

|   |  |   |
|---|--|---|
|  | <b>PROTAP</b><br>Prosedur Penyiapan Botol Kosong | No : PKMP006  |
|   |  | Revisi : 03   |
|   |  | Berlaku : 07 NOV 2019   |
|   |  | Paraf :  |

#### 1 Tujuan

Agar proses pengemasan berjalan lancar dan tidak terjadinya kesalahan yang dapat menyebabkan terjadinya ketercampuran antara produk/bets.

#### 2 Cakupan

Prosedur ini berlaku untuk penyiapan botol dan tutup botol di Seksi Pengemasan.

#### 3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Manajer Produksi.

#### 4 Prosedur

- 4.1 Pakailah alat pelindung diri sebelum proses dimulai seperti pakaian kerja (*wearpack*), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lainnya yang ditentukan.
- 4.2 Periksa bagian luar kemasan botol (berupa karton atau kantong plastik rangkap dua), kemasan luar harus dalam keadaan baik/tidak robek. Jika ada kotoran, sedot dengan pembersih vakum atau lap dengan majong sampai bersih.
- 4.3 Buka kemasan luar di ruang *black area* yang berdekatan dengan ruang pengisian (*grey area*), pembungkus plastik yang kedua jangan dibuka.
- 4.4 Periksa kebenaran jenis dan jumlah botol beserta tutup yang akan digunakan. Jika ada perbedaan, lapor kepada supervisor/mandor.
- 4.5 Serahkan ke petugas ruang penyangga.
- 4.6 Letakan botol dan tutup di atas palet plastik bersih.
- 4.7 Selama proses, jika ada botol/tutup yang kotor/rusak, maka pisahkan dan laporkan kepada supervisor/mandor.
- 4.8 Selesai proses pengemasan, jika ada sisa botol/tutup botol, bungkus kembali dengan kantong plastik untuk dikembalikan ke logistik bahan awal (LBA).
- 4.9 Catat jumlah botol dan tutup botol yang digunakan dalam CPB.
- 4.10 Apabila terjadi ceceran atau tumpahan bahan beracun dan berbahaya (B3), lakukan sesuai protap cara penanganan ceceran atau tumpahan limbah B3 terkait.

#### 5 Tindak Lanjut

Apabila ditemukan ketidaksesuaian jumlah botol dan tutup maka supervisor mengembalikan kepada logistik bahan awal.

#### 6 Pustaka

Tidak ada.

#### 7 Catatan Perubahan

| Revisi | Berlaku      | Perubahan   |
|--------|--------------|---|
| 02     | 20 Juli 2017 | Perubahan pada penghilangan bahasa Inggris.                                       |
| 03     | 07 NOV 2019  | Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011. |

#### 8 Tinjauan Ulang

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

#### 9 Distribusi

Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :

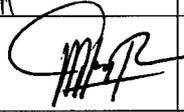
- 9.1 Bidang Produksi.

|   |  |   |
|---|--|---|
|  | <b>PROTAP</b><br>Prosedur Penyiapan Botol Kosong | No : PKMP006  |
|   |  | Revisi : 03   |
|   |  | Berlaku : 07 NOV 2019   |
|   |  | Paraf :  |

## 10 Pengesahan

| Keterangan     | Jabatan                | Kode Bidang | Tanda tangan  | Tanggal     |
|----------------|------------------------|-------------|---|-------------|
| Disusun oleh   | Supervisor Pengemasan  | PR          |  | 06 NOV 2019 |
| Diperiksa oleh | Asman Pengemasan       | PR          |  | 06 NOV 2019 |
| Disetujui oleh | Manajer Produksi       | PR          |  | 06 NOV 2019 |
|                | Manajer Pemastian Mutu | PM          |   | 6 NOV 2019  |

## 11 Tinjauan

| No. | Peninjau               | Tgl. Tinjauan       | Tanda tangan   | Rekomendasi                  |
|-----|------------------------|---------------------|--|------------------------------|
| 1   | Manajer Produksi       | 23 SEP 2021<br>2019 |   | Protap tersebut masih sesuai |
|     | Manajer Pemastian Mutu | 27 SEP 2021         |  | masih sesuai                 |
| 2   | Manajer Produksi       |                     |  |                              |
|     | Manajer Pemastian Mutu |                     |  |                              |