	PROTAP Permintaan Bahan Pengemas	No : PPR015
		Revisi : 00
		Berlaku : 13 APR 2022
		Paraf : ↓

1. Tujuan

Untuk memastikan kesesuaian jenis, jumlah dan kualitas bahan pengemas yang diterima dari bidang Logistik Bahan Awal (LBA).

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk semua permintaan bahan pengemas primer, sekunder maupun tersier pada bidang Produksi ke bidang Logistik Bahan Awal.

3. Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Pelaksana dan Supervisor Produksi

4. Definisi

- 4.1. Pakai alat pelindung sebelum proses produksi dimulai seperti pakaian kerja (wearpack), masker, topi, sarung tangan dan sepatu atau alat pelindung diri lain yang ditentukan.
- 4.2. Catat tanggal penerimaan PK, nama produk, No. bets, order, No. perintah kemas (PK) dan jumlah permintaan kemas dalam buku penerimaan PK. Kemudian, PK ditandatangani oleh manajer/asisten manajer.
- 4.3. Catat dalam buku eksekusi PK mengenai nama produk, No.bets, order, nomor PK dan tanggal permintaan untuk keperluan proses eksekusi sistem.
- 4.4. Catat dalam buku distribusi PK mengenai No. kemasan induk (KI), No.pernintaan pengemasan, kebutuhan praktis tiap bets dan tanggal diajukan ke bidang logistik bahan awal. Kirim perintah kemas (PK) yang telah ditandatangani oleh manajer/asisten manajer ke bidang logistic bahan awal.
- 4.5. Tandatangani PK dan buku distribusi sebagai bukti serah terima oleh petugas LBA dan produksi.
- 4.6. Pada saat serah terima barang dari bidang LBA ke bidang produksi, periksa kebenaran jenis dan jumlah bahan pengemas yang diterima, termasuk kondisi kemasan bahan (dalam keadaan tersegel baik atau tidak, serta kemungkinan cacat lainnya), dan adanya label memenuhi syarat (MS) dari bidang pemastian mutu.
- 4.7. Jika sewaktu proses terdapat kekurangan bahan, lakukan permintaan tambahan dengan menggunakan formulir BP/PB (Bon Permintaan/Pengembalian Barang).
- 4.8. Bahan pengemas yang sudah disablon oleh bidang LBA, lakukan pemeriksaan sesuai order penandaan pada karton mengenai :
 - 4.8.1. Kebenaran penandaan (nama produk, nomor bets, daluwarsa dan jenis distribusi/order (jika dibutuhkan)).
 - 4.8.2. Jumlah kemasan yang diterima.
- 4.9. Laporkan kepada atasan langsung setiap menemukan masalah/penyimpanan.

5. Tindak Lanjut

Apabila ditemukan ketidaksesuaian jumlah atau kualitas bahan pengemas, maka supervisor/ personel khusus mengembalikan ke bidang LBA.

6. Catatan Perubahan



Revisi	Berlaku	Perubahan
00	13 APR 2022	1. Protap terbitan pertama 2. Penggabungan protap no. PKMP003 & PSS2B014

7. Tinjauan Ulang



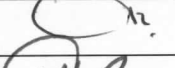
Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang (jika perlu) oleh Manajer Produksi dan Manajer Pemastian Mutu.

8. Distribusi

Secara umum Salinan protap ini didistribusikan ke Bidang Produksi

	PROTAP Permintaan Bahan Pengemas	No : PPR015
		Revisi : 00
		Berlaku : 13 APR 2022
		Paraf : 

9. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Produksi	PR		07 APR 2022
Diperiksa oleh	Asman Salep Sirup Serbuk	PR		07 APR 2022
	Asman Pengemasan	PR		07 APR 2022
	Asman Produksi Steril	PR		07 APR 2022
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		07 APR 2022
	Manajer Pemastian Mutu	PM		13 Apr 2022

10. Tinjauan

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

