alur proses manufaktur pembuatan obat ikan

Bahan baku melewati mesin penimbangan otomatis melalui ban berjalan, dan sesuai dengan rasio dan berat yang disettingkan, berbagai bahan baku dengan rasio yaitu Propionic acid 33%,/ammonium propionate 7%,/carrier 60% akan diklasifikasikan dan ditimbang.

