
	PROTAP Cara Penimbangan Produk Jadi dalam Kemasan Karton	No : PSS2B001
		Revisi : 04
		Berlaku : 12 NOV 2019
		Paraf : 

1. Tujuan

Protap ini disusun untuk menjelaskan Cara Penimbangan Produk Jadi dalam Kemasan Karton secara benar, sehingga bila terjadi penyimpangan dari standar dapat segera diketahui dan dilakukan perbaikan.

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk penimbangan produk jadi dalam kemasan karton di Seksi Salep Sirup Serbuk Bidang Produksi.

3. Penanggung Jawab

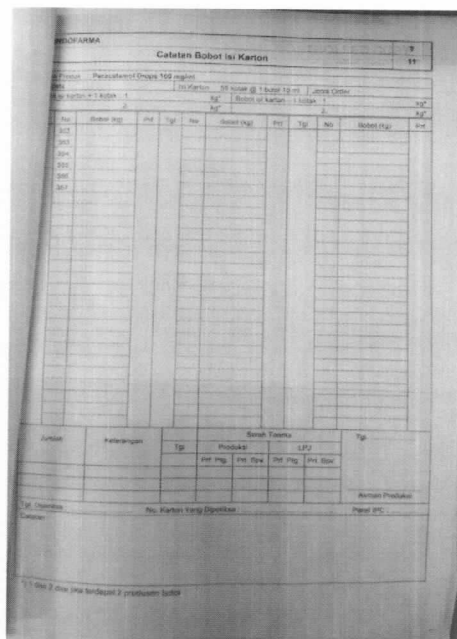
Penanggung jawab protap ini adalah Supervisor dan Asman Produksi Salep Sirup Serbuk

4. Definisi

- 4.1. CPB Pengemasan = Catatan Produksi Bets Pengemasan
 4.2. CBIK = Catatan Bobot Isi Karton

5. Prosedur

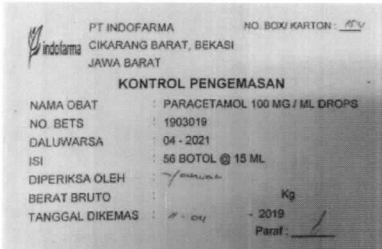
- 5.1. Siapkan produk jadi yang akan ditimbang
- 5.2. Lakukan *Line Clearance* sesuai dengan Protap No. PPR001 tentang *Line Clearance* Sebelum Proses Produksi.
- 5.3. Operasikan timbangan sesuai protap
- 5.4. Timbang produk jadi satu persatu, lalu bandingkan hasil penimbangan dengan range standar bobot karton di CPB (formulir CBIK)



Gambar 1 Formulir Catatan Bobot Isi Karton

	PROTAP Cara Penimbangan Produk Jadi dalam Kemasan Karton	No : PSS2B001
		Revisi : 04
		Berlaku : 12 NOV 2019
		Paraf : 



5.4.1. Bila bobot telah sesuai masukkan lembar kontrol pengemasan



PT INDOFARMA
 CIKARANG BARAT, BEKASI
 JAWA BARAT

NO. BOKI KARTON: 04

KONTROL PENGEMASAN

NAMA OBAT : PARACETAMOL 100 MG / ML DROPS
 NO. BETS : 1903019
 DALUWARSA : 04 - 2021
 ISI : 56 BOTOL @ 15 ML
 DIPERIKSA OLEH : 
 BERAT BRUTO : Kg
 TANGGAL DIKEMAS : 04 - 04 - 2019
 Paraf: 


Gambar 2 Contoh Lembar Kontrol Pengemasan

- 5.4.2. Bila bobot karton berada diluar range standar, lakukan pengecekan isi dalam karton dan apabila ditemukan kekurangan jumlah isi karton lakukan perbaikan, bila telah sesuai lanjutkan proses penimbangan
- 5.4.3. Catat hasil penimbangan di CBIK dan karton
- 5.5. Segel karton dengan pita perekat dengan menandatangani pada batas Antara pita perekat dengan karton kemudian beri nomor pada karton sesuai nomor urut penimbangan



Gambar 3 Contoh Proses Penimbangan Produk Jadi

- 5.6. Letakkan di atas pallet
- 5.7. Bila penimbangan telah selesai untuk satu bets, lakukan rekonsiliasi jumlah produk jadi dan catat di CPB
- 5.8. Tempelkan label karantina untuk menunggu inspeksi akhir dari petugas IPC dan simpan sementara di ruangan karantina produk jadi (1 palet 1 label)



STATUS PRODUK



No. : 04040208
 Revisi : 04
 Tanggal : 23 Desember 2019
 Prod. Penimbangan

Nama Produk
 Nomor Bets
 Hasil uji Proses
 Total Berat
 No. Mula
 Jumlah Per Mula
 Proses Inspeksi

KARANTINA

Dibuat Oleh
 Tanggal
 Diperiksa Oleh

Gambar 4 Label Karantina

	PROTAP Cara Penimbangan Produk Jadi dalam Kemasan Karton	No : PSS2B001
		Revisi : 04
		Berlaku : 12 NOV 2019
		Paraf : 

6. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
03	12 APR 2018	Perubahan pada format dan system penomoran dokumen
04	12 NOV 2019	Perubahan pada format mengikuti Ketentuan Umum nomor XQS011 tentang Penyusunan Dokumen dan penambahan ilustrasi berupa foto


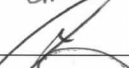

7. Tinjauan Ulang

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

9. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Spv Salep Serbuk	PR		04 NOV 2019
Diperiksa oleh	Asman Salep Serbuk	PR		04 NOV 2019
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		04 NOV 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM		04 NOV 2019

10. Tinjauan

No	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda Tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	06 Okt 2021		protap ini masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	07 Okt 2021		masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			