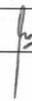


	PROTAP Penyimpanan dan Penyerahan Produk Jadi	No : PSS2B010
		Revisi : 06
		Berlaku : 31 AUG 2020
		Paraf : 

1. Tujuan

Untuk pemeriksaan kebenaran jenis dan jumlah produk jadi yang diserahkan serta kelengkapan dokumen.

2. Cakupan

Protap ini berlaku untuk penyerahan produk jadi dari unit pengemasan di Bidang Produksi Salep Sirup Serbuk ke Gudang Produk Jadi, Bidang SCM.

3. Penanggung Jawab

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

4. Definisi

- 4.1. STPJ = Serah Terima Produk Jadi
- 4.2. CBIK = Catatan Bobot Isi Karton
- 4.3. LPJ = Logistik Produk Jadi

5. Prosedur

5.1. Penyimpanan Produk Jadi

- 5.1.1. Susun produk jadi dalam karton sesuai dengan nomor bets, urutkan nomor karton secara teratur pada palet yang tersedia di area lini Pengemasan.
- 5.1.2. Pindahkan produk jadi yang disusun diatas palet untuk tiap bets beserta Catatan Produksi Bets Produk yang bersangkutan ke ruang karantina produk jadi.
- 5.1.3. Tempelkan label karantina pada produk jadi. Perhatikan penempatan masing-masing item produk jadi untuk menghindari ketercampurbauran antar item maupun antar bets produk jadi.
- 5.1.4. Beri jarak yang cukup antar palet berbeda bets atau berbeda item produk jadi. Pastikan jarak tersebut tidak berpotensi menyebabkan ketercampurbauran namun tetap memudahkan proses inspeksi oleh petugas. Apabila diperlukan maka dapat digunakan pembatas antar bets maupun antar produk untuk mencegah ketercampurbauran produk jadi.
- 5.1.5. Pastikan Penandaan untuk setiap produk telah dilakukan jelas dan lengkap.

5.2. Tahap menunggu Pelulusan Produk jadi

- 5.2.1. Selama menunggu pelulusan dari bagian Pengawasan Mutu, seluruh bets/lot yang sudah dikemas hendaklah ditahan dalam status karantina.
- 5.2.2. Kecuali sampel untuk pengawasan mutu, tidak boleh ada produk yang diambil dari suatu bets/lot selama produk tersebut masih ditahan di area karantina.
- 5.2.3. Produk jadi yang memerlukan kondisi penyimpanan khusus hendaklah diberi penandaan jelas yang menyatakan kondisi penyimpanan yang diperlukan, dan produk tersebut hendaklah disimpan di Area Karantina Produk Ruah dengan kondisi yang sesuai.
- 5.2.4. Jika produk jadi tersebut sudah inspeksi akhir dan dinyatakan Memenuhi Syarat (MS) , pindahkan produk jadi ke area release inspeksi akhir dengan cara penyimpanan sebagai berikut :
 - 5.2.4.1. Setiap bets produk jadi disimpan dalam 1 pallet atau lebih, tidak diperbolehkan menyimpan produk jadi yang berbeda bets dalam 1 pallet yang sama. Jika 1 bets produk disimpan lebih dari 1 pallet , harus disimpan secara berdekatan
 - 5.2.4.2. Tempel 3 label release Inspeksi Akhir diproduk jadi tersebut dikarton yang diletakan pada posisi atas, tengah dan bawah disetiap palletnya

	PROTAP Penyimpanan dan Penyerahan Produk Jadi	No : PSS2B010
		Revisi : 06
		Berlaku : 31 AUG 2020
		Paraf : 

5.2.4.3. Tutup produk jadi tersebut dengan Cover kemudian tempel label release Inspeksi Akhir dibagian atas Cover.

5.3. Penyerahan Seluruh dan Parsial Produk Jadi

- 5.3.1. Lakukan pengecekan oleh IPC terhadap : Nama produk, no. bets, daluwarsa, jumlah karton, dan isi dari karton sisa, sesuai dengan data yang ada dalam Catatan Bobot Isi Karton (CBIK).
- 5.3.2. Pengecekan dilakukan di Area Inspeksi Akhir Produk Jadi. Segera setelah Petugas IPC meluluskan produk maka segera tarik produk dan serahkan ke LPJ dengan menyertakan STPJ.
- 5.3.3. Apabila setelah inspeksi dilakukan namun terdapat kendala saat transfer ke LPJ. Misal Gudang LPJ sudah tutup di Shift II atau III maka lakukan pemisahan yang jelas antara produk yang sudah lulus Inspeksi Petugas IPC dan yang belum di Area Karantina Produk pada Area Inspeksi Akhir untuk segera dikirim ke LPJ pada Shift I Keesokan Harinya.
- 5.3.4. Buat STPJ dan ditandatangani oleh Asman/Manajer. Kirim produk jadi ke Gudang Produk Jadi, Bidang SCM sampai dengan ruang antara (antara Ruang Pengemasan Sekunder dengan Gudang Produk Jadi), bersama Catatan Bobot Isi Karton (CBIK) dan STPJ
- 5.3.5. Lakukan pengecekan terhadap : Nama produk, no. bets, daluwarsa, jumlah karton, dan isi dari karton sisa, sesuai dengan data yang ada dalam Catatan Bobot Isi Karton (CBIK) dan STPJ dari produk bersangkutan.
- 5.3.6. Jika sesuai, lakukan serah terima produk jadi tersebut disertai CBIK dan STPJ ke Gudang Produk Jadi, Bidang SCM di dalam ruang antara.
- 5.3.7. Catat dalam Laporan Harian Pengiriman Produk Jadi mengenai : Nama produk, No Bets, No. PK, order, jumlah, kemasan dan daluwarsa.
- 5.3.8. Kirim STPJ yang telah ditandatangani Manajer SCM ke Bidang PPPP dan masukan ke dalam CPB Pengemasan.
- 5.3.9. Laporkan kepada atasan langsung setiap menemukan masalah/penyimpangan.
- 5.3.10. Produk jadi dapat diserahkan di area serah terima secara parsial dengan tetap mengendalikan dokumentasi yang lengkap dan identitas yang jelas pada masing masing bets setiap item untuk menghindari ketercampurbauran.

6. Tindak Lanjut

Apabila ditemukan ketidaksesuaian baik item, bets, wadah atau jumlah dan atau mengakibatkan tidak diterimanya produk jadi oleh Bidang SCM, maka supervisor melakukan pengecekan ulang.

7. Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
04	17 JAN 2020	Penambahan mengenai poin 5.3.2 dan 5.3.3 tentang Leadtime dan proses saat pemeriksaan atau inspeksi akhir produk jadi.
05	13 JUL 2020	Perubahan pada poin 5.3.3 "lakukan pemisahan yang jelas" menjadi "Area Karantina Produk pada Area Inspeksi Akhir"
06	31 AUG 2020	Penambahan pada poin 5.4.2 "Prosedur penyimpanan produk jadi setelah release inspeksi akhir"

	PROTAP Penyimpanan dan Penyerahan Produk Jadi	No : PSS2B010
		Revisi : 06
		Berlaku : 31 AUG 2020
		Paraf : 

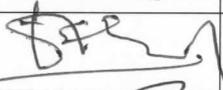
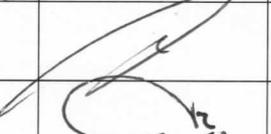
8. Tinjauan Ulang

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

9. Distribusi

Secara umum Salinan protap ini didistribusikan ke Bidang Produksi

10. Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda Tangan	Tanggal
Disusun oleh	Spv Salep Sirup Serbuk	PR		28 Agu 2020
Diperiksa oleh	Asman Salep Sirup Serbuk	PR		28 Agu 2020
Disetujui oleh	Manajer Produksi	PR		28 Agu 2020
	Manajer Pemastian Mutu	PM		28 Agu 2020

11. Tinjauan

No	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda Tangan	Rekomendasi
1	Manajer Produksi	26 Juli 2022		Protap ini masih sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	4 Agu 2020		masih sesuai
2	Manajer Produksi			
	Manajer Pemastian Mutu			