

LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

Judul :			No. Dokumen : MKT.P.12.		
PROSEDUR			Revisi : N		
PENYALURAN PRODUK NSB (MAMPU TELUSUR) (P-P2)			Tgl.Efektif : 19 November 2019		
PENYUSUN			YANG MENYETUJUI		
Nama	Jabatan	Tandatangan	Nama	Jabatan	Tandatangan
<i>Febby F.</i>	<i>Deputy MR.</i>		<i>Timotius</i>	<i>MR</i>	
DOKUMEN YANG BERHUBUNGAN					
DISTRIBUSI SALINAN CINT INTRANET ISO					
<input type="checkbox"/> BOD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> MR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL MANAGER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL PIC DEPT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> CMS/ PPD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CAP ASLI / SALINAN DI SINI	CAP TERKENDALI / TIDAK TERKENDALI DI SINI	CAP KADALUARSA DI SINI			

 Penerima Salinan Terkendali

Garis Bawah Menunjukkan Pemegang Dokumen ini

SERI ISO



PROSEDUR PENYALURAN PRODUK NSB (MAMPU TELUSUR) (P-P2)	Direvisioleh	Revisi	Disetujuioleh	Tgl. Efektif
	Deputy MR		MR	19 Nov 2019

1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini mencakup seluruh proses pemberian identitas nomer seri/Bath/Lot produk dan penginputan/ pencatatan data secara system administrasi SAP, terhadap semua hasil produksi Nursing Bed mulai dari proses assembling sampai dengan penyaluran kepada konsumen.

2. TUJUAN

Prosedur ini bertujuan untuk memastikan bahwa produk nursing bed yang dihasilkan dapat dilacak proses produksinya (Tahun, Bulan, tanggal, Nomer Produksi dan Nomer AKD) serta dapat diidentifikasi penyalurannya (Dijual kepada siapa, Waktu penjualan dan jumlah yang dijual)

3. DEFINISI

3.1. Label QC (Nomer Seri/ Lot Produk)

Adalah label yang diisi oleh bagian QC yang berisi Informasi tentang nama/ Type Produk, tahun, bulan, tanggal dan nomer produksi. Dimana label harus ditempel pada produk dengan posisi sesuai dengan ketentuan

3.2. Label Nomor AKD

Adalah label yang diisi oleh bagian produksi yang berisi Informasi tentang Nomer Ijin Edar (AKD) dari produk yang di buat. Dimana label harus ditempel pada produk dengan posisi sesuai dengan ketentuan.

3.3. Rekapitulasi hasil produksi Nursing Bed yang sudah Lolos QC

Adalah catatan yang dibuat dan dipegang oleh personel QC yang berisi tentang rekapan hasil produksi yang sudah lolos inspeksi QC dan sudah ditempel label QC, yang fungsinya adalah untuk memonitor ketepatan dalam pemberian nomor seri produksi terkait dengan keteraturan urutan dalam pemberian nomor produksi

3.4. Report as Finish (RAF)

Adalah laporan selesainya tahap produksi di system SAP sekaligus penginputan identitas produk seperti nomor seri /Batch /Lot dan Nomor AKD, sesuai dengan hasil produksi yang kemudian menjadi persediaan produk di Ware House.

3.5. Surat Pengantar :

Adalah Surat dari bagian langsir PPIC yang berfungsi sebagai pengantar produk jadi yang akan di langsir ke gudang DC baros, yang berisi Informasi tentang gudang tujuan, nomer warehouse, posisi penyimpanan, Item ID dan nama Item.

3.6. Picking list (PL)

Adalah suatu form yang dikeluarkan oleh Bagian Sales (system) untuk diberikan kepada Bagian Ekspedisi sebagai perintah untuk melakukan muat barang sesuai dengan produk yang tercantum di dalamnya.

3.7. Packing Slip (surat jalan)

Adalah suatu form yang dikeluarkan oleh Bagian Sales Ekspedisi (system) sebagai jawaban atas Picking List (PL) dari Bagian sales yang dijadikan sebagai bukti yang sah untuk mengeluarkan barang dari Gudang DC Baros PT. Chitose Internasional Tbk.

4. KETENTUAN UMUM

4.1. Semua hasil Assembling Produksi Nursing Bed yang sudah diperiksa oleh QC dan dinyatakan lolos harus ditempel dengan label AKD dan Label QC sebagai identitas Produk

SERI ISO



PROSEDUR PENYALURAN PRODUK NSB (MAMPU TELUSUR) (P-P2)	Direvisioleh	Revisi	Disetujuioleh	Tgl. Efektif
	Deputy MR	△ N	MR	19 Nov 2019

untuk mengetahui (mampu telusur) jika di kemudian hari setelah produk di lepas ke pasaran terjadi masalah.

- 4.2. Nomer AKD untuk produk yang dibuat harus diisi sesuai dengan Nomer AKD pada ijin edar yang sudah dimiliki oleh PT. Chitose Internasional Tbk, dimana jumlah ijin edar yang dimiliki dapat berubah karena adanya penambahan yang disebabkan adanya pengajuan baru atau pengurangan karena ijin sudah kadaluarsa.
- 4.3. Nomer Label QC diisi oleh QC sesuai dengan Tahun, Bulan dan Tanggal produk dibuat sedangkan untuk nomer urut produksi diisi menyambung (melanjutkan/ akumulasi) dari nomer urut terakhir yang sudah dibuat pada proses produksi sebelumnya dan sudah ditempel pada produk. Nomer urut produksi akan berlanjut dan kembali ke 0 (nol) setelah jangka waktu 1 (satu) tahun produksi
- 4.4. Untuk menghindari terjadinya kesalahan dalam pengisian nomer urut produksi, maka personil QC akan membuat catatan hasil produksi harian Nursing bed yang sudah lolos dari QC sesuai dengan nomer seri/ batch/ lot yang sudah ditempel
- 4.5. Setelah produk Nursing Bed selesai di assembling dan di packing, maka personel PPIC akan melakukan input secara administrasi (Report as Finished) ke dalam system SAP
- 4.6. Personel PPIC bagian langsir akan membuat Surat Jalan (SJ) untuk memindahkan produk hasil assembling Nursing Bed dari Tempat penyimpanan di Gudang Produksi ke Distribution Centre (DC) Baros.
- 4.7. Staff Sales Expedisi akan menerbitkan Packing Slip (surat jalan) (system) untuk semua produk yang sudah terjual dan sudah dilakukan penyaluran ke pembeli (konsumen) dengan memasukkan nama, alamat, jumlah produk dan nomer lot/ seri produk yang disalurkan.

5. TANGGUNG JAWAB

- 5.1. Assisten Manager of Produksi nursing Bed bertanggung jawab terhadap monitoring keseluruhan proses yang terjadi di bagian Nursing Bed terkait dengan pemastian bahwa identifikasi produk dilakukan sesuai dengan aturan yang sudah ditetapkan secara baik dan benar.
- 5.2. Chief Officer of QC bertanggung jawab dalam kebenaran pengisian label QC, penempelan label QC ke produk dan memastikan bahwa semua produk yang dihasilkan oleh bagian assembling sudah lolos inspeksi QC dan ditempel label AKD dan Label QC serta dilakukan pencatatan.
- 5.3. Chief Officer of PPIC bertanggung jawab untuk memastikan bahwa semua produk yang dihasilkan oleh Assembling Nursing Bed di buat Report as Finishnya secara on time dalam sistem
- 5.4. Officer of IT bertanggungjawab untuk memastikan bahwa input administrasi secara system dapat memberikan informasi yang cukup sesuai yang dipersyaratkan oleh regulasi, dimana hasil produksi Nursing bed harus dapat ditelusur proses produksinya dan dapat diketahui tentang penyalurannya.
- 5.5. Chief officer of Marketing Sales bertanggungjawab dalam monitoring kelengkapan input Surat jalan (SAP system) apakah sudah lengkap sesuai dengan kelengkapan Informasi yang dibutuhkan saat hasil produksi nursing bed disalurkan kepada konsumen atau pelanggan

6. PROSES

SERI ISO



PROSEDUR PENYALURAN PRODUK NSB (MAMPU TELUSUR) (P-P2)	Direvisioleh	Revisi	Disetujuioleh	Tgl. Efektif
		Deputy MR	△ N	MR

- 6.1. Pengisian Nomer seri/ batch/ lot produk pada label QC oleh bagian QC dan pengisian nomer AKD pada Label AKD oleh Bagian Produksi
- 6.2. Pemeriksaan/ Inspeksi Produk oleh QC apakah produk sudah OK ?, jika OK lanjut ke 6.3. dan jika NG perbaiki atau pisahkan
- 6.3. Tempel Produk hasil Pemeriksaan dengan label QC dan label AKD sesuai dengan petunjuk tatacara penempatan label
- 6.4. Catat hasil produksi yang sudah lolos QC (Nomer Lot) dan pastikan sudah ditempel label AKD kedalam buku catatan hasil pemeriksaan QC
- 6.5. Packing barang yang sudah dilabel dan disimpan ditempat penyimpanan barang jadi nursing Bed
- 6.6. Input hasil produksi sebagai Data Report as Finish (RAF) kedalam system oleh personel PPIC
- 6.7. Buat Surat Jalan langsir (system) dari gudang penyimpanan barang jadi Nursing bed ke DC baros oleh personel PPIC
- 6.8. Input data Surat jalan produk (system) oleh personel Sales terhadap produk yang akan dikirim kepada eksternal customer karena sudah terjadi transaksi pembelian.

7. KETENTUAN KHUSUS

-

8. RECORD.

- 8.1. Catatan hasil Inspeksi Produk QC
- 8.2. Surat jalan langsir
- 8.3. Surat Jalan Produk (Pengiriman)

9. LAMPIRAN

- 9.1. label QC
- 9.2. Label AKD

10. REFERENSI

- 10.1. Manual Sistem Manajemen Terintegrasi PT. CINT.
- 10.2. ISO-9000:2015 elemen 8.5.3. Barang milik pelanggan atau penyedia eksternal (*Property belonging to customers or external providers*)
- 10.3. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik

11. LAMPIRAN

SERI ISO



PROSEDUR PENYALURAN PRODUK NSB (MAMPU TELUSUR) (P-P2)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	Deputy MR	N	MR	19 Nov 2019

LABEL AKD



LABEL NOMER LOT/ SERI PRODUK

