

 indofarma	PROTAP Penerbitan PP dan PK	No : PRP006
		Revisi : 02
		Berlaku : 13 JUN 2019
		Paraf : 

1 Tujuan

Protap ini disusun sebagai panduan dalam penerbitan PP dan PK melalui sistem ERP.

2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk penerbitan PP dan PK menggunakan System ERP.

3 Penanggung Jawab

Penanggung jawab pelaksanaan protap ini adalah Asman Randal Produksi dan Manager SCM.

4 Definisi

- 4.1 CPB : Catatan Produksi Bets Pengolahan/Pengemasan
- 4.2 HET : Harga Eceran Tertinggi, mengacu ke SK Menkes terkini atau SK Direksi
- 4.3 MPS : *Master Production Schedule*
- 4.4 NDP : Nama Dagang Produk
- 4.5 OGB : Obat Generik Berlogo
- 4.6 PP : Perintah Pengolahan
- 4.7 PK : Perintah Kemasan
- 4.8 PRPB : Perubahan Rencana Produksi Bulanan
- 4.9 RPB : Rencana Produksi Bulanan
- 4.10 Planned Order : Jumlah rencana sesuai Bets Size yang terbentuk dari hasil *Running MPS*
- 4.11 Process Order : Hasil konversi *Planned Order* yang akan dieksekusi oleh Produksi melalui sistem

5 Prosedur**5.1 Analisa ketersediaan Bahan untuk penerbitan PP dan PK**

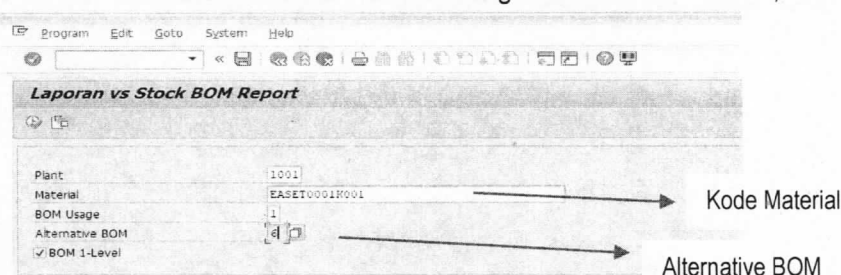
5.1.1 Penerbitan PP dan PK untuk proses produksi yang tidak inline seperti produk Solid non betalaktam, dibuat dengan terlebih dahulu melakukan analisa ketersediaan bahan kemas yaitu dengan cara pengecekan ketersediaan bahan kemas menggunakan T Code **ZPP012**

5.1.1.1 Isi Kode Plant : 1001

5.1.1.2 Pilih kode material, PR untuk kode produk ruah (kode material PP), dan OI untuk kode Obat Jadi (kode material PK)

5.1.1.3 Isi BOM Usage :1

5.1.1.4 Pilih alternative BOM sesuai dengan BOM Formula aktif, lalu klik 



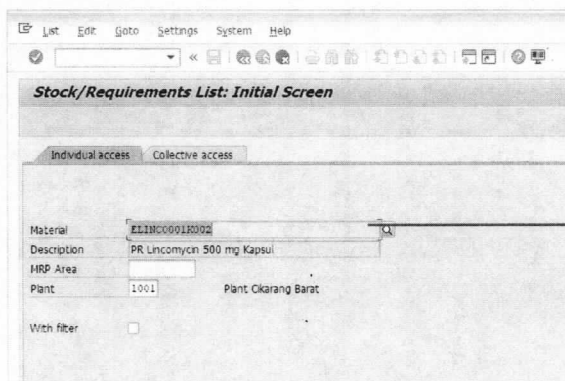
 indofarma	PROTAP Penerbitan PP dan PK	No : PRP006
		Revisi : 02
		Berlaku : 13 JUN 2019
		Paraf : 

5.1.2 Analisa kedatangan dan resiko holding time dengan cara :

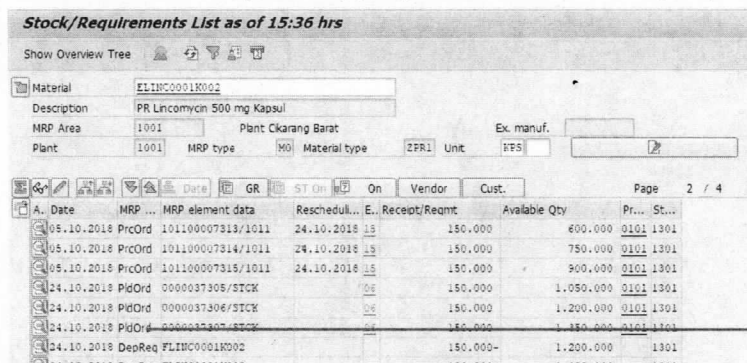
- 5.1.2.1 Periksa ketersediaan bahan kemasan menggunakan T Code **ZPP012** sesuai poin 5.1.1 dengan mengisi kode material menggunakan kode 01. Hal ini dilakukan untuk mengurangi resiko penumpukan ruah yang melebihi waktu *holding time* ruah.
- 5.1.2.2 Ketersediaan Bahan Kemasan menjadi pertimbangan dalam proses penerbitan PP, jika bahan kemasan sudah tersedia maka akan dilakukan penerbitan PP sesuai rencana PP. Namun, jika terdapat kekurangan bahan kemasan, maka perlu berkoordinasi dengan Tim Perencana bahan terkait jadwal kedatangan bahan kemasan. PP dinyatakan dapat terbit apabila kedatangan bahan kemasan tidak melebihi *holding time* ruah.
- 5.1.2.3 Penentuan holding time ruah berdasarkan Daftar DPE004 (Daftar produk sangat sensitif), DPE005 (Daftar produk sensitif), dan DPE006 (Daftar Produk stabil).

5.2 Setelah poin 5.1 dilakukan, terbitkan PP/PK dari *Planned Order* yang terbentuk dari hasil running MPS

- 5.2.1 Buka menu **Stock/Requirement List** dengan T Code **MD04**
- 5.2.2 Pilih kode Produk yang akan diterbitkan PP/PK sesuai MPS
- 5.2.3 Tekan Enter



5.2.4 Pilih *Planned Order* (**PIdOrd**) yang akan di *convert* menjadi *process order*

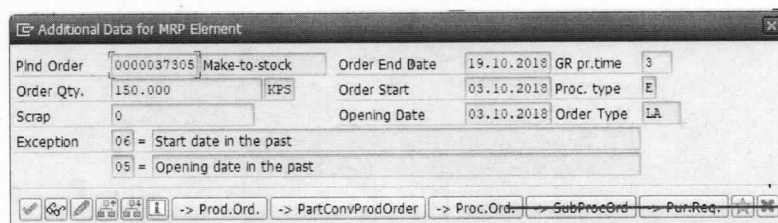


A. Date	MRP	MRP element data	Reschedule...	Receipt/Reqmt	Available Qty	Pr... St...
05.10.2018	PrcOrd	101100007313/1011	24.10.2018 15	150.000	600.000	0101 1301
05.10.2018	PrcOrd	101100007314/1011	24.10.2018 15	150.000	750.000	0101 1301
05.10.2018	PrcOrd	101100007315/1011	24.10.2018 15	150.000	900.000	0101 1301
24.10.2018	PIdOrd	0000037305/STCK	06	150.000	1.050.000	0101 1301
24.10.2018	PIdOrd	0000037306/STCK	06	150.000	1.200.000	0101 1301
24.10.2018	PIdOrd	0000037307/STCK	06	150.000	1.350.000	0101 1301
24.10.2018	DepReq	FLINC0001K002		150.000-	1.200.000	1301

 indofarma	PROTAP Penerbitan PP dan PK	No : PRP006
		Revisi : 02
		Berlaku : 13 JUN 2019
		Paraf : 

5.2.5 Klik 2 kali pada **PIdOrd**

5.2.6 Pilih *Convert Process Order (Proc.Ord.)*



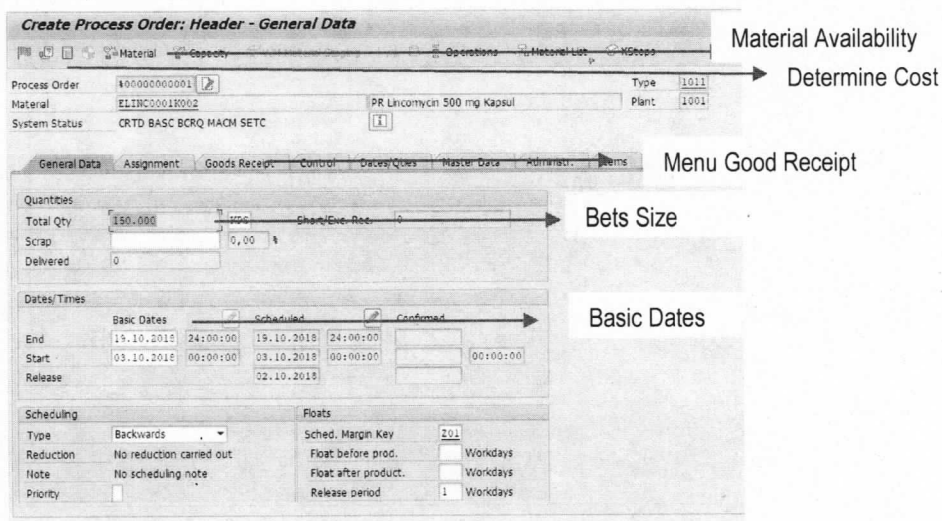
Convert menjadi
Process Order

5.2.7 Periksa beberapa parameter *Process Order*

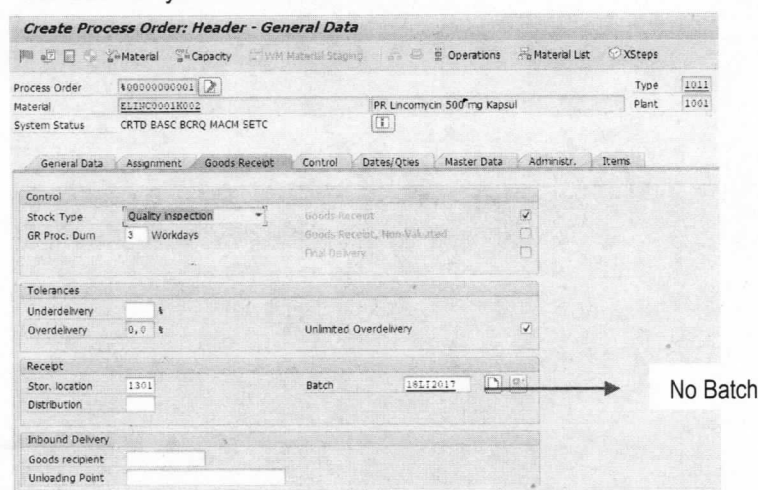
5.2.7.1 *Order Quantity* merupakan bet size sesuai formula

5.2.7.2 *Basic Start Date* adalah waktu dibuatnya order (PP/PK)

5.2.7.3 *Basic End Date* adalah *leadtime* proses produksi sesuai sediaan masing-masing

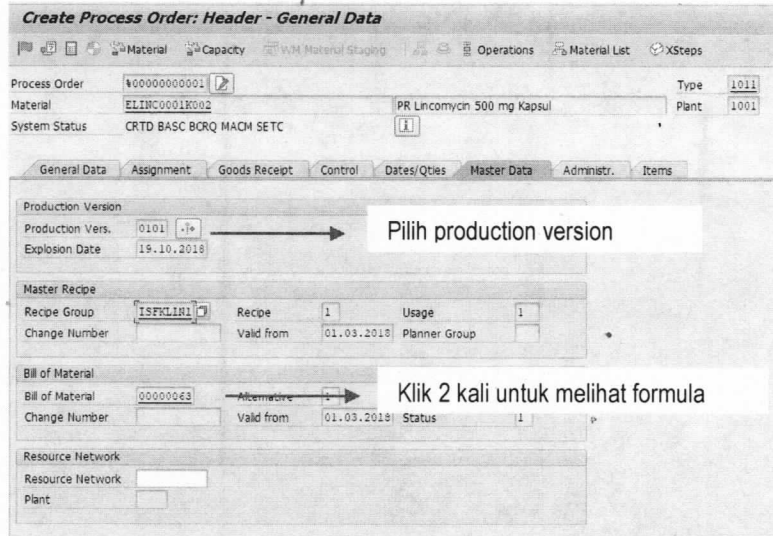


5.2.7.4 Masuk ke menu *Good Receipt* untuk memeriksa No *Batch*, jika No *Batch* tidak sesuai maka laporkan ke Bidang IT untuk menyesuaikan No *Batch* terakhir yang diterbitkan. Khusus untuk No *Batch* Perintah Kemas, input manual menyesuaikan No *Batch* ruah



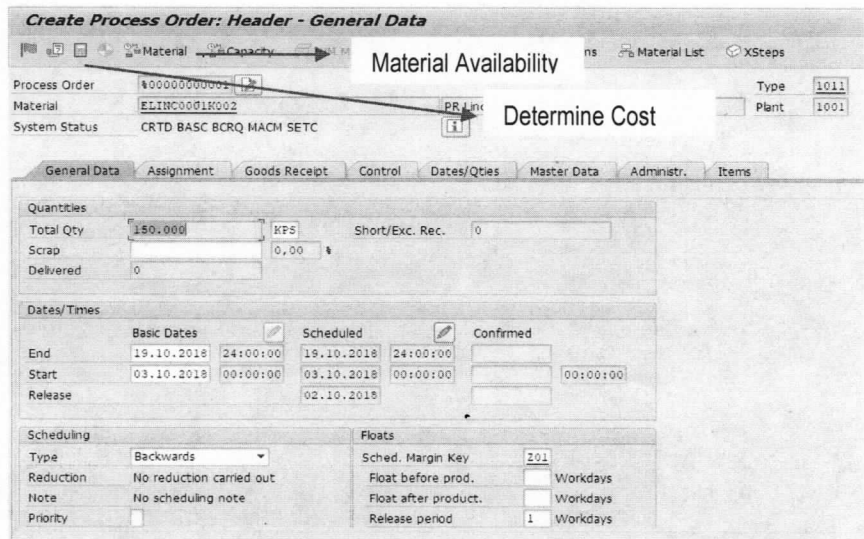
 indofarma	PROTAP Penerbitan PP dan PK	No : PRP006
		Revisi : 02
		Berlaku : 13 JUN 2019
		Paraf : 

- 5.2.7.5 Periksa *production version* yang dipilih, jika tidak sesuai ganti dengan *Production Version* yang sesuai. Infokan ke bidang litbang jika ada *production version* yang sudah tidak digunakan namun masih aktif di sistem



- 5.2.7.6 Klik *Material Availability* untuk memeriksa ketersediaan bahan

- 5.2.7.7 Klik  untuk *Determine Cost* untuk memeriksa status *cost estimate* produk tersebut sudah *release* atau belum dari Bidang Keuangan dan Akuntansi



- 5.2.8 Simpan *Process Order* dengan mengklik  **Save**
- 5.2.9 Salin nomor *Process Order*
- 5.2.10 Buka menu Print PP/PK
- 5.2.10.1 Menu perintah kemas (PK) masuk ke T Code **ZPP001**

 indofarma	PROTAP Penerbitan PP dan PK	No : PRP006
		Revisi : 02
		Berlaku : 13 JUN 2019
		Paraf : 

5.2.10.2 Menu perintah pengolahan (PP) masuk ke T Code **ZPP002**

5.2.11 Isi Nomor *Process Order*

5.2.12 Pilih Kode Material

5.2.13 Input kode Plant

5.2.14 Input nama Manajer SCM

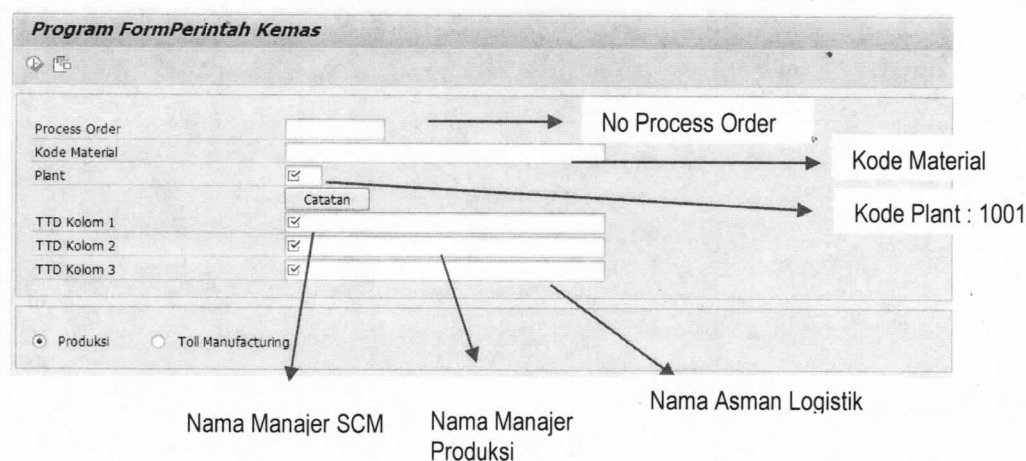
5.2.15 Input nama Manajer Produksi

5.2.16 Input nama Asman Logistik

5.2.17 Isi catatan pada order seperti :

5.2.17.1 Order produk: OGB, atau Tender, atau NDP, atau Ekspor.

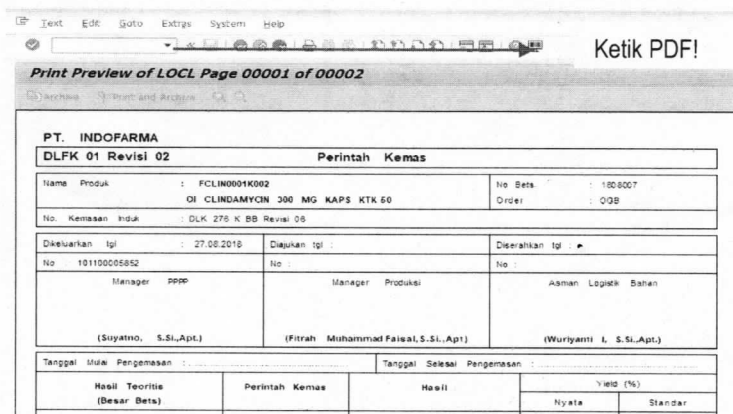
5.2.17.2 Catatan lain yang diperlukan, misalnya informasi tambahan Nomor UP untuk menghabiskan bahan atau catatan lain yang diperlukan



5.2.18 Klik *Execute*  untuk masuk ke menu Print

5.2.19 Isi *Output Device* dengan **LOCL2**

5.2.20 *Print Preview*, ketik PDF! Untuk mendapatkan file PDF nya kemudian *Print*



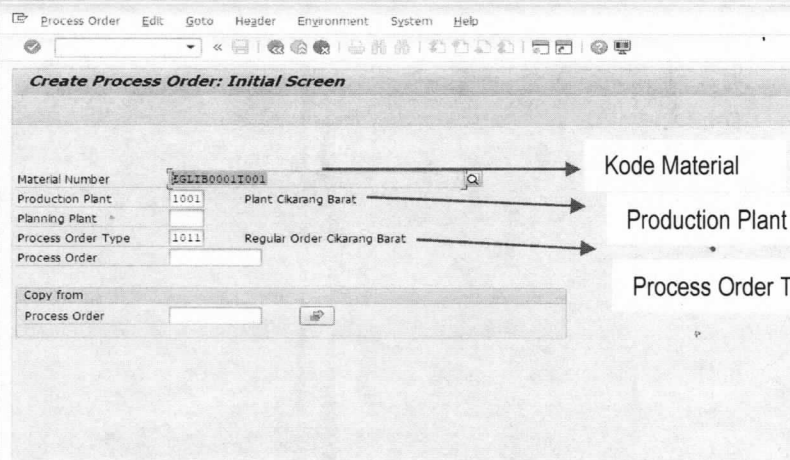
5.2.21 Simpan file PDF sebagai arsip

5.3 Cara terbit PP/PK secara Manual

PP PK diterbitkan secara manual dapat disebabkan karena tidak terdapat *plan* produksi pada sistem hasil *running MPS* yang dapat disebabkan karena adanya perubahan *demand*.

 indofarma	PROTAP Penerbitan PP dan PK	No : PRP006
		Revisi : 02
		Berlaku : 13 JUN 2019
		Paraf : 

- 5.3.1 Buka menu *Create Process Order* dengan T CODE **COR1**
- 5.3.2 Pilih kode Produk yang akan diterbitkan PP/PK
- 5.3.3 Isi Production Plant
- 5.3.4 Isi *Process Order Type*. Untuk produksi di PT. Indofarma kode *process order* yang digunakan 1011, dan untuk *Toll Manufacturing* kode *process order* yang digunakan 1013.



The screenshot shows the 'Create Process Order: Initial Screen' in SAP. The fields and their values are:

- Material Number: 251100001001
- Production Plant: 1001
- Plant Cikarang Barat
- Planning Plant: 1001
- Process Order Type: 1011
- Regular Order Cikarang Barat
- Process Order: (empty)
- Copy from: (empty)
- Process Order: (empty)

Arrows indicate the following labels pointing to the fields:

- Kode Material points to Material Number.
- Production Plant points to Production Plant.
- Process Order Type points to Process Order Type.

5.3.5 Klik 

5.3.6 Lakukan proses sesuai pada **Poin 5.1.7 – 5.1.20**

- 5.4 Periksa kesesuaian formula pada PP/PK dengan yang tercantum pada CPB
- 5.5 Serahkan PP/PK kepada Manajer SCM untuk ditandatangani.
- 5.6 CPB dicopy dan lakukan otorisasi CPB sesuai dengan jumlah bets PP/PK yang diterbitkan
- 5.7 Serahkan PP/PK serta CPB yang telah diotorisasi kepada Bidang Produksi terkait
- 5.8 Pembatalan PP/PK serta CPB yang telah terbit dapat dilakukan apabila memenuhi ketentuan yang tercantum dalam Protap Penanganan PP/PK Batal Produksi

6 Lampiran

- 6.1 Formulir Rencana Produksi Bulanan

7 Pustaka

- 7.1 Protap Cara Pemberian Nomor Bets
- 7.2 Protap Penanganan PP/PK Batal Produksi
- 7.3 Kepmenkes mengenai HET

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
01	04 FEB 2019	- Perubahan format kepala dokumen menyesuaikan logo baru Indofarma - Perubahan cara penerbitan Process Order berdasarkan <i>Running MPS</i> dan Secara manual dengan Sistem ERP SAP.

 indofarma	PROTAP Penerbitan PP dan PK	No : PRP006
		Revisi : 02
		Berlaku : 13 JUN 2019
		Paraf : <i>[Signature]</i>

02	13 JUN 2019	1. Penambahan prosedur analisis ketersediaan bahan untuk penerbitan PP/PK
----	--------------------	---

9 Tinjauan Ulang

Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang jika perlu oleh Manager PPPP dan Manager Pemastian Mutu.

10 Distribusi

Secara umum salinan protap ini didistribusikan ke :

10.1 Bidang SCM

11 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Bidang	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Supervisor Randal Produksi	SC	<i>[Signature]</i>	21 Mei 2019
Dicek oleh	Asman Randal Produksi	SC	<i>[Signature]</i>	21 Mei 2019
Disetujui oleh	Manajer SC	SC	<i>[Signature]</i>	22 Mei 2019
	Manajer Pemastian Mutu	PM	<i>[Signature]</i>	27 Mei 2019

12 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	Manajer SCM	10 Jun 2021	<i>[Signature]</i>	Masih Sesuai
	Manajer Pemastian Mutu	10 Jun 2021	<i>[Signature]</i>	Masih Sesuai
2	Manajer SCM	30 Mei 2023	<i>[Signature]</i>	Masih berlaku
	Manajer Pemastian Mutu	7 Jun 2023	<i>[Signature]</i>	Masih Sesuai

