


 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Disetujui	Tanggal	Hal.
			20 – 03 – 24	1/3
	PENGECHEKAN CHAMBER RETORT	Dibuat	No. Dokumen	Revisi
			IK QT 11	00


Pelaksana : Operator Retort
Frekuensi : Pada setiap pergantian batch

1. Alat-alat

- 1.1 Thermometer, untuk mengukur suhu produk
- 1.2 Penggaris, untuk mengukur panjang produk
- 1.3 Jangka Sorong, untuk mengukur lebar produk

2. Pengecekan Pemasakan


- 2.1 Lakukan pengecekan pada proses penyusunan produk ke dalam *tray*. Pastikan produk tersusun rapi dalam *tray* dengan maksimal 6 tumpukan produk untuk sosis, dan maksimal 84 pouch pertray untuk produk RTE. *Tray* kemudian di susun dalam *trolly*.Pastikan 1 *trolly* terdiri dari 7 *tray*.
- 2.2 Masukkan *trolly* kedalam *retort chamber*. 1 *Chamber* berisi 4 *trolly*. Lakukan verifikasi suhu dan waktu pada setiap tahapan proses pemasakan dengan detail sebagai berikut:
 - *Water Injection* : Pastikan air tanki atas turun ke tanki bawah, sampai level yang ditentukan.
 - *Up Temperatur* : Pastikan suhu naik dari 85°C ke 121°C, tekanan 2.6 bar.
 - *Sterilisasi* : Pastikan suhu sterilisasi sudah mencapai suhu 121°C selama 12 menit atau suhu 119°C selama 16 menit untuk produk sosis, suhu 121°C selama 50 dan 55 menit untuk produk RTE, tekanan 2.6 bar.
 - *Hot water Recycle* : Pastikan air dinaikan ke tanki atas tekanan 2.6 bar.
 - *Cooling water injection* : Pastikan air dingin telah masuk ke tanki sesuai level yang ditentukan dengan tekanan 2.6 bar.
 - *Cooling constant* : Pastikan pada tahap ini, air disirkulasi selama 5 menit untuk produk sosis, dan selama 15 – 20 menit untuk produk RTE, dengan tekanan 2.6 bar.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	2/3
	PENGECEKAN CHAMBER RETORT	No. Dokumen	Revisi
		IK QT 11	00

- *Raw cooling water* : Pastikan air yang digunakan saat proses *cooling constant* terbuang dengan tekanan 2.6 bar.
- *Drainase pressure* : Pastikan tekanan pada tanki bawah sudah sampai 0 Mpa

3. Pengecekan Setelah Pemasakan

- 3.1 Lakukan uji organoleptik dan pengecekan suhu pada produk hasil pemasakan. Catat seluruh pengecekan pemasakan pada form QT 20 dan QT 37.
- 3.2 Lakukan pengecekan untuk produk sosis, meliputi ukuran (panjang dan diameter), *air trap* dan kerekatan produk dengan PVDC secara sampling. Pengecekan dilakukan pada setiap kode mesin *stuffing* yang digunakan. Catat seluruh hasil pengecekan pada form QT 09.
- 3.3 Pastikan produk hasil pemasakan sesuai standar. dan bila terdapat produk yang tidak sesuai standar (pecah seal, tanpa klip, *overcook/undercook*, bengkok, organoleptik tidak sesuai) maka produk tersebut harus segera di pisahkan untuk produk sosis.
- 3.4 Lakukan pengecekan produk hasil pemasakan untuk produk RTE, bila terdapat produk yang tidak sesuai standar (pecah seal, sobek, bocor, lebar seal tidak sesuai standar) maka produk tersebut harus segera dipisahkan.
- 3.5 Produk sosis yang tidak sesuai standar tersebut kemudian akan di kupas untuk selanjutnya dijadikan *rework*. Lakukan pengecekan kontaminasi benda asing pada produk yang telah di kupas.
- 3.6 Jika banyak ditemukan produk sosis yang tidak sesuai standar, segera koordinasikan dengan operator dan qc *stuffer* untuk dapat meningkatkan ketelitian. Informasikan pada engineering agar dapat dilakukan perbaikan pada mesin *stuffing* yang bermasalah.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	3/3
	PENGECHEKAN CHAMBER RETORT	No. Dokumen	Revisi
		IK QT 11	00

3.7 Apabila dalam satu kali pemasakan produk sosis, hasil *reject* setelah pemasakan menunjukkan jumlah *reject* lebih dari 2%, maka sebelum produk melewati *conveyor washing* harus dilakukan perlakuan khusus dengan ketentuan sebagai berikut :

- Sebelum melewati proses *washing*, produk tersebut akan dicuci secara manual dalam bak kuning menggunakan PC kloor dengan konsentrasi 1% dan dilakukan perendaman selama 5 menit.
- Produk dengan *reject cooking* lebih dari 2% akan dilakukan karantina secara terpisah pada ruang karantina dan diberi label HOLD.
- Apabila setelah proses karantina, pada retain sampel menunjukkan tumbuhnya jamur ujung, maka seluruh produk akan dilakukan cuci ulang.
- Apabila setelah proses karantina, pada hasil sampling tidak menunjukkan tumbuhnya jamur ujung, maka produk tersebut dinyatakan RELEASE.