

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Disetujui	Tanggal	Hal.
			03 - 07- 2020	1/4
	PEMERIKSAAN KEMASAN	Dibuat	No.Dokumen	Revisi
			IK QW 03	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. Micrometer untuk mengukur ketebalan plastik
- 1.1.4. Standar acuan, sebagai bahan pembandingan kualitas warna cetakan,

1.2. Pengambilan Sampel


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

1.3. Pemeriksaan Plastik

1.3.1. Plastik Non-Laminasi

a. Cetakan

- i. Periksa kebenaran cetakan pada kemasan, sesuai dengan standar atau terdapat kesalahan ejaan, kurang lengkap, kabur/kotor atau hilang sebagian.
- ii. Periksa daya lekat tinta cetakan:
 - Lekatkan lakban di bagian cetakan pada plastik,
 - Tarik dengan kuat dan cepat dan perhatikan apakah ada bekas tinta yang melekat pada lakban,
 - Jika terdapat banyak tinta yang melekat pada lakban sehingga cetakan tidak utuh, berarti tinta mudah lepas,
 - Pemeriksaan dilakukan pada bagian muka dan belakang plastik.
- iii. Periksa luntur tidaknya tinta cetakan oleh minyak, sebagai berikut:
 - Teteskan sedikit minyak pada bagian yang akan diuji dan diamkan selama beberapa saat (sekitar satu menit),
 - Gosok bagian yang sudah terkena minyak tersebut (pada saat menggosok sebaiknya tidak terlalu kuat karena akan memberi hasil yang keliru).

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		03 - 07- 2020	2/4
	PEMERIKSAAN KEMASAN	No.Dokumen	Revisi
		IK QW 03	00

- Periksa bagian cetakan yang diuji tadi, banyak yang luntur atau tidak.
- Pemeriksaan dilakukan pada cetakan bagian depan dan belakang plastik.

b. Keutuhan

- i. Periksa kondisi *seal* bagian bawah kemasan, kuat merekat atau tidak dengan mendorong dari dalam atau menarik *seal* tersebut. 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.
- ii. Periksa apakah kondisi kemasan ada yang robek atau tersayat (rusak).
- iii. Periksa dimensi plastik, yaitu panjang dan lebar menggunakan penggaris dan ketebalan menggunakan mikrometer.


1.3.2. Plastik Laminasi

a. Cetakan

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

b. Keutuhan

- i. Periksa kondisi *seal* bagian samping dan bawah kemasan, kuat merekat atau tidak dengan cara memasukkan tangan ke dalam plastik dan *seal* didorong kuat.
- ii. Pemeriksaan juga dapat dilakukan dengan memasukkan udara ke dalam kemasan, kemudian plastik diikat dan ditekan atau dimasukkan ke dalam baskom berisi air. Jika terdapat udara atau gelembung udara dari plastik, menunjukkan adanya kebocoran pada kemasan tersebut.
- iii. Periksa apakah terdapat kemasan yang robek atau tersayat (rusak).
- iv. Periksa dimensi plastik, yaitu panjang dan lebar menggunakan penggaris.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		03 - 07- 2020	3/4
	PEMERIKSAAN KEMASAN	No.Dokumen	Revisi
		IK QW 03	00

2. Pemeriksaan Kemasan Boks

2.1. Alat

- 2.1.1. Penggaris untuk mengukur dimensi boks.
- 2.1.2. Standar acuan, sebagai bahan pembanding 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 Cetakan

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

2.3.2 Keutuhan

- i. Periksa kondisi sambungan pada karton boks.
- ii. Periksa tipe sambungan, yaitu menggunakan perekat dan kuat.
- iii. Periksa apakah terdapat kemasan yang robek atau tersayat.
- iv. Periksa dimensi karton, yaitu panjang, tinggi, dan lebar menggunakan penggaris.
- v. Hitung jumlah gelombang per 10 cm (*flute*) pada karton boks.

 PT.CPI - FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
		03 - 07- 2020	4/4
	PEMERIKSAAN KEMASAN	No.Dokumen	Revisi
		IK QW 03	00

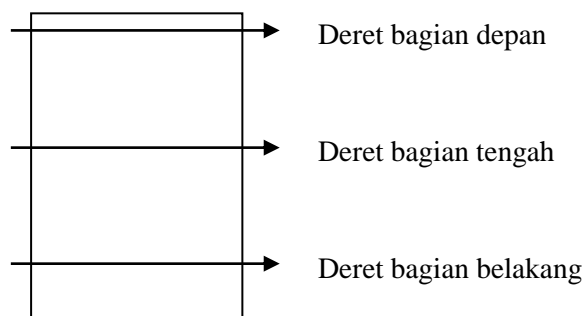
3. Rencana Pengambilan Sampel Kemasan

3.1 Jumlah kemasan (plastik/karton boks/karung) 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

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



3.3. Catat semua hasil pemeriksaan kemasan plastik dan karton box di FM QW 04.