

	PROTAP Penanganan Bahan Pengemas Untuk Proses <i>Coding</i>	No : PKMP040
		Revisi : 02
		Berlaku : 01 OCT 2019
		Paraf : 

1 Tujuan

Agar proses *coding* dapat dilakukan dengan baik sehingga menghindari kesalahan yang dapat mempengaruhi proses pengemasan dan tercampurnya dengan bahan pengemas, produk / bets lain.

2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk penanganan bahan pengemas yang akan dicoding sampai dengan sesudah dicoding mulai dari penerimaan bahan kemas, penyimpanan bahan pengemas sesudah dicoding, dokumentasi sampai dengan menyerahkan bahan pengemas yang sudah dicoding di Seksi Pengemasan.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Manajer Produksi.

4 Definisi

4.1 CPB Pengemasan : Catatan Produksi Bets Pengemasan.

4.2 HET : Harga Eceran Tertinggi.

4.3 PK : Perintah Kemas

4.4 Proses *coding* : Pemberian penandaan berupa no. bets, daluwarsa, tanggal pembuatan, HET terhadap bahan pengemasan sekunder berupa kotak / etiket.

5 Prosedur

- 5.1 Periksa identitas kotak / etiket yang akan digunakan, meliputi nama produk, nomor registrasi, warna, ukuran serta penandaan lainnya. Jika ada perbedaan / kelainan laporkan pada Supervisor / Mandor
- 5.2 Ambil sejumlah kotak / etiket yang diperlukan dari dalam lemari penyimpanan kotak / etiket yang belum dicoding sesuai dengan yang diminta pada PK, catat pada catatan pengambilan kotak / etiket.
- 5.3 Pastikan mesin ada label bersih. Lakukan proses line clearance terlebih dahulu sebelum proses coding (seperti yang tercantum pada CPB pengemasan).
- 5.4 Buka kemasan luar di ruang coding. Lakukan proses *setting coding* dahulu meliputi penandaan nomor bets, tanggal pembuatan, daluwarsa serta HET sesuai CPB pengemasan / PK dengan alat *printing*, kemudian ambil 2 lembar sampel, berikan pada supervisor / Mandor untuk mendapat persetujuan / tanda tangan pada kotak / etiket tersebut kemudian tempelkan 1 lembar sampel kotak / etiket pada CPB pengemasan. Laporkan kepada atasan langsung setiap menemukan masalah penyimpangan.
- 5.5 Lanjutkan proses coding kotak / etiket, seleksi setiap kotak / etiket, meliputi hasil cetak dan kesempurnaan hasil penandaan serta bentuk dan pengeleman pada kotak.
- 5.6 Untuk kotak yang baik, susun dalam keranjang plastik dan beri identitas.
- 5.7 Masukkan keranjang plastik ke dalam ruangan sesudah coding dan serahkan kepada penanggung jawab ruangan (ruangan harus terkunci).
- 5.8 Jika ruangan digunakan bersamaan dengan ruangan coding, maka letakkan keranjang plastik secara terpisah dan serahkan kepada penanggung jawab ruangan.
- 5.9 Untuk etiket yang baik susun setelah diikat dengan karet / pengikat kertas bekas etiket yang belum diprinting, masukkan ke dalam kantong plastik kemudian segel dan beri identitas.
- 5.10 Serahkan kepad mandor lini pengemasan yang bersangkutan.
- 5.11 Lakukan perhitungan jumlah kotak / etiket yang baik / rusak saat penerimaan dan jumlah kotak / etiket yang Memenuhi Syarat (MS) dan Tidak Memenuhi Syarat (TMS) sesudah proses coding, catat CPB Pengemasan dan log book.
- 5.12 Lakukan proses pemusnahan kotak / etiket yang rusak saat penerimaan dan Tidak Memenuhi Syarat (TMS) sesudah proses coding dengan cara disobek atau digunting, sesuai dengan protap penanganan dan pengembalian Sisa Bahan Pengemas, No. PKMP022 Revisi 02.
- 5.13 Lakukan pengesahan rekonsiliasi tersebut oleh Supervisor.

 indofarma	PROTAP Penanganan Bahan Pengemas Untuk Proses <i>Coding</i>	No : PKMP040
		Revisi : 02
		Berlaku : 01 OCT 2019
		Paraf : 

6 Tindak Lanjut

Apabila ditemukan ketidaksesuaian penandaan pada kotak / etiket, maka supervisor melakukan pengecekan ulang.

7 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	06 Agustus 2015	Perubahan pada cakupan dan prosedur.
02	01 OCT 2019	Perubahan format baru sesuai dengan Ketentuan Umum Penyusunan Dokumen No. XQS011.

8 Tinjauan Ulang

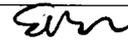
Protap ini akan di tinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

9 Distribusi

Secara umum salinan protap ini akan didistribusikan ke :

9.1 Bidang Produksi.

10 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Pengemasan	PR		01 Okt 2019
Diperiksa oleh	Asman Pengemasan	PR		01 Okt 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		01 Okt 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		01 Okt 2019

11 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	23 SEP 2021		Protap tersebut masih sesuai masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	27 SEP 2021		
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			