
	PROTAP Prosedur Pemeriksaan dalam Proses Pengemasan	No : PKMP014
		Revisi : 04
		Berlaku : 07 NOV 2022
		Paraf : 

1. Tujuan

Agar mendeteksi kesalahan secara dini sewaktu proses pengemasan tablet / kapsul.

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk pemeriksaan selama proses pengemasan tablet / kapsul dalam botol , blister, strip maupun sachet di Seksi Pengemasan.

3. Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Supervisor dan Manajer Produksi

4. Bahan dan Alat

- 4.1. Timbangan untuk kotak.
- 4.2. Alat uji kebocoran.

5. Prosedur

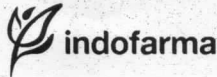
5.1. Pemeriksaan sebelum proses pengemasan

5.1.1 Produk ruahan :

- 5.1.1.1 Periksa jumlah dan identitas produk ruahan yang akan dikemas yaitu dengan melihat penandaan pada label produk ruahan, jika ada perbedaan, laporkan pada atasan untuk ditindaklanjuti.
- 5.1.1.2 Kumpulkan label produk ruahan dan label status, tempelkan pada Catatan Produksi Bets Pengemasan (CPB Pengemasan).
- 5.1.1.3 Catat jumlah produk ruahan yang diterima dalam rekonsiliasi Catatan Produksi Bets Pengemasan (CPB Pengemasan)

5.1.2 Bahan pengemas :

- 5.1.2.1 Periksa kelengkapan komposisi dan jumlah bahan pengemas yang diterima dari Logistik Bahan Awal (LBA) dengan cara mencocokkannya yang tertera pada Perintah Kemas (PK).
 - a. Kemasan botol : botol dan tutup, etiket, kantong plastik (jika ada), silika gel/ polifoam, *shrink seal* dan stiker (jika ada), karton, kontrol pengemas, pita perekat.
 - b. Kemasan blister : PTP dan PVC foil, brosur, kotak, segel logo, kantong plastik (jika ada), karton, kontrol pengemas, pita perekat.
 - c. Kemasan strip : alufoil / polynium cetak dan polos, brosur, kotak, segel logo, kantong plastik (jika ada), karton, kontrol pengemas, pita perekat.
 - d. Kemasan sachet : alufoil / kantong sachet, kotak, segel logo, kantong plastik, karton, kontrol pengemas, pita perekat.
- 5.1.2.2 Periksa kebenaran/ identitas bahan pengemas yang sudah dipersiapkan untuk proses pengemasan sekunder / tersier (hasil *coding* kotak / karton, pelipatan brosur).
- 5.1.2.3 Periksa adanya kerusakan bahan pengemas tersebut diatas.
- 5.1.2.4 Catat hasil pemeriksaan dalam lembar dokumen Catatan Produksi Bets Pengemasan (CPB Pengemasan)

	PROTAP Prosedur Pemeriksaan dalam Proses Pengemasan	No : PKMPO14
		Revisi : 04
		Berlaku : 07 NOV 2022
		Paraf : J.

5.2. Pemeriksaan selama proses pengemasan
 Setelah *setting* mesin disetujui oleh mandor dan / supervisor dan / IPC dan mesin berjalan, maka lakukan pemeriksaan sebagai berikut :

5.2.1 Pemeriksaan 10 (sepuluh) kemasan pertama :

5.2.1.1 Kemasan botol :

- a. Ambil 10 botol tiap-tiap mesin counting / bottling.
- b. Timbang bobotnya masing-masing, catat pada Catatan Produksi Bets (CPB Pengemasan).
- c. Lakukan pengecekan ulang dengan perhitungan secara manual.
- d. Periksa pemasangan tutup botol dan segel.
- e. Periksa pemasangan label/ etiket.

5.2.1.2 Kemasan strip / blister

- a. Ambil 10 kotak yang telah di isi brosur dan strip / blister sesuai dengan ketentuan dalam Catatan Produksi Bets Pengemasan (CPB Pengemasan)
- b. Hitung isi secara manual dan periksa kebenaran penandaannya.
- c. Timbang satu satuan kemasan lengkap dan catat pada Catatan Produksi Bets Pengemasan (CPB Pengemasan)

5.2.1.3 Kemasan sachet :

- a. Ambil 10 kantong plastik / kotak yang telah terisi sejumlah tertentu sachet sesuai dengan ketentuan dalam Catatan Produksi Bets.
- b. Hitung secara manual dan periksa kebenaran penandaannya.
- c. Timbang satu satuan kemasan lengkap dan catat pada Catatan Produksi Bets Pengemasan (CPB Pengemasan)

5.2.2 Pemeriksaan sewaktu-waktu :

5.2.2.1 Periksa kebenaran isi per botol / kotak/ kantong plastik sewaktu-waktu secara periodik

5.2.2.2 Untuk kemasan strip dan blister, periksa isi dengan penimbangan dilakukan untuk setiap kotak dan hitungn secara manual sewaktu-waktu secara periodik serta lakukan uji kebocoran sesuai prosedur uji kebocoran.

5.2.2.3 Cek kebenaran penimbangan dengan membandingkan *range* minimal dan maksimal yang didapat pada pemeriksaan kemasan pertama atau dengan standar yang telah ditetapkan.

5.2.2.4 Catat hasilnya dalam Catatan Produksi Bets Pengemasan (CPB Pengemasan)



5.2.3 Pemeriksaan akhir :

5.2.3.1 Periksa kembali hasil penimbangan seluruh bobot karton pada lembar CBIK (Catatan Bobot Isi Karton) oleh koordinator *line* / Supervisor untuk memastikan bobot karton berada dalam batas rentang yang telah ditentukan.

5.2.3.2 Periksa jumlah kotak sekunder pada karton terakhir/karton yang berisi sisa produk (recek) pastikan jumlahnya sesuai.

6. Tidak Lanjut

Apabila ditemukan proses pengemasan yang tidak sesuai maka supervisor memberikan catatan dalam Catatan Produksi Bets Pengemasan (CPB Pengemasan).

	PROTAP Prosedur Pemeriksaan dalam Proses Pengemasan	No : PKMP014
		Revisi : 04
		Berlaku : 07 NOV 2022
		Paraf : 

7. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	26 Agustus 2015	1. Perubahan pada penghilangan bahasa Inggris. 2. Perubahan pada prosedur dan persetujuan.
03	01 Oktober 2019	2. Perubahan format baru sesuai dengan ketentuan umum penyusunan dokumen No. XQS011.
04	07 NOV 2022	1. Penambahan prosedur pemeriksaan akhir pada point 5.2.3

8. Tinjauan Ulang

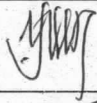
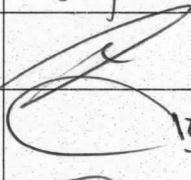

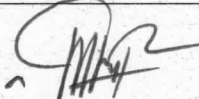
Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

9. Distribusi

Secara umum, salinan protap ini akan didistribusikan ke :

9.1 Bidang Produksi

10. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengemasan	PR		07 NOV 2022
Diperiksa oleh	Asman Pengemasan	PR		07 NOV 2022
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		07 NOV 2022
	Manajer Pemastian Mutu	PM		07 NOV 2022

11. Tinjauan

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

