

	<b>PROTAP</b> Cara Penyiapan Kemasan Primer	No : PSS1B001
		Revisi : 04
		Berlaku : 08 MAR 2022
		Paraf : 

#### 1. Tujuan

Protap ini disusun untuk memastikan bahwa bahan kemas primer yang akan digunakan telah memenuhi syarat untuk dipergunakan pada proses pengisian dan penyiapannya sesuai dengan kapasitas mesin dalam satu siklus kerja ( *shift* )

#### 2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk penyiapan kemasan primer di Seksi Salep Sirup Serbuk Bidang Produksi

#### 3. Penanggung Jawab

Penanggung jawab protap ini adalah Supervisor dan Asman Produksi Salep Sirup Serbuk

#### 4. Prosedur

- 4.1. Siapkan bahan pengemas primer yang akan dipergunakan (botol kaca, PET, HDPE, Tube, Sachet, Alufoil) secukupnya sesuai dengan kebutuhan proses produksi saat itu, di daerah pembongkaran kemasan luar
- 4.2. Periksa apakah kemasan luar dari pengemasan primer yang akan dipergunakan mempunyai penandaan yang jelas tentang minimal nama dan jumlah dalam setiap kemasan
- 4.3. Catat informasi yang tertera pada kemasan pengemas primer baik itu nomor lot/ bets (baik nomor supplier/ gudang Indofarma), nomor laporan analisa (label Hijau, jika ada) dan jumlah dalam setiap kemasan
- 4.4. Untuk alufoil :
  - 4.4.1. Bongkar alufoil dari kartonnya, periksa apakah seal plastik dalam keadaan bersih dan tidak ada yang cacat, lalu keluarkan alufoil dari bungkusnya, jika kotor/ ada yang cacat pisahkan untuk dimintakan pemeriksaan ke bidang Pemastian Mutu;
- 4.5. Untuk Sachet :
  - 4.5.1. Jika sachet akan diberi penandaan bets dan daluarsa dengan mesin coding, buka kemasan pembungkus sachet di ruang mesin coding untuk selanjutnya diberi penandaan
  - 4.5.2. Bawa sachet yang telah diberi penandaan bets dan daluarsa ke ruang pengisian
  - 4.5.3. Jika sachet akan diberi penandaan bets dan daluarsa dengan mesin Jet Print, buka kemasan pembungkus sachet di ruang antara dan tempat pada keranjang plastik; kemudian masukkan ke ruang pengisian serbuk
- 4.6. Untuk tube :
  - 4.6.1. Bawa tube ke ruang (khusus penyusunan *tube*)
  - 4.6.2. Periksa kebenaran *tube* yang akan digunakan meliputi nama produk, nomor *registrasi*, bentuk tutup, warna serta penandaan lainnya, keadaan fisik *tube*, bandingkan dengan contoh kemasan yang ada, jika ada kelainan laporkan ke Supervisor/Mandor
  - 4.6.3. Susun sejumlah *tube* dalam rak aluminium yang bersih dengan posisi datar dan tutup *tube* menghadap ke dinding rak
    - 4.6.3.1. Jika terdapat *tube* yang lengket satu sama lain pisahkan. Jika dalam pemisahan cat *tube* ada yang terkelupas pisahkan dan laporkan ke Supervisor
    - 4.6.3.2. Jika terdapat *tube* yang penyok perbaiki dengan alat yang tersedia, Apabila tidak bisa diperbaiki pisahkan
  - 4.6.4. Susun rak-rak ke dalam bak plastik yang bersih dan tutup dengan plastic
- 4.7. Untuk botol plastik :
  - 4.7.1. Bongkar botol dari kartonnya, periksa apakah seal plastik dalam keadaan bersih dan tidak ada yang cacat, lalu tampung ke dalam wadah/ keranjang plastik berlubang dan bersih yang telah disediakan, jika kotor/ ada yang cacat pisahkan untuk dicuci sesuai dengan ketentuan;
  - 4.7.2. Susun keranjang tersebut diatas pallet, tutup dengan cover dan beri label :
    - 4.7.2.1. Jenis botol
    - 4.7.2.2. Jumlah

	<b>PROTAP</b> Cara Penyiapan Kemasan Primer	No : PSS1B001
		Revisi : 04
		Berlaku : 08 MAR 2022
		Paraf : ↓

- 4.7.2.3. Tanggal Penyiapan dan paraf Petugas  
 4.7.2.4. Keterangan
- 4.8. Untuk botol kaca :
- 4.8.1. Bongkar botol per bundling dari kemasan plastik *wrapping* suplayer botol, periksa apakah bundling botol dalam keadaan bersih dan tidak ada yang cacat, jika kotor/ ada yang cacat pisahkan untuk dicuci sesuai dengan ketentuan,
- 4.8.2. Susun bundling botol ke atas pallet bersih, dan beri label :
- Jenis botol
  - Jumlah
  - Tanggal Penyiapan dan paraf Petugas
  - Keterangan ( Blowing atau Tidak )
- 4.9. Serahkan ke personil kelas E melalui *pass box*/ *pintu buffer* (*air lock* antara kelas F dengan kelas E) sesuai dengan kebutuhan proses produksi
- 4.10. Kemasan primer yang sudah disiapkan di dalam *pass box*/ *pintu buffer* (*air lock* antara kelas F dengan kelas E) hendaknya segera diambil oleh personil kelas E
- 4.11. Kemudian letakkan bahan kemas di area khusus staging bahan awal yang berada di kelas E (Gb.1)



Gb.1

- 4.12. Personil pengisian kelas E bisa mengambil bahan kemas secukupnya saat proses filling berlangsung, yang sudah disiapkan di area staging bahan awal kelas E (Gb.1), selama proses filling berlangsung bahan kemas primer yang sudah diambil dari area staging bahan awal (Gb.1) disimpan di dalam ruang filling.
- 4.13. Penyiapan kemasan primer harus disesuaikan dengan output mesin pengisian dalam satu siklus kerja ( shift )

## 5. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
02	15 APR 2014	Perubahan pada isi prosedur.
03	21 JAN 2020	Perubahan pada format mengikuti protap nomor XQS001 Revisi 05 tentang Penyusunan Dokumen.
04	08 MAR 2022	1. Perubahan poin 4.6.1 2. Perubahan poin 4.7 penambahan botol plastik

	<b>PROTAP</b> Cara Penyiapan Kemasan Primer	No : PSS1B001
		Revisi : 04
		Berlaku : 08 MAR 2022
		Paraf : ↓

Revisi	Berlaku	Perubahan
		3. Penambahan poin 4.8 penambahan perlakuan khusus untuk botol kaca 4. Perubahan poin 4.9 dan 4.10 5. Penambahan poin 4.11, 4.12 dan 4.13

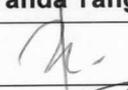
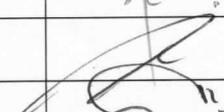
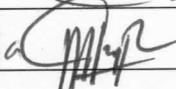
#### 6. Tinjauan Ulang

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

#### 7. Distribusi

Secara umum Salinan protap ini didistribusikan ke Bidang Produksi

#### 8. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Spv Salep Sirup Serbuk	PR		25 Feb 2022
Diperiksa oleh	Asman Salep Sirup Serbuk	PR		25 Feb 2022
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		25 Feb 2022
	Manajer Pemastian Mutu	PM		07 mar 2022

#### 9. Tinjauan

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



## DAFTAR HADIR

No : F-WM-01-08

Revisi : 01

Berlaku : 23 Jul 2018

Hal. : 1 / 1

Tanggal : 25 Februari 2022

Waktu : Breafing Pagi dan Sore

Tempat : Koridor Salep Sirup Serbuk Kelas E

Agenda : Sosialisasi Protap No. PSS1B001 revisi 04 tentang "Cara Penyiapan Kemasan Primer"

No	Nama	Instansi / Bidang	Alamat Email	No. Telepon	Tanda Tangan
1	Udin Sarpudis	Prod. II	-	-	
2	Pdck - T	prod II SSS	-	-	
3	Agus p.	prod II	-	-	
4	sandi, A	Prod. II rrr	-	-	
5	Mutiara	Prod II SSS	-	-	
6	Dele Putra	Prod II SSS	-	-	
7	SIGIT	Prod II SSS	-	-	
8	M. Hilman. J.	Prod II SSS	-	-	
9	Sarah. V	Prod II SSS	-	-	
10	Sania P.	Prod II SSS	-	-	
11	Pizzi H.	Prod II SSS	-	-	
12	Miftah A fikri	Prod II SSS	-	-	
13	Rd. Restu	Prod II SSS	-	-	
14	Didik. S	Prod II SSS	-	-	
15	Galuh	Prod II SSS	-	-	
16	Yaya	Prod II SSS	-	-	
17	Rohar	Prod II SSS	-	-	
18	fms	Prod II SSS	-	-	
19	Susilowati	Prod II SSS	-	-	
20	Sugendo	Prod II SSS	-	-	

