

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Disetujui	Tanggal	Hal.
			20 – 03 – 24	1/2
	PENGECHEKAN WASHING DAN DRYING	Dibuat	No. Dokumen	Revisi
			IK QT 12	00

Pelaksana : QC


Frekuensi : Setiap proses *washing* dan *drying*

A. Pencucian dengan larutan PC Kleer dan air panas

1. Siapkan larutan PC Kleer sesuai IK QT 13
2. Pastikan *ring blower* berfungsi
3. Pastikan sirkulasi pada proses pencucian terjadi secara *overflow*
4. Pastikan suhu air pencucian dan debit air pencucian sesuai standar. Jika suhu tidak sesuai standar, segera koordinasikan dengan operator *retort chamber*.
 - Standar suhu air pencuci : 45 – 50 °C
 - Standar debit air pencuci : 600 liter / jam
5. Pastikan waktu kontak produk dengan PC Kleer dan *speed conveyor* sesuai standar. Jika waktu kontak dan *speed conveyor* tidak sesuai standar segera *stop* proses *washing* dan hubungi operator *retort chamber*.
 - Standar waktu kontak produk dengan PC Kleer : 18 – 22 detik dengan *speed conveyor* : 9 - 11 Hz pada bak *washing 1*
 - Standar waktu kontak produk dengan PC Kleer : 8 – 9 detik dengan *speed conveyor* : 16 - 18 Hz pada bak *washing 2*
6. Pastikan produk hasil pencucian bersih dari kotoran yang menempel pada *casing*. Jika produk hasil pencucian masih kotor, segera koordinasikan dengan operator *retort chamber*. Produk dilanjutkan sampai ke proses *drying* untuk di *hold* sementara kemudian dilakukan pencucian ulang.

B. Pencucian dengan pottasium sorbate

1. Siapkan larutan pottasium sorbate sesuai IK QT 13
2. Pastikan *vibrator* dapat digunakan
3. Pastikan air pada pipa tidak tersumbat

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	2/2
	PENGECEKAN WASHING DAN DRYING	No. Dokumen	Revisi
		IK QT 12	00

4. Pastikan *spray* pottasium sorbate berfungsi
5. Pastikan seluruh produk terkena larutan pottasium sorbate
6. Pastikan pergantian pottasium sorbate dilakukan setiap pergantian kode batch

C. Proses *drying* produk

1. Pastikan suhu *heater* pada *dryer* sesuai standar.
 - Suhu *heater* : 125°C – 135°C
2. Pastikan *speed* setiap *conveyor dryer* sesuai standar sebagai berikut :
 - *Conveyor drying* 1 : 15 Hz
 - *Conveyor drying* 2 : 17 Hz
 - *Conveyor drying* 3 : 19 Hz
 - *Conveyor drying* 4 : 21 Hz
3. Pastikan suhu dan RH *drying* dengan standar. Standar suhu 22 – 50 ° C, standar RH 20 – 60 %.
4. Cek kekeringan produk sesuai IK QT 14 Pengecekan Kekeringan Produk.
5. Seluruh hasil pemeriksaan di catat pada form QT 17.