 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/QC/SOP/03
	PENGECEKAN KUALITAS PRIMARY PROSES	Revisi : 7 Halaman : 1 dari 3 Tanggal : 31/01/2020

**1. TUJUAN:**

1.1 Sebagai pedoman dalam pelaksanaan pengecekan kualitas di bagian Primary Process.

**2. RUANG LINGKUP:**

2.1 Mencakup pelaksanaan pengecekan setiap tahapan proses di bagian Primary Process mulai dari proses vacuum hingga proses saos.

**3. DEFINISI:**

3.1 RKH adalah Rencana Kerja Harian.

3.2 MC adalah Moisture Content / tingkat kelembaban tembakau.

3.3 Quality Plan adalah Perencanaan Mutu yang berisi tentang detail alur proses dan / atau spesifikasi produk.

3.4 Form adalah dokumen yang berbentuk formulir isian.

3.5 Vacuum adalah mesin untuk proses pelembaban dan pembersihan tembakau.

3.6 Silo adalah mesin untuk proses penampungan sementara yang berfungsi untuk meratakan agar tembakau tidak menggumpal.

3.7 Oven adalah mesin untuk proses pengeringan tembakau dan pengaturan kadar air.

3.8 Rajang adalah mesin pemotong tembakau sesuai dengan ukuran yang telah ditetapkan.

3.9 APD adalah Alat Pelindung Diri.

**4. PENANGGUNG JAWAB:**

4.1 Manager/ PIC QC bertanggung jawab untuk memastikan setiap tahapan proses telah dilakukan pengecekan, verifikasi, menganalisa dan menanda tangani hasil pengecekan merujuk pada "Quality Plan".

4.2 Staff/ PIC QC bertanggung jawab memastikan setiap tahapan proses telah dilakukan pengecekan mutunya dengan merujuk pada "Quality Plan".

4.3 Staff/ PIC QC bertanggung jawab untuk melakukan pengecekan mutu pada setiap tahapan proses dan memastikan hasilnya sesuai dengan "Quality Plan".

4.4 Manager/ PIC QC bertanggung jawab memastikan seluruh staff QC untuk menggunakan APD sesuai dengan area kerjanya.

**5. URAIAN :**

Persiapan

5.1 Staff/ PIC QC memeriksa "Rencana Kerja Harian" (IT/PPIC/FR/03) untuk Primary Process.

5.2 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan proses produksi di bagian Primary Process dengan merujuk pada Quality Plan "Standar Process" (IT/QP/QC/02).

5.3 Lakukan pengecekan pada setiap tahapan proses produksi di bagian Primary Process.

Vacuum

5.4 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan temperature mesin vacum dan MC tembakau yang akan di proses dan saat proses berlangsung dengan merujuk pada quality plan "IT/QP/QC/02".

5.5 Pengecekan dilakukan pada awal dan akhir proses.


5.6 Staff/ PIC QC mencatat hasil pengecekannya pada "Laporan Pengawasan kualitas Produksi Proses" (IT/QC/FR/10).

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

**Rahasia**

**Terkendali**



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/QC/SOP/03
	PENGECEKAN KUALITAS PRIMARY PROSES	Revisi : 7 Halaman : 2 dari 3 Tanggal : 31/01/2020

#### Conditioning

- 5.7 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan proses flow air, flow casing, MC conditioning, pemakaian casing, pemakaian air serta putaran dan waktu di mesin conditioning dengan merujuk pada quality plan "Standar Process" (IT/QP/QC/02).
- 5.8 Pengecekan dilakukan pada awal proses, saat proses dan akhir proses.
- 5.9 Staff/ PIC QC mencatat hasil pengecekan pada "laporan pengawasan kulaitas produksi proses" (IT/QC/FR/10)

#### Silo

- 5.10 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan proses silo.
- 5.11 Pengecekan dilakukan pada saat proses berlangsung.
- 5.12 Staff/ PIC QC mencatat hasil pengecekan pada "Laporan Pengawasan kualitas Produksi Proses" (IT/QC/FR/10).

#### Fermentasi

- 5.13 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan kelembaban tembakau.
- 5.14 Pengecekan dilakukan pada akhir proses.

#### Rajang

- 5.15 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan proses Rajang meliputi; speed, ukuran Rajang dan moisture content (MC) tembakau setelah dirajang.
- 5.16 Staff/ PIC QC mencatat hasil pengecekan pada "laporan pengawasan kulaitas produksi proses" (IT/QC/FR/10)

#### Oven & Cooler

- 5.17 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan moisture content (MC), temperature mesin dan juga speed/ putaran/ RPM.
- 5.18 Staff/ PIC QC mencatat hasil pengecekan pada "laporan pengawasan kulaitas produksi proses" (IT/QC/FR/10)

#### Saos

- 5.19 Staff/ PIC QC melakukan pengecekan; ukuran saos, ukuran propylene, moisture content tembakau, berat per peti.
- 5.20 Pengecekan dilakukan dengan sampling cek 1 (satu) bungkus kecil per ton.
- 5.21 Staff/ PIC QC mencatat hasil pengecekan pada "laporan pengawasan kulaitas produksi proses" (IT/QC/FR/10)

#### Ketidaksesuaian


- 5.22 Staff/ PIC QC melaporkan hasil ketidak sesuaian hasil pengecekan setelah dibandingkan dengan quality plan "IT/QC/QP/02" kepada Manager/ PIC QC.
- 5.23 Staff/ PIC QC melakukan koordinasi dengan pengawas produksi primary, apabila ditemukan ketidaksesuaian hasil pengecekan untuk dilakukan perbaikan agar hasil pengecekan telah sesuai quality plan "IT/QC/QP/02".
- 5.24 Staff/ PIC QC melaporkan temuan ketidak sesuaian kepada pengawas produksi primary apabila setelah dilakukan perbaikan hasil proses masih ditemukan ketidak sesuaian.
- 5.25 Manager/ PIC QC menindak lanjuti hasil temuan ketidak sesuaian dan melakukan verifikasi ulang hasil pengecekan.
- 5.26 Manager/ PIC QC melakukan koordinasi dengan PIC R & D, apabila hasil temuan ketidak sesuaian berdampak pada mutu tembakau (taste) dan atau menimbulkan complaint/ keluhan dari pelanggan.

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

**Rahasia**

**Terkendali**



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/QC/SOP/03
	PENGECEKAN KUALITAS PRIMARY PROSES	Revisi : 7
		Halaman : 3 dari 3
		Tanggal : 31/01/2020

5.27 Staff QC membuat “Laporan Produk yang Tidak Sesuai” (IT/QC/FR/16), sesuai dengan hasil verifikasi ulang Manager/ PIC QC dan ditindak lanjuti ke Manager/ PIC bagian Primary Process.

Pelaporan

5.28 Staff/ PIC QC memastikan hasil pengecekan pada “IT/QC/FR/10” telah sesuai dengan quality plan “IT/QC/QP/02” dan telah diberi status “OK/ Kualitas Diterima”.

5.29 Manager/ PIC QC melakukan verifikasi hasil pengecekan dan memberikan tanda tangan pada “Laporan Pengawasan kualitas Produksi Proses” (IT/QC/FR/10) sebagai bukti bahwa pengecekan telah dilakukan sesuai quality plan “IT/QC/QP/02”.

**6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT:**

6.1. Checklist Bagian Timbang Daun	IT/QC/FR/04
6.2. Laporan Pengawasan Kualitas Produksi Proses	IT/QC/FR/10
6.3. Laporan Produk yang Tidak Sesuai	IT/QC/FR/16
6.4. Rencana Kerja Harian	IT/PPIC/FR/03
6.5. Standar Process	IT/QC/QP/02
6.6. Pengecekan Proses Primary dan Proses Ambri	IT/QC/PK/07

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

**Rahasia**

**Terkendali**

