

RESUME KULIAH TAMU PKL HERBAL
BALAI BESAR PENELITIAN DAN PENGEMBANGAN TANAMAN OBAT DAN OBAT
TRADISIONAL TAWANGMANGU
TA. 2022/2023

Nama Mahasiswa	:	Muhamad adian sandi yudha
NIM	:	201105020
Semester/Kelas	:	6
Judul	:	Identifikasi Tanaman Obat
Hari dan Tanggal	:	Selasa, 11 April 23
Pembicara	:	Isna Jati Asiyah, M.Sc
Screenshoot Foto Mahasiswa saat Pelaksanaan Kuliah Tamu	:	

Ringkasan Materi : (dibuat dalam bentuk point)

1. Simplisa dibagi menjadi 3 yaitu nabati, hewani, pelikan/mineral. Bagian bagian simplisa yang digunakan meliputi Akar, Rimpang, Umbi lapis, Umbi, Bunga, Buah, Biji, Kayu, Kulit batang, Batang, Daun, Seluruh tanaman, Pati.
2. Makroskopis adalah pengujian yang dilakukan dengan mata telanjang.
3. Morfologi daun yaitu terdiri dari susunan daun, torehan daun, bentuk daun, tepi daun, ujung daun, pangkal daun, permukaan daun, urat daun.
4. Morfologi kulit kayu terdiri dari Bagian batang utama atau ranting ,Bagian permukaan dalam warna, rekahan, alur. Ukuran dan bentuk, Patahan berserat, Permukaan transversal
5. Morfologi kayu terdiri dari bagian ukuran (seratan/potongan) kekerasan dan sifat patahan penampang permukaan transversal penampang permukaan longitudinal warna
6. Morfologi akar dan rimpang terdiri dari bagian kering,rajangan Ukuran dan bentuk Sifat permukaan Patahan dan tekstur Penampang transversa
7. Morfologi buah terdiri dari bagian sederhana, agregat, komposit kering tidak kering, kering tekstur warna.

8. Morfologi biji terdiri dari bagian corong, hilum dan benih mikropil, melapisi perisperma, endosperma, embrio
9. Mikroskopis pengamatan penampang melintang simplisia atau bagian simplisia, dan fragmen pengenal yang merupakan komponen spesifik masing-masing simplisia. Fragmen pengenal simplisia Epidermis dan derifatnya stomata, trikoma parenkim sklerenkim dan kolenkim berkas pengangkut (xylem dan floem) benda ergastik (amilum, kristal oksalat) perikarpium, epikarpium, endokarpium (biji) serbuk sari, mesofil mahkota, tangkai putik (bunga). Pemeriksaan Mikroskopis meliputi umum (deteksi kontaminasi bahan asing), keterbatasan (sampel reverensi), dan keunggulan (efektif dan efisien)
10. Pengamatan mikroskopis dengan cara dan bahannya yaitu pertama serbuk simplisia lalu mikroskop bunsen/ hot plate kaca benda & cover glass dan akuades, lalu dengan cara sebagai berikut ambil simplisia serbuk secukupnya, letakkan di atas kaca benda, tetesi dengan larutan aquadest secukupnya diamkan sesaat, kemudian ditutup dengan kaca penutup, diamati di atas mikroskop.

RESUME KULIAH TAMU PKL HERBAL
BALAI BESAR PENELITIAN DAN PENGEMBANGAN TANAMAN OBAT DAN OBAT
TRADISIONAL TAWANGMANGU
TA. 2022/2023

Nama Mahasiswa	:	Muhamad adian sandi yudha
NIM	:	201105020
Semester/Kelas	:	6
Judul	:	Uji kemurnian simplisia tanaman obat
Hari dan Tanggal	:	Selasa, 11 April 23
Pembicara	:	Rahma Widyastuti, M. Sc
Screenshoot Foto Mahasiswa saat Pelaksanaan Kuliah Tamu	:	

Ringkasan Materi : (dibuat dalam bentuk point)

1. Kadar air untuk menentukan kualitas dan ketahanan pangan terhadap kerusakan yang mungkin terjadi (umur simpan produk pangan) dan semakin tinggi kadar air maka akan semakin rusak.
2. Fungsi penentuan kadar air untuk mengetahui persentase zat-zat gizi secara keseluruhan dengan menggunakan metode destilasi
3. Penentuan kadar air cara destilasi pada bahan yang banyak mengandung lemak dan komponen mudah menguap disamping air. Penguapan air bahan menggunakan pelarut immiscible, kemudian air ditampung dalam tabung ukur. Titik didih pelarut > air, berat jenis (bj) pelarut < air. Contoh: toluene, xelen dan benzene.
4. Kadar abu simplisia bertujuan Menentukan baik tidaknya proses pengolahan dengan menggunakan metode pengabuan langsung atau tidak langsung.
5. Pengabuan langsung dengan menggunakan alat tanun dengan suhu tinggi.
6. Rumus mencari kadar abu

7. Penetapan Kadar Abu Tidak Larut Asam, menghitung kadar abu tidak larut dengan rumus berikut ini

$$\text{Kadar abu} = \frac{\text{Berat crus sisa pembakaran} - \text{Berat crus kosong}}{\text{Berat sampel (mg)}} \times 100\%$$

$$= \frac{C - A}{B} \times 100\%$$

$$\text{Kadar abu} = \frac{\text{Berat crus sisa pembakaran} - \text{Berat crus kosong}}{\text{Berat sampel (mg)}}$$

$$= \frac{D - A}{B} \times 100\%$$



RESUME KULIAH TAMU PKL HERBAL
BALAI BESAR PENELITIAN DAN PENGEMBANGAN TANAMAN OBAT DAN OBAT
TRADISIONAL TAWANGMANGU
TA. 2022/2023

Nama Mahasiswa	:	Muhamad adian sandi yudha
NIM	:	201105020
Semester/Kelas	:	6
Judul	:	Uji kuantitatif tanaman obat
Hari dan Tanggal	:	Selasa, 11 April 23
Pembicara	:	Amalia Damayanti, M.Si
Screenshoot Foto Mahasiswa saat Pelaksanaan Kuliah Tamu	:	

Ringkasan Materi : (dibuat dalam bentuk point)

1. Kadar sari memiliki metode ekstraksi yang digunakan adalah maserasi, yang bertujuan memberikan gambaran awal jumlah kandungan senyawa dalam simplisia.
2. Kadar golongan senyawa memiliki metode spektrofotometri, titrimetri, volumetri, yang bertujuan memberikan informasi kadar kandungan kimia sebagai parameter mutu yang terkait dengan efek farmakologisnya.
3. Kadar senyawa penanda memiliki metode kromatografi yang bertujuan memberikan informasi kadar kandungan kimia tertentu sebagai senyawa identitas atau senyawa yang diduga bertanggung jawab pada efek farmakologi

TUGAS RESUME KULIAH TAMU

PRODUKSI SEDIAAN SEMISOLID PT BIO ESTETIKA UTAMA

Nama : Muhamad Adian Sandi Yudha
Nim : 201105020
Kelas : A Sore
Narasumber : Yuli Ainun Najih, M.Farm., Apt
Tanggal : Jumat, 14 April 2023

A. Resume Kuliah Tamu

✚ Tujuan dan landasan hukum untuk menjelaskan dan memahami produksi dan pengawasan mutu sediaan kosmetik yang baik sesuai dengan peraturan yang berlaku. Memiliki prinsip CPKB (cara pembuatan kosmetik baik) dan memiliki 12 bab dengan berprinsip Kerjakan apa yang kamu tulis dan Tulis apa yang kamu kerjakan. Golongan A industri kosmetik yang dapat membuat semua bentuk dan jenis sediaan kosmetik Memiliki apoteker penanggung jawab cintah sediaan yang bisa digunakan yaitu Kosmetika yang digunakan untuk bayi. Golongan kelas B industri kosmetik yang dapat membuat bentuk dan jenis sediaan kosmetik tertentu menggunakan teknologi sederhana dan sesuai dengan Peraturan BPOM No. 8 Tahun 2021 Memiliki sekurang-kurangnya tenaga teknis kefarmasian sebagai penanggung jawab. Memiliki 12 Prinsip-prinsip desain layout bangunan Industri Kosmetik contoh salah satunya ialah Menentukan golongan industri kosmetik (golongan A/B) dan Menentukan bentuk dan jenis sediaan yang akan di produksi. Bagian area dibagi menjadi 2 yaitu Pengolahan dan Non Pengolahan. Persiapan pembuatan DIP (Dokumen Informasi Produk), prosedur Pengolahan Induk (PPI Pengolahan) yang pertama ialah Catatan Penimbangan Bahan Awal yg kedua ialah Catatan Pengolahan Bets. Prosedur Pengemasan Induk (PPI Pengemasan) Line clearance pembersihan jalur pengemasan jumlah botol, stiker label, karton / dus, Screening botol,

stiker label, dan dus, contoh stiker label, dan Spesifikasi kemasan, Rekonsiliasi. DIP memiliki beberapa bagian yaitu bagian 1 dokumen administrasi, bagian 2 data mutu dan keamanan bahan kosmetik, bagian 3 data mutu kosmetik, bagian 4 data keamanan dan kemanfaatan kosmetik. Pengawasan mutu semua upaya pemeriksaan dan pengujian yang dilakukan sebelum, selama dan setelah pembuatan Kosmetika untuk menjamin produk yang dihasilkan senantiasa memenuhi persyaratan mutu yang ditetapkan. Pengujian mutu memiliki 2 cara yaitu produk ruahan bahan yang telah selesai diolah dan tinggal dilakukan pengemasan untuk menjadi produk setengah jadi dan Produk antara setiap campuran bahan obat yang masih memerlukan satu atau lebih tahapan pengolahan lebih lanjut untuk menjadi produk ruahan. Pengujian mutu setelah produk jadi meliputi uji stabilitas, uji cemaran dan data keamanan. Uji cemaran ialah sesuatu yang masuk ke dalam Kosmetika secara tidak disengaja dan tidak dapat dihindari yang berasal dari proses pengolahan, penyimpanan dan/atau terbawa dari bahan baku.

- ✚ Kesimpulan : Pembuatan sediaan kosmetik harus memiliki persiapan dari segi sediaan, tempat dan peralatan serta dokumen yang memadai.

TUGAS RESUME KULIAH TAMU

PRODUKSI STERIL DAN COMPANY PROFILE PT SATORIA

Nama : Muhamad Adian Sandi Yudha
Nim : 201105020
Kelas : A Sore
Narasumber : Dina
Tanggal : Minggu, 16 April 2023

✚ Pt.Santoria aneka industri merupakan salah satu perusahaan manufaktur farmasi yang berbasis di indonesia dan di pimpin oleh Bapak Alim Satria ,CEO dan Founder SANTORIA GROUP seorang developer ,enterpreneur dan indstrialisis berpengalaman di perusahaan yang di pimpinya sebelum adanya sosok visioner,dinamis dan inspiratif .Di bawah kepemimpinanya ,beliau berkata bersama dengan tim pemimpin dan karyawan yang kuat SANTORIA GROUP akan segera menginjakan kaki di berbagai belahan dunia , dirikan pada awal tahun 2014 terletak di desa wonorejo kabupaten pasuruan ,dengan nama resmi PT.Santoria Aneka Industri yang memproduksi berbagai cairan dengan mematuhi Standar Skema Kerjasama Inpeksi Farmasi (PIC/S) dengan kapasitas produksi tahun 2017-2019 :50 juta botol /tahun ,2020 - sekarang :110 juta botol /tahun ,100% perusahaan investasi lokal murni

✚ Standart mutu Santoria Pharma :

- a. Memenuhi standart proses produksi sesuai dengan persyaratan PIC/S
- b. Menghasilkan produk terbaik dan di harapkan mampu mendukung proses terapi pasien
- c. berinovasi dalam memberikan pelayanan terbaik bagi pelanggan

✚ Dasar proses produksi yang di gunakan :

- a. Cara pembuaan obat yang baik
- b. Peraturan perundang-undangan yang berlaku
- c. Sistem manajemen K-3(SMK-3)

✚ Pt.Santoria memiliki izin industri farmasi yang resmi dan juga mempunyai persetujuan

izin edar dari badan pengawas obat dan makanan dimana jaringan distribusi yang cukup luas yaitu 47 cabang di dalam wilayah Indonesia varian dan pengembangan produk di bagi menjadi 2 yaitu :

1. Larutan Parenteral volume besar (LPV) (100.250.500.1000ml)

2. Larutan Parenteral Volume kecil (SVP) (25ml)

✚ Produk Santoria Pharma mempunyai keunggulan yaitu botol dapat berdiri tegak sehingga mempermudah dalam melakukan penyimpanan contoh produk yaitu Rigen Lactate, Sodium Chloride, Dextrose 5 %, Dextrose 10 %, Air untuk injeksi, Injeksi sodium chlorid. Ilustrasi proses produksi Santoria Pharma yaitu dari sumber air sampai alur melakukan pengemasan kemudian diagram aliran pembuatan bahan baku WFI yaitu kategori air yang di gunakan untuk pembuatan sediaan infus merupakan kategori air untuk injeksi, air sebagai bahan baku utama dalam sediaan infus. Di setiap line produksi memiliki sistem pengolahan air dengan 8 urutan.

✚ Selanjutnya yaitu diagram aliran dengan proses menggunakan teknologi botol, pembuatan botol dan proses pengolahan produk terdapat 5 prosedur yaitu : Penimbangan, pencampuran, pembuatan botol, pengisian larutan, sterilisasi akhir. Kemudian diagram aliran proses (teknologi botol) untuk injeksi dan pengemasan produk terdapat 3 prosedur yaitu Inpeksi visual, pelabelan, pengemas/kotak karton

✚ Diagram aliran proses (teknologi ampul) terdapat 5 proses dengan berbagai alat. Lalu prosedur pembuatan botol dan proses pengelolaan produk dengan penimbangan, pencampuran dan sterilisasi akhir kemudian quality control produk steril dengan di lakukan pengujian air, pengujian bahan baku dan bahan kemas, pengujian selama proses, pengujian produk jadi dan pengujian lingkungan

✚ Kesimpulan : Di industri farmasi terutama yang memproduksi sediaan stereril seperti infus, harus benar benar diperhatikan baik dari pengujian air, pengujian bahan baku dan bahan kemas, pengujian terus dilakukan dibawah pengawasan inspector produksi dan quality control selama proses produksi hingga end process control.

TUGAS RESUME KULIAH TAMU

PRODUKSI SEDIAAN SOLID PT PIM PHARMACEUTICAL

Nama : Muhamad Adian Sandi Yudha
Nim : 201105020
Kelas : A Sore
Narasumber : Iqbal Aditya Natsir, S.Farm., Apt
Tanggal : Sabtu, 15 April 2023

- ✚ Perusahaan ini pertama kali berdiri pada tahun 1934 dengan nama N.V Helmigs yang kemudian pada tahun 1958 berganti nama menjadi PT. PIM. Pada bagian perencanaan produksi, perusahaan ini memakai 2 metode yaitu make to stock dan make to order, perbedaan keduanya terletak pada waktu produksinya. Make to stock proses diproduksi sebelum adanya permintaan atau pesanan dari pelanggan dan akan disimpan untuk dijadikan stok, sedangkan make to order produksi yang perlu mendapatkan pesanan dari pelanggan terlebih dahulu untuk menyiapkan produk. Biasanya make to stock lebih cocok apabila dapat dilakukan analisa data masa lalu untuk memprediksi jumlah permintaan di masa depan, sedangkan make to order lebih cocok untuk bisnis dengan tingkat penjualan yang tidak menentu. Perusahaan pun harus memperhatikan personal hygiene, seperti karyawan tidak sedang sakit, kemudian dilarang memakai aksesoris, merapikan rambut maupun jenggot, dan selalu menggunakan APD untuk mencegah kontaminasi sesuai kelasnya. Pada kegiatan produksi harus selalu menjaga kondisi ruangan agar tidak menurunkan efektivitas bahan obat, terutama suhu ruangan. Kemudian pada saat proses produksi sediaan solid, terdapat 3 metode yaitu granulasi basah granulasi kering dan cetak langsung. Permasalahan yang sering terjadi pada tablet yaitu capping/laminating, cracking, picking/sticking. Pada proses akhir terdapat lean manufacturing adalah suatu praktik produksi yang mempertimbangkan segala pengeluaran sumber daya yang ada untuk mendapatkan nilai ekonomis terhadap pelanggan tanpa adanya pemborosan, dan pemborosan inilah yang menjadi target untuk dikurangi.
- ✚ Kesimpulan Dalam proses perencanaan perusahaan ini menggunakan 2 metode yaitu make to stock dan make to order, hal ini memiliki kelebihan masing masing sehingga proses pengadaan lebih efektif dan dapat menjamin ketersediaan produk.

TUGAS RESUME KULIAH TAMU

PRODUKSI LIQUID SEDIAAN STERIL PT OTSUKA INDONESIA

Nama : Muhamad Adian Sandi Yudha
Nim : 201105020
Kelas : A Sore
Narasumber : Bagus Ovi Pratama,S.Farm.,Apt.
Tanggal : Sabtu, 15 April 2023

✚ Sediaan steril yang kualitasnya rendah /“tidak steril” memiliki resiko yang sangat besar kepada pasien. Sediaan disebut steril menurut FI VI Secara Hakiki diartikan bahwa suatu sediaan hanya dapat diartikan steril jika sediaan tersebut seutuhnya bebas dari mikroba viabel pada benda tersebut. Dalam memproduksi sediaan Adapun yang harus kita tahu adalah terkait manajemen desain produk steril. Manajemen desain proses produksi steril ada 5. Proses design, assurance program, supporting critical facilities, personel training dan sanitation hygiene. Produk steril hendaklah dibuat dengan persyaratan khusus dengan tujuan memperkecil risiko kontaminasi mikroba, partikulat dan pirogen, yang sangat tergantung dari keterampilan, pelatihan dan sikap personel yang terlibat. Pemastian Mutu sangatlah penting dan pembuatan produk steril. Produksi sediaan steril harus dilakukan pada ruang dengan kelas kebersihan tertentu. Ada kelas A, B C dan D. Produk yang disterilisasi akhir secara panas basah menggunakan metode overkill methode dan Bioburden.

✚ Kesimpulan Dalam memproduksi sediaan steril wajib mengikuti peraturan yang ada. Harus mengetahui terkait manajemen desain produk steril. Produk steril hendaklah dibuat dengan persyaratan khusus, serta pemastian mutu juga termasuk bagian yang sangat penting. Pada proses produksi sediaan steril harus di lakukan di kelas tertentu. Terdapat 4 kelas A, B , C dan D



LEMBAR BIMBINGAN PKL
DOSEN PEMBIMBING PKL (DPP)*

TAHUN AKADEMIK : 2022/2023

Nama Mahasiswa : MUHAMMAD ADIAN SAUNDI YUDHA
 NIM : 201105020
 Nama instansi PKL : APOTEK MIOA FARMA II
 Nama Dosen Pembimbing PKL : Bu. Diah Patnasari

No.	Tanggal	Bimbingan dan Saran	Paraf Pembimbing
1	11/3 ²³	Bimbingan logbook ke 1	<i>[Signature]</i>
2	18/3 ²³	bimbingan logbook ke 2-3	<i>[Signature]</i>
3	22/maret ²³	Bimbingan logbook ke 4-5	<i>[Signature]</i>
4	23/3 ²³	Revisi logbook dan laporan	<i>[Signature]</i>
5	23/3 ²³	Revisi logbook	<i>[Signature]</i>
6	23/3 ²³	penyusunan revisi laporan PKL	<i>[Signature]</i>

***)MINIMAL BIMBINGAN 6 KALI**



Lembar ke :

LEMBAR BIMBINGAN PKL*
PEMBIMBING PKL (PL)

TAHUN AKADEMIK : 2022/2023

Nama Mahasiswa : MUHAMAD ADIAN, SANDI YUBHA
NIM : 201105020
Nama instansi PKL : APOTEK MUDA FARMA II GKB, GRESIK
Nama Pembimbing Lapangan : FARKHATUL FIRRIYAH S-FARM APT.

No.	Tanggal	Bimbingan dan Saran	Paraf Pembimbing
1	01/3 ²³	Bimbingan minggu ke 1	f.
2	08/3 ²³	Bimbingan minggu ke 2	f.
3	15/3 ²³	Bimbingan minggu ke 3	f.
4	20/3 ²³	Bimbingan minggu ke 4	f.
5	24/3 ²³	Bimbingan minggu ke 4	f.
6	29/3 ²³	Bimbingan minggu ke 5.	f.

***)MINIMAL BIMBINGAN 6 KALI**