|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **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 |

# Tujuan :

Menerangkan cara pengendalian produk yang tidak sesuai

# Ruang lingkup:

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

# Acuan:

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

# Definisi

-

# Prosedur

1. **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.

# 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.

# 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 |

# 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.

# Reject Filling

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

# 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.

# 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

# 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.