

 PT. CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR	Disetujui	Tanggal	Hal.
			20 – 03 – 24	1/9
	RELEASE dan HOLD	Dibuat	No. Dokumen	Revisi
			PS QT 01	00

1. Tujuan :

Menetapkan langkah-langkah yang dilakukan dalam proses *release* dan *hold* produk.
Memastikan bahwa produk yang di-*release* sudah sesuai standar yang ditetapkan.
Memastikan bahwa produk yang di *release* sudah sesuai persyaratan spesifikasi dokumen.

2. Ruang Lingkup :

Bahan baku, bahan penunjang, bahan kemasan, dan produk akhir mulai dari penerimaan, proses produksi, hingga produk sampai di *finish good*.

3. Acuan :


PM PP 40 Pedoman Mutu – Keamanan Pangan Pengendalian Produk yang Tidak Sesuai

4. Definisi :

- 4.1. Prosedur *release* dan *hold* secara umum menggambarkan tindakan apa yang dilakukan apabila ditemukan suatu ketidaksesuaian terhadap bahan baku dan produk akhir.
- 4.2. Produk *reject* adalah produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi yang berlaku dan pada produk tersebut akan diberikan status hold.
- 4.3 Produk dengan status *release* adalah produk yang bahan baku dan prosesnya tidak ditemukan ketidaksesuaian dan sesuai spesifikasi sehingga produk tersebut bisa untuk diproses lebih lanjut atau diedarkan.

5. Prosedur Release Produk :

- 5.1. QC memeriksa semua bahan baku dan bahan penunjang yang masuk, jika dari hasil sampling pemeriksaan tidak sesuai spesifikasi, bahan baku dan bahan penunjang akan ditolak atau di retur. Bahan baku dan bahan penunjang yang sudah sesuai spesifikasi dapat diterima dan di-*release* untuk diproses lebih lanjut.
- 5.2. QC memeriksa setiap tahapan proses produksi dan dicatat dalam dokumen kontrol. QC melakukan sampling per batch produksi dan dilakukan uji organoleptik. Jika hasil uji organoleptik sudah sesuai spesifikasi, produk akan di-*release*. Jika tidak sesuai spesifikasi produk akan di-*reject*.
- 5.3. QC mengambil sampel produk per batch untuk dilakukan analisa ke bagian Laboratorium.
- 5.4. Hasil analisa dari laboratorium jika sudah sesuai standar akan diserahkan ke bagian QA untuk di-*release* dan diterbitkan CoA, Jika hasil analisa Laboratorium tidak sesuai standar akan dilakukan pengujian ulang maksimal 2 kali ulangan. Jika tidak sesuai spesifikasi produk akan diberi status *hold*. Jika sudah 2 kali ulangan ternyata hasilnya belum sesuai standar, maka akan diinformasikan ke manajemen apakah produk tersebut akan di-*reject* atau dimusnahkan.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	2/9
	RELEASE dan HOLD	No. Dokumen	Revisi
		PS QT 01	00


5.5. Setelah menerima CoA dari bagian Laboratorium, QC akan memberikan status akhir produk *release* dan menginformasikannya ke bagian *Warehouse*.

6. Prosedur Hold Produk :

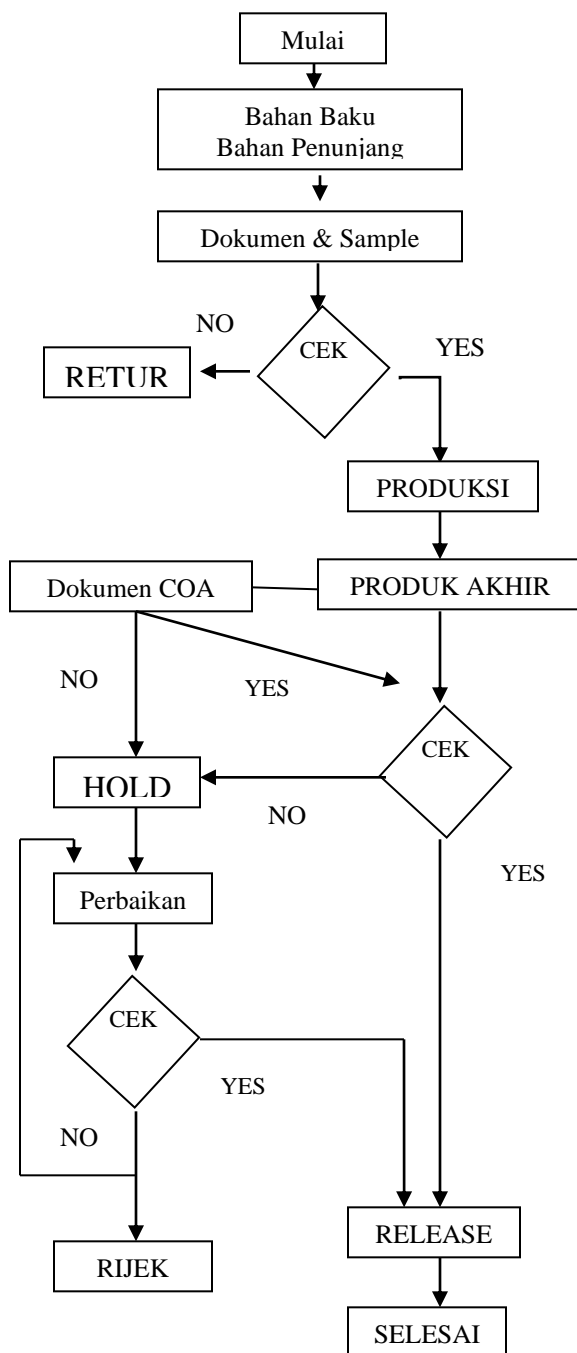
- 6.1 Produk akhir maupun produk yang masih dalam proses yang tidak sesuai standar spesifikasi atau karena mesin yang berhubungan dengan CCP tidak berfungsi dengan efektif atau karena hasil kalibrasi alat ukur terdapat penyimpangan maka akan diberikan status *HOLD* oleh QC sebelum ada keputusan lebih lanjut.
- 6.2 Produk yang di-*hold* disimpan di cold storage hingga tindakan koreksi sudah dilakukan.
- 6.3 Bagian produksi melakukan perbaikan produk yang di-*hold* berdasarkan rekomendasi dari bagian QC.
- 6.4 Bagian QC memeriksa hasil perbaikan produk yang di-*hold*, jika telah memenuhi standar maka akan di-*release* dan jika tidak memenuhi standar akan direkomendasikan untuk dilakukan perbaikan ulang.
- 6.5 Bagian QC akan memberikan status *reject*, jika setelah perbaikan ulang masih tidak memenuhi standar.


7. Penanganan Ketidaksesuaian

Penanganan terhadap ketidaksesuaian produk secara umum diatur pada PS QA 03 – Prosedur Pengendalian Produk yang Tidak Sesuai.


 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	3/9
	RELEASE dan HOLD	No. Dokumen	Revisi
		PS QT 01	00

Lampiran 1. Diagram *RELEASE* dan *HOLD*




 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	4/9
	RELEASE dan HOLD	No. Dokumen	Revisi
		PS QT 01	00


Aktivitas Proses	Parameter	Metode Pemeriksaan	Dokumentasi; Prosedur	PIC	STATUS RELEASE	STATUS HOLD	TINDAKAN KOREKSI STATUS HOLD
PENERIMAAN BAHAN BAKU & BAHAN PENUNJANG							
Penerimaan Daging Ayam	Sensori/visual (sampling)	Visual	IK QT 16	QC Warehouse	Tidak ada penyimpangan sampel uji atau penyimpangan tidak melebihi batas spesifikasi	Jika penyimpangan dari sampel uji melebihi batas spesifikasi	Daging ayam/sapi diretur; tidak digunakan atau dimusnahkan
Penerimaan Bahan Padat dan Cair	Kenampakan produk (warna,tekstur)	Sensori/visual (sampling) ; komparasi dengan <i>golden sample</i>	IK QW 07	QC Warehouse	Tidak ada penyimpangan sampel uji atau penyimpangan tidak melebihi batas spesifikasi	Jika penyimpangan dari sampel uji melebihi batas spesifikasi	Produk diretur; tidak digunakan
	Kelengkapan dokumen (CoA, MSDS, sertifikat Halal)	Inspeksi	IK QW 07	QC Warehouse	Dokumen lengkap	Dokumen tidak lengkap	Dokumen dilengkapi sesuai persyaratan; apabila tetap tidak lengkap, produk diretur
	Berat	Penimbangan (timbangan)	IK QW 07	QC Warehouse	Tidak ada penyimpangan berat sampel uji atau penyimpangan berat tidak melebihi batas spesifikasi	Jika penyimpangan berat dari sampel uji melebihi batas spesifikasi	Produk diretur, tidak digunakan
	Label, Kondisi kemasan	Visual	IK QW 07	QC Warehouse	Label sesuai spesifikasi, kemasan sesuai spesifikasi	Label tidak sesuai spesifikasi, kemasan pecah/bocor	Produk diretur, tidak digunakan
	Kontaminasi benda asing	Visual	IK QW 07	QC Warehouse	Tidak ada kontaminasi	Ada kontaminasi	Produk diretur, tidak digunakan
	Pemeriksaan laboratorium	Uji kimia (Kadar air, pH, Kadar garam, FFA)	IK LB 17, IK LB 38, IK LB 39, IK LB 40, IK LB 66	Laboratorium	Hasil uji sesuai standar spesifikasi masing-masing produk	Hasil uji tidak sesuai standar spesifikasi masing-masing produk	Analisa ulang maksimal 2x ulangan, jika hasil ulangan tidak standar, produk di- <i>reject</i> atau dimusnahkan

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	5/9
	<i>RELEASE dan HOLD</i>	No. Dokumen	Revisi
		PS QT 01	00


Aktivitas Proses	Parameter	Metode Pemeriksaan	Dokumentasi; Prosedur	PIC	STATUS RELEASE	STATUS HOLD	TINDAKAN KOREKSI STATUS HOLD
PENERIMAAN BAHAN BAKU & BAHAN PENUNJANG							
Penerimaan Kemasan (Plastik,Tray, Boks, Stiker)	Kenampakan cetakan	Inspeksi, komparasi dengan standar	IK QW 06	QC Warehouse	Tidak ada penyimpangan kenampakan	Ada penyimpangan kenampakan; salah cetak; hasil cetak kabur/kotor/luntur/hilang sebagian	Kemasan diretur; tidak digunakan
	Warna	Visual, komparasi dengan standar	IK QW 06	QC Warehouse	Warna sesuai, warna tidak luntur	Warna tidak sesuai, warna luntur	Kemasan diretur; tidak digunakan
	Dimensi	Inspeksi, pengukuran	IK QW 06	QC Warehouse	Dimensi sesuai spesifikasi	Dimensi tidak sesuai spesifikasi	Kemasan diretur; tidak digunakan
	Keutuhan	Inspeksi	IK QW 06	QC Warehouse	Tidak ada penyimpangan	Plastik bocor, lem stiker mudah lepas, stiker rapuh (mudah rontok), sambungan box mudah lepas	Kemasan diretur; tidak digunakan

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR		Tanggal	Hal.
			20 – 03 – 24	6/9
	RELEASE dan HOLD		No. Dokumen	Revisi
			PS QT 01	00


Aktivitas Proses	Parameter	Metode Pemeriksaan	Dokumentasi ;Prosedur	PIC	STATUS RELEASE	STATUS HOLD	TINDAKAN KOREKSI STATUS HOLD
PROSES PRODUKSI							
Ketidaksesuaian spesifikasi daging ayam	Spesifikasi daging ayam sebelum produksi	Pengukuran termometer; visual dan sensori	IK QT 06	QC Produksi	Spesifikasi daging ayam sebelum produksi sesuai standar	Spesifikasi daging ayam sebelum produksi tidak sesuai standar	Produk di- <i>reject</i> atau di- <i>rework</i> sesuai ketentuan R&D
Ketidaksesuaian spesifikasi beras atau terigu	Spesifikasi beras atau terigu sebelum produksi	Visual dan sensori	IK QT 11 ; IK QT 12	QC Produksi	Spesifikasi beras atau terigu sebelum produksi sesuai standar	Spesifikasi beras atau terigu sebelum produksi tidak sesuai standar	Produk di- <i>reject</i> atau di- <i>rework</i> sesuai ketentuan R&D
Kesesuaian bahan	Jenis dan jumlah bahan baku dan bahan penunjang	Visual; penimbangan (timbangan)	IK QT 06 ; IK QT 11 ; IK QT 12; IK QT 04	QC Produksi	Jenis dan jumlah bahan baku dan bahan penunjang sesuai spesifikasi	Jenis dan jumlah bahan baku dan bahan penunjang tidak sesuai spesifikasi	Produk di- <i>reject</i> atau di- <i>rework</i> sesuai ketentuan R&D
Kesesuaian parameter proses	Waktu pemasakan	Pengukuran/stopwatch	IK QT 05; IK QT 04; IK QT 11; IK QT 12	QC Produksi	Waktu pemasakan sesuai spesifikasi	Waktu pemasakan tidak sesuai spesifikasi	Penyesuaian waktu pemasakan, verifikasi ulang produk hasil pemasakan, pemasakan ulang untuk waktu pemasakan < standar (<i>under cook</i>), <i>Reject</i> untuk produk gosong (<i>over cook</i>)
	Suhu pemasakan	Pengukuran/termometer	IK QT 05; IK QT 04; IK QT 11; IK QT 12	QC Produksi	Suhu pemasakan sesuai spesifikasi	Suhu pemasakan tidak sesuai spesifikasi	Penyesuaian suhu pemasakan, verifikasi ulang produk hasil pemasakan, pemasakan ulang untuk waktu pemasakan < standar (<i>under cook</i>), <i>Reject</i> untuk produk gosong (<i>over cook</i>)
	Suhu Pembekuan	Pengukuran/termometer	IK QT 08	QC Produksi	Suhu produk setelah pembekuan sesuai spesifikasi	Suhu produk setelah pembekuan tidak sesuai spesifikasi	Produk dibekukan ulang (<i>recycle</i>)

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	7/9
	RELEASE dan HOLD	No. Dokumen	Revisi
		PS QT 01	00

Aktivitas Proses	Parameter	Metode Pemeriksaan	Dokumentasi; Prosedur	PIC	STATUS RELEASE	STATUS HOLD	TINDAKAN KOREKSI STATUS HOLD
Kesesuaian Produk	Bentuk/dimensi, berat/pcs	Pengamatan, penimbangan	IK QT 10	QC Produksi	Berat dan dimensi sesuai spesifikasi	Berat tidak sesuai spesifikasi, dimensi tidak sesuai spesifikasi	Produk di- <i>reject</i> atau di- <i>rework</i> sesuai ketentuan R&D
	Berat/tray atau pack; berat/box	Penimbangan (timbangan/checkweigher)	IK QT 10	QC Produksi	Berat/toples atau pack dan berat/box sesuai spesifikasi	Berat tidak sesuai spesifikasi	Produk ditimbang ulang agar berat/tray atau pack dan berat/box sesuai spesifikasi; penggantian kemasan dilakukan jika diperlukan
Kesesuaian Label	Kode produksi; Kode best before	Visual	IK QT 10	QC Produksi	Kode produksi dan Best before sesuai spesifikasi	Kode produksi dan Best before tidak sesuai spesifikasi	Labelisasi ulang. Produk yang sudah keluar pabrik diretur dan dilabel ulang.
Kesesuaian Kemasan	Jenis kemasan	Visual	IK QT 10	QC Produksi	Kemasan yang digunakan sesuai dengan jenis produk	Kemasan yang digunakan tidak sesuai dengan jenis produk	Pengemasan ulang. Produk yang sudah keluar pabrik diretur dan dikemas ulang.
Pendeteksi Logam	Kontaminasi logam	Deteksi (metal detector)	IK QT 02	QC Produksi	Tidak ada kontaminasi logam	Ditemukan kontaminasi logam	Produk yang terkontaminasi logam dipisahkan. Kontaminan dalam produk dicari hingga ditemukan. Produk dipastikan tidak ada kontaminasi lagi dengan dilewatkan metal detector ulang.
	Efektifitas Metal Detector	Tera (spesimen logam)	IK QT 02	QC Produksi	Metal detector berfungsi efektif, dapat mendeteksi logam sesuai standar sensitivitas	Metal detector tidak berfungsi efektif, tidak dapat mendeteksi logam sesuai standar sensitivitas	Metal detector tidak digunakan. Metal detector divalidasi ulang oleh teknisi. Produk yang sudah dilewatkan di metal detector pada saat pemeriksaan sebelumnya dilakukan pendeteksian ulang.

 PT. CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR					Tanggal	Hal.
						20 – 03 – 24	8/9
	<i>RELEASE dan HOLD</i>					No. Dokumen	Revisi
						PS QT 01	00

Aktivitas Proses	Parameter	Metode Pemeriksaan	Dokumentasi; Prosedur	PIC	STATUS RELEASE	STATUS HOLD	TINDAKAN KOREKSI STATUS HOLD
Pendeteksi Logam, Keramik, dan Kaca	Kontaminasi logam, keramik, dan kaca	Deteksi (x ray)	IK QT 03	QC Produksi	Tidak ada kontaminasi logam, keramik dan kaca	Ditemukan kontaminasi logam, keramik, dan kaca	Produk yang terkontaminasi logam, keramik dan kaca dipisahkan. Kontaminan dalam produk dicari hingga ditemukan. Produk dipastikan tidak ada kontaminasi lagi dengan dilewatkan x ray ulang.
	Efektifitas X Ray	Tera (spesimen logam, keramik dan kaca)	IK QT 03	QC Produksi	X Ray berfungsi efektif, dapat mendeteksi logam, keramik, dan kaca sesuai standar sensitivitas	X Ray tidak berfungsi efektif, tidak dapat mendeteksi logam, keramik, dan kaca sesuai standar sensitivitas	X Ray tidak digunakan. X Ray divalidasi ulang oleh teknisi. Produk yang sudah dilewatkan di x ray pada saat pemeriksaan sebelumnya dilakukan pendeteksian ulang.
PENANGANAN PASCA PRODUKSI							
Kesesuaian Penyimpanan	Suhu ruang penyimpanan	Pengukuran (termometer, termologger)	IK QT 07	QC Warehouse	Tidak ada penyimpangan suhu ruang penyimpanan	Suhu ruang penyimpanan tidak sesuai	Penyesuaian suhu ruang penyimpanan. Produk diverifikasi ulang.
	Suhu transporter	Pengukuran (termometer, termologger)	IK QW 04; IK QW 13	QC Warehouse	Tidak ada penyimpangan suhu transporter	Suhu transporter tidak sesuai spesifikasi	Produk diverifikasi ulang
Kesesuaian Produk Jadi	Pemeriksaan laboratorium	Uji kimia (Kadar air, pH, Kadar garam, FFA); Uji mikrobiologi	IK LB 17; IK LB 38; IK LB 39; IK LB 40; IK LB 66	Laboratorium	Hasil uji tidak sesuai standar spesifikasi masing-masing produk	Hasil uji tidak sesuai standar spesifikasi masing-masing produk	Analisa ulang maksimal 2x ulangan, jika hasil ulangan tidak standar. Diinformasikan ke manajemen untuk tindakan penanganan. Pemusnahan produk dilakukan jika diperlukan.
	Keluhan pelanggan	Inspeksi; visual; pengukuran; penimbangan; dll	PM PP 40; PS MK 02; PS QA 03	QA; QC	Produk yang dikomplain tidak ada indikasi dan bukti penyimpangan	Produk yang dikomplain ada indikasi dan bukti penyimpangan	Produk yang dikomplain diverifikasi ulang dengan sampling. Jika ditemukan bukti penyimpangan sebagaimana yang dikomplainkan, produk di- <i>hold</i> untuk dikoreksi. Bentuk tindakan koreksi disesuaikan dengan complain.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR	Tanggal	Hal.
		20 – 03 – 24	9/9
	<i>RELEASE dan HOLD</i>	No. Dokumen	Revisi
		PS QT 01	00

Aktivitas Proses	Parameter	Metode Pemeriksaan	Dokumentasi; Prosedur	PIC	STATUS RELEASE	STATUS HOLD	TINDAKAN KOREKSI STATUS HOLD
Patogen Lingkungan	Pemeriksaan EPTP	Uji laboratorium	PM PP 25; PS QA 06; IK LB 66	Laboratorium	Hasil uji EPTP negative disemua zona	Hasil positif ≤ 2 di zona 2 atau positif di zona 3 dan atau 4	Produk dikarantina dan diuji ulang di laboratorium. Jika hasil uji tidak standar, diinformasikan ke manajemen untuk tindakan penanganan. Pemusnahan produk dilakukan apabila diperlukan.
Ketidaksesuaian alat ukur	Hasil kalibrasi alat	Kalibrasi	PS QT 01; IK QA 02	QA; QC	Hasil kalibrasi alat sesuai standar deviasi	Hasil kalibrasi alat > standar deviasi	Jika terkait dengan alat sensor suhu, produk dikarantina untuk dianalisa ulang. Jika hasil analisa ulang ditemukan penyimpangan, produk di- <i>rework</i> atau dimusnahkan jika diperlukan; Jika terkait dengan alat timbang, produk di- <i>sampling</i> ditimbang ulang. Jika ditemukan peyimpangan berat, produk ditimbang ulang seluruhnya.