**Prosedur**

**Release dan Hold**

# Tujuan :

Menetapkan langkah-langkah yang dilakukan dalam proses *releas*e 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.

# Ruang Lingkup :

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

# Acuan :

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

1. **Definisi :**
   1. Prosedur *release* dan *hold* secara umum menggambarkan tindakan apa yang dilakukan apabila ditemukan suatu ketidaksesuaian terhadap bahan baku dan produk akhir
   2. Produk *reject* adalah produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi yang berlaku dan pada produk terrsebut akan diberik status hold

4.3 Produk dengan status *release* adalah produk yang bahan baku dan proses nya tidak ditemukan ketidaksesuaian dan sesuai spesifikasi, sehingga produk tersebut bisa untuk diproses lebih lanjut atau diedarkan.

# Penangung jawab pengendalian:

* 1. Bagian produksi bertanggung jawab terhadap proses produksi dan standar proses kerja sesuai SOP.
  2. Bagian QC dan QA bertanggung jawab terhadap kualitas produk yang di-*release*.
  3. Bagian produksi dan *Warehouse* bertanggung jawab dalam mengkoordinir pelaksanaan verifikasi ulang untuk produk yang berstatus *HOLD* berdasarkan rekomendasi dari bagian QC.

# Prosedur Release Produk :

* 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.
  2. QC memeriksa setiap tahapan proses produksi dan dicatat dalam dokumen control. 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*.
  3. QC mengambil sampel produk perbatch untuk dilakukan analisa ke bagian Laboratorium.
  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 sudah 2 kali ulangan ternyata hasilnya belum sesuai standar, maka akan diinformasikan ke managemen apakah produk tersebut akan di-*reject* atau dimusnahkan. Jika tidak sesuai spesifikasi produk akan diberi status *hold.*
  5. Setelah menerima CoA dari bagian Laboratorium, QC akan memberikan status akhir produk *release* dan menginformasikannya ke bagian *Warehouse*.

# Prosedur Hold Produk :

* 1. Produk akhir maupun produk yang masih dalam proses yang tidak sesuai standar spesifikasi atau karena hasil kalibrasi alat ukur terdapat penyimpangan maka akan diberikan status *HOLD* oleh QC sebelum ada keputusan lebih lanjut.
  2. Bagian produksi melakukan perbaikan produk *HOLD* berdasarkan rekomendasi dari bagian QC.
  3. Bagian QC memerika 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.
  4. Bagian QC akan memberikan status *reject*, jika setelah perbaikan ulang masih tidak memenuhi standar.

# 8. Penanganan Ketidaksesuaian

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





NO

YES

CEK

NO

YES

CEK

YES

NO

RIJEK

RELEASE

Perbaikan

HOLD

Lampiran 1. Diagram *RELEASE* dan *HOLD*

Mulai

Bahan Baku Bahan Penunjang





NO

CEK

YES

PRODUKSI

RETUR

Dokumen & Sample

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Dokumen COA |  | PRODUK AKHIR |
|  |

SELESAI

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Aktivitas Proses | Parameter | Metode Pemeriksaan | Dokumentasi; Prosedur | PIC | STATUS RELEASE | STATUS HOLD | TINDAKAN KOREKSI STATUS HOLD |
| PENERIMAAN BAHAN BAKU & BAHAN PENUNJANG | | | | | | | |
| Penerimaan Bahan Padat dan Cair | Kenampakan Produk (warna,tekstur) | Sensori/visual (sampling) | IK QW 04 & IK QW 05 | 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 04 & IK QW 05 | QC Warehouse | Dokumen lengkap | Dokumen tidak lemgkap | Dokumen dilengkapi sesuai persyaratan; bila tetap tidak lengkap, produk diretur |
| Berat | Penimbangan (timbangan) | IK QW 04 & IK QW 05 | 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 04 & IK QW 05 | 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 04 & IK QW 05 | QC Warehouse | Tidak ada kontaminasi | Ada kontaminasi | Produk diretur, tidak digunakan |
| Pemeriksaan Laboratorium | Uji Kimia ( Kadar air,Ph,Kadar garam,FFA) | IK QW 04 & IK QW 05 | 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 direject atau dimusnahkan |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Aktivitas Proses | Parameter | Metode Pemeriksaan | Dokumentasi; Prosedur | PIC | STATUS RELEASE | STATUS HOLD | TINDAKAN KOREKSI STATUS HOLD |
| PENERIMAAN BAHAN BAKU & BAHAN PENUNJANG | | | | | | | |
| Penerimaan Kemasan | Kenampakan Cetakan | Inspeksi, komparasi dengan standar | IK QW 03 | QC Warehouse | Tidak ada penyimpangan kenampakan | Ada penyimpangan kenapmpakan;salah cetak;hasil cetak kabur/kotor/luntur/hilang sebagian | Kemasan diretur;tidak digunakan |
| Warna | Visual, komparasi dengan standar | IK QW 03 | QC Warehouse | Warna sesuai, warna tidak luntur | Warna tidak sesuai, warna luntur | Kemasan diretur;tidak digunakan |
| Dimensi | Inspeksi, pengukuran | IK QW 03 | QC Warehouse | Dimensi sesuai spesifikasi | Dimensi tidak sesuai spesifikasi | Kemasan diretur;tidak digunakan |
| Keutuhan | Inspeksi | IK QW 03 | QC Warehouse | Tidak ada penyimpangan | Plastik bocor, sambungan box mudah lepas, toples rusak | Kemasan diretur;tidak digunakan |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Aktivitas Proses | Parameter | Metode Pemeriksaan | Dokumentasi  Prosedur | PIC | STATUS RELEASE | STATUS HOLD | TINDAKAN KOREKSI STATUS HOLD |
| PROSES PRODUKSI | | | | | | | |
| Ketidaksesuaian spesifikasi seasoning | Spesifikasi seasoning sebelum produksi | Pengukuran visual dan sensori | IK QN 03 | QC Produksi | Spesifikasi tepung dan seasoning sebelum produksi sesuai standar | Spesifikasi tepung dan seasoning sebelum produksi tidak sesuai  standar | Produk direject sesuai ketentuan R&D |
| Kesesuaian bahan | Jenis dan jumlah bahan bahan baku dan bahan penunjang | Visual;penimbangan (timbangan) | IK QN 03 | QC Produksi | Jenis dan jumlah bahan bahan baku dan bahan penunjang sesuai spesifikasi | Jenis dan jumlah bahan bahan baku dan bahan penunjang tidak sesuai spesifikasi | Produk direject sesuai ketentuan R&D |
| Kesesuaian parameter proses | Waktu *mixing* | Pengukuran/stopwatch | IK QN 03 | QC Produksi | Waktu *mixing* sesuai spesifikasi | Waktu mixing tidak sesuai spesifikasi | Penyesuaian waktu *mixing,* verifikasi ulang produk hasil pemasakan |
| Kesesuaian Produk | Bentuk/dimensi, berat/psc | Pengamatan,penimbangan | IK QN 08 | QC Produksi | Berat dan dimensi sesuai spesifikasi | Berat tidak sesuai spesifikasi, dimensi tidak sesuai spesifikasi | Produk direject, atau direpack sesuai ketentuan R&D |
| Berat/pack;berat/box | Penimbangan (timbangan/checkweigher) | IK QN 08 | QC Produksi | Berat/pack dan berat/box sesuai spesifikasi | Berat tidak sesuai spesifikasi | Produk ditimbang ulang agar berat/pack dan berat/box sesuai  spesifikasi;penggantian kemasan dilakukan bila diperlukan |
| Kesesuian Label | Kode produksi ; Kode best before | visual | IK QN 08 | QC Produksi | Kode produksi dan Best before sesuai spesifikasi | Kode produksi dan Best before sesuai spesifikasi | Labelisasi ulang. Produk yang sudah keluar pabrik diretur dan dilabel ulang. |
| Kesesuian Kemasan | Jenis kemasan | visual | IK QN 08 | 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. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Aktivitas Proses | Parameter | Metode Pemeriksaan | Dokumentasi; Prosedur | PIC | STATUS RELEASE | STATUS HOLD | TINDAKAN KOREKSI STATUS HOLD |
| Pendeteksi Logam | Kontaminasi logam | Deteksi (metal detector) | IK QN 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 | Validasi (spesimen logam) | IK QN 02, IK EN 03 | 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 metal detector tersebut dari waktu pemeriksaan  sebelumnya di deteksi ulang. |
| PENANGANAN PASCA PRODUKSI | | | | | | | |
| Kesesuaian Penyimpanan | Suhu ruang penyimpanan | Pengukuran (thermohygrometer) | IK QN 07 | QC Produksi | Tidak ada penyimpangan suhu ruang penyimpanan | Suhu ruang penyimpanan tidak sesuai | Penyesuaian suhu ruang penyimpanan. Produk diverifikasi ulang |
| Kondisi dan kebersihan transporter | Visual | IK QW 06 | QC Produksi | Tidak ada penyimpangan kondisi dan kebersihan transporter | Kebersihan dan kondisi transporter tidak sesuai | 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 managemen untuk tindakan penangan. Pemusnahan produk  dilakukan bila diperlukan |
| Keluhan pelanggan | Inspeksi;visual;pengukura n;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 HOLD |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 bila diperlukan. |
| Ketidaksesuaian alat ukur | Hasil kalibrasi alat | Kalibrasi | 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 penyimpnagan, produk dirework atau dimusnahkan bila diperlukan; Jika terkait dengan alat timbang, produk disampling ditimbang ulang, Jika ditemukkan peyimpangan berat, produk ditimbang ulang seluruhnya. |