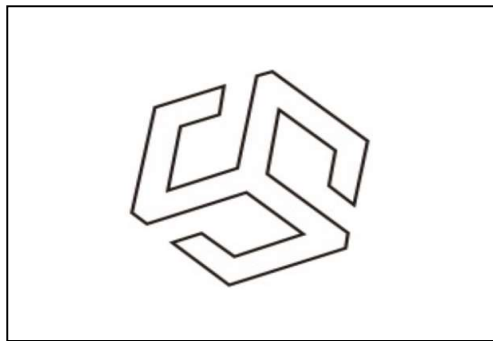


MANUAL HACCP

UDANG SEGAR

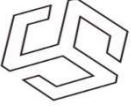
(FRESH SHRIMP)



PT. SS EMPAT BERSAUDARA

: JL. GATOT SUBROTO NO 154, Desa/Kelurahan Ketapang, Kec. Kalipuro,
Kab. Banyuwangi, Provinsi Jawa Timur
INDONESIA
Telp. 082338525888

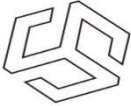
Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	MANUAL HACCP	Bagian : i
	LEMBAR VALIDASI	Halaman : 1/1
		Edisi/Revisi : 1/0

MANUAL HACCP
PT. SS EMPAT BERSAUDARA

TANGGAL VALIDASI
06052024

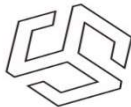
Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	MANUAL HACCP	Bagian : ii
	TIM HACCP	Halaman : 1/1
		Edisi/Revisi : 1/0

TIM HACCP

NO	NAMA	JABATAN	PENDIDIKAN TERAKHIR / PELATIHAN
1	Angki	Direktur	SLTA
2	Agung	Kepala Produksi	SLTA
3	Agung	Quality Control (QC)	SLTA
4	Sri Rahayu	Staf Administrasi	SLTA
5	Suyanto	Teknisi	SLTA

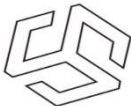
Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	MANUAL HACCP	Bagian : iii
	LEMBAR DISTRIBUSI DOKUMEN	Halaman : 1/1
		Edisi/Revisi : 1/0

LEMBAR DISTRIBUSI DOKUMEN

NO	DOKUMEN	PENERIMA	STATUS
1	Original	Direktur	Terkendali
2	Copy 1	Kepala Produksi	Terkendali
3	Copy 2	Qualitu Control (QC)	Terkendali
4	Copy 3	Kantor/Adm	Terkendali
5	Copy 4	Teknisi	Terkendali
6	Copy 5	Pusat Sertifikasi Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan - BKIPM	Terkendali
7	Copy 6	UPT. KIPM	Terkendali

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	MANUAL HACCP	Bagian : iv
	DAFTAR ISI	Halaman : 1/1
		Edisi/Revisi : 1/0

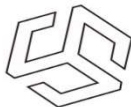
DAFTAR ISI.....	1
1. LATAR BELAKANG	2
1.1 Profil Perusahaan	2
1.2 Struktur Organisasi	3
1.3 Deskripsi Produk.....	4
1.4 Alur Proses.....	5
2. ANALISA BAHAYA	6
3. IDENTIFIKASI CCP	9
3.1 Pohon Keputusan	9
3.2 Alur Proses (CCP)	10
4. PENGENDALIAN CCP	11
5. PROGRAM KELAYAKAN DASAR (GMP/SSOP).....	12
5.1 Good Manufacturing Practices (GMP)	12
5.2 Sanitation Standar Operating Procedure (SSOP)	15
6. PROSEDUR VERIFIKASI	18
7. PROSEDUR RECALL	19
8. KOMPLAIN PELANGGAN.....	20
9. SPESIFIKASI LABEL	21
LAY OUT UPI.....	22
LAY OUT PENGENDALIAN HAMA	25

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	MANUAL HACCP	Bagian : v
	DAFTAR LAMPIRAN	Halaman : 1/1
		Edisi/Revisi : 1/0

TABLE OF ANNEX

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	LATAR BELAKANG	Bagian : I
	INFORMASI UMUM	Halaman : 1/4
		Edisi/Revisi : 1/0

1. INFORMASI UMUM

1.1. PROFIL PERUSAHAAN

NAMA PERUSAHAAN : CV. SS EMPAT BERSAUDARA
ALAMAT PERUSAHAAN : JL. GATOT SUBROTO NO 154, Desa/Kelurahan Ketapang,
Kec. Kalipuro, Kab. Banyuwangi, Provinsi Jawa Timur
NOMOR TELEPON : 0823 3852 5888
FAKSIMILE : -
E-MAIL : -
NAMA SUPPLIER : ANGKY
ALAMAT PABRIK : JL. GATOT SUBROTO NO 154, Desa/Kelurahan Ketapang,
Kec. Kalipuro, Kab. Banyuwangi, Provinsi Jawa Timur
NOMOR TELEPON : 0823 3852 5888
FAKSIMILE : -
E-MAIL : -
NOMOR APPROVAL : -
NO. REGISTRASI LAIN : NIB. 2704240000433

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	LATAR BELAKANG	Bagian : I
	INFORMASI UMUM	Halaman : 2/4
		Edisi/Revisi : 1/0

1.2. KEBIJAKAN MANAJEMEN

1.2.1. VISI PERUSAHAAN

“Dikenal sebagai miniplant/Supplier yang unggul dan terpercaya dalam industri seafood di Indonesia”

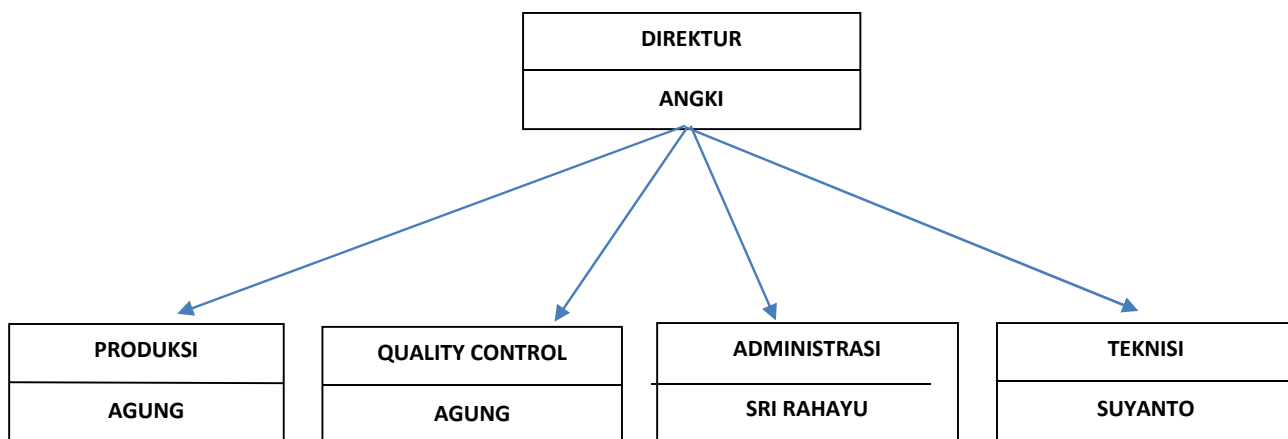
1.2.2. MISI PERUSAHAAN

1. Kami berkomitmen membangun komunikasi dan kerjasama yang baik dengan plant atau perusahaan.
2. Mengikuti semua peraturan / regulasi baik dari pemerintah maupun internasional.
3. Membuka kesempatan kerja dengan mendidik dan mengembangkan potensi masyarakat lokal/ sekitar

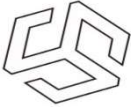
Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	LATAR BELAKANG	Bagian : I
	INFORMASI UMUM	Halaman : 3/4
		Edisi/Revisi : 1/0

1.3. STRUKTUR ORGANISASI



Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	LATAR BELAKANG	Bagian : I
	INFORMASI UMUM	Halaman : 4/4
		Edisi/Revisi : 1/0

1.4. URAIAN TUGAS

No	Jabatan	Uraian Tugas
1	Direktur	Memberikan Keputusan untuk memulai pemanggilan kembali, tingkat recal ending recall & memainkan fungsi koordinasi produksi
2	Kepala Produksi	Memberikan informasi tentang lot, batch, date information Area produksi karantina dan sanitasi yang terkena dampak
3	QC – Quality Control	- Menentukan Standar Produk - Monitoring, Memastikan Kualitas Produk
4	Teknisi	Melakukan hal yang teknis yang lebih spesifik seperti perbaikan mesin dan peralatan produksi
5	Administrasi	- Merencanakan jadwal produksi dan memastikan prosesnya berjalan lancar. - Membuat dan menangani pesanan untuk proses produksi. - Memperkirakan kebutuhan inventaris. - Meninjau perkiraan penjualan dan permintaan produk

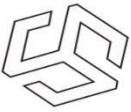
Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	LATAR BELAKANG	No : I
	DESKRIPSI PRODUK	Halaman : 1/3
		Edisi/Revisi : 1/0

1.5. DESKRIPSI PRODUK

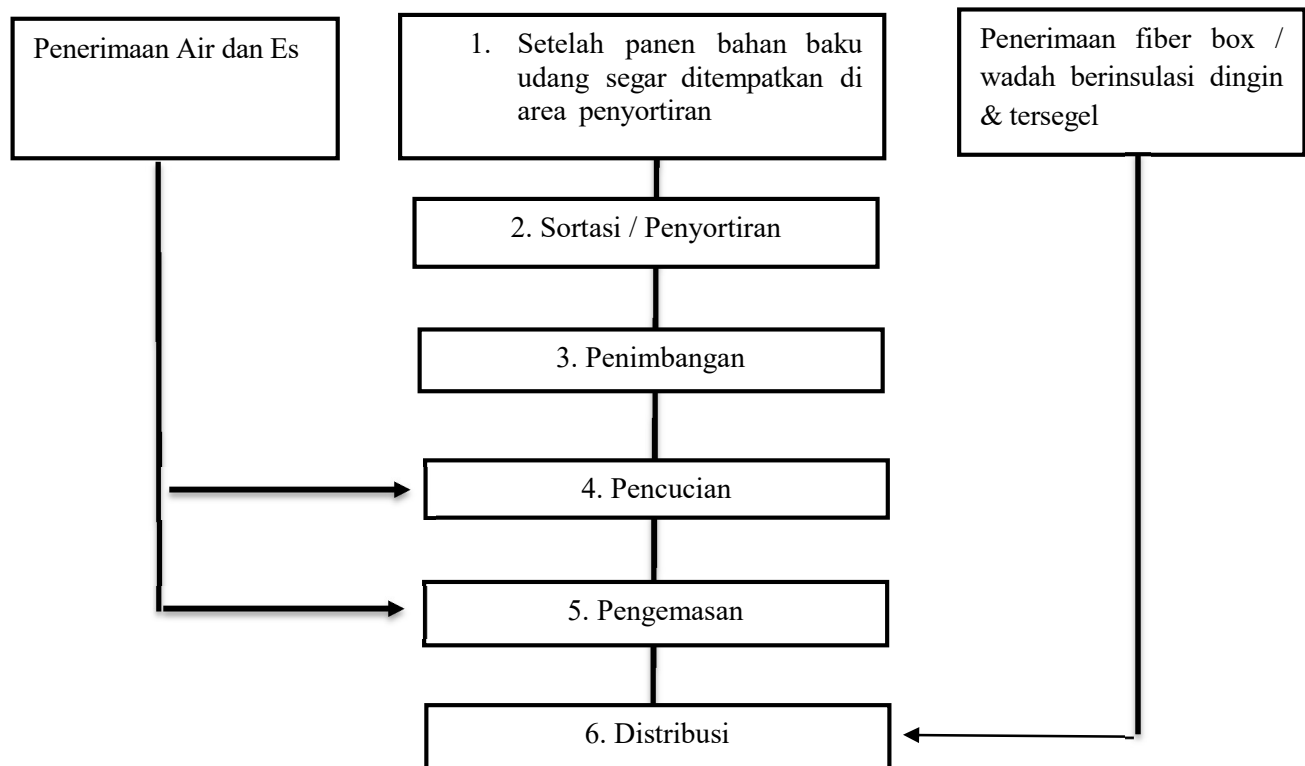
1	Nama Produk	Udang Segar (<i>Fresh Shrimp</i>)
2	<i>Nama Species (Nama Ilmiah)</i>	<i>Litopenaeus vannamei</i>
3	Asal Bahan Baku	Tambak banyuwangi
4	Bagaimana bahan baku diterima	Bahan baku diterima dalam kondisi segar
5	Produk Akhir	Udang Segar (<i>Fresh Shrimp</i>)
6	Bumbu/Media	Es
7	Jenis Kemasan	Dikemas dalam wadah berinsulasi dingin / fiber box
8	Kondisi Penyimpanan	Produk disimpan dalam fiber box dan dijaga suhu udang (0 - 5°C)
9	Daya Awet	Maks 3 hari dari setelah panen
10	Label dan Spesifikasi	Tanggal produksi, berat kotor, berat bersih, nama petambak, area budidaya (tambak)
11	Metode Distribusi	Produk didistribusikan menggunakan truk dengan fiber box yang mampu menjaga suhu udang (0 - 5°C)
12	Tujuan penggunaan	Produk siap untuk diolah di pabrik
13	Tujuan Konsumen	Pabrik pengolahan udang dan juga dikonsumsi untuk semua orang tetapi tidak cocok untuk penderita alergi udang
14	Pelanggan yang dituju /Pembeli	Pabrik pengolahan udang lokal

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	LATAR BELAKANG	No : I
	ALUR PROSES PRODUKSI	Halaman : 3/3
		Edisi/Revisi : 1/0

1.4. ALUR PROSES PRODUKSI

Proses panen udang adalah proses penerimaan bahan baku oleh supplier



Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	HACCP PLAN	No : II
	LEMBAR ANALISA BAHAYA	Halaman : 1/3
		Edisi/Revisi : 1/0

2.4. LEMBAR ANALISA BAHAYA

No	<u>Process step</u> Tahapan Proses	<u>Potential Hazard</u> Bahaya Potensial	<u>Hazard Cause</u> Penyebab Bahaya	<u>Is the potential hazard significant</u> Apakah bahaya potensial signifikan			<u>Justification</u> Alasan	<u>Control measures</u> Tindakan Pengendalian
				<u>Probability</u> Resiko L/M/H	<u>Severity</u> Keparahan L/M/H	<u>Significant</u> Signifikan Yes/No		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Proses panen atau Proses penerimaan bahan baku oleh supplier	Biologi : Kontaminasi bakteri pathogen (Coliform, E.coli, Salmonella)	Kontaminasi pekerja dan peralatan	L	M	No	Dapat dikontrol oleh GMP & SSOP	
		Fisik : Kotoran seperti daun, rumput, plastik, senar/jaring, dsb (limbah padat selain udang)	Kontaminasi lingkungan, pekerja dan peralatan	L	M	No	Dapat dikontrol oleh GMP & SSOP	
		Kimiawi : Antibiotik	Residu Antibiotik	M	M	Yes	Residu Antibiotik jika dikonsumsi terus menerus dapat menyebabkan efek jangka panjang pada manusia (efek kronis)	- Pelatihan Supplier tentang kontaminasi dan bahaya Antibiotik, logam berat dan pestisida

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

		Logam Berat	Kontaminasi dari perairan asal bahan baku, adanya aktivitas industri sekitar tambak	M	M	Yes	Kandungan logam berat pada udang segar, Jika dikonsumsi terus menerus dapat menyebabkan efek jangka panjang pada manusia (efek kronis)	- Jaminan dari petambak terkait bebas dari kandungan logam berat dan pestisida
		Pestisida	Kontaminasi dari perairan asal bahan baku, adanya aktivitas pertanian sekitar tambak	M	M	Yes	Kandungan bahan kimia pestisida pada udang segar, Jika dikonsumsi terus menerus dapat menyebabkan efek jangka panjang pada manusia (efek kronis)	
2	Sortir	Biologi : Kontaminasi bakteri pathogen (E.coli, Coliform, Salmonella)	Kontaminasi pekerja dan peralatan	L	M	No	Dapat dikontrol oleh SSOP	
		Fisik : Kotoran seperti daun, plastik, senar/jaring, puntung rokok, dsb (limbah padat selain udang)	Kontaminasi lingkungan, pekerja dan peralatan	L	M	No	Dapat dikontrol oleh GMP	
		Kimiawi : Tidak ada						
3	Penimbangan	Biologi : Kontaminasi bakteri pathogen (E.coli, Coliform, Salmonella)	- Kontaminasi pekerja dan peralatan	L	M	No	Dapat dikontrol oleh SSOP	

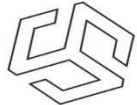
Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

		Fisik : Tidak ada						
		Kimiawi : Tidak ada						
4	Pencucian	Biologi : Kontaminasi bakteri pathogen (E.coli, Coliform, Salmonella)	Kontaminasi air & es serta pekerja dan peralatan	L	M	No	Dapat dikontrol oleh SSOP	
		Biologi : Pertumbuhan bakteri pathogen (E.coli, Coliform, Salmonella)	Penyimpangan suhu & waktu dapat menyebabkan pertumbuhan bakteri yang bisa mengakibatkan penurunan mutu udang	L	M	No	Dapat dikontrol oleh GMP	
		Fisik : Tidak ada						
		Kimiawi : Tidak ada						
5	Pengemasan	Biologi : Kontaminasi bakteri pathogen (E.coli, Coliform, Salmonella)	Kontaminasi air & es serta pekerja dan peralatan	L	M	No	Dapat dikontrol oleh SSOP	
		Biologi : Pertumbuhan bakteri pathogen (E.coli, Coliform, Salmonella)	Penyimpangan suhu & waktu dapat menyebabkan pertumbuhan bakteri yang bisa mengakibatkan	L	M	No	Dapat dikontrol oleh GMP	

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

			penurunan mutu udang					
		Fisik : Tidak ada						
		Kimiawi : Tidak ada						
6	Distribusi/ Pengiriman ke Pabrik	Biologi : Pertumbuhan bakteri pathogen (E.coli, Coliform, Salmonella)	Penyimpangan suhu dapat menyebabkan pertumbuhan bakteri yang bisa mengakibatkan penurunan mutu udang	L	M	No	Dapat dikontrol oleh GMP	
		Fisik : Tidak ada						
		Kimiawi : Tidak ada						

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

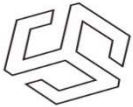
	HACCP PLAN	No : III
	IDENTIFIKASI CCP	Halaman : 1/1
		Edisi/Revisi : 1/0

3.1. IDENTIFIKASI CCP

3.1.1. MENGGUNAKAN DIAGRAM KEPUTUSAN

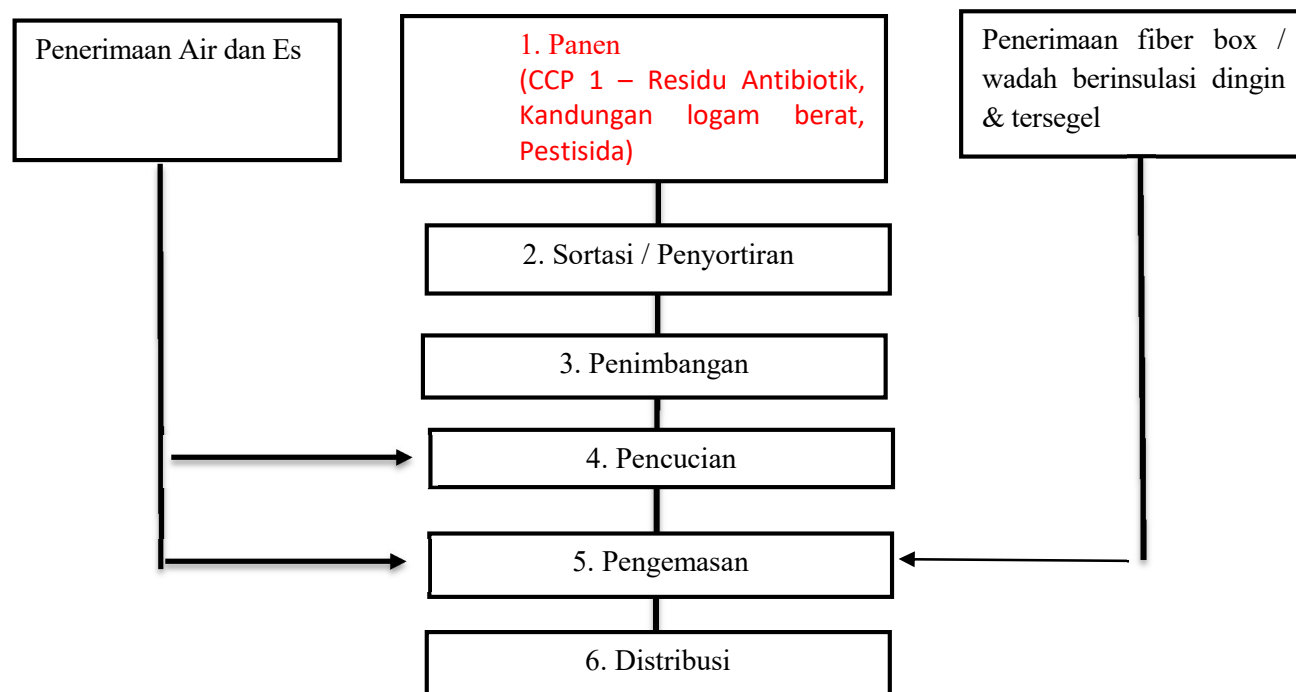
No	Tahap Pengolahan	Bahaya Signifikan	<u>Tentukan apakah sepenuhnya dikontrol oleh PRP (GMP & SSOP)</u> Jika ya lanjutkan ke bahaya teridentifikasi berikutnya Jika tidak, lanjutkan ke pertanyaan 1 (Q1)	Q1 Apakah ada tindakan pencegahan pada tahap ini atau berikutnya terhadap hazard yang telah diidentifikasi? *) jika YA=lanjut ke Q2 *) jika TIDAK=bukan CCP modifikasi tahap, proses atau produk	Q2 Apakah tahap ini dirancang khusus untuk dapat menghilangkan atau mengurangi kemungkinan terjadinya hazard sampai tingkat yang diterima? *) jika YA=CCP *) jika TIDAK=lanjut ke Q3	Q3 Apakah kontaminasi dari hazard yang telah diidentifikasi melewati tingkat yang diperkenankan atau dapat meningkat sehingga melebihi batas yang diperbolehkan? *) jika YA=lanjut ke Q4 *) jika TIDAK=bukan CCP	Q4 Apakah proses selanjutnya akan dapat menghilangkan hazard atau mampu mengurangi hazard sampai batas yang diperbolehkan? *) jika YA=bukan CCP *) jika TIDAK=CCP	CCP
1.	Panen Udang atau proses penerimaan bahan baku oleh supplier	Residu Antibiotik, kandungan logam berat dan pestisida	Tidak	Ya	Ya	-	-	Ya

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

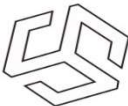
	HACCP PLAN	No : III
	CCP DIAGRAM ALIR	Halaman : 1/1
		Edisi/Revisi : 1/0

3.1.2. CCP DIAGRAM ALIR

Proses panen udang adalah proses penerimaan bahan baku oleh supplier



Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	HACCP PLAN	No : IV
	PENGENDALIAN CCP/	Halaman : 1 / 2
		Edisi/Revisi : 1/0

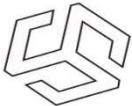
4. PENGENDALIAN CCP

No	<u>CCP in processing step</u> CCP pada tahapan proses	<u>Significant hazard and cause</u> Bahaya signifikan dan penyebab	<u>Critical limit (target and tolerances if needed)</u> Batas kritis (target dan toleransi jika diperlukan)	<u>Monitoring procedures (what, How, Who, when, where)</u> Prosedur monitoring	<u>Corrective action</u> Tindakan perbaikan	<u>Verification</u> Verifikasi	<u>Records</u> Rekaman
1.	Proses Panen	Residu Antibiotik, kandungan logam berat dan pestisida	< 0.3 ppb	Apa : Bahan baku udang segar yang mengandung Antibiotik, Logam berat, Pestisida	- Direject/tidak diproses di pabrik - Evaluasi dan investigasi semua kemungkinan di petambak, mulai penggunaan pakan / bahan kimia lain hingga lingkungan sekitar tambak.	Dibantu diverifikasi oleh QA pabrik setiap hasil pengujian dan dilakukan tindakan perbaikan	Laporan hasil pengujian
				Siapa : QC panen dan Analis lab pabrik			
				Kapan : Setiap kedatangan bahan baku di pabrik			
				Dimana : Lab pabrik			

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

				Bagaimana : Dilakukan pengujian antibiotik, logam berat dan pestisida, setiap kedatangan bahan baku/ udang segar di pabrik, diambil sampling per fiber box/ per palka			
--	--	--	--	---	--	--	--

Dibuat Oleh : Tgl : Tandatangan :	Diperiksa Oleh : Tgl : Tandatangan :	Disahkan Oleh : Tgl : Tandatangan :
--	---	--

	PROGRAM KELAYAKAN DASAR (PRE-REQUISITE PROGRAM)	No : V
	GOOD MANUFACTURING PRACTICES (GMP)	Halaman : 1/2
		Edisi/Revisi : 1/0

5.1 GOOD MANUFACTURING PRACTICES (GMP)

No	Tahap Proses	Tujuan	Regulasi	Prosedur	Monitoring	Koreksi	Rekaman
1	Proses panen atau Proses penerimaan bahan baku oleh supplier	Hasil panen udang berkualitas dengan nilai organoleptik min 7 Terbebas dari residu anti biotik Terbebas dai kandungan logam berat	Permen KP No. 10 Tahun 2021 75/PEMEN-KP/2016 SNI 01-2728.1:2006	- Memastikan supplier membeli udang segar dari petambak yang bersertifikat CBIB - Memastikan sumber air terbebas dari pencemaran (Bebas dari polusi dan endapan logam berat) - Dilakukan pengecekan atau uji organoleptik udang segar, min 7 - Dilakukan pengecekan suhu dan ph air tambak - Dilakukan pengecekan kandungan logam berat - Dilakukan pengecekan kandungan anti biotik - Proses panen harus dilakukan dengan cepat	Apa : Mutu udang yang fresh Siapa : QC panen dan analis lab pabrik Dimana : Tambak dan lab pabrik Kapan : Saat panen Bagaimana : - Dengan cara visual menggunakan form penilaian sensori udang segar SNI 01- 2728.1:2006 - Pengecekan suhu dengan menggunakan thermometer dan pengecekan ph dengan Ph meter - Pengecekan kandungan anti biotik dan logam berat dilakukan setiap pengiriman ke pabrik, sebelum diolah	- jika hasil sensori tidak sesuai standar maka akan dipisahkan dan tidak dikirim ke pabrik - Jika udang segar mengandung antibiotik dan logam berat , maka akan udang tidak bisa diolah di pabrik dan akan dilakukan evaluasi oleh pihak pabrik	- Form GMP 1 - Laporan hasil uji antibiotik dan logam berat dari pabrik
2	Penyortiran	Mendapatkan mutu yang baik sesuai dengan standar pabrik	SNI 01-2728.1:2006	a. Melakukan pengelompokan sesuai jenis dan ukuran udang. b. Memisahkan jika ditemukan yang molting, softshell, warna	Apa : Kualitas visual udang dan size udang Siapa : Karyawan sortir dan QC Dimana : Tambak Kapan : Udang setelah dipanen	Jika hasil sensori tidak sesuai standar maka akan dipisahkan dan tidak dikirim ke pabrik	- Form GMP 1

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

				merah dan penurunan mutu yang lain pada udang c. Melakukan proses sortir dengan cepat dan teliti d. Sarana saat sortir disiapkan dalam kondisi yang bersih dan saniter e. Membuang kotoran dari kontaminasi lingkungan seperti daun, rumput, pasir, dsb	Bagaimana : - Pemilihan udang segar dan pemisahan udang BS (Below Standar) serta membuang sampah/ kotoran, dilakukan oleh tenaga ahli sortir sehingga sortir dilakukan dengan cepat dan teliti		
3	Penimbangan	Untuk mendapatkan kuantitas yang didapat dari hasil panen	PERMEN KP No.17 Tahun 2019	- Mengkalibrasi timbangan sebelum digunakan - Udang ditimbang dengan hati hati, cepat dan dikondisikan bersih	Apa : Keakuratan timbangan Siapa : Karyawan bagian timbang dan Admin Dimana : di tambak Kapan : Setelah sortir Bagaimana : Ditimbang dengan menggunakan timbangan yang telah dikalibrasi	Jika timbangan sebelum digunakan tidak diposisikan 0 dan indikator dalam waterpass tidak diposisi tengah, maka dikalibrasi ulang. Jika kondisi rusak tidak boleh dipakai	Nota hasil timbang
4	Pencucian	Untuk mendapatkan udang yang bersih dan terjaga mutunya	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	● Dilakukan dengan menyiram udang ● Suhu air yang digunakan dalam pencucian < 5 C ● Air tawar yang digunakan untuk mencuci disiapkan dalam kondisi yang bersih	Apa : Udang segar yang bersih dan terjaga mutunya Siapa : QC dan Karyawan bagian timbang d cuci Dimana : di Tambak Kapan : Setelah penimbangan Bagaimana : ● Pengecekan suhu air dengan menggunakan thermometer ● Pengecekan secara visual air bersih dan hasil pencuciannya	- Penambahan es apabila suhu lebih dari 5°C - Jika kondisi air dan es kotor, maka harus diganti dengan air dan es yang bersih	- Form GMP 2

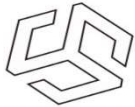
Dibuat Oleh : Tgl : Tandatangan :	Diperiksa Oleh : Tgl : Tandatangan :	Disahkan Oleh : Tgl : Tandatangan :
--	---	--

5	Pengemasan	Untuk melindungi produk dari kontaminan dan menghindari kerusakan pada saat pendistribusian	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	- Saat mengemas dikondisikan sarana bersih dan saniter serta fiber box/palka tidak bocor - Udang segar di kemas dalam pengemasan fiber box/ wadah berinsulasi dingin dengan rapi dan higienis serta diisi dengan kuantiti yang disesuaikan - Mengisi fiber box/palka dengan air tawar dan es dengan perbandingan antara udang dan es, 1:2 - Memastikan suhu air < 5 C agar suhu udang segar terjaga selama perjalanan - Memberikan label / kode produk pada pengemas seperti : Tanggal panen, Nama tambak/ petambak asal bahanbaku, No. Petak - Menutup fiber box/palka dengan rapat dan memastikan tidak ada kebocoran	Apa : Udang segar yang dikemas Siapa : QC dan karyawan bagian pengemas Dimana : di tambak Kapan : Setelah udang segar dicuci Bagaimana : ● Pengecekan suhu air dengan menggunakan thermometer ● Pengecekan secara visual perbandingan antara udang segar dan air & es ● Pengecekan secara visual fiber box/palka tertutup rapat dan tidak bocor	- Penambahan es apabila suhu udang lebih dari 5°C - Jika terjadi kebocoran pada fiber box/palka, maka harus diganti/dipindah ke wadah yang lain	- Form GMP 2
6	Pengiriman/Distribusi ke Pabrik	Untuk mempermudah dalam pendistribusian produk dari kerusakan fisik maupun kontaminan	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	- Menyediakan surat jalan yang tercantum di dalamnya : Tanggal panen, Nama tambak/ petambak, asal bahan baku serta kuantiti per fiber box/palka - Truk untuk distribusi disiapkan dalam kondisi baik, bersih dan saniter	Apa : Truk atau transportasi untuk distribusi Siapa : QC , bagian admin dan bagian pengiriman Dimana : di tambak Kapan : Setelah pengemasan Bagaimana : - Pengecekan secara visual kondisi truk dan muatan	- Jika tidak ada surat jalan maka barang tidak boleh didistribusikan - Jika truk mengalami kendala/ rusak, maka harus ganti transportasi yang lain	- Form GMP 2

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

		Selama perjalanan mampu menjaga suhu udang segar		Mengecek suhu udang dan kondisi kecukupan es selama perjalanan	- Disediakan surat jalan oleh bagian administrasi - Pengecekan suhu udang dengan thermometer - Pengecekan secara visual kondisi kecukupan es selama di perjalanan	- Jika suhu udang dan atau es sudah mencair dan diperkirakan akan menimbulkan masalah mutu udang. Maka harus segera ditambahkan es	
7	Penerimaan air dan es	Mendapatkan air tawar yang bersih	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	- Memastikan air tawar yang diterima harus bersih, tidak berbau, tidak berwarna - Memastikan es yang diterima bersih	Apa : Air dan es Siapa : QC Dimana : di tambak Kapan : Saat kedatangan truk tanki air dan es Bagaimana : - Pengecekan secara visual kondisi air dan es	- Jika air dan es tidak sesuai standar maka tidak diterima/tidak boleh digunakan	-
8	Penerimaan Truk dan fiber box/palka	Mendapatkan wadah pengemas yang aman untuk produk	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	- Memastikan Fiber box/Palka tidak rusak, retak dan bocor - Memastikan truk dalam kondisi baik dan tidak trouble mesin	Apa : Truk atau transportasi untuk distribusi dan Fiber box/Palka Siapa : QC Dimana : di area sarana dan prasarana Kapan : Kedatangan truk dan fiber box/palka Bagaimana : - Pengecekan secara visual kondisi Fiber box/Palka, dengan uji coba kebocoran - Pengecekan secara visual kondisi truk	- Jika truk mengalami kendala/ rusak, maka harus ganti transportasi yang lain - Jika terjadi kebocoran pada fiber box/palka, maka tidak boleh diterima	-

Dibuat Oleh : Tgl : Tandatangan :	Diperiksa Oleh : Tgl : Tandatangan :	Disahkan Oleh : Tgl : Tandatangan :
---	--	---

	PROGRAM KELAYAKAN DASAR (PRE-REQUISITE PROGRAM)	No : V
	STANDARD SANITATION OPERATING PROCEDURES (SSOP)	Halaman : 1/2
		Edisi/Revisi : 1/0

5.2 STANDARD SANITATION OPERATING PROCEDURES (SSOP)

No	Tahap Proses	Tujuan	Regulasi	Prosedur	Monitoring	Koreksi	Rekaman
1	Keamanan Air Proses dan Es	Untuk mendapatkan kualitas air bersih dan terbebas dari bahaya kontaminan	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	- Air yg digunakan untuk proses produksi di tambak merupakan air tawar yg dibeli per truk tanki air. Sehingga harus dicek kebersihan air nya (tidak berbau, tidak berwarna dan tidak ada rasa) setiap kedatangan truk tanki air. - Es yang digunakan menggunakan es balok yang dibeli dari penjual es terdekat lokasi tambak	Apa : Air dan es Siapa : QC Dimana : di tambak Kapan : Saat kedatangan truk tanki air dan es Bagaimana : - Pengecekan secara visual kondisi air dan es	Minimal dilakukan uji mikrobiologi, uji fisik dan kimia 1 Tahun sekali di lab. Eksternal	Hasil uji air dan es dari pihak penguji
2	Kondisi dan kebersihan dari permukaan yang kontak dengan produk	Permukaan yang kontak dengan produk pangan harus bersih dan disanitasi.	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	• Karyawan memakai sarung tangan, masker dan pakaian kerja yang saniter. • Seragam karyawan dilakukan pencucian setiap hari dirumah • Memastikan permukaan sarana atau prasarana yang kontak dengan produk untuk	Apa : Kebersihan peralatan dan higiene karyawan Siapa : QC Dimana : di tambak Kapan : Saat akan memulai kerja dan selama kerja Bagaimana : - Pengecekan secara visual kondisi permukaan sarana atau prasarana yang kontak dengan produk untuk	- Permukaan yang kontak dengan produk pangan yang tidak saniter akan dibersihkan dan disanitasi - Sarung tangan, masker dan pakaian kerja merupakan	

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

				memastikan bahwa peralatan sudah tersanitasi	memastikan bahwa peralatan sudah tersanitasi - Cek secara visual personal hygiene karyawan	sumber kontaminasi yang potensial sehingga harus dibersihkan dan disanitasi	
3	Pencegahan terhadap kontaminasi silang	Kegiatan karyawan tidak boleh menghasilkan kontaminasi terhadap produk pangan - Peralatan harus mampu mencegah kontaminasi produk dan harus dipisahkan yang bersih dengan yang terkontaminasi	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	• Karyawan menggunakan tutup kepala dan tidak diperbolehkan memakai perhiasan atau bentuk lain yang mungkin dapat jatuh ke dalam produk, peralatan atau alat angkut. • Karyawan memakai sarung tangan dan diganti sesuai kebutuhan • Karyawan harus mencuci tangan dan mensanitasinya sebelum pekerjaan dimulai dan setiap 2 jam sekali • Karyawan tidak diperbolehkan makan makanan, permen, minum dan merokok di area produksi • Memastikan semua peralatan harus terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan dan tidak tidak terkontaminasi	Apa : Sarana dan prasarana serta Personal hygiene Siapa : QC Dimana : di tambak Kapan : Saat akan memulai kerja dan selama kerja Bagaimana : - Pengecekan secara visual kondisi sarana atau prasarana yang kontak dengan produk untuk memastikan bahwa peralatan sudah tersanitasi - Cek secara visual personal hygiene karyawan - Pengecekan secara visual peralatan sesuai dengan penggunaan dan area kerjanya	Sarung tangan, masker, pakaian kerja, sarana/peralatan merupakan sumber kontaminasi yang potensial sehingga harus dibersihkan dan disanitasi	

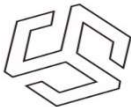
Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

				• Sarana atau peralatan dari proses panen dan sortir , tidak boleh digunakan di proses pencucian udang segar.			
4	Fasilitas pencuci tangan/sanitasi dan fasilitas toilet	Agar setiap karyawan yg masuk dan memulai kerja terbebas dari bahaya kontaminasi	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	- Menginspeksi fasilitas pencuci tangan dan hand sanitizer - Menginspeksi fasilitas pencuci tangan dan hand sanitizer	Apa : Sarana dan prasarana cuci tangan dan toilet karyawan Siapa : QC Dimana : di tambak Kapan : Saat akan memulai kerja dan selama kerja Bagaimana : - Pengecekan secara visual kondisi dan ketersediaan fasilitas cuci tangan dan toilet	Bagian kebersihan memprakarsai pembersihan fasilitas toilet yang kotor dan tindakan perbaikan pada setiap kondisi yang potensial menghasilkan kontaminasi, serta dilakukan perbaikan jika diperlukan.	
5	Proteksi dari bahan bahan kontaminan	Menghindari bahaya kontaminasi silang pada produk	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	- Menginspeksi lokasi penyimpanan peralatan panen dan lokasi panen karena harus dilindungi dari bahan bahan kontaminan (pestisida, oli, disinfektan, bahan bakar dll) - Menginspeksi tempat penyimpanan pakan udang dan bahan kimia lain	Apa : Peralatan Siapa : QC Dimana : di tambak Kapan : Setiap hari dan setiap akan memulai panen Bagaimana : - Pengecekan secara visual kondisi dan lokasi penyimpanan peralatan panen dan lokasi panen	- Semua peralatan panen diletakkan pada tempat penyimpanan yang benar - Bahan kimia disimpan ditempat yang benar	
6	Pelabelan, penyimpanan , dan	Pakan dan bahan kimia lain yang digunakan harus terlindungi	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	1. Pakan dan bahan kimia lain di simpan pada tempat yang bersih dan di luar area proses atau area panen	Apa : Pakan dan bahan kimia lain Siapa : QC Dimana : di tambak	Bahan kimia yang disimpan pada tempat yang tidak sesuai	

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	penggunaan bahan toksin.	di ruang penyimpanan yang diberikan label		2. Memberi label dan instruksi kerja yang jelas tentang penggunaannya secara detail dan terkandung informasi kesehatan atau MSDS	Kapan : Setiap kedatangan pakan dan bahan kimia lain Bagaimana : - Pengecekan secara visual kondisi dan lokasi penyimpanan pakan dan bahan kimia lain	dipindahkan ke tempat yang benar	
7	Pengawasan kondisi kesehatan karyawan	Kondisi kesehatan para pekerja tidak mempengaruhi / mencemari produk.	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	- Memeriksa kesehatan karyawan yang dapat mengakibatkan kontaminasi pada makanan - Perusahaan atau karyawan secara independen melakukan pengecekan kesehatan pada dokter/ intansi kesehatan	Apa : Kesehatan karyawan Siapa : QC Dimana : di tambak Kapan : Cek kesehatan karyawan berkala setiap 3 bulan sekali dan setiap akan memulai kerja dilakukan cek secara visual Bagaimana : - Pengecekan kesehatan karyawan secara berkala dengan bekerjasama dengan puskesmas terdekat	Dilakukan perawatan bagi karyawan yang sakit	
8	Pengendalian Hama	Tidak ada hama di area panen dan ruang penyimpanan serta di sarana dan prasarana	PERMEN KP No 17 Tahun 2019	- Meletakkan atau menyediakan sarana dan bahan kimia pengendalian hama seperti insect killer, pohon atau lem lalat, perangkap tikus, kapur semut - Sarana dan bahan kimia pengendalian hama diletakkan dan dikondisikan aman dari bahaya kontaminasi ke produk	Apa : Pest/ Hama Siapa : QC Dimana : di tambak Kapan : Seminggu sekali dan setiap akan mulai panen Bagaimana : - Pengecekan secara visual efektifitas sarana dan bahan kimia pengendali hama - Melaporkan setiap masalah yang disebabkan oleh hama pada manajer produksi	Kondisi yang dapat menyebabkan masalah mengundangnya pest, segera diperbaiki dan diinvestigasi sumber masalahnya	

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	PROSEDUR STANDAR OPERASI	No : VI
	VERIFICATION AND VALIDATION	Halaman : 1/2
		Edisi/Revisi : 1/0

6. VERIFIKASI DAN VALIDASI

6.1. Internal Verification

Verifikasi Internal

1. Verifikasi internal (audit internal) dalam program HACCP dilakukan minimal setahun sekali oleh Tim HACCP
2. Verifikasi internal juga dilakukan jika terjadi hal-hal sebagai berikut:
 - a. Perubahan bahan baku
 - b. Perubahan produk atau proses
 - c. Temuan hasil audit
 - d. Penyimpangan yang terjadi berulang-ulang
 - e. Adanya informasi terbaru tentang bahaya atau tindakan pengawasan.
 - f. Observasi/pengamatan langsung, distribusi baru atau praktek penanganan konsumen.
3. Verifikasi produk akhir terhadap pengujian laboratorium adalah :
 - a. Harian : pengecekan organoleptik
 - b. Sebelum diproses atau diolah di pabrik : Antibiotik, logam berat, pestisida dan TPC, Coliform, e. coli dan Salmonella
4. Verifikasi bahan baku terhadap pengujian laboratorium adalah :
 - a. Harian : pengecekan organoleptik
 - b. Panen : pengecekan organoleptik
 - c. Distribusi ke pabrik : uji antibiotik, logam berat, pestisida dan uji mikrobiologi TPC, Coliform, e. coli dan Salmonella
5. Verifikasi air dan es dilakukan tiga kali setahun (tiap 3 bulan) untuk pengujian TPC dan Coliform.

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

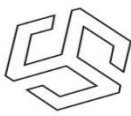
6.2. Verifikasi eksternal

1. Verifikasi eksternal dalam program HACCP dilakukan setahun sekali oleh Kementerian Kelautan dan Perikanan (KKP) sebagai penganggung jawab yang kompeten untuk memastikan bahwa program HACCP, GMP dan SSOP telah diterapkan dengan baik.
2. Verifikasi eksternal untuk produk akhir dilakukan setiap 4 tahun sekali (verifikasi CPIB)
3. Verifikasi air dan es dilakukan tiga kali setahun (tiap 3 bulan) yaitu pengujian TPC dan Coliform.
4. Kalibrasi eksternal untuk peralatan dilakukan setahun sekali.
5. Verifikasi laboratorium internal dengan laboratorium eksternal dilakukan dengan sampel yang sama sekurang-kurangnya dua kali setahun (tiap 6 bulan).

6.3. Validasi

1. Validasi internal untuk program HACCP dilakukan oleh Tim HACCP. Pihak pemerintah hanya melakukan verifikasi untuk memastikan bahwa program HACCP telah dijalankan dengan efektif.
2. Validasi Program HACCP harus didukung dengan dokumentasi atau data pembantu (literatur) yang memastikan bahwa Program HACCP tersebut ilmiah, mudah diterapkan dan sah. (lihat daftar dokumen untuk validasi Program HACCP).

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	PROSEDUR STANDAR OPERASI	No : VII
	RECALL PROCEDURES	Halaman : 1/2
		Edisi/Revisi : 1/0

7. PROSEDUR PENARIKAN

ANGGOTA TIM PENARIKAN

NO	NAMA	JABATAN DALAM PERUSAHAAN	TANGGUNG JAWAB
1	ANGKI	DIREKTUR	MEMUTUSKAN DAN MENGELUARKAN KEBIJAKAN TERKAIT PENARIKAN PRODUK
2	AGUNG	QUALITY CONTROL	MENGINVESTIGASI PRODUK YANG BERMASALAH
3	AGUNG	KEPALA PRODUKSI	MENYEDIAKAN DATA PRODUKSI PRODUK YANG BERMASALAH

Supplier harus melacak dan menarik produk jika ditemukan penyimpangan setelah produk didistribusikan. Agar supplier dapat melacak dan menarik barang kembali, surat jalan atau label di fiber box/palka harus mempunyai kode produksi yang terdiri dari :

1. Nama Supplier
2. Lokasi tambak
3. Tujuan pengiriman
4. Tanggal Produksi
5. Spesies
6. Berat

PROSEDUR PENARIKAN

1. Tentukan tanggal pengiriman ke pabrik dari produk yang dilacak
2. Lacak surat jalan
3. Tentukan apakah produk (barang yang dikirim) yang bersangkutan menyimpang
4. Tarik produk kembali dan pada saat yang bersamaan, beritahukan pada departemen yang berwenang

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

NOTICE OF RECALL
PEMBERITAHUAN PENARIKAN BARANG

To : Date :
Kepada *Tanggal*

From : CC : Storage Manager ,Production
Dari *Tembusan* Manager

Reason for recall
Alasan ditarik :

Product Type
Jenis produk :

Brand
Merk :

Production Code
Tanggal Produksi :

Total Volume
Total Volume :

Size
Ukuran :

Location
Tempat :

Action undertaken :
Tindak Lanjut

Status :

Managing Direction

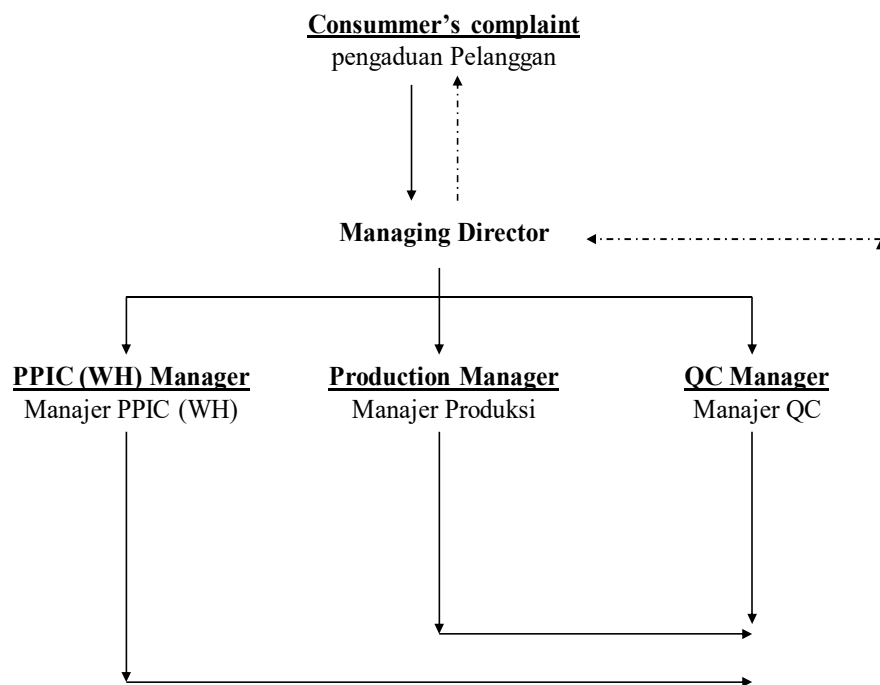
QC Manager

.....

.....

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

1. Setiap pengaduan yang diajukan oleh pelanggan (pabrik), diterima oleh Direktur yang kemudian diteruskan ke Administrasi, QC dan Kepala Produksi.
2. QC memeriksa, melacak produk, menangani dan melakukan tindakan koreksi
3. Pengaduan dan tindak lanjut dilaporkan ke Direktur Pelaksana dan Manajer Produksi.
4. Pengaduan dan tindak lanjutnya di catat dalam arsip “ Pengaduan Pelanggan”



Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

REPORT
LAPORAN

CONSUMER'S COMPLAINT
PENGADUAN PELANGGAN

DATE :

No.	<u>ITEM</u> <i>JUDUL</i>	<u>DESCRIPTION</u> <i>URAIAN</i>
1.	<u>Packing Code</u> <i>Kode kemasan</i>	
2.	<u>Destination</u> <i>Tujuan ekspor/pengiriman</i>	
3.	<u>Label / Brand</u> <i>Label / Merk</i>	
4.	<u>Consumer Name</u> <i>Nama pelanggan</i>	
5	<u>Consumer's Complain Description</u> <i>Uraian Pengaduan Pelanggan</i>	
6.	<u>Corrective action</u> <i>Tindakan Koreksi</i>	
7.	<u>Date of Complain Settlement</u> <i>Tanggal Penyelesaian</i>	

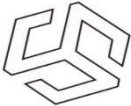
Managing Direction

QC Manager

.....

.....

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	PROSEDUR STANDAR OPERASI	No : VIII
	PRODUCT TRACEABILITY	Halaman : 1/2
		Edisi/Revisi : 1/0

8. KETERTELUSURAN PRODUK

Ketertelusuran adalah alat manajemen risiko, yang memungkinkan perusahaan-perusahaan makanan dan otoritas untuk menarik atau recall produk yang telah diidentifikasi sebagai yang tidak aman. Namun juga memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Menyediakan informasi untuk membantu dalam mengoptimalkan efisiensi proses produksi dan meningkatkan kontrol mutu misalnya kontrol stok, efisiensi pemakaian bahan, asal dan karakteristik produk
2. Membantu masalah manajemen yang efisien, mendukung penarikan atau recall produk yang efektif dengan cepat mengisolasi masalah, meminimalkan ukuran penarikan dan gangguan perdagangan sehingga mengurangi segala biaya yang timbul.
3. Membantu dalam diagnosis masalah internal yang disorot memungkinkan identifikasi akar penyebab, menyampaikan kewajiban mana yang relevan dan memungkinkan tindakan yang ditargetkan untuk mencegah pengulangan
4. Memastikan validasi dari klaim produk dan memberikan informasi kepada konsumen misalnya berkaitan dengan asal atau jaminan Status

Dua macam ketertelusuran:

1. **External Traceability (ketertelusuran Eksternal)**
2. **Internal Traceability (ketertelusuran Internal)**

1. External Traceability

ketertelusuran eksternal

1.1. ketertelusuran Pemasok

Identifikasi dari asal bahan baku dan menelusur kembali semua bahan baku yang sedang diproses. Termasuk identifikasi dengan mengisi data kearsipan yang berisi :

- Receiving date (Tanggal penerimaan)
- Supplier name (Nama supplier/kapal)
- Species (Jenis)
- Quantity (Jumlah)
- Organoleptic test or odor test (Tes organoleptik atau tes bau)

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

1.2. ketertelusuran konsumen

Pencatatan untuk ketertelusuran konsumen

- Fish Species (Jenis Ikan)
- Fish code (Kode Ikan)
- Production date (Tanggal produksi)
- Quantity (Jumlah)
- Colour of PE Bag (Warna dari Plastik PE)

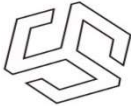
2. Ketertelusuran Internal

Identifikasi setiap detail dalam proses produksi termasuk bahan baku dan suhu produk, air dingin dan suhu ruang produksi, Kekerasan air, karyawan yang melaksanakan proses produksi dan lain-lain.

2.1. Kode identifikasi produk

Pengkodean dilakukan dalam satu lot atau batch dalam proses surimi, Pencatatan menyediakan kode lot, batch dan plastik PE dan waktu/tanggal dimana proses dilakukan.

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	PROSEDUR STANDAR OPERASI	No : IX
	Label / Spesifikasi	Halaman : 1/2
		Edisi/Revisi : 1/0

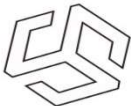
9. LABEL/ SPESIFIKASI

Produk Udang segar diberi label dengan ketentuan mencakup:

1. Nama produk/ jenis
2. Tanggal produksi
3. Kode produksi

Label dan spesifikasi harus di cek oleh bagian penyimpanan dan QC sesuai kebutuhan.

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	Form	No : 1
	Pemeriksaan Sarana - Prasarana	Halaman : 1/2
		Edisi/Revisi : 1/0

No	Pemeriksaan	Keutuhan / Kesesuaian (√ / X)	Kebersihan (√ / X)	Keterangan	Tindakan Koreksi
A	LOKASI/LINGKUNGAN				
1	Lingkungan luar				
2	Drainase				
B	BANGUNAN				
1	Atap				
2	Dinding				
3	Lantai				
4	Ventilasi				
5	Drainase				
6	Pintu				
7	Loket				
8	Jendela				
9	Bak Kaki				
10	Toilet				
11	Loker				
C	PERALATAN				
1	Keranjang				
2	Pan				
3	Pisau				
4	Fiber box/Palka				
D	PERLENGKAPAN				
1	Tempat cuci tangan				
2	Mesin Potong Ikan				
3	Meja Proses				
4	Apron				

Diperiksa ,		Diverifikasi,
 (.....)		 (.....)

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	LAMPIRAN	No : 2
	FORM PENERIMAAN BAHAN BAKU	Halaman : 1/22
		Edisi/Revisi : 1/0

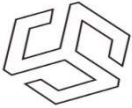
2.8. LAMPIRAN

2.8.1. FORM PENERIMAAN BAHAN BAKU

RECEIVING REPORT

Tgl.	Supplier	Jenis	Timbang	Temp.	Organoleptik			Remark	Tindakan Perbaikan	Dicheck Oleh
					Penampakan	Bau	Rasa			

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

	LAMPIRAN	No : 3
	Form Pengemasan	Halaman : 1/22
		Edisi/Revisi : 1/0

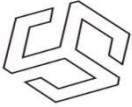
PACKING REPORT

Jenis Produk :

Tgl Pemeriksaan :

No	Timbangan	Suhu air	Suhu udang	Remark	Tindakan perbaikan	Dicheck oleh

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :

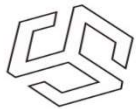
	LAMPIRAN	No : 4
	Form Distribusi	Halaman : 1/22
		Edisi/Revisi : 1/0

Jenis Produk :

Tgl Pemeriksaan :

No	Pemeriksaan		Keterangan	Koreksi
1	Jenis Alat Transportasi	:		
2	No. Plat kendarana	:		
3	Kebersihan	:		
4	Suhu ruang kendaraan	:		
5	Waktu awal Muat	:		
6	Waktu Akhir Muat	:		
7	Kondisi Kemasan	:		

Dibuat Oleh :	Diperiksa Oleh :	Disahkan Oleh :
Tgl :	Tgl :	Tgl :
Tandatangan :	Tandatangan :	Tandatangan :



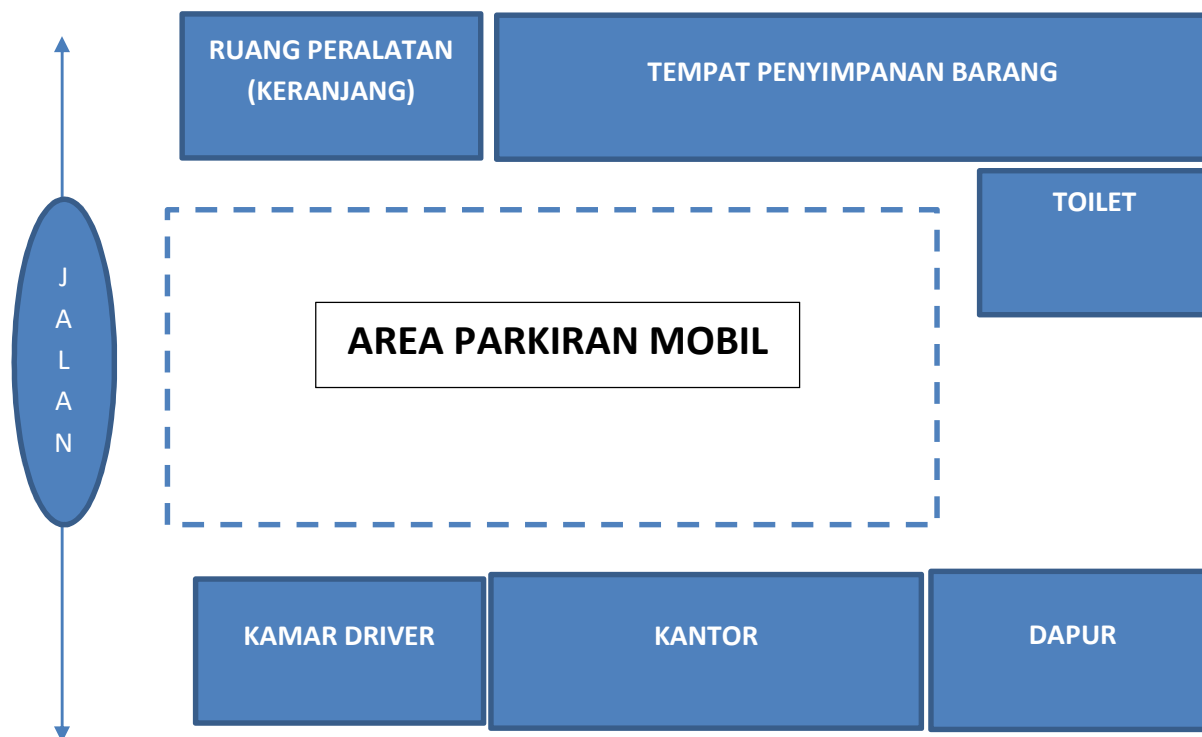
LAMPIRAN

No : 5

DENAH PERUSAHAAN

Halaman : 1/22

Edisi/Revisi : 1/0



Dibuat Oleh :
Tgl :
Tandatangan :

Diperiksa Oleh :
Tgl :
Tandatangan :

Disahkan Oleh :
Tgl :
Tandatangan :