

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Disetujui	Tanggal	Hal.
			20 – 03 – 24	1/2
	PEMERIKSAAN PRODUK DI STUFFING	Dibuat	No. Dokumen	Revisi
			IK QT 08	00

Pelaksana : QC

Frekuensi : Setiap proses melakukan sampling produk di stuffing

1. Alat-alat


- 1.1 Digital Caliper, untuk mengukur
- 1.2 Penggaris, untuk mengukur panjang produk
- 1.3 Thermometer, untuk mengukur suhu adonan

2. Pengecekan Adonan di Hopper

- 2.1 Lakukan pengecekan suhu adonan di semua hopper setiap awal batch menggunakan thermometer. Pastikan sesuai standar yaitu 14°C-18 °C
- 2.2 Lakukan pengecekan sensori adonan meliputi tekstur, warna, rasa dan aroma.
- 2.3 Apabila mesin stuffing bermasalah selama lebih dari 4 jam, pindahkan adonan ke hopper mesin yang tidak bermasalah.
- 2.4 Catat seluruh pengecekan pada form QT 08.

3. Pengecekan parameter produk

- 3.1 Lakukan pengecekan kode produksi, nomor MD BPOM, kode expired, nomor mesin dan jenis varian sesuai spesifikasi dari RnD.
- 3.2 Lakukan pengecekan panjang produk menggunakan penggaris.
- 3.3 Lakukan pengecekan diameter klip menggunakan digital caliper.
- 3.4 Lakukan pengecekan lebar PVDC menggunakan digital caliper.
- 3.5 Lakukan pengujian kebersihan ujung seal dengan cara menekan produk dan ujung produk untuk memastikan tidak ada sisa adonan yang tersisa.
- 3.6 Ambil 5 pcs produk dan kemudian timbang produk, pastikan berat produk sesuai dengan spesifikasi RnD
- 3.7 Lakukan pengecekan klip. Pastikan tidak ada penyimpangan seperti klip tajam, double klip dan klip terjepit.
- 3.8 Pastikan seluruh parameter yang di cek sesuai dengan standar QC (SD QT 01).
- 3.9 Catat seluruh pengecekan pada form QT 08.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	2/2
	PEMERIKSAAN PRODUK DI STUFFING	No. Dokumen	Revisi
		IK QT 08	00

3.10 Produk yang tidak sesuai standar akan di rework dengan cara mengeluarkan adonan dari dalam casing. Adonan kemudian akan di saring terlebih dahulu untuk selanjutnya digunakan sebagai campuran bahan baku.

3.11 Apabila pada saat pengecekan parameter produk ditemukan rijek, maka mesin langsung dilakukan analisa sesuai dengan temuan rijek per mesin. Kemudian mesin diberi label merah, kuning dan hijau sesuai dengan kriteria temuan atau kerusakan pada mesin yang mengacu pada standar QC (SD QT 01).

3.12 Hasil temuan di area stuffing langsung diinformasikan kepada QC area packing, terutama temuan Food Safety.

4. Pengecekan Kebocoran pada PVDC

4.1 Gunting salah satu sisi PVDC dan bersihkan adonan yang terdapat didalamnya.

4.2 Masukkan PVDC pada setiap ujung *nozzle* alat cek *vacum*.

4.3 Pasang alat perekat pada PVDC yang sudah dimasukkan di ujung *nozzle* alat cek *vacum*, kemudian dikunci rapat.

4.4 Buka *valve* angin.

4.5 *Setting* tekanan pada regulator dengan cara memutar *valve* berlawanan arah jarum jam.

4.6 Setelah PVDC terisi angin, kemudian masukan ke dalam box berisi air.

4.7 Apabila ada gelembung air, hal tersebut menandakan adanya kebocoran pada PVDC.

4.8 Lakukan koordinasi dengan operator untuk melakukan perbaikan mesin stuffing.

4.9 Catat seluruh pengecekan pada form QT 08.

5. Pengecekan Kekuatan Seal pada PVDC

5.1 Lakukan pengecekan kekuatan PVDC dan pastikan tidak ada penyimpangan.

5.2 Tekan pada ujung kiri dan kanan PVDC dan pastikan jahitan pada PVDC tidak terbuka/rusak.

5.3 Ambil 5 psc sampel dan putar pada bagian tengah sebanyak 3 putaran untuk mengetahui kebocoran pada PVDC dan pastikan tidak ada adonan yang keluar dari PVDC.

5.4 Catat seluruh pengecekan pada form QT 08.