


1	 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/QC/SOP/04
		METODE PENGECEKAN PRODUKSI PACKING	Revisi : 12 Halaman : 1 dari 3 Tanggal : 24/10/2023

**1. TUJUAN:**

- 1.1 Sebagai pedoman dalam pelaksanaan pengecekan mutu di bagian produksi packing lokal, ekspor dan 2,5 kg.

**2. RUANG LINGKUP:**

- 2.1 Melakukan pengecekan pada saat proses produksi packing berlangsung hingga barang jadi akan dikirim ke gudang marketing/ gudang barang jadi untuk disimpan dan / atau dikirim ke Pelanggan.

**3. DIFINISI:**

- 3.1 RKH adalah Rencana Kerja Harian.  
3.2 WIP adalah Work In Process, merupakan tembakau yang telah melalui tahapan proses produksi di primary proses dan/ atau sudah dirajang dan diberi rasa.  
3.3 AQUA BOY adalah alat untuk mengukur tingkat kelembaban (kadar air) tembakau.  
3.4 APD adalah Alat Pelindung Diri.

**4. PENANGGUNG JAWAB:**

- 4.1 Manager/ PIC QC bertanggung jawab memastikan proses pengecekan berlangsung merujuk pada spesifikasi yang telah ditentukan dalam quality plan.  
4.2 Staff/ PIC QC bertanggung jawab untuk melakukan pengecekan disetiap tahapan proses yang ada di produksi bagian packing sesuai dengan spesifikasi produk jadi yang telah ditentukan dalam quality plan hingga pembuatan laporan hasil pengecekannya.  
4.3 Manager/ PIC QC bertanggung jawab memastikan seluruh staff QC untuk menggunakan APD sesuai dengan area kerjanya.

**5. URAIAN:**

- 5.1 Manager/ PIC QC membuat perencanaan pengecekan proses produksi packing berdasarkan "RKH" (IT/PPIC/FR/03) dan dengan merujuk pada quality plan (IT/QC/QP/03) yang telah ditetapkan.  
5.2 Staff / PIC QC menerima dan mengecek jumlah HJE pita cukai yang akan diberikan kepada Staff Produksi B. (IT/FIN/FR/17)

**Pengecekan Proses Packing**

- 5.3 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan WIP sesuai dengan kebutuhan "RKH" (IT/PPIC/FR/03); meliputi kode WIP, tanggal produksi, aroma dan MC tembakau. "laporan WIP proses packing"(IT/QC/FR/14)  
5.4 Staff/ PIC QC memberikan status pengecekan menggunakan stempel OK pada WIP, apabila hasil pengecekan telah sesuai dan WIP dapat digunakan untuk proses packing.  
5.5 Apabila WIP tidak sesuai, maka Staff/ Inspector QC memberitahukan kepada Supervisor/ PIC produksi packing untuk diganti sesuai dengan "IT/PPIC/FR/03".  
5.6 Staff / PIC QC mencatat hasil pengecekan produksi packing pada "Check list Pengecekan produksi packing "(IT/QC/FR/05).

**Pengecekan hasil produksi packing – barang jadi**


- 5.7 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan hasil produksi packing sebanyak 5% dari total rencana kerja harian.  
5.8 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan dengan merujuk pada quality plan tentang "Spesifikasi Produk – Barang Jadi" (IT/QC/QP/04) dan juga merujuk pada quality plan produk jadi "IT/QC/QP/05 – 12".

Disiapkan oleh :	Disetujui oleh :
Jabatan : Staf QC	Jabatan : Manager/ PIC QC

**Rahasia**

**Terkendali**



1	 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>STANDARD OPERATING PROCEDURE</b>	<b>Nomor</b> : IT/QC/SOP/04
		<b>METODE PENGECEKAN PRODUKSI PACKING</b>	<b>Revisi</b> : 12 <b>Halaman</b> : 2 dari 3 <b>Tanggal</b> : 24/10/2023

5.9 Staff/ PIC QC mengambil sampling pengecekan sebelum proses isi inner dengan merujuk pada "IT/QC/QP/04", dengan detail pengecekan antara lain:

- a. Produk lokal :  
Pengecekan isi, bandrol, Inner, plakpress, kode, outer, dan strapping band, pemasangan segel
- b. Produk 2,5 kg :  
Pengecekan isi, timbang, lubang bungkus, segel dan press bungkus, penempelan bandrol, isi outer, tutup printing 2 Inc, strapping band, gelar palet
- c. Produk kemasan zipper 20 gram:  
Pengecekan isi, cigarette paper, label
- d. Produk Ekspor :  
Isi, cigarette paper, label, inner/ziplok, kode, outer, kawat segel.

5.10 Staff PIC QC melakukan pengecekan proses Inner dan pada proses Outer sebagai berikut :

- a. Pengecekan Inner : Stempel Pita Cukai, stempel Batch Number, Isolasi, dan Plak Press,
- b. Pengecekan Outer : Stempel Pita Cukai, stempel Batch Number, Isolasi, Strapping Band dan Plak Press

5.11 Staff PIC QC memvalidasi pemberian stempel Kode Produksi yang telah dilakukan oleh bagian Inner dan Outer (IT/PRO/FR/16).

5.12 Staff/ PIC QC mencatat hasil pengecekan produksi packing per line pada:

- a. Produk lokal : "Checklist Pengecekan Produk Jadi – Lokal" (IT/QC/FR/05)
- b. Produk ekspor : "Checklist Pengecekan Produk Jadi – Ekspor" (IT/QC/FR/06)
- c. Produk 2,5 kg : "Checklist Pengecekan Produk Jadi - 2,5kg" (IT/QC/FR/07)

5.13 Staff/ PIC QC memberikan status pengecekan pada hasil produk yang telah berada dalam 1 pallet dengan menggunakan "Lembar Status Pengecekan" (IT/QC/FR/11) yang ditanda tangani oleh Operator Produksi, Supervisor Produksi, dan Staff/ Inspector QC. Dan diarsipkan oleh Dept GBJ.

5.14 Staff/ PIC QC membuat "Laporan Pengecekan Produk Jadi" (IT/QC/FR/15) yang ditandatangani oleh Manager/ PIC/ Staff/ Inspector QC, setelah hasil pengecekan telah selesai dilakukan.

#### Ketidaksesuaian

- 5.15 Staff/ PIC QC melakukan koordinasi dengan Supervisor/ PIC Produksi Packing apabila dalam pengecekan menemukan ketidaksesuaian.
- 5.16 Hasil ketidak sesuaian dikembalikan dan diperbaiki oleh operator apabila temuan ketidak sesuaian masih bisa diperbaiki dan masih dibawah "Ambang Batas Temuan Ketidaksesuaian Mutu Produk Jadi" (IT/QC/QP/13).
- 5.17 Staff/ PIC QC akan melakukan pengecekan ulang setelah hasil ketidaksesuaian telah selesai diperbaiki.
- 5.18 Staff/ PIC QC mengeluarkan "Laporan Produk yang Tidak Sesuai" (IT/QC/FR/16) apabila temuan ketidaksesuaian hasil pengecekan produk jadi sesuai dan / atau melebihi standar yang telah ditentukan pada "IT/QC/QP/13".
- 5.19 Staff/ PIC QC melakukan koordinasi dengan yang terkait dalam penyelesaian "Laporan Produk yang Tidak Sesuai" (IT/QC/FR/16) dan ditanda tangani oleh yang terkait untuk dipantau tindakan koreksi dan pencegahannya.

#### Laporan pemakaian WIP


5.20 Staff/ PIC QC mencatat semua mutasi pemakaian WIP ke bagian packing yang ditandatangani oleh Manager/ PIC/ staff/ Inspector QC, Manager/ PIC/ Supervisor/ Staff Produksi packing dan juga Manager/Staff/ PIC bagian gudang WIP pada "Laporan WIP Proses Packing" (IT/QC/FR/14).

<b>Disiapkan oleh</b> :	<b>Disetujui oleh</b> :
<b>Jabatan</b> : Staf QC	<b>Jabatan</b> : Manager/ PIC QC

**Rahasia**

**Terkendali**



1	 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>STANDARD OPERATING PROCEDURE</b>	<b>Nomor</b> : IT/QC/SOP/04
		<b>METODE PENGECEKAN PRODUKSI PACKING</b>	<b>Revisi</b> : 12 <b>Halaman</b> : 3 dari 3 <b>Tanggal</b> : 24/10/2023

5.21 Manager/ PIC QC bertanggung jawab untuk mengeluarkan "Laporan Produk yang Tidak Sesuai" (IT/QC/FR/16), apabila pemakaian WIP melebihi 2 % dari total "RKH" (IT/PPIC/FR/03). ④

#### 6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT:

6.1.	Check List Pengecekan Produk Jadi – Lokal	IT/QC/FR/05
6.2.	Check List Pengecekan Produk Jadi – Ekspor	IT/QC/FR/06
6.3.	Check List Pengecekan Produk Jadi - 2,5kg	IT/QC/FR/07
6.4.	Lembar Status Pengecekan	IT/QC/FR/11
6.5.	Laporan WIP Proses Packing	IT/QC/FR/14
6.6.	Laporan Hasil Pengecekan Produk Jadi	IT/QC/FR/15
6.7.	Rencana Kerja Harian (RKH)	IT/PPIC/FR/03
6.8.	Laporan Produk yang Tidak Sesuai	IT/QC/FR/16
6.9.	Quality Plan – QC (Pengecekan Proses Produksi Packing)	IT/QC/QP/03 – 13
6.10.	Pengecekan Produk Jadi	IT/QC/PK/08
6.11.	Pembagian Dan Hasil Kerja	IT/PRO/FR/16

<b>Disiapkan oleh</b> :	<b>Disetujui oleh</b> :
<b>Jabatan</b> : Staf QC	<b>Jabatan</b> : Manager/ PIC QC

**Rahasia**

**Terkendali**

