|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| images  **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 |

# 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

# 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 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.

# 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 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*.
  3. QC mengambil sampel produk per batch 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 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.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| images  **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 |

* 1. 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 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.
  2. Produk yang di-*hold* disimpan di cold storage hingga tindakan koreksi sudah dilakukan.
  3. Bagian produksi melakukan perbaikan produk yang di-*hold* berdasarkan rekomendasi dari bagian QC.
  4. 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.
  5. Bagian QC akan memberikan status *reject*, jika setelah perbaikan ulang masih tidak memenuhi standar.

# 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

Perbaikan

HOLD

SELESAI

RELEASE

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| images  **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*



NO

CEK

YES

RETUR

Dokumen & Sample

PRODUKSI



Bahan Baku Bahan Penunjang

Mulai



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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| images  **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 *golden sample* | 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 lemgkap | 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-*reject* atau dimusnahkan |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| images  **PT.CPI - FOOD DIVISION**  **Plant Cikande 2** | **PROSEDUR** | Tanggal | Hal. |
| 20 – 03 – 24 | 5/9 |
| ***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 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 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| images  **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-*reject* atau di-*rework* 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-*reject* atau di-*rework* 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-*reject* atau di-*rework* 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 (*under cook*), *Reject* untuk produk gosong (*over cook*) |
| 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 (*under cook*), *Reject* untuk produk gosong (*over cook*) |
| 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 (*recycle*) |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| images  **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-*reject* atau di-*rework* 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 |
| Kesesuian 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. |
| Kesesuian 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. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| images  **PT.CPI - FOOD DIVISION**  **Plant Cikande 2** | **PROSEDUR** | Tanggal | Hal. |
| 20 – 03 – 24 | 8/9 |
| ***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 |
| 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 managemen 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-*hold* untuk dikoreksi. Bentuk tindakan koreksi  disesuaikan dengan complain. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| images  **PT.CPI - FOOD DIVISION**  **Plant Cikande 2** | **PROSEDUR** | Tanggal | Hal. |
| 20 – 03 – 24 | 9/9 |
| ***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 |
| 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-*rework* atau dimusnahkan jika diperlukan; Jika terkait dengan alat timbang, produk di-*sampling* ditimbang ulang, Jika ditemukkan peyimpangan berat, produk ditimbang ulang seluruhnya. |