

DAFTAR REFERENSI

- Badan Standardisasi Nasional (BSN) (1995). *Standar Nasional Indonesia (SNI 01-0222-1995) Bahan Tambahan Makanan*. 3 Desember, 2022. https://pesta.bsn.go.id/produk/by_ics?key=&ics_no=67.220.20.
- Badan Standardisasi Nasional (BSN) (2000). *Standar Nasional Indonesia (SNI) 01-6366 : 2000 tentang Batas Maksimum Cemaran Mikroba dan Batas Maksimum Residu dalam Bahan Makanan Asal Hewan*. 3 Desember, 2022. <https://bpmsph.ditjenpkh.pertanian.go.id/wp-content/uploads/2016/06/SNI-01-6366-2000-Batas-maksimum-cemaran-mikroba-dan-batas-maksimum-residu-dalam-bahan-makanan-asal-h.pdf>.
- Badan Standardisasi Nasional (BSN) (2009). *Standar Nasional Indonesia (SNI) 7388 : 2009 tentang Batas Maksimum Cemaran Mikroba dalam Pangan*. 3 Desember, 2022. <https://pesta.bsn.go.id/produk/detail/7815-sni73882009>.
- Badan Standardisasi Nasional (BSN) (2009). *Standar Nasional Indonesia (SNI) 3924 : 2009 tentang Mutu Karkas dan Daging Ayam*. 3 Desember, 2022. <http://lib.kemenperin.go.id/neo/detail.php?id=219385>.
- Bakar (2005). *Keamanan Pangan Daging Ayam Akibat Flu Burung*. Paper disajikan pada *Prosiding Seminar Nasional Teknologi Inovatif Pasca Panen untuk Pengembangan Industri Berbasis Pertanian, Bogor, Indonesia*.
- BSI (2021). *Guide to Writing a HACCP Plan Training Course*. Paper disajikan pada *Training Course BSI Indonesia, Serang, Indonesia*.
- Citraresmi, A.D.P, dan Putri, F.P. (2019). Penerapan *Hazard Analysis And Critical Control Point (HACCP)* Pada Proses Produksi *Wafer Roll*. *Jurnal Teknologi dan Industri Hasil Pertanian*, 24, 1-14.
- Codex Alimentarius International Food Standards* (2020). *General Principles Of Food Hygiene*. 3 Desember, 2022. <https://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-proxy/en/>.

- FSSC 22000 (2019). *Guidance Document: ISO 22000 Interpretation Food Safety System Certification 22000*. 3 Desember, 2022. https://www.fssc.com/wp-content/uploads/19.1210-Guidance_ISO-22000-Interpretation_Version-5.pdf.
- Hilman, M.S., dan Ikatrinasari, Z.F. (2014). Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Efektifitas Penerapan Sistem HACCP. *Jurnal Standardisasi*, 16, 223 – 234.
- ISO (2018). *International Standard of Food safety management systems — Requirements for any organization in the food chain (ISO 22000:2018(E))*. 3 Desember, 2022. <https://www.iso.org/news/ref2301.html>.
- Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia (2018). *Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 31 Tahun 2018 Tentang Label Pangan Olahan*. 19 Oktober 2018. 4 Desember, 2022. <https://standarpangan.pom.go.id/dokumen/peraturan/2018/>.
- Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia (2021). *Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 22 Tahun 2021 Tentang Tata Cara Penerbitan Izin Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik*. 4 Desember, 2022. <https://jdih.pom.go.id/download/flip/1304/22/2021>.
- Lestari, T.R.P. (2020). Penyelenggaraan Keamanan Pangan sebagai Salah Satu Upaya Perlindungan Hak Masyarakat sebagai Konsumen. *Jurnal Masalah-Masalah Sosial*, 11, 1-72.
- Matulessy (2011). Analisis Mikrobiologis Karkas Ayam Broiler Beku Yang Beredar Di Pasar Tradisional Halmahera Utara. *Jurnal Agroforesti*, 6, 1-8.
- Menteri Perindustrian Republik Indonesia (2010). *Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 75 Tahun 2010 Tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik*. 4 Desember, 2022. http://jdih.kemenperin.go.id/site/baca_peraturan/709.
- Menteri Pertanian Republik Indonesia (2020). *Peraturan Menteri Pertanian Republik Indonesia Nomor 11 Tahun 2020 Tentang Sertifikasi Nomor Kontrol Veteriner Unit Usaha Produk Hewan*. 4 Desember, 2022. <https://peraturan.bpk.go.id>

- Munarso, S.J., dan Miskiyah. (2014). Penerapan Sistem HACCP (*Hazard Analysis And Critical Control Points*) Pada Penanganan Pascapanen Kakao Rakyat. *Jurnal Standardisasi*, 16, 17 – 30.
- Perdana, W. (2018). Penerapan GMP dan Perencanaan Pelaksanaan *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP) Produk Olahan Pangan Tradisional (Mochi). *Agroscience*, 8, 231-267.
- Ponda, dkk. (2020). Penerapan HACCP (*Hazard Analysis And Critical Control Point*) Pada Proses Produksi *Suklat Mocachino* Dan *Choco Granule* Di PT. Mayora Indah Tbk. *Jurnal Teknik Industri*, 17, 1-20.
- Presiden Republik Indonesia (2012). *Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 18 Tahun 2012 Tentang Pangan*. 10 Desember 2022. <https://www.kemhan.go.id/ppid/wp-content/uploads/sites/2/2016/09/uu18-2012bt.pdf>.
- Raharjo, S. (1999). Teknik Dekontaminasi Cemaran Bakteri Pada Karkas dan Daging. *Agritech*, 19, 47-54.
- Sari, I, dkk. (2021). Proses Produksi Karkas Ayam pada Sistem Rantai Dingin. *Jurnal Peternakan Lokal*, 3, 1-6.
- Sondak, dkk. (2019). Faktor-Faktor Loyalitas Pegawai di Dinas Pendidikan Daerah Provinsi Sulawesi Utara. *Jurnal EMBA*, 7, 671 – 680.
- Suyanto (2005). *Metode Penelitian Sosial: Berbagai Alternatif Pendekatan*. Jakarta: Prenada Media.
- Wahyuni, S. (2022). Insidensi dan Risiko Penularan Avian Influenza pada Peternakan Ayam Petelur di Kabupaten Pinrang. *Jurnal Ilmu Pertanian Indonesia (JIPI)*, 27, 397- 405.
- Wicaksana, A.L., dan Adriyani, R. (2017). Penerapan HACCP Dalam Proses Produksi Menu Daging Rendang Di *Inflight Catering*. *Media Gizi Indonesia*, 12, 88–97.
- Yum! Brands (2013). *Panduan QSA (Quality System Audit) versi 2013*. 4 Desember, 2022. <https://www.yum.com/wps/portal/yumbrands/Yumbrands/>.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Formulir Penilaian CPPOB (GMP dan SSOP)

Keterangan	Skoring
Belum diterapkan	0
Belum diterapkan secara konsisten	1
Sudah diterapkan secara konsisten	2
Tidak berlaku di perusahaan	TB
"keterangan" wajib diisi dengan deskripsi implementasi dari pernyataan pada kolom "aspek yang dinilai";	
"bukti penerapan" wajib diisi dengan data dukung berupa foto atau dokumen dari pernyataan pada kolom "aspek yang dinilai";	

Rating	Jumlah Skor
A (Sangat Baik)	121 - 136
B (Baik)	109 - 120
C (Kurang)	68 - 168
D (Sangat Kurang)	<68

Pemeriksaan Sarana		Skoring				Keterangan	Bukti Penerapan
No.	Aspek yang Dinilai	0	1	2	TB		
a. Komitmen Penanggung Jawab/Pemilik Sarana Produksi							
1	Pembentukan dan pemeliharaan budaya keamanan pangan di sarana produksi pangan olahan Melampirkan dokumentasi/ foto visi-misi, foto sosialisasi keamanan pangan dan kegiatan lain yang terkait pembentukan dan pemeliharaan budaya keamanan pangan			v		Bentuk budaya keamanan pangan ditunjukkan melalui pemasangan <i>Sign</i> dan <i>Banner</i> di lobby, Madding, Loker, Ruang Meeting, Ruang Koridor terkait visi, misi perusahaan serta kebijakan mutu dan keamanan pangan	
b. Lingkungan Sarana Produksi (area luar atau eksternal)							
2	Lingkungan sarana produksi bersih dan terpelihara (tidak terdapat akumulasi debu, bebas ilalang, bebas sampah, bebas dari barang-barang tidak terpakai) Melampirkan foto lingkungan area sarana produksi tampak luar			v		Lingkungan sarana produksi bersih dan terpelihara, dibuktikan dengan foto dan terdapat program pemeliharaan lingkungan di luar area produksi (IK PGA 01 Master Program Cleaning)	
3	Tidak terdapat kontaminasi silang dari lingkungan (misal: Tempat sampah terbuka, terdapat tempat pemeliharaan hewan, genangan air) Melampirkan foto lingkungan sekitar sarana termasuk tempat sampah di area luar			v		Lingkungan sekitar sarana bersih, tidak dekat dengan tempat pembuangan sampah dan tidak dekat dengan sarana peternakan atau pemeliharaan hewan	
c. Konstruksi dan Layout Bangunan (dinding, lantai, langit-langit, pintu, jendela, dan perpipaan)							
4	Dinding bersih, tidak berjamur, tidak berlumut dan/atau tidak retak Melampirkan foto dinding di area produksi		v			Ditemukan dinding panel berjamur di area anteroom ABF	
5	Lantai bersih, tidak retak, dan/atau tidak ada genangan Melampirkan foto lantai area produksi		v			Lantai dilapisi epoksi, bersih Terdapat pertemuan antara dinding dan lantai yang mengelupas di area packing.	
6	Langit-langit dan/atau atap bersih, tidak retak dan/atau catnya tidak mengelupas Melampirkan foto langit- langit area produksi		v			Langit-langit area lorong berjamur Ditemukan sarang laba-laba di area low risk	
7	Pintu ruangan produksi sebaiknya membuka ke arah luar dan dapat menutup secara sempurna atau menggunakan tirai ketika pintu terbuka			v		Pintu masuk dari loker ke lorong area produksi menggunakan air shower, dari lorong ke area produksi menggunakan pintu yang menutup sempurna	

8	Jendela terbuka yang berhubungan dengan lingkungan luar dilengkapi dengan kasa pencegah serangga atau hama dan jendela mudah dibersihkan Melampirkan foto jendela area produksi			v	Tidak terdapat jendela terbuka ke area luar yang berhubungan langsung dengan area produksi. Terdapat pintu emergency dan dilengkapi dengan plastik curtain.	
9	Desain perpipaan mencegah kontaminasi silang Melampirkan foto instalasi perpipaan di area produksi			v	Jalur Pipa Sesuai (mencegah kontaminasi silang) Jalur Pipa Air Bersih (LM-PGA-14) Jalur Pipa Gas (LM-PGA-15) Jalur Pipa Collect Tank (LM-PGA-16)	 Gambar Jalur Pipa
10	Terdapat program pemeliharaan bangunan yang dilakukan secara konsisten Melampirkan form pengecekan berkala dan foto kondisi bangunan			v	Terdapat program preventive maintenance PS-MTC-01 (Perawatan dan Perbaikan Mesin dan Bangunan). Namun masih ditemukan : 1. Ditemukan langit-langit yang berjamur di area ante room ABF, 2. Ditemukan langit-langit berkarat di ABF	
d. Area Pengolahan						
11	Tata letak area pengolahan mencegah kemungkinan kontaminasi silang Melampirkan dokumen layout (tata letak) dan foto area pengolahan			v	Terdapat Layout Ruang Pengolahan (LM-PGA-01 REV 00) Layout Pabrik (LM-PGA-02)	
12	Kondisi bersih dan terawat Melampirkan form pengecekan kebersihan dan foto area pengolahan			v	Terdapat form pengecekan kebersihan area produksi, FM PQC 019 REV 01 - Ceklis Cleaning dan Hasil Sanitasi Area Produksi	
13	Luas area pengolahan memberikan ruang gerak karyawan yang cukup Melampirkan foto area pengolahan pada saat karyawan bekerja			v	Area produksi luas serta memadai untuk ruang gerak karyawan	
14	Desain area antara/penyimpanan sementara untuk transfer bahan baku/bahan kemas serta produk akhir mencegah masuknya benda asing atau hama Melampirkan dokumen layout dan foto area antara/ penyimpanan dan untuk transfer bahan baku/bahan kemas			v	Area penyimpanan sementara mencegah kontaminasi silang (Layout gudang bahan kemas)	
e. Air, Es, Gas dan Energi (Listrik, Bahan Bakar)						
15	Sumber air (termasuk es dan uap) memenuhi persyaratan Ⓜ tidak ada risiko tercemar Ⓜ pengujian air secara berkala, minimal 1 tahun sekali Melampirkan dokumen hasil uji untuk sumber air yang terbaru (uji kontaminan) dari laboratorium terakreditasi			v	Hasil uji air produksi dan flake ice pada tanggal 09 Februari 2022 telah memenuhi standar air minum Pemenkes No. 492 Tahun 2010 di Laboratorium PT. ALS Indonesia yang sudah terakreditasi KAN	
16	Penggunaan udara bertekanan dan gas (CO2/N2/gas lainnya) sesuai persyaratan dan terpelihara dengan baik Melampirkan spesifikasi gas yang digunakan dan form pemeliharaan peralatan udara bertekanan dan gas			v	Hasil uji air produksi dan flake ice pada tanggal 09 Februari 2022 telah memenuhi standar air minum Pemenkes No. 492 Tahun 2010 di Laboratorium PT. ALS Indonesia yang sudah terakreditasi KAN	
17	Terdapat cadangan sumber energi atau pasokan listrik tersedia pada saat dibutuhkan bagi industri yang memerlukan pasokan energi secara berkesinambungan, misal terkait cold chain atau proses khusus lainnya (jika diperlukan) Melampirkan prosedur penanganan mati listrik pada saat proses produksi Melampirkan keterangan terkait ketersediaan sumber energi cadangan			v	Terdapat cadangan energi yaitu menggunakan genset jika terjadi mati listrik, dituangkan dalam prosedur penanganan mati listrik (PS MTC)	

18	Tersedia ventilasi (pengendalian udara) di area pengolahan dan penyimpanan untuk mencegah kondensasi, debu, dan bau berlebihan Melampirkan foto ventilasi di area produksi		v	Tersedia pengendalian udara di area produksi dengan sistem AHU. Prosedur pengendalian fasilitas pengendali/supply udara dan gas ke area produksi (PS-PPT-006 PRP), 2. Sudah terdapat IK pengendalian dan kontrol fasilitas udara (IK-MTC-040 Penggantian Filter AHU)	
19	Ventilasi yang terbuka dilengkapi dengan kasa Melampirkan foto ventilasi di area produksi		v	Tidak terdapat ventilasi udara yang terbuka langsung ke area luar di ruang produksi	
20	Sirkulasi udara di area risiko tinggi terkendali Melampirkan dokumen persyaratan ruangan di area risiko tinggi dan form pengendaliannya		v	Terdapat IK pengendalian dan kontrol fasilitas udara (IK-MTC-040 Penggantian Filter AHU), serta verifikasi kualitas udara dengan uji mikroorganisme dengan parameter TPC, Yeast & Mold (RM PQA 01 - Pendukung Produksi)	
g. Penerangan					
21	Penerangan tersedia di seluruh area kerja, sesuai dan cukup untuk melakukan pekerjaan dan pembersihan Melampirkan foto penerangan yang terdapat di area produksi		v	Kondisi penerangan di area produksi memadai, didukung dengan prosedur yang membahas mengenai persyaratan penerangan (PS PPT 03 - PRP)	
h. Penanganan Limbah dan Drainase					
22	Limbah/sampah ditangani dengan baik Melampirkan form penanganan limbah/sampah		v	Limbah atau sampah ditangani sesuai Prosedur penanganan limbah PS-PGA-02 dan Form Penanganan Limbah FM PGA	
23	Drainase dan sarana pengolahan limbah dirancang dan dipelihara dengan baik Melampirkan foto drainase dan sarana pengolahan limbah serta form pemeliharaan		v	Sistem drainase dan sarana pengolahan limbah diatur dalam IK PGA 01 - Master Program Cleaning. Jalur aliran air limbah dan air bersih terpisah (LM PGA 13). 1. Sudah terdapat Prosedur Pengolahan Air Limbah Pabrik (PS-WWT-01), 2. Sudah terdapat IK / Prosedur yang menyatakan sistem kontrol kualitas air GWT (Air ke Produksi) dan GWT (PS-PQC-003)	
i. Peralatan					
24	Rancang bangun, konstruksi, dan penempatan peralatan tidak menghambat efektivitas sanitasi Melampirkan foto rancang bangun, konstruksi, dan penempatan peralatan		v	Terdapat layout sarana pengolahan yang mendukung efektivitas sanitasi. Layout Pabrik (LM-PGA-02) Layout Utility (LM-PGA-07)	
25	Peralatan dalam kondisi bersih Melampirkan foto peralatan yang digunakan untuk proses produksi		v	Peralatan produksi dalam kondisi bersih, sudah dilakukan pengecekan oleh QC sesuai FM PQC 019 REV 01 - Ceklis Cleaning dan Hasil Sanitasi Area Produksi	Layout Ruang Pengolahan
26	Terdapat program pemeliharaan peralatan yang dilakukan secara konsisten Melampirkan prosedur pemeliharaan peralatan		v	Terdapat program preventive maintenance PS-MTC-01 (Perawatan dan Perbaikan Mesin dan Bangunan), yang memuat terkait pemeliharaan peralatan dengan frekuensi yang ditentukan. Terdapat prosedur Monitoring Peralatan di Area Produksi (IK PRO 070) dan ceklis pemantauan FM PRO 27	
27	Terdapat program kalibrasi, verifikasi alat ukur dan instrumen Melampirkan penjelasan tentang program kalibrasi, verifikasi alat ukur dan instrumen		v	Terdapat program Pengendalian Alat Inspeksi, Ukur dan Uji (PS PQA 02) yang mengatur terkait verifikasi dan kalibrasi alat ukur. "Alat ukur dan uji dilakukan verifikasi setiap 6 bulan sekali oleh petugas verifikasi internal dan dilakukan kalibrasi eksternal di laboratorium tersertifikasi KAN setahun sekali"	
j. Program Sanitasi (Pembersihan dan Disinfeksi)					
28	Terdapat program/prosedur sanitasi yang terlaksana secara konsisten Melampirkan prosedur sanitasi dan form program sanitasi berkala		v	Terdapat program Sanitasi di area produksi (PS PRO 024) - Master Program Area Fasilitas dan Peralatan Defeathering (Unloading-Waxing), Finishing, Evist, By Product, Screw Chiller, Packing, Parting, Area Bongkaran ABF, IQF. Terdapat keterangan kerja, Sanitizer yang digunakan, Frekuensi, PIC.	

29	Sarana pembersihan/ pencucian peralatan dalam keadaan bersih sebelum dan setelah digunakan Melampirkan foto sarana pembersihan/ pencucian peralatan			v	Ruang sanitasi peralatan dalam keadaan bersih	
30	Proses pembersihan/ pencucian tidak mencemari atau mengontaminasi produk yang sedang ditangani atau diolah Melampirkan instruksi kerja pembersihan/ pencucian			v	Terdapat Instruksi Kerja Pembersihan IK PEMBERSIHAN (IK-PRO-016 S/D IK-PRO-029) IK PEMBERSIHAN DAN SANITASI (IK-PRO-030 S/D IK-PRO-053)	
31	Memastikan bahwa peralatan yang sudah disanitasi dalam kondisi bersih dan berjalan secara efektif Melampirkan prosedur sanitasi dan foto peralatan yang telah disanitasi			v	Terdapat master program sanitasi PS-PRO-024-MASTER SANITASI. IK PEMBERSIHAN (IK-PRO-016 S/D IK-PRO-029) IK PEMBERSIHAN DAN SANITASI (IK-PRO-030 S/D IK-PRO-053)	
k. Pengelolaan Barang dan Jasa yang Dibeli						
32	Pengendalian pembelian bahan, jasa dan aktivitas subkontraktor yang memiliki dampak terhadap keamanan pangan Melampirkan dokumen pembelian dan evaluasi kesesuaian bahan yang dibeli			v	Terdapat program terkait persetujuan pemasok pada prosedur Persetujuan Supplier (PS PCH 03), yang memuat terkait pengendalian pembelian barang ataupun jasa, terdapat point yang membahas persyaratan dokumen keamanan pangan. Terdapat program evaluasi terhadap supplier (IK PCH 01 - Evaluasi Penilaian Supplier Non Jasa, IK PCH 02 - Evaluasi Penilaian Supplier Jasa) untuk mengevaluasi performa kesesuaian harga, penyelesaian komplain, mutu jasa dan waktu pengerjaan. Telah dilakukan evaluasi supplier Farm 2021, Farm Jufri, Nilai 100 Telah dilakukan evaluasi supplier Transporter 2021, PT MULYA GUNUNG MAS, TRANSPORTER PRODUK AKHIR, Nilai 90 Telah dilakukan evaluasi supplier Packaging 2021, Aneka Warna Semesta, Plastik Single Layer, Nilai 90 Telah dilakukan evaluasi supplier Chemical 2021, PT KEVIN CHEMINDO ANUGRAH, SANITIZER, Nilai 85 Telah dilakukan evaluasi supplier Bahan Lain 2021, Damai Jaya, Benang Jahut, Nilai 90 PD. Kencana Java. Defethering Wax. Nilai 80	
l. Bahan Baku, Bahan Tambahan Pangan, Bahan Penolong, Kemasan dan Produk Akhir						
33	Spesifikasi bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir sesuai dengan peraturan dan persyaratan Melampirkan dokumen spesifikasi bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir			v	Spesifikasi Finish Product (RND) Full Duck (SP-RND-002), Parting 150 (SP-RND-014), Ampela (SP-RND-009), Hati (SP-RND-010). Spesifikasi Live Duck (SP-RND-001) Spesifikasi Kemasan : 01-09/QA/SP-A/IX/21 Spesifikasi Chemical : 01-05/QA/SP-B/IX/21	
34	Terdapat program dan catatan pengawasan keamanan dan mutu bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong dan kemasan Melampirkan prosedur dan form pengawasan keamanan dan mutu bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong dan kemasan			v	Terdapat prosedur QC - Hold & Release, yang mengatur pengawasan mutu bahan baku, bahan kemas, bahan pendukung, sampai dengan release produk akhir. FM PQC 01 - Pemeriksaan Antemortem FM PQC 20 - Pemeriksaan kemasan dan bahan pendukung dari pemasok	
35	Terdapat program dan catatan pengawasan keamanan dan mutu produk akhir Melampirkan program dan form pengawasan keamanan dan mutu produk akhir			v	Pengawasan terkait produk akhir tercantum dalam prosedur QC Hold & Release. Dan dilakukan pengecekan produk akhir dengan FM PQC -	
36	Bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir yang digunakan sesuai dengan peraturan dan persyaratan ditangani dengan baik Melampirkan matriks bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir yang digunakan			v	Dilampirkan dalam bentuk spesifikasi : Spesifikasi Finish Product (RND) Full Duck (SP-RND-002), Parting 150 (SP-RND-014), Ampela (SP-RND-009), Hati (SP-RND-010). Spesifikasi Live Duck (SP-RND-001) Spesifikasi Kemasan : 01-09/QA/SP-A/IX/21 Spesifikasi Chemical : 01-05/QA/SP-B/IX/21	

m. Pengendalian Proses dan pencegahan kontaminasi silang						
37	<p>Produk pangan yang diproduksi sesuai dengan deskripsi produk yang ditetapkan</p> <p>Melampirkan dokumen yang menjelaskan deskripsi produk yang dihasilkan</p>		v	<p>terdapat deskripsi produk akhir yang dihasilkan (HM-SGH-002)</p> <p>Nama Produk : bebek peking frozen</p> <p>Komposisi : bebek peking, processing aids (wax)</p> <p>Karakteristik Produk : Fisik, kimia, biologi</p> <p>Nama Spesies : Cherry valley</p> <p>Asal bahan baku : dari peternakan sendiri (internal farm) dan plasma</p> <p>Bagaimana bahan baku diterima : Bebek hidup yang disertai SKKH diterima dan diistirahatkan selama minimal 5 menit di truckstand sebelum disembelih.</p> <p>Produk Akhir : Griller utuh, parting, by product</p> <p>Tahap pengolahan :</p> <p>Jenis kemasan : Primer (plastik PE, HDPE), sekunder (karton, karung plastik)</p> <p>Penyimpanan : disimpan di suhu kurang dari sama dengan -18 C</p> <p>Masa simpan : 1 tahun pada suhu -18 C</p> <p>Distribusi : Pengiriman menggunakan mobil ekspedisi berpendingin, dilakukan precooling <= 0 C</p> <p>Label :</p> <p>Penggunaan Produk : Siap untuk diolah atau diproses lebih lanjut sebelum dikonsumsi</p> <p>Cara Penyajian : Produk frozen dithawing kemudian dimasak hingga matang sebelum dikonsumsi</p> <p>Pelanggan : Ritel, Rumah makan, end user, distributor, HOREKA, Katering</p> <p>Sasaran Konsumen : Semua usia (anak-anak sampai</p>		
38	<p>Terdapat dokumen deskripsi proses produksi yang dapat mengidentifikasi sumber kontaminasi dan tahapan penting untuk dilakukan pemantauan</p> <p>Melampirkan dokumen alur proses produksi, pengendalian proses dan potensi sumber kontaminasi</p>		v	<p>Terdapat alur proses produksi dari kedatangan live duck sampai dengan loading produk akhir dan parameter setiap proses. Alur Proses Slaughter House (HM-SGH-003)</p> <p>Pengecekan terkait pengendalian yang dilakukan produksi, diverifikasi oleh QC sesuai prosedur PS PQC 001 - Hold & Release produk.</p>		
39	<p>Terdapat prosedur pengendalian proses (in-process control) yang dilaksanakan secara konsisten</p> <p>Melampirkan prosedur pengendalian proses pada tahapan kritis</p>		v	<p>In Process Control dilakukan oleh QC pada setiap batas kritis proses yang telah ditetapkan (PS PQC 001 - Hold & Release), termasuk kontrol pada proses metal detector yang termasuk parameter kritis</p>		
40	<p>Terdapat personel kompeten yang bertanggung jawab untuk memantau tahap-tahap kritis</p> <p>Melampirkan dokumen yang menjelaskan kompetensi personel yang bertanggung jawab untuk memantau tahap-tahap kritis</p>		v	<p>Latar belakang personel yang menangani tahap kritis sudah tersedia terkait background keilmuannya.</p> <p>Sample (CV & Resume - PGA)</p> <p>QC : Nur</p> <p>Lulusan S1 Peternakan</p> <p>Memiliki sertifikat HACCP dan GMP</p>		
41	<p>Terdapat catatan monitoring pengendalian proses dan catatan tindakan koreksi terhadap ketidaksesuaian</p> <p>Melampirkan form monitoring pengendalian proses dan form tindakan koreksi terhadap ketidaksesuaian</p>		v	<p>Form Monitoring terhadap proses, rekaman FM PQA 01 - Pemeriksaan antemortem, FM PQC 02 - Pemeriksaan di ruang defeathering, FM PQC 05 - Pemeriksaan di ruang evisit dan by product, FM PQC 08 - Pemeriksaan Post Mortem, FM PQC 09 - Pemeriksaan di Screwchiller, FM-PQC 11 - Pemeriksaan di ruang packing, FM PQC 012 - Pemeriksaan Labelisasi kemasan, FM PQC PQC 16 - Pemeriksaan di cold storage, FM PQC 17 - Kendaraan</p>		
42	<p>Terdapat prosedur evaluasi pelepasan produk akhir (release product)</p> <p>Melampirkan form evaluasi terhadap parameter pelepasan produk</p>		v	<p>Pemeriksaan produk untuk loading diatur pada PS PQC 001/01 HOLD RELEASE dan terdokumentasikan pada FM PQC 018/00 Sampling Loading Customer</p>		
43	<p>Terdapat program untuk mencegah, mengendalikan dan mendeteksi kontaminasi silang dan alergen</p> <p>Melampirkan dokumen yang menjelaskan program pencegahan, pengendalian, dan pendeteksi kontaminasi silang dan alergen</p>		v	<p>Pengendalian dan penanganan alergen sudah tercantum dalam PS PQA 03 Penanganan Alergen</p> <p>Produk yang diproduksi merupakan produk non alergen, tetapi prosedur terkait alergen sudah tersedia PS PQA 03/00 Penanganan Allegern.</p> <p>List alergen dalam prosedur mengacu BPOM No. 31 tahun 2018 mengenai label pangan olahan</p>		

n. Penanganan Produk Tidak Sesuai						
44	<p>Terdapat prosedur penanganan produk yang tidak sesuai, tindakan koreksi yang dilakukan dan pencatatan.</p> <p>Pengendalian proses rework dilakukan sesuai dengan prosedur yang ditetapkan</p> <p>Melampirkan prosedur penanganan produk yang tidak sesuai, tindakan koreksi yang dilakukan dan form terkait</p>			v	<p>Penanganan produk tidak sesuai termasuk tindakan koreksinya dituangkan dalam prosedur Hold & Release QC.</p> <p>Temuan ketidaksesuaian dan tindakan koreksi dicatat pada FM PQC 023 (Pemeriksaan Metal Detector) dan FM PQC 024 (Kontaminasi benda asing).</p> <p>Tidak adanya proses rework produk</p>	
o. Laboratorium Pengujian Internal						
45	<p>Terdapat laboratorium pengujian untuk industri yang dipersyaratkan/ sesuai ketentuan untuk Produk AMDK, Formula Bayi, Formula Lanjutan dan Formula Pertumbuhan</p> <p>Melampirkan foto laboratorium pengujian untuk industri yang dipersyaratkan</p>			v	<p>(Laboratorium internal PT XYZ dalam proses pembangunan. Saat ini pengujian internal dilakukan di laboratorium Internal Cabang)</p>	
p. Pengendalian Hama						
46	<p>Terdapat program pengendalian hama (binatang peliharaan dan liar, pengerat, serangga, burung, dan lainnya) yang efektif</p> <p>Melampirkan prosedur pengendalian hama</p>			v	<p>Pengendalian hama dilakukan oleh vendor pihak ketiga by PT Ecolab.</p> <p>1. Ruang Lingkup pengendalian hama mencakup di Lingkungan Kantor dan pabrik dengan jenis hama, yaitu: Nyamuk, Tikus, Kecoa, Semut, Lalat, dan Kucing yang tertuang di dalam dokumen Doc.009/ETS/CTR-PE/I/22 PERJANJIAN PROGRAM PENGENDALIAN HAMA TERPADU pasal 1.</p> <p>2. Frekuensi Tersedia Tabel Schedule Pelaksanaan Treatment Harian (Daily Activities) PT. Ecolab Technologies and Services yang diupdate atau disahkan pada Januari 2/2022 yang mencakup Lokasi dan Jenis Treatment.</p>	
47	<p>Terdapat fasilitas atau usaha lain untuk mencegah binatang atau serangga masuk ke dalam pabrik</p> <p>Melampirkan foto fasilitas atau upaya untuk pencegahan binatang atau serangga masuk ke area produksi</p>			v	<p>1. Doc cp/01/2019 Layout Pest Control Unit PT. XYZ Update 10/06/2022 (Fly catcher, Rat Box, Glue Trap, Glue Stick)</p> <p>2. Perangkap hama yang ditempatkan tidak mudah dipindahkan dan sesuai dengan mapping layout</p>	
q. Fasilitas Karyawan dan Kebersihan Personel						
48	<p>Fasilitas pencucian tangan tersedia di dekat area pengolahan dan/atau tempat yang mudah dijangkau dengan jumlah yang memadai serta terdapat peringatan dan petunjuk cara mencuci tangan</p> <p>Melampirkan foto fasilitas pencucian tangan dan petunjuk cara mencuci tangan</p>			v	<p>Fasilitas pencucian tangan tersedia di lorong sebelum pintu masuk area produksi terdapat sign dan juga petunjuk pencucian tangan, tersedia klorin dan pengering.</p> <p>Fasilitas pencucian tangan memadai :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Di area sebelum masuk ruang produksi 2. Di ruang packing 3. Di area pintu masuk plucker (Note : Stiker aturan cuci tangan sudah luntur, perlu diganti) 	
49	<p>Terdapat fasilitas karyawan yang bersih dan terawat seperti tempat ganti pakaian kerja dan tempat penyimpanan barang pribadi, kantin dan tempat ibadah (jika diperlukan)</p> <p>Melampirkan foto fasilitas karyawan seperti tempat ganti pakaian kerja dan tempat penyimpanan barang pribadi, kantin dan tempat ibadah</p>			v	<p>Terdapat fasilitas ganti pakaian dan penyimpanan barang pribadi di loker area hulu dan hilir</p> <p>Tersedia kantin dan tempat beribadah di area pabrik</p>	
50	<p>Tersedia toilet dengan jumlah yang cukup, mudah dijangkau, dan/atau tidak terbuka langsung ke area pengolahan serta sarana mencuci tangan dan perlengkapannya, yakni sabun dan alat pengering (tisu, lap tangan atau hand dryer)</p> <p>Melampirkan informasi jumlah dan foto toilet yang tersedia</p>			v	<p>Toilet dan fasilitas cuci tangan di area hilir berjumlah 3 untuk wanita dan 3 untuk pria, tidak terbuka langsung ke area produksi dan dilengkapi dengan fasilitas cuci tangan.</p> <p>Toilet di area loker hulu berjumlah 3 untuk wanita dan 3 untuk pria, tidak terbuka langsung ke area produksi dan dilengkapi dengan fasilitas cuci tangan.</p> <p>Toilet di area luar pabrik berjumlah 12 unit</p>	

51	Personel berpakaian kerja bersih dan lengkap meliputi: sarung tangan (jika diperlukan); tutup rambut termasuk jenggot, kumis dan jambang; masker; dan sepatu khusus (jika diperlukan) Melampirkan prosedur dan foto pakaian pekerja			v	Persyaratan pakaian dan alat pelindung (APD) : IK-PGA-16 Seragam Karyawan Produksi Batasan perhiasan (termasuk jam tangan dan tindik) : Personal Hygiene PS-PGA-03 point 4.5.10 Kontrol barang2 Pribadi termasuk obat2an dan ponsel : Personal Hygiene PS-PGA-03 point.4.5.1, obat obatan point 4.5.11 Kuku palsu (termasuk Akrilik dan bulu mata palsu : Personal Hygiene PS-PGA-03 point 4.5.8		
52	Perilaku personel tidak menyebabkan kontaminasi silang Melampirkan foto peringatan larangan, atau informasi terkait higiene personel			v	Peringatan terkait larangan atau informasi mengenai hygiene personel tersedia di area sebelum masuk ruang produksi		
53	Terdapat program dan catatan pemeriksaan kesehatan personel, termasuk penyakit infeksi berbahaya Melampirkan dokumen pemantauan kesehatan personel			v	Penyakit dan cedera personel : Prosedur Medical Check up PS-PGA-06 point.5.8 Medical check up dilakukan 1 tahun sekali. Terakhir dilakukan 18-19 November 2021 dan akan dilaksanakan pada 30 November 2022		
r. Pelatihan Personel							
54	Terdapat program dan catatan pelatihan personel Melampirkan dokumen bukti pelatihan personel, seperti sertifikat keikutsertaan dan pencatatan riwayat pelatihan bagi karyawan			v	Program training diatur pada Prosedur Training IK-PGA-18 Teknis Pelatihan Serta kebutuhan training dituangkan dalam Master Plan Training pertahun. Sample : Training GMP : 1 Juni 2022 (Team Haccp) setiap 1 tahun sekali Training HACCP : 1 Juni 2022 (Team Haccp) setiap 1 tahun sekali		
s. Pengemasan							
55	Proses pengemasan dilakukan dengan baik, terhindar dari kontaminasi silang Melampirkan prosedur proses pengemasan			v	Proses pengemasan produk akhir: - Primer : Plastik PE, Plastik HDPE - Sekunder : Karton, Karung plastik (Prosedur proses pengemasan, PS PRO)		
t. Pengendalian Bahan Kimia Non Pangan							
56	Bahan kimia yang peruntukannya bukan untuk pangan yang berisiko kontak dengan produk bersifat aman untuk pangan dan tidak mencemari produk Melampirkan list bahan kimia non pangan yang digunakan, spesifikasi serta kegunaannya			v	List supplier packaging : Spesifikasi Pacakging : 01/QA-CPIDUCK/SP-A/IX/21 - Karton box 03/QA-CPIDUCK/SP-A/IX/21 - Karung plastik 05/QA-CPIDUCK/SP-A/IX/21 - Plastik PE list supplier bahan kimia, cleaning, dan sanitasi (PQA 012-00). Spesifikasi chemical : 01/QA-CPIDUCK/SP-B/IX/21 - Handsoft 02/QA-CPIDUCK/SP-B/IX/21 - Cleaning Agent, dll List bahan lain Spesifikasi bahan lain : 01/QA-CPIDUCK/SP-C/IX/21 - Benang Jahit 04/QA-CPIDUCK/SP-C/IX/21 - Sarung tangan nilon		
57	Terdapat pemisahan dan penandaan bahan kimia non pangan (termasuk penyimpanannya) Melampirkan foto penyimpanan bahan kimia non pangan			v	Bahan kimia dalam produksi disimpan di ruang sanitasi dan ditempatkan dalam lemari bahan kimia berlabel, dilengkapi MSDS		
u. Sistem Ketertelusuran dan Penarikan							
58	Terdapat pemberian identitas/ pengkodean pada bahan baku, bahan antara, bahan kemas dan produk akhir untuk ketertelusuran Melampirkan prosedur pemberian kode produksi dan penjelasannya			v	Pemberian kode produksi produk akhir tercantum pada Spesifikasi Produk Jadi SP-RND-002-044. Kode produksi YMDD-L-NN-XZ-P Pemberian identitas produk akhir atau kode produksi tercantum pada IK PRO XX Kemasan disimpan secara terpisah di Gudang Kemasan yang diatur pada IK WHL 01 Penerimaan dan Penyimpanan Barang Penyimpanan produk diatur : 1. PS WHL 09 Penempelan Label Pallet 2. PS WHL 015 Pemetaan Tata Ruang Gudang Kering 3. PS WHL 10 Pemetaan Tata ruang Gudang		

59	Terdapat sistem ketertelusuran dan penarikan produk yang efektif termasuk melakukan simulasi ketertelusuran dan penarikan produk Melampirkan prosedur ketertelusuran, form pemasaran produk dan form penyedia bahan baku, BTP, bahan penolong dan kemasan			v	Prosedur penelusuran produk tercantum pada PS-PQC-005 MOCK RECALL, PS-PPT-014 MOCK RECALL/RECOVERY, PS-PPT-009 MAMPU TELUSUR, PS-PPT-010 PENARIKAN PRODUK Data pemasaran produk tersistem di SAP Planning ketersediaan live duck, bahan pendukung dan bahan kemas tersistem di SAP		
v. Penyimpanan Bahan Baku, Bahan Tambahan Pangan, Bahan Penolong, Kemasan dan Produk Akhir							
60	Sarana penyimpanan terjaga kebersihannya Melampirkan foto sarana			v	Gudang Penyimpanan Dingin, Gudang Kering dan Gudang Chemical bersih, dan terawat		
61	Tempat penyimpanan dalam kondisi baik, teratur dan terpelihara Melampirkan foto kondisi sarana penyimpanan/ gudang			v	CS : Racking produk sesuai layout DS : Penempatan sesuai layout Chemical : Penempatan teratur		
62	Terdapat penandaan status yang jelas Melampirkan foto penandaan untuk masing-masing tahapan proses			v	Label/Identitas ruangan disetiap pintu masuk ruang proses (Area High Risk dan Low Risk)		
63	Bahan dirotasi berdasarkan sistem FIFO/FEFO Melampirkan prosedur penyimpanan (FIFO/FEFO)			v	Rotasi FIFO/FEFO dilakukan pada saat pengiriman barang (PS WHL 04 Pengiriman Barang Jadi) dan Penyimpanan barang (IK WHL 01 Penerimaan dan Penyimpanan Barang)		
64	Kondisi lingkungan penyimpanan sesuai persyaratan Melampirkan foto kondisi lingkungan penyimpanan			v	PS PPT 06 - PRP Bersih terlindungi dari debu, kondensasi, limbah, kering.		
w. Pemuatan Produk ke Kendaraan							
65	Kondisi kendaraan dan/atau tempat pemuatan produk bersih Melampirkan foto pemuatan produk ke dalam kendaraan			v	Bersih, suhu area loading dock <10°C. Suhu precooling di armada. (0°C). Pemeriksaan kendaraan untuk loading meliputi kebersihan bagian dalam, ketersediaan thermologger, dan suhu precooling diatur dalam IK PQC 011 Pemeriksaan Kendaraan Loading Customer.		
66	Kondisi kendaraan dan/atau tempat pemuatan memberikan perlindungan terhadap kerusakan produk Melampirkan prosedur pendistribusian produk dan foto tempat pemuatan			v	1. Persyaratan kendaraan untuk proses loading diatur dalam Perjanjian Kerja Sama Bidang Pengangkutan No. 03/WH-Log/MGM/IV/2022 pada pasal 3 - Teknis point 4 dan pasal 4 - kondisi kendaraan. 2. Pemeriksaan kendaraan untuk loading <10°C. meliputi kebersihan bagian dalam, ketersediaan thermologger, dan suhu precooling 0°C. diatur dalam IK PQC 011 Pemeriksaan Kendaraan Loading Customer. 3. Procedure Pengontrolan suhu kendaraan pengangkut PS -WHL-04 . Suhu tercatat dan terdocumentasi dari termologger 4. Terdapat pada perjanjian Trasporter PT. Manggala Kiat Ananda .Pasal 5 Jaminan. Trasporter bertanggung jawab penuh atas Pengiriman barang. Terkait hal tersebut juga membuat prosedur tersendiri situasi emergency untuk pengiriman FG terpisah dari PS PGA 08 tentang Tanggap darurat Pabrik		
x. Informasi Produk							
67	Label memenuhi ketentuan Melampirkan rancangan label produk			v	Pelabelan terdapat pada PS RND 001 disesuaikan dengan PP NO. 69 Tahun 1999, Peraturan Menteri No. 11 Tahun 2020, Peraturan BPOM No. 31 Tahun 2018 , detail rancangan label tercantum pada masing-masing spesifikasi produk akhir.		
y. Tanggap Darurat Keamanan Pangan							
68	Terdapat Prosedur tanggap darurat keamanan pangan yang memadai Melampirkan prosedur tanggap darurat keamanan pangan			v	PS PGA 08 tentang Tanggap darurat Pabrik, yang memuat : kebakaran, bencana alam (gempa bumi, banjir, angin puting beliung, dll) IK PGA 22 - Keadan Darurat Kebakaran dan Simulasinya Note : Pelaksanaan Pelaksanaan Simulasi Tanggap Darurat dilaksanakan Mei 2022		
Skoring		0	4	60	4		
Jumlah Skor		124					
Rating		A					