

 indofarma	PROTAP Cara Coding Bahan Kemas	No : PPAR31
		Revisi : 01
		Berlaku : 21 OCT 2022
		Paraf : <i>a</i>

1. Tujuan

Protap ini disusun sebagai panduan untuk memastikan cara *coding* / pemberian penandaan pada bahan kemas dilakukan dengan benar sehingga dapat menjamin kebenaran / kesesuaian penandaan dan mencegah terjadinya kecampurbauran.

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk melakukan proses *coding* / pemberian penandaan pada bahan kemas seluruh produk Seksi Produksi DME Bidang Produksi.

3. Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Manajer Produksi.

4. Alat dan Bahan

4.1. Mesin *coding*

4.2. Perintah *coding*

5. Prosedur

5.1. Persiapan :

5.1.1. Periksa status kebersihan mesin dan ruangan :

- a. Pastikan label Status Kebersihan mesin dan ruangan sudah approved dan valid.
- b. Jika label Status Kebersihan expired, maka lakukan pembersihan / sanitasi ulang mesin / ruangan, kemudian buat label status kebersihan baru sesuai.
- c. Ambil kemudian lampirkan label Status Kebersihan di dokumen Catatan Produksi Bets (CPB).

5.1.2. Lakukan pemeriksaan line clearance mesin, ruangan, dan peralatan sesuai Ketentuan Umum Line Clearance Sebelum Proses Produksi (XDM21), kemudian catat hasil pemeriksaan di dokumen CPB

5.2. Pelaksanaan :

5.2.1. Siapkan bahan kemas diruang *coding*.

5.2.2. Lakukan *setting* penandaan pada mesin *coding* sesuai formulir Perintah Coding.

5.2.3. Lakukan *setting* mesin *coding* sesuai protap Cara Pengoperasian Mesin Coding "Domino" (PDMR13).

5.2.4. Lakukan trial *coding*, kemudian serahkan contoh / sampel *coding* beserta formulir Perintah Coding ke Supervisor atau petugas IPC untuk verifikasi sampel *coding*.

5.2.5. Setelah hasil verifikasi memenuhi syarat yang dinyatakan dengan paraf approval Supervisor atau petugas IPC di formulir Perintah Coding dan sampel *coding*, lakukan *coding* bahan kemas dengan mengoperasikan mesin *coding*.

5.2.6. Lampirkan Perintah Coding dan bahan kemas sampel *coding* yg sudah di-approval di dokumen CPB.

5.2.7. Tampung bahan kemas hasil *coding* dalam wadah, kemudian beri penandaan pada wadah.

5.2.8. Kumpulkan bahan kemas yang rusak / hasil *coding* tidak memenuhi syarat dalam wadah bahan kemas reject.

5.2.9. Simpan bahan kemas hasil *coding* di ruang staging bahan kemas atau serahkan kepada ketua lini pengemasan untuk digunakan pada proses pengemasan.

5.2.10. Setelah proses *coding* :

- a. Catat dan lengkapi data proses *coding* di dokumen produksi CPB
- b. Buat label Status Kebersihan mesin dan ruangan dengan melengkapi data pada kolom Kotor
- c. Lakukan penempelan stiker hasil *coding* ke dus kemas

 indofarma	PROTAP Cara Coding Bahan Kemasan	No : PPAR31
		Revisi : 01
		Berlaku : 21 OCT 2022
		Paraf : <i>A</i>

6. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
00	10 OCT 2022	Terbitan Pertama
01	21 OCT 2022	Penambahan Poin 5.2.10 c

7. Tinjauan Ulang.

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

8. Distribusi

Salinan Protap ini secara umum didistribusikan ke Bidang Produksi DME.

9. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun Oleh	Supervisor Produksi DME	PR	<i>[Signature]</i>	21 Okt 2022
Diperiksa Oleh	Asman Produksi DME	PR	<i>[Signature]</i>	21 Okt 2022
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR	<i>[Signature]</i>	21 Okt 2022
	Manajer Pemastian Mutu	PM	<i>[Signature]</i>	21 Okt 2022

10. Tinjauan

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