

 PT.CPI – FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR	Disetujui	Tanggal	Hal.
			20 – 03 – 24	1/2
	PENANGANAN PRODUK TIDAK SESUAI STANDAR	Dibuat	No.Dokumen	Revisi
			PS QT 03	00

1. **Tujuan :**

Menerangkan cara pengendalian produk yang tidak sesuai

2. **Ruang lingkup:**

Produk yang tidak sesuai mulai dari bahan baku dan bahan penunjang diterima, dalam tahapan proses hingga penyerahan.

3. **Acuan:**

- PM PP 40 Pedoman Mutu – Keamanan Pangan Pengendalian Produk yang Tidak Sesuai
- PS QA 03 – Pengendalian Produk yang Tidak Sesuai

4. **Definisi**

-

5. **Prosedur**

a. Bahan Baku tidak sesuai standar pada saat penerimaan


- Apabila ditemukan bahan baku yang tidak sesuai standar atau dokumen yang kurang lengkap saat pemeriksaan penerimaan bahan baku, maka bahan baku tersebut di return.

b. Packaging tidak sesuai standar pada saat penerimaan

- Apabila ditemukan packaging yang tidak sesuai standar atau spek dan dokumen tidak lengkap, maka produk akan di hold sementara atau di return.

c. Suhu adonan tidak sesuai standar

- Apabila suhu setelah emulsi tidak sesuai standar, maka adonan tersebut akan di jadikan WIP atau di mixing ulang.

 PT.CPI – FOOD DIVISION Plant Cikande 2	PROSEDUR	Tanggal	Hal.
		19 - 03 –2022	2/2
	PENANGANAN PRODUK TIDAK SESUAI STANDAR	No.Dokumen	Revisi
		PS QT 03	02

d. Terdeteksi metal

- Apabila adonan yang melewati alat pendeteksi metal (*Metal detector*) terdeteksi bahan logam dan melewati magnet trap, maka adonan tersebut akan dilewatkan ulang ke alat pendeteksi metal (*Metal detector*) sebanyak 3 kali.
- Apabila setelah di lewatkan masih terdeteksi bahan logam, maka adonan tersebut di reject atau di musnahkan.

e. Reject Filling

- Produk hasil mesin stuffer yang tidak sesuai standar adonanya di saring dan di jadikan WIP untuk kembali di mixing ulang.

f. Reject Chamber

- Produk sosis hasil pemasakan yang tidak sesuai standar atau pecah seal, di kupas dan di kumpulkan untuk selanjutnya di jadikan reworkan untuk di proses ulang sebanyak maksimal 3%.
- Produk RTE hasil pemasakan yang tidak sesuai standar (pecah seal atau seal bocor), maka produk akan dimusnahkan dengan cara dibuang dan dikumpulkan di TPA.

g. Reject Washing & Drying

- Produk yang terselip diantara bak washing dan tidak terbawa di conveyor washing maka akan direject atau dimusnahkan.
- Produk yang terjatuh di area drying akan dikumpulkan dan dilakukan proses cuci ulang. Kemudian produk akan dilanjutkan sesuai alur proses

h. Reject Packing

- Produk hasil sortasi yang tidak sesuai standar parameter *non food safety* di packing, di kupas dan di jadikan reworkan untuk di proses ulang sebanyak maksimal 3%.
- Produk hasil sortasi yang tidak sesuai standar parameter *food safety*, akan di musnahkan dengan cara dipotong-potong dan dikumpulkan di TPA, yang kemudian diambil pihak ketiga untuk dijadikan pakan ternak.
- Produk RTE hasil sortasi yang tidak sesuai standar, maka produk akan dimusnahkan dengan cara dibuang dan dikumpulkan di TPA.