
	PROTAP Penyiapan Alufoil/PTP foil/PVC/Sachet	No : PKMP007
		Revisi : 03
		Berlaku : 25 SEP 2019
		Paraf : 

1 Tujuan

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

2 Cakupan

Prosedur ini berlaku untuk penyiapan alufoil, PTP foil, PVC dan sachet yang digunakan 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 Penyiapan alufoil, PTP foil dan PVC
 - 4.2.1 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 yang akan digunakan.
 - 4.2.2 Buka kemasan luar di ruang bongkar alufoil/PTP foil/PVC yang berdekatan dengan ruang pengisian (*grey area*), pembungkus plastik jangan dibuka.
 - 4.2.3 Perika kebenaran jumlah alufoil/PTP foil/PVC yang akan digunakan, jika ada perbedaan laporkan kepada Supervisor / Mandor.
 - 4.2.4 Periksa kebenaran jenis alufoil/PTP foil/PVC meliputi nama produk, nomor registrasi, warna, penandaan lainnya dan ukuran. Jika ada perbedaan laporkan kepada Supervisor / Mandor.
 - 4.2.5 Letakkan alufoil/PTP foil/PVC diatas palet plastik bersih.
 - 4.2.6 Laporkan ke petugas ruang penyangga agar di bawa kedalam ruang penyimpanan atau ruang pengemasan primer.
 - 4.2.7 Selam proses, jika ada kelainan pada bagian dalam gulungan alufoil/PTP foil/PVC, maka pisahkan dan laporkan ke Supervisor / Mandor.
 - 4.2.8 Setelah selesai proses pengemasan, jika ada sisa alufoil/PTP foil/PVC, bungkus kembali dengan kantong plastik untuk dikembalikan ke bidang logistik bahan awal.
 - 4.2.9 Catat jumlah yang diterima, digunakan dan rusak dalam CPB pengemasan.
- 4.3 Penyiapan sachet.
 - 4.3.1 Periksa bagian luar kemasan sachet (berupa karton), kemasan luar harus dalam keadaan baik/tidak robek. Jika ada kotoran, lap dengan majong sampai bersih.
 - 4.3.2 Buka kemasan luar di ruang coding.
 - 4.3.3 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.
 - 4.3.4 Serahkan ke petugas untuk di coding.
 - 4.3.5 Lakukan pemberian nomer bets dan daluwarsa dengan alat coding sesuai instruksi dari supervisor.
 - 4.3.6 Lakukan seleksi terhadap : hasil coding, sachet yang cacat/rusak dan lain-lain.
 - 4.3.7 Tampung sachet yang baik dalam wadah plastik yang bersih, susun yang rapi, tutup dengan baik dan beri penandaan jelas pada bagian luar wadah..
 - 4.3.8 Catat jumlah sachet yang diterima, digunakan dan rusak dalam CPB pengemasan.
 - 4.3.9 Lampirkan/tempelkan 1 (satu) lembar sachet pada CPB pengemasan.

5 Tindak Lanjut

Apabila ditemukan ketidaksesuaian jumlah atau kualitas alufoil/PTP foil/PVC/sachet, maka supervisor mengembalikan kepada bidang logistik bahan awal.

6 Lampiran

Tidak ada.

	PROTAP Penyiapan Alufoil/PTP foil/PVC/Sachet	No : PKMP007
		Revisi : 03
		Berlaku : 25 SEP 2019
		Paraf : 

7 **Pustaka**
Tidak ada.

8 **Catatan Perubahan**

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	15 Mar 2017	Perubahan pada penghilangan bahasa Inggris.
03	25 SEP 2019	Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011.





9 **Tinjauan Ulang**

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

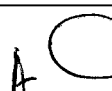

10 **Distribusi**

Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :
10.1 Bidang Produksi.

11 **Pengesahan**

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengemasan	PR		25 SEP 2019
Diperiksa oleh	Asman Pengemasan	PR		25 SEP 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		25 SEP 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		25 SEP 2019

12 **Tinjauan**

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	23 SEP 2019		Protap tersebut masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	27 sep 2019		masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			