
 indofarma	PROTAP Cara Penyiapan Bahan Pengemas Alufoil/PTP Foil/PVC, Sachet dan Botol	No : PHPPS024
		Revisi : 03
		Berlaku : 22 NOV 2022
		Paraf : 

1 Tujuan

Agar proses pengemasan dapat berjalan dengan lancar dan tidak terjadi kesalahan yang dapat menyebabkan terjadinya campur baur antar produk/bets.

2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk penyiapan alufoil, PTP foil, PVC, sachet dan botol di Produksi Herbal.

3 Penanggung Jawab

- 3.1 Penanggung jawab untuk melatih, mengevaluasi, dan mereview pelaksanaan protap ini adalah Supervisor Produksi Herbal.
- 3.2 Penanggung jawab untuk melaksanakan protap ini adalah operator produksi.



4 Prosedur

4.1 Penyiapan alufoil, PTP foil dan PVC

- 4.1.1 Periksa bagian luar kemasan alufoil / PTP foil / PVC (berupa karton), kemasan luar harus dalam keadaan baik/tidak robek. Jika ada kotoran, lap dengan majong sampai bersih.
- 4.1.2 Buka kemasan luar di ruang *material airlock*, pembungkus plastik jangan dibuka.
- 4.1.3 Periksa kebenaran jumlah alufoil/PTP foil/PVC yang akan digunakan, jika ada perbedaan laporkan kepada supervisor / mandor.
- 4.1.4 Periksa kebenaran jenis alufoil/PTP foil/PVC meliputi nama produk, nomor registrasi, warna, penandaan lainnya dan ukuran. Jika ada perbedaan laporkan kepada supervisor / mandor.
- 4.1.5 Letakkan alufoil/PTP foil/PVC diatas palet bersih.
- 4.1.6 Laporkan ke petugas ruang kelas 1 agar di bawa ke dalam ruang penyimpanan atau ruang pengemasan primer.
- 4.1.7 Selama proses, jika ada kelainan pada bagian dalam gulungan alufoil/PTP foil/PVC, maka pisahkan dan laporkan ke supervisor / mandor.
- 4.1.8 Setelah selesai proses pengemasan, jika ada sisa alufoil/PTP foil/PVC, bungkus kembali dengan kantong plastik untuk dikembalikan ke bidang logistik bahan awal.
- 4.1.9 Catat jumlah yang diterima, digunakan dan rusak dalam CPB pengemasan.

4.2 Penyiapan sachet

- 4.2.1 Periksa bagian luar kemasan sachet (berupa karton), kemasan luar harus dalam keadaan baik/tidak robek. Jika ada kotoran, lap dengan majong sampai bersih.
- 4.2.2 Buka kemasan luar di ruang coding.
- 4.2.3 Periksa kebenaran jumlah dan jenis sachet yang akan digunakan, meliputi : Nama produk, nomor registrasi, warna serta penandaan lain. Jika ada perbedaan, laporkan kepada supervisor / mandor.
- 4.2.4 Serahkan ke petugas untuk *dicoding*.
- 4.2.5 Lakukan pemberian nomor bets dan daluwarsa dengan alat *coding* sesuai instruksi dari supervisor.
- 4.2.6 Lakukan seleksi terhadap : hasil *coding*, sachet yang cacat/rusak dan lain-lain.
- 4.2.7 Tampung sachet yang baik dalam wadah plastik yang bersih, susun yang rapi, tutup dengan baik dan beri penandaan jelas pada bagian luar wadah.
- 4.2.8 Tampung sachet yang cacat/rusak dalam wadah plastik dan beri penandaan jelas pada bagian luar wadah.
- 4.2.9 Catat jumlah sachet yang diterima, digunakan dan rusak dalam CPB pengemasan.

 indofarma	PROTAP Cara Penyiapan Bahan Pengemas Alufoil/PTP Foil/PVC, Sachet dan Botol	No : PHPPS024
		Revisi : 03
		Berlaku : 22 NOV 2022
		Paraf : 

4.2.10 Lampirkan / tempelkan 1 (satu) lembar sachet pada CPB pengemasan.

4.3 Penyiapan Botol

4.3.1 Periksa bagian luar kemasan botol (berupa karton), kemasan luar harus dalam keadaan baik/tidak robek. Jika ada kotoran, lap dengan majong sampai bersih.

4.3.2 Buka kemasan luar di ruang *material airlock*, pembungkus plastik jangan dibuka.

4.3.3 Periksa kebenaran jumlah botol yang akan digunakan, jika ada perbedaan laporkan kepada supervisor / mandor.

4.3.4 Periksa kebenaran jenis botol meliputi nama produk, nomor registrasi, warna, penandaan lainnya dan ukuran. Jika ada perbedaan laporkan kepada supervisor / mandor.

4.3.5 Letakkan botol diatas palet bersih.

4.3.6 Laporkan ke petugas ruang kelas 1 agar di bawa ke dalam ruang penyimpanan atau ruang pengemasan primer.

4.3.7 Selama proses, jika ada kelainan pada bagian botol, maka pisahkan dan laporkan ke supervisor / mandor.

4.3.8 Setelah selesai proses pengemasan, jika ada sisa botol, bungkus kembali dengan kantong plastik untuk dikembalikan ke bidang logistik bahan awal.

4.3.9 Catat jumlah yang diterima, digunakan dan rusak dalam CPB pengemasan.

5 Lampiran

6 Catatan Perubahan

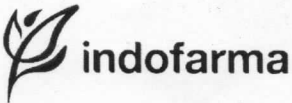

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	20 JAN 2016	Protap terbitan pertama
01	06-04-2018	Pada format dokumen
02	18-11-2020	Pada format dokumen mengikuti ketentuan penyusunan dokumen No. XQS011, Cakupan dan Prosedur
03	22 NOV 2022	Pada tinjauan ulang, pengesahan dan tinjauan

7 Tinjauan Ulang

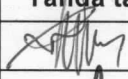


Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

8 Distribusi

Secara umum salinan protap ini di distribusikan ke Produksi Herbal.

	PROTAP Cara Penyiapan Bahan Pengemas Alufoil/PTP Foil/PVC, Sachet dan Botol	No : PHPPS024
		Revisi : 03
		Berlaku : 22 NOV 2022
		Paraf : 

9 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Produksi	PR		21 NOV 2022
Diperiksa oleh	Asman Produksi	PR		21 NOV 2022
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		21 NOV 2022
	Manajer Pemastian Mutu	PM		21 NOV 2022

10 Tinjauan

No	Peninjau	Tgl Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			