

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	<b>INSTRUKSI KERJA</b>		Disetujui	Tanggal	Hal.
				20 – 03 – 24	1/6
	<b>PEMERIKSAAN KEMASAN</b>		Dibuat	No. Dokumen	Revisi
				IK QT 04	00

## 1. Pemeriksaan Kemasan Plastik

### 1.1. Alat

- 1.1.1. Lakban, untuk pengujian lepas tidaknya tinta pada plastik,
- 1.1.2. Penggaris, untuk mengukur dimensi plastik,
- 1.1.3. Standar acuan, sebagai bahan pembandingan kualitas warna cetakan,

### 1.2. Pengambilan Sampel

Contoh plastik diambil dari setiap karung atau boks plastik yang datang, diambil contoh untuk pemeriksaan sesuai dengan rencana pengambilan contoh untuk kemasan yang masuk.

### 1.3. Pemeriksaan Plastik

#### 1.3.1. Plastik Okey

##### a. Dokumen

Lakukan pemeriksaan terhadap jenis produk yang datang mengenai dokumen CoA. Periksa apakah dokumen CoA sudah sesuai dengan produk yang diterima

##### b. Cetakan


- i. Periksa kebenaran cetakan yang tertera pada kemasan, sesuai dengan spesifikasi atau terdapat kesalahan ejaan, kurang lengkap, kabur/kotor atau hilang sebagian. Bandingkan cetakan dengan standar warna.
- ii. Periksa QR Code yang tertera pada kemasan dengan menggunakan aplikasi pembaca QR Code untuk memastikan QR Code sesuai dan terbaca.

##### c. Keutuhan

- i. Periksa kondisi *seal* bagian bawah kemasan, kuat merekat atau tidak dengan mendorong dari dalam atau menarik *seal* tersebut.
- ii. Pemeriksaan juga dapat dilakukan dengan memasukkan udara dalam plastik, kemudian plastik diikat dan ditekan. Jika terdapat udara keluar dari seal bawah menunjukkan adanya kebocoran pada plastik tersebut.
- iii. Periksa apakah kondisi kemasan ada yang robek atau tersayat (rusak).

##### d. Dimensi

Lakukan pengecekan panjang, lebar plastik menggunakan penggaris dan pengecekan tebal plastik menggunakan digital caliper. Sesuaikan pengukuran dengan CoA yang dilampirkan supplier.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	2/6
	PEMERIKSAAN KEMASAN	No. Dokumen	Revisi
		IK QT 04	00

### 1.3.2. Plastik Shrink

#### a. Dokumen

Lakukan pemeriksaan terhadap jenis produk yang datang mengenai dokumen CoA. Periksa apakah dokumen CoA sudah sesuai dengan produk yang diterima

#### b. Keutuhan

- i. Periksa apakah kondisi kemasan ada yang robek atau tersayat (rusak).
- ii. Periksa dimensi plastik, yaitu panjang dan lebar menggunakan penggaris dan ketebalan menggunakan mikrometer.

#### c. Dimensi

Lakukan pengecekan panjang, lebar plastik menggunakan penggaris dan pengecekan tebal plastik menggunakan digital caliper. Sesuai kan pengukuran dengan CoA yang dilampirkan supplie

## 2. Pemeriksaan Kemasan Boks

### 2.1. Alat

- 2.1.1. Penggaris untuk mengukur dimensi boks.
- 2.1.2. Standar acuan, sebagai bahan pembandingan kualitas warna cetakan.

### 2.2. Pengambilan Sampel

Contoh boks diambil untuk pemeriksaan sesuai dengan rencana pengambilan contoh untuk kemasan yang masuk.


### 2.3. Pemeriksaan Boks

#### 2.3.1 Dokumen

Lakukan pemeriksaan terhadap jenis produk yang datang mengenai dokumen CoA. Periksa apakah dokumen CoA sudah sesuai dengan produk yang diterima

#### 2.3.2 Cetakan

Periksa kebenaran cetakan yang tertera pada kemasan, sesuai dengan spesifikasi atau terdapat kesalahan ejaan, kurang lengkap, kabur/kotor atau hilang sebagian.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	3/6
	PEMERIKSAAN KEMASAN	No. Dokumen	Revisi
		IK QT 04	00

### 2.3.3 Keutuhan

- Periksa kondisi sambungan pada karton boks.
- Periksa tipe sambungan, yaitu menggunakan perekat dan kuat.
- Periksa apakah terdapat kemasan yang robek atau tersayat.

### 2.3.4 Dimensi

Lakukan pengecekan panjang, lebar karton menggunakan penggaris dan pengecekan tebal karton menggunakan digital caliper. Sesuaikan pengukuran dengan CoA yang dilampirkan supplier.

## 3. Pemeriksaan PVDC

### 3.1. Alat

- Penggaris untuk mengukur dimensi PVDC
- Digital caliper, untuk mengukur ketebalan PVDC

### 3.2. Pengambilan Sampel

Contoh PVDC diambil untuk pemeriksaan sesuai dengan rencana pengambilan contoh untuk kemasan yang masuk.

### 3.3. Pemeriksaan PVDC

#### 3.3.1 Dokumen


Lakukan pemeriksaan terhadap jenis produk yang datang mengenai dokumen CoA. Periksa apakah dokumen CoA sudah sesuai dengan produk yang diterima. Karena PVDC merupakan kemasan primer, lakukan pengecekan dokumen halal.

#### 3.3.2 Cetakan

Periksa kebenaran cetakan yang tertera pada kemasan, sesuai dengan spesifikasi atau terdapat kesalahan ejaan, kurang lengkap, kabur/kotor atau hilang sebagian. Bandingkan cetakan dengan standar warna.

#### 3.3.3 Keutuhan

- Periksa kondisi roll PVDC, apakah dalam keadaan rata dan rapi atau bergelombang.
- Periksa apakah terdapat PVDC yang robek atau tersayat.
- Periksa kerekatan 2 layer PVDC dengan cara mengesekan PVDC dengan 2 jari. Pastikan 2 layer PVDC merekat dan tidak terbagi.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	4/6
	PEMERIKSAAN KEMASAN	No. Dokumen	Revisi
		IK QT 04	00

### 3.3.4 Dimensi

Lakukan pengecekan panjang, lebar plastik menggunakan penggaris dan pengecekan tebal plastik menggunakan digital caliper. Sesuaikan pengukuran dengan CoA yang dilampirkan supplier.

## 4. Pemeriksaan Toples dan Tutup toples

### 4.1. Alat

- 4.1.1. Timbangan, untuk mengetahui berat setiap psc.
- 4.1.2. Penggaris, untuk mengukur dimensi toples dan tutup toples

### 4.2. Pengambilan Sampel

Contoh toples diambil untuk pemeriksaan sesuai dengan rencana pengambilan contoh untuk kemasan yang masuk.

## 4.3. Pemeriksaan Toples dan Tutup toples

### 4.3.1 Pemeriksaan toples

#### a. Dokumen


Lakukan pemeriksaan terhadap jenis produk yang datang mengenai dokumen CoA. Periksa apakah dokumen CoA sudah sesuai dengan produk yang diterima

#### b. Keutuhan

- i. Periksa kondisi toples, pastikan tidak ada bercak atau bolong.
- ii. Periksa warna toples, pastikan transparan dan tidak ada noda pada badan toples.
- iii. Periksa berat toples dengan cara menimbang pada timbangan yang telah disediakan. Pastikan berat sesuai standar (30-35gr)

#### c. Dimensi

Lakukan pengecekan panjang, diameter dan tinggi menggunakan penggaris dan pengecekan tebal toples menggunakan digital caliper. Sesuaikan pengukuran dengan CoA yang dilampirkan supplier dan juga standar QC (SD QT 01).

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	5/6
	PEMERIKSAAN KEMASAN	No. Dokumen	Revisi
		IK QT 04	00

#### 4.3.2 Pemeriksaan tutup toples

##### a. Dokumen

Lakukan pemeriksaan terhadap jenis produk yang datang mengenai dokumen CoA. Periksa apakah dokumen CoA sudah sesuai dengan produk yang diterima

##### b. Cetakan

Periksa kebenaran cetakan yang tertera pada kemasan, sesuai dengan spesifikasi atau terdapat kesalahan ejaan, kurang lengkap, kabur/kotor atau hilang sebagian.

##### c. Keutuhan

- i. Periksa kondisi toples, pastikan tidak ada bercak atau bolong.
- ii. Periksa warna toples, pastikan transparan dan tidak ada noda pada badan toples.
- iii. Periksa berat toples dengan cara menimbang pada timbangan yang telah disediakan. Pastikan berat sesuai standar (30-35gr)

##### d. Dimensi

Lakukan pengecekan panjang, diameter dan tinggi menggunakan penggaris. Sesuaikan pengukuran dengan CoA yang dilampirkan supplier dan juga standar QC (SD QT 01).

#### 5. Pemeriksaan Label

##### 5.1. Alat

- 5.1.1. Lakban, untuk pengujian lepas tidaknya tinta pada label,
- 5.1.2. Penggaris, untuk mengukur dimensi label,
- 5.1.3. Standar acuan, sebagai bahan pembanding kualitas warna cetakan,


##### 5.2. Pengambilan Sampel

Contoh label diambil untuk pemeriksaan sesuai dengan rencana pengambilan contoh untuk kemasan yang masuk.

##### 5.3. Pemeriksaan Label

##### 5.3.1. Dokumen

Lakukan pemeriksaan terhadap jenis produk yang datang mengenai dokumen CoA. Periksa apakah dokumen CoA sudah sesuai dengan produk yang diterima

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	6/6
	PEMERIKSAAN KEMASAN	No. Dokumen	Revisi
		IK QT 04	00

### 5.3.2. Cetakan

- Periksa kebenaran cetakan yang tertera pada kemasan, sesuai dengan spesifikasi atau terdapat kesalahan ejaan, kurang lengkap, kabur/kotor atau hilang sebagian.
- Periksa QR Code yang tertera pada label dengan menggunakan aplikasi pembaca QR Code untuk memastikan QR Code sesuai dan terbaca.

### 5.3.3. Dimensi

Lakukan pengecekan panjang, lebar label menggunakan penggaris. Sesuaikan pengukuran dengan CoA yang dilampirkan supplier.

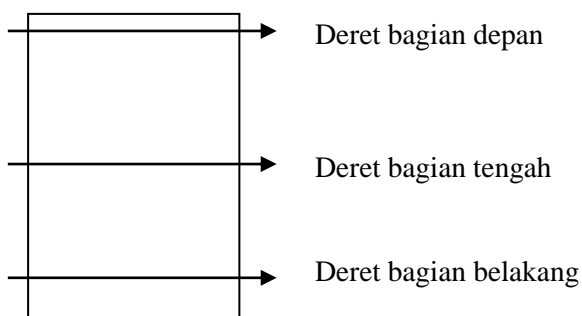
## 6. Rencana Pengambilan Sampel Kemasan

6.1. Jumlah kemasan (plastik/karton boks/karung/label) sebagai sampel yaitu :

Pemeriksaan kemasan dilakukan untuk tiap item produk, dengan menggunakan metode sampling Military Standard 105E sebagai berikut :

Jumlah Kemasan	Minimal Jumlah Sampel	Batas Penerimaan <i>Reject</i>	
		Diterima	Ditolak
2 – 15	2	0	1
16 – 25	3	0	1
26 – 90	5	0	1
91 – 150	8	1	2
151 – 280	13	2	3
281 – 500	20	3	4
501 – 1200	32	5	6
>1200	50	7	8

5.2. Sampling kemasan dilakukan pada deret bagian depan, tengah, dan belakang bak mobil pengangkut sehingga semua posisi terwakili.



## 6. Acuan

- SD QT 01 : Standar QC Retort