**Global Standard START!, Issue 2 - Basic**

F916g: Auditor Checklist and Site Self-Assessment Tool – Indonesian

**Welcome to the BRCGS Auditor Checklist and Site Self-Assessment tool**

We hope that you will find this useful when preparing your site for an audit against the BRCGS Global Standard START!, Issue 2 – Basic requirements.

**How to use the BRCGS Auditor Checklist and Site Self-Assessment tool?**

This tool is designed to help you assess your operation against the requirements of the Start Programme at the Basic level and help prepare you for your certification audit.

The checklist covers each of the requirements of the Programme applicable to sites at the ‘Basic’ level. The checklist also allows you to add comments or identify areas of improvement in the empty boxes provided at the end of each section.

While we hope that this tool is useful in helping you prepare for your audit it should not be considered as evidence of an internal audit and will not be accepted by auditors during an audit.

**Further Information**

If you have any further questions about the BRCGS Self-Assessment Tool or the BRCGS Global Standard START! Issue 2, please do not hesitate to contact the BRCGS team.

Email – brcgs.enquiries@lgcgroup.com

Change log:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Version no. | Date | Description |
| 1 | 17/03/2023 | New for Issue 2 |
| 1.1 | 24/03/2023 | Small formatting changes made to the document. |
|  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **1** | **Komitmen manajemen senior** |
| 1.1 | Komitmen manajemen senior dan perbaikan berkelanjutan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Manajemen senior lokasi harus menunjukkan bahwa mereka berkomitmen penuh terhadap penerapan persyaratan program START! dan proses yang memfasilitasi peningkatan berkelanjutan dari manajemen keamanan dan kualitas makanan serta budaya keamanan dan kualitas makanan lokasi. |  |  |
| **1.1.1** | Lokasi harus memiliki kebijakan terdokumentasi yang menyatakan niat lokasi untuk memenuhi kewajibannya demi menghasilkan produk yang aman, legal, dan autentik dengan kualitas yang ditentukan, dan tanggung jawabnya kepada pelanggannya. Hal ini akan:* ditandatangani oleh orang yang bertanggung jawab secara keseluruhan atas lokasi tersebut
* dikomunikasikan kepada semua staf,
* termasuk komitmen untuk terus meningkatkan budaya keamanan dan kualitas makanan lokasi.
 |  |  |
| **1.1.3** | Manajemen senior lokasi harus memastikan bahwa tujuan yang jelas didefinisikan untuk mempertahankan dan meningkatkan keselamatan, keaslian, legalitas dan kualitas produk yang diproduksi, sesuai dengan kebijakan keamanan dan kualitas pangan serta program START! |  |  |
| **1.1.7** |  | Manajemen senior perusahaan harus menyediakan sumber daya manusia dan keuangan yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang aman, autentik, dan legal dengan kualitas yang ditentukan dan sesuai dengan persyaratan program START! |  |  |
| **1.1.11** |  | Manajer produksi atau operasi yang paling senior di lokasi harus berpartisipasi dalam rapat pembukaan dan penutupan audit untuk sertifikasi sesuai Standar. Manajer departemen terkait atau wakilnya harus tersedia jika diperlukan selama audit. |  |  |
| **1.1.12** |  | Manajemen senior di lokasi harus memastikan bahwa akar penyebab ketaksesuaian terhadap program START! yang diidentifikasi pada audit sebelumnya telah ditangani secara efektif untuk mencegah terulangnya ketaksesuaian. |  |  |
| **1.1.14** | Jika diwajibkan oleh undang-undang, lokasi harus memiliki registrasi yang sesuai dengan pihak yang berwenang. |  |  |
| **1.2** | Struktur organisasi, tanggung jawab dan otoritas manajemen |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Perusahaan harus memiliki struktur organisasi dan jalur komunikasi yang jelas untuk memungkinkan manajemen yang efektif dalam hal keamanan, keaslian, legalitas, dan kualitas produk. |  |  |
| **1.2.1** | Perusahaan harus memiliki bagan organisasi yang menunjukkan struktur manajemen perusahaan. Tanggung jawab untuk pengelolaan kegiatan yang memastikan keamanan, legalitas, dan kualitas makanan harus dialokasikan dengan jelas dan dipahami oleh manajer yang bertanggung jawab. Harus didokumentasikan dengan jelas siapa yang mewakili jika orang yang bertanggung jawab tidak hadir. |  |  |
| **1.2.4** | Jika lokasi tidak memiliki pengetahuan internal yang memadai tentang keamanan, keaslian, legalitas, atau kualitas makanan, keahlian eksternal (misalnya konsultan keamanan makanan) dapat digunakan; namun, pengelolaan sistem keamanan makanan sehari-hari tetap menjadi tanggung jawab perusahaan. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **2** | Rencana keamanan pangan – HACCP |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Perusahaan harus memiliki rencana keamanan pangan yang diimplementasikan secara penuh dan efektif dengan menerapkan prinsip-prinsip HACCP Codex Alimentarius. |  |  |
| 2.1 | Tim Keamanan Pangan HACCP (setara dengan codex Alimentarius Langkah 1) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.1.1** | Rencana HACCP harus dilakukan oleh tim HACCP atau individu yang memiliki pengetahuan mendalam tentang prinsip-prinsip HACCP dan mampu menunjukkan kompetensi dan pengalaman.Jika ada persyaratan hukum untuk pelatihan khusus, hal ini harus dilakukan. |  |  |
| **2.2** | Program prasyarat |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.2.1** |  | Lokasi harus menetapkan dan memelihara program lingkungan dan operasional yang diperlukan untuk menciptakan lingkungan yang sesuai untuk menghasilkan produk makanan aman dan legal (program prasyarat). |  |  |
| **2.3** | Jelaskan produk (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 2) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.3.1** | Deskripsi lengkap untuk setiap produk atau kelompok produk harus dikembangkan, yang mencakup semua informasi relevan tentang keamanan pangan. Sebagai panduan, berikut ini adalah beberapa hal yang dapat Anda pertimbangkan, meskipun ini bukan daftar yang lengkap:* komposisi (mis. bahan baku, bahan, alergen, resep)
* asal bahan baku
* sifat fisik atau kimia yang berdampak pada keamanan pangan (mis. pH, aw)
* perawatan dan pemrosesan (mis. memasak, mendinginkan)
* sistem pengemasan (mis. atmosfer yang dimodifikasi, vakum)
* kondisi penyimpanan dan distribusi (mis. dingin, lingkungan)
* umur simpan maksimum yang aman dalam kondisi penyimpanan dan penggunaan yang ditentukan.
 |  |  |
| **2.4** | Mengidentifikasi penggunaan yang dimaksudkan (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 3) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.4.1** | Tujuan penggunaan produk oleh pelanggan, dan penggunaan alternatif yang diharapkan, harus dijelaskan, dengan mendefinisikan kelompok sasaran konsumen, termasuk kesesuaian produk untuk kelompok populasi yang rentan (mis. bayi, lansia, penderita alergi). |  |  |
| **2.5** | Membuat diagram alir proses (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 4) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.5.1** |  | Diagram alir harus disiapkan untuk mencakup setiap produk, kategori produk, atau proses. Hal ini harus menetapkan semua aspek operasi proses makanan dalam lingkup HACCP atau rencana keamanan pangan, mulai dari penerimaan bahan baku hingga pemrosesan, penyimpanan, dan distribusi. |  |  |
| **2.6** | Verifikasi diagram alir (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 5) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.6.1** |  | Tim keamanan pangan HACCP harus memverifikasi keakuratan diagram alir melalui audit di tempat. Catatan diagram alir yang telah diverifikasi harus disimpan. |  |  |
| **2.7** | Buat daftar semua potensi bahaya yang terkait dengan setiap langkah proses, lakukan analisis bahaya dan pertimbangkan tindakan apa pun untuk mengendalikan bahaya yang teridentifikasi (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 6, Prinsip 1) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.7.2** | Analisis bahaya harus dilakukan untuk mengidentifikasi bahaya yang signifikan (yaitu bahaya yang kemungkinan besar terjadi pada tingkat yang tidak dapat diterima), yang perlu dicegah, dihilangkan, atau dikurangi ke tingkat yang dapat diterima. Apabila penghapusan bahaya tidak praktis, pembenaran tingkat bahaya yang bisa diterima dalam produk jadi harus ditentukan dan didokumentasikan. |  |  |
| **2.7.3** | Langkah-langkah pengendalian yang diperlukan untuk mencegah atau menghilangkan bahaya keamanan pangan atau menguranginya ke tingkat yang dapat diterima harus dipertimbangkan. Pertimbangan dapat diberikan untuk menggunakan lebih dari satu tindakan pengendalian. |  |  |
| **2.8** | Menentukan titik kontrol kritis (CCP) (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 7, Prinsip 2) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.8.1** | Untuk setiap bahaya yang memerlukan pengendalian, titik-titik pengendalian harus ditinjau ulang untuk mengidentifikasi bahaya-bahaya yang kritis. |  |  |
| **2.9** |  Menetapkan batas kritis yang divalidasi untuk setiap CCP (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 8, Prinsip 3) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.9.1** | Untuk setiap CCP, batas kritis yang sesuai harus ditetapkan untuk mengidentifikasi dengan jelas apakah proses tersebut berada di dalam atau di luar kendali. |  |  |
| **2.9.2** | Tim keamanan pangan HACCP harus memvalidasi setiap CCP, termasuk batas kritis. |  |  |
| **2.10** | Menetapkan sistem pemantauan untuk setiap CCP (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 9, Prinsip 4) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.10.1** |  | Prosedur pemantauan harus dibuat untuk setiap CCP demi memastikan kepatuhan terhadap batas kritis. |  |  |
| **2.11** | Menetapkan rencana tindakan korektif (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 10, Prinsip 5) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.11.1** | Tindakan korektif yang harus diambil ketika hasil yang dipantau menunjukkan kegagalan untuk memenuhi batas kontrol, atau ketika hasil yang dipantau menunjukkan kecenderungan hilangnya kontrol, harus ditentukan. |  |  |
| **2.12** | Memvalidasi rencana HACCP dan menetapkan prosedur verifikasi (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 11, Prinsip 6) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.12.1** | HACCP atau rencana keamanan pangan harus divalidasi sebelum melakukan perubahan yang dapat memengaruhi keamanan produk, untuk memastikan bahwa rencana tersebut akan secara efektif mengendalikan bahaya yang teridentifikasi sebelum diimplementasikan. |  |  |
| **2.12.2** | Prosedur verifikasi harus dibuat untuk memastikan bahwa HACCP atau rencana keamanan pangan, termasuk pengendalian yang dikelola oleh program prasyarat, tetap efektif. |  |  |
| **2.12.3** |  | Tim keamanan pangan HACCP harus meninjau HACCP atau rencana keamanan pangan dan program prasyarat setidaknya setiap tahun dan sebelum ada perubahan yang dapat memengaruhi keamanan pangan. |  |  |
| **2.13** | Dokumentasi dan pencatatan HACCP (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 12, Prinsip 7) |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.13.1** | Dokumentasi dan catatan yang memadai untuk memverifikasi HACCP dan kontrol keamanan pangan harus tersedia dan dipelihara. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **3** | **Sistem manajemen keamanan dan kualitas pangan** |
| 3.1 | Manual keamanan dan kualitas pangan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Proses dan prosedur perusahaan untuk memenuhi persyaratan program START! harus didokumentasikan untuk memungkinkan penerapan yang konsisten, memfasilitasi pelatihan, dan mendukung uji tuntas dalam produksi produk yang aman. |  |  |
| **3.1.1** | Prosedur, metode kerja, dan praktik-praktik di lokasi harus disusun dalam bentuk manual mutu cetak atau elektronik. |  |  |
| **3.2** | Kontrol dokumen |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Perusahaan harus mengoperasikan sistem pengendalian dokumen yang efektif untuk memastikan bahwa hanya versi dokumen yang benar, termasuk formulir pencatatan, yang tersedia dan digunakan. |  |  |
| **3.2.1** | Perusahaan harus memiliki prosedur untuk mengelola dokumen yang merupakan bagian dari sistem keamanan dan kualitas makanan.Jika dokumen disimpan dalam bentuk elektronik, maka dokumen tersebut juga harus:* disimpan dengan aman (mis. dengan akses resmi, kontrol perubahan, atau perlindungan kata sandi)
* dicadangkan untuk mencegah kehilangan.
 |  |  |
| **3.3** | Penyelesaian dan pemeliharaan catatan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi harus menyimpan catatan asli untuk menunjukkan kontrol yang efektif terhadap keamanan, legalitas, dan kualitas produk. |  |  |
| **3.3.1** | Catatan harus dapat dibaca, dipelihara dalam kondisi baik, dan dapat diambil. Setiap perubahan pada catatan harus diotorisasi dan pembenaran atas perubahan tersebut harus dicatat. Jika catatan dalam bentuk elektronik, maka catatan tersebut juga harus:* disimpan dengan aman (mis. dengan akses resmi, kontrol perubahan, atau erlindungan kata sandi)
* dicadangkan secara tepat untuk mencegah kehilangan.
 |  |  |
| **3.3.2** | Catatan harus disimpan selama jangka waktu tertentu dengan mempertimbangkan:* segala persyaratan hukum atau pelanggan
* Umur simpan produk.

Hal ini harus memperhitungkan, jika dicantumkan pada label, kemungkinan umur simpan dapat diperpanjang oleh konsumen (mis. dengan pembekuan).Paling tidak, catatan harus disimpan selama masa simpan produk ditambah 12 bulan. |  |  |
| **3.4** | **Audit internal** |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Perusahaan harus dapat menunjukkan bahwa mereka telah memverifikasi penerapan rencana keamanan pangan yang efektif, dan penerapan persyaratan Program START! Program dan sistem manajemen keamanan dan kualitas makanan di lokasi. |  |  |
| **3.5** | **Persetujuan pemasok dan bahan baku serta pemantauan kinerja** |
| **3.5.1** | Manajemen pemasok bahan baku dan pengemasan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Perusahaan harus memiliki sistem persetujuan dan pemantauan pemasok yang efektif untuk memastikan bahwa potensi risiko dari bahan baku (termasuk kemasan primer) terhadap keamanan, keaslian, legalitas, dan kualitas produk akhir dapat dipahami dan dikelola. |  |  |
| **3.5.1.2** | Perusahaan harus memiliki prosedur persetujuan pemasok yang terdokumentasi untuk memastikan bahwa semua pemasok bahan baku, termasuk kemasan primer, secara efektif mengelola risiko terhadap kualitas dan keamanan bahan baku dan menjalankan proses penelusuran yang efektif. |  |  |
| **3.5.1.4** | Lokasi harus memiliki daftar atau basis data terbaru dari pemasok yang disetujui. Mungkin di atas kertas (hard copy) atau dapat dikontrol pada sistem elektronik. Daftar atau komponen relevan dari basis data harus tersedia untuk staf relevan (mis. saat penerimaan barang). |  |  |
| **3.5.2** | Prosedur penerimaan, pemantauan, dan pengelolaan bahan baku dan pengemasan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Kontrol terhadap penerimaan bahan baku (termasuk kemasan primer) harus memastikan bahwa hal tersebut tidak mengganggu keamanan, legalitas, atau kualitas produk dan jika diperlukan, klaim keasliannya. |  |  |
| **3.5.2.1** |  | Perusahaan harus memiliki prosedur untuk penerimaan bahan baku dan kemasan primer saat diterima. Daftar bahan baku (termasuk kemasan primer) dan persyaratan yang harus dipenuhi untuk dapat diterima harus tersedia. |  |  |
| **3.5.3** | Manajemen pemasok layanan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Perusahaan harus dapat menunjukkan bahwa ketika layanan dialihdayakan, layanan tersebut sesuai dan setiap risiko yang muncul terhadap keamanan, legalitas, dan kualitas makanan telah dievaluasi untuk memastikan adanya kontrol yang efektif. |  |  |
| **3.5.3.1** | Contoh-contoh layanan yang perlu dipertimbangkan:* pengendalian hama
* layanan penatu
* pembersihan yang dikontrak
* servis dan pemeliharaan peralatan yang dikontrak
* transportasi dan distribusi
* penyimpanan bahan atau kemasan di luar lokasi (selain di fasilitas pemasok) sebelum pengiriman ke lokasi
* pengemasan produk di luar lokasi
* pengujian laboratorium
* layanan katering
* pengelolaan limbah
* penyedia pelatihan keamanan produk
* konsultan keamanan produk
 |  |  |
| **3.5.4** | Manajemen pemrosesan outsourcing |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Jika ada langkah proses antara (termasuk produksi, pemrosesan, atau penyimpanan) dalam pembuatan produk yang dialihdayakan ke pihak ketiga atau dilakukan di tempat lain, dan kemudian dikembalikan ke tempat tersebut, maka hal ini harus dikelola untuk memastikan bahwa hal tersebut tidak mengganggu keamanan, keaslian, legalitas, atau kualitas produk. |  |  |
| **3.5.4.5** |  | Setiap operasi pemrosesan yang dialihdayakan harus:* dilakukan sesuai dengan kontrak yang telah ditetapkan yang secara jelas mendefinisikan persyaratan pemrosesan dan spesifikasi produk
* menjaga penelusuran produk.
 |  |  |
|  **3.6** | Spesifikasi |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Spesifikasi harus ada untuk bahan baku (termasuk kemasan primer), produk jadi dan produk atau layanan apa pun yang dapat memengaruhi integritas produk jadi. |  |  |
| **3.6.1** | Spesifikasi bahan baku dan kemasan primer harus memadai dan akurat serta memastikan kepatuhan terhadap persyaratan keselamatan dan perundang-undangan relevan. |  |  |
| **3.6.2** | Spesifikasi yang akurat dan terkini harus tersedia untuk semua produk jadi. Ini harus mencakup data penting untuk memenuhi persyaratan pelanggan dan hukum serta membantu pengguna dalam penggunaan produk yang aman. |  |  |
| **3.7** | Tindakan korektif dan preventif |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi harus dapat menunjukkan bahwa mereka menggunakan informasi dari kegagalan yang teridentifikasi dalam sistem manajemen keamanan dan kualitas makanan untuk melakukan koreksi yang diperlukan dan mencegah terulangnya kegagalan. |  |  |
| **3.7.2** |  | Jika ketaksesuaian membahayakan keamanan, legalitas, atau kualitas produk, atau jika terdapat kecenderungan kualitas yang buruk, hal ini harus diselidiki dan dicatat. |  |  |
| **3.8** | Kontrol produk yang tidak sesuai |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi harus memastikan bahwa setiap produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi dikelola secara efektif untuk mencegah pelepasan yang tidak sah. |  |  |
| **3.8.1** |  | Harus ada prosedur untuk mengelola produk yang tidak sesuai. Prosedur ini harus mencakup:* persyaratan bagi staf untuk mengidentifikasi dan melaporkan produk yang berpotensi tidak sesuai
* identifikasi yang jelas dari produk yang tidak sesuai (mis. pelabelan langsung atau penggunaan sistem TI)
* catatan keputusan tentang penggunaan atau pembuangan produk.
 |  |  |
| **3.9** | Ditelusuri |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi harus dapat melacak semua lot produk bahan baku (termasuk kemasan primer) dari pemasoknya melalui semua tahap pemrosesan dan pengiriman ke pelanggan dan sebaliknya. |  |  |
| **3.9.1** | Lokasi harus memiliki prosedur penelusuran yang terdokumentasi yang dirancang untuk menjaga penelusuran di seluruh proses lokasi. Setidaknya ini harus mencakup:* cara kerja sistem penelusuran
* pelabelan dan catatan yang diperlukan.

Jika berlaku, sistem penelusuran harus memenuhi persyaratan hukum di negara tempat penjualan atau tujuan penggunaan. |  |  |
| **3.9.4** | Jika pengerjaan ulang atau operasi pengerjaan ulang dilakukan, penelusuran harus dijaga. |  |  |
| **3.10** | Penanganan keluhan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Keluhan pelanggan harus ditangani secara efektif dan informasi digunakan untuk mengurangi tingkat keluhan yang berulang. |  |  |
| **3.10.1** | Semua keluhan harus dicatat, diselidiki, dan hasil penyelidikan masalah tersebut dicatat jika tersedia informasi yang memadai. Tindakan yang sesuai dengan keseriusan dan frekuensi masalah yang diidentifikasi harus dilakukan dengan segera dan efektif oleh staf yang terlatih. |  |  |
| **3.11** | Manajemen insiden, penarikan produk, dan penarikan produk |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Perusahaan harus memiliki rencana dan sistem untuk mengelola insiden secara efektif dan memungkinkan penarikan kembali produk jika diperlukan. |  |  |
| **3.11.2** | Perusahaan harus memiliki prosedur penarikan produk yang terdokumentasi. Ini harus mencakup, minimal:* identifikasi personel utama yang membentuk tim manajemen penarikan, dengan tanggung jawab yang diidentifikasi secara jelas
* pedoman untuk memutuskan apakah sebuah produk perlu ditarik dan catatan yang harus disimpan
* daftar terbaru dari kontak-kontak utama (termasuk rincian kontak di luar jam kerja) atau referensi ke lokasi dari daftar tersebut (misalnya tim manajemen penarikan, layanan darurat, pemasok, pelanggan, lembaga sertifikasi, otoritas pengawas)
* rencana komunikasi termasuk penyediaan informasi kepada pelanggan, konsumen, dan pihak berwenang secara tepat waktu
* rincian lembaga eksternal yang memberikan nasihat dan dukungan yang diperlukan (mis. laboratorium spesialis, otoritas pengatur, dan keahlian hukum)
* rencana untuk menangani logistik penelusuran produk, pemulihan atau pembuangan produk yang terkena dampak, dan rekonsiliasi stok.
* rencana untuk mencatat waktu dari kegiatan-kegiatan utama
* rencana untuk melakukan analisis akar masalah dan menerapkan perbaikan yang berkelanjutan, untuk menghindari terulangnya kejadian serupa.

Prosedur harus bisa dioperasikan setiap saat. |  |  |
| **3.11.4** | Jika terjadi penarikan produk, ketaksesuaian keamanan pangan berdasarkan peraturan (mis. pemberitahuan penegakan peraturan), maka lembaga sertifikasi yang menerbitkan sertifikat saat ini untuk lokasi yang bertentangan dengan akan program START! diberitahukan dalam 3 hari kerja.Perusahaan kemudian harus memberikan informasi yang cukup untuk memungkinkan lembaga sertifikasi menilai dampak insiden tersebut terhadap validitas sertifikat yang sedang berjalan dalam 21 hari kalender. Minimal, hal ini harus mencakup tindakan korektif, analisis akar masalah, dan rencana tindakan pencegahan. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **4** | **Standar situs** |
| 4.1 | Standar eksternal dan keamanan situs |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi produksi harus memiliki ukuran, lokasi, dan konstruksi yang sesuai, serta dipelihara untuk mengurangi risiko kontaminasi dan memfasilitasi produksi produk jadi yang aman dan legal. |  |  |
| **4.1.1** | Pertimbangan harus diberikan pada aktivitas lokal dan lingkungan lokasi, yang mungkin berdampak buruk pada integritas produk jadi, dan langkah-langkah harus diambil untuk mencegah kontaminasi. Jika tindakan telah dilakukan untuk melindungi lokasi (dari potensi kontaminan, banjir, dll.), tindakan tersebut harus ditinjau sebagai tanggapan terhadap perubahan apa pun. |  |  |
| **4.1.3** | Bangunan harus dijaga untuk meminimalkan potensi kontaminasi produk (mis. menghilangkan tempat bertengger burung, menutup celah di sekitar pipa untuk mencegah masuknya hama, masuknya air, dan kontaminan lainnya). |  |  |
| **4.1.4** |  | Kebijakan dan sistem harus tersedia untuk memastikan bahwa akses ke lokasi staf, kontraktor, dan pengunjung dikendalikan. |  |  |
| **4.2** | Pertahanan Pangan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Sistem harus melindungi produk, tempat, dan merek dari tindakan jahat saat berada di bawah kendali lokasi |  |  |
| **4.2.2** | Jika berlaku, rencana pertahanan pangan harus memenuhi persyaratan hukum di negara tempat penjualan atau penggunaan. |  |  |
| **4.3** | Tata letak, aliran produk, dan pemisahan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Tata letak pabrik, alur proses dan pergerakan personel harus memadai untuk mencegah risiko kontaminasi produk dan untuk mematuhi undang-undang yang relevan. |  |  |
| **4.3.2** |  | Harus ada peta lokasi. Setidaknya, peta ini harus menjelaskan:* zona risiko produksi, di mana produk berada pada tingkat risiko yang berbeda dari kontaminasi patogen – misalnya, area produk berisiko tinggi, perawatan tinggi, perawatan tinggi di sekitar, risiko rendah, dan tertutup (lihat Lampiran 1)
* jalur akses untuk personel
* jalur akses untuk bahan baku (termasuk kemasan), produk setengah jadi dan produk terbuka
* rute pergerakan untuk personel
* rute pergerakan untuk bahan baku (termasuk pengemasan)
* rute untuk pembuangan limbah
* rute untuk pergerakan pengerjaan ulang
* lokasi fasilitas staf, termasuk ruang ganti, toilet, kantin, dan area merokok
* aliran proses produksi
* setiap area di mana pemisahan waktu digunakan untuk menyelesaikan aktivitas yang berbeda (misalnya, pemisahan waktu untuk area dengan tingkat perawatan tinggi).
 |  |  |
| **4.4** | Kain bangunan, penanganan bahan baku, persiapan, pemrosesan, pengepakan dan area penyimpanan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Fabrikasi lokasi, bangunan, dan fasilitas harus sesuai dengan tujuan yang dimaksudkan. |  |  |
| **4.4.1** | Dinding harus diselesaikan dan dipelihara untuk mencegah penumpukan kotoran, meminimalkan kondensasi dan pertumbuhan jamur, dan memudahkan pembersihan. |  |  |
| **4.4.2** | Lantai harus memiliki ketahanan yang sesuai untuk memenuhi tuntutan proses, dan tahan terhadap bahan dan metode pembersihan. Harus kedap air, dipelihara dalam kondisi baik dan memudahkan pembersihan. |  |  |
| **4.4.3** | Drainase, jika disediakan, harus ditempatkan, dirancang, dan dipelihara untuk meminimalkan risiko kontaminasi produk dan tidak membahayakan keamanan produk. |  |  |
| **4.4.4** | Langit-langit harus dibangun, diselesaikan, dan dipelihara untuk mencegah risiko kontaminasi produk. |  |  |
| **4.4.7** | Jika ada risiko terhadap produk, jendela dan kaca atap yang dirancang untuk dibuka untuk tujuan ventilasi harus disaring secara memadai untuk mencegah masuknya hama. |  |  |
| **4.4.8** | Pintu (baik internal maupun eksternal) harus dijaga dalam kondisi baik. |  |  |
| **4.4.9** | Pencahayaan yang sesuai dan memadai harus disediakan untuk pengoperasian proses yang benar, pemeriksaan produk, dan pembersihan yang efektif. |  |  |
| **4.4.10** | Ventilasi dan ekstraksi yang memadai harus disediakan di lingkungan penyimpanan dan pemrosesan produk untuk mencegah kondensasi atau debu yang berlebihan. |  |  |
| **4.4.11** | Jika ada tirai strip plastik, tirai tersebut harus dijaga dalam kondisi baik, bersih, dipasang dengan benar (mis. untuk mencegah masuknya hama atau untuk kontrol suhu), dan tidak menimbulkan risiko keamanan pangan. |  |  |
| **4.5** | Utilitas – air, es, udara dan gas lainnya |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Utilitas yang digunakan di area produksi dan penyimpanan harus dipantau agar secara efektif mengendalikan risiko kontaminasi produk. |  |  |
| **4.5.1** | Semua air (termasuk es dan uap) yang digunakan sebagai bahan baku dalam pembuatan makanan olahan, penyiapan produk, pencucian tangan, atau untuk pembersihan peralatan atau pabrik harus dipasok dalam jumlah yang cukup, dapat diminum saat digunakan, atau tidak menimbulkan risiko kontaminasi sesuai dengan undang-undang yang berlaku. Jika air disimpan dan ditangani di lokasi (mis. di tangki penyimpanan atau penampungan), hal ini harus dikelola untuk meminimalkan risiko keamanan pangan. |  |  |
| **4.6** | Peralatan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Semua peralatan produksi dan penanganan produk harus sesuai dengan tujuan yang dimaksudkan dan harus digunakan untuk meminimalkan risiko kontaminasi produk. |  |  |
| **4.6.2** | Peralatan yang bersentuhan langsung dengan makanan harus sesuai untuk kontak dengan makanan dan memenuhi persyaratan hukum yang berlaku. |  |  |
| **4.7** | Pemeliharaan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Program pemeliharaan yang efektif harus dijalankan untuk pabrik dan peralatan untuk mencegah kontaminasi dan mengurangi potensi kerusakan. |  |  |
| **4.7.1** | Harus ada jadwal pemeliharaan terencana yang terdokumentasi atau sistem pemantauan kondisi yang mencakup semua pabrik dan peralatan pengolahan. Persyaratan pemeliharaan harus ditetapkan saat melakukan uji coba peralatan baru. |  |  |
| **4.7.3** | Jika perbaikan sementara dilakukan, hal ini harus dikontrol untuk memastikan bahwa keamanan atau legalitas produk tidak terancam. |  |  |
| **4.7.4** | Lokasi harus memastikan bahwa keamanan atau legalitas produk tidak terancam selama pemeliharaan dan operasi pembersihan selanjutnya. Pekerjaan pemeliharaan harus diikuti dengan prosedur pembersihan yang terdokumentasi.Peralatan dan mesin harus diperiksa oleh anggota staf yang berwenang untuk memastikan bahwa bahaya kontaminasi telah dihilangkan, sebelum diterima kembali untuk beroperasi. |  |  |
| **4.8** | Fasilitas staf |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Fasilitas staf harus cukup untuk menampung jumlah personel yang dibutuhkan, dan harus dirancang dan dioperasikan untuk meminimalkan risiko kontaminasi produk. Fasilitas harus dipelihara dalam kondisi yang baik dan bersih. |  |  |
| **4.8.3** | Pakaian luar ruangan dan barang pribadi lainnya harus disimpan secara terpisah dari pakaian produksi di dalam fasilitas ganti pakaian. Fasilitas harus tersedia untuk memisahkan pakaian produksi yang bersih dan kotor. |  |  |
| **4.8.4** | Fasilitas cuci tangan yang sesuai dan memadai harus disediakan di akses ke, dan di titik-titik lain yang sesuai di dalam area produksi. Fasilitas cuci tangan tersebut harus menyediakan, minimal:* tanda peringatan untuk segera mencuci tangan
* air dalam jumlah yang cukup pada suhu yang sesuai
* sabun cair/busa
* handuk sekali pakai atau pengering udara yang dirancang dan ditempatkan dengan tepat.
 |  |  |
| **4.8.5** | Toilet harus dipisahkan secara memadai dan tidak boleh terbuka langsung ke area produksi atau pengemasan. Toilet harus dilengkapi dengan fasilitas cuci tangan yang terdiri dari:* baskom dengan sabun dan air pada suhu yang sesuai
* fasilitas pengeringan tangan yang memadai
* tanda-tanda saran untuk mendorong mencuci tangan.

Apabila fasilitas cuci tangan di dalam fasilitas toilet merupakan satu-satunya fasilitas yang disediakan sebelum masuk kembali ke area produksi, maka persyaratan klausul 4.8.4 harus berlaku dan harus ada tanda untuk mengarahkan orang ke fasilitas cuci tangan sebelum masuk ke area produksi. |  |  |
| **4.8.6** | Jika merokok diperbolehkan menurut hukum nasional, area khusus untuk merokok yang terkendali harus disediakan, yang diisolasi dari area produksi sehingga asap tidak dapat mencapai produk dan dilengkapi dengan ekstraksi yang memadai ke bagian luar gedung. Pengaturan yang memadai untuk menangani limbah perokok harus disediakan di fasilitas merokok, baik di dalam maupun di luar ruangan. Rokok elektronik tidak boleh digunakan atau dibawa ke area produksi atau penyimpanan. |  |  |
| **4.9** | Pengendalian kontaminasi produk kimia dan fisik: area penanganan, persiapan, pemrosesan, pengemasan, dan penyimpanan bahan baku |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Fasilitas dan prosedur yang tepat harus tersedia untuk mengendalikan risiko kontaminasi kimiawi atau fisik pada produk |  |  |
| **4.9.2** | Kontrol logam |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.9.2.2** | Pembelian bahan dan kemasan yang menggunakan staples atau bahaya benda asing lainnya sebagai bagian dari bahan kemasan harus dihindari.Staples, penjepit kertas, dan pin gambar tidak boleh digunakan di area produk yang terbuka.Jika ada staples atau benda lain sebagai bahan pengemas atau penutup, tindakan pencegahan yang tepat harus dilakukan untuk meminimalkan risiko kontaminasi produk. |  |  |
| **4.9.3** | Kaca, plastik rapuh, keramik dan bahan serupa |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.9.3.1** | Kaca atau bahan rapuh lainnya harus dikecualikan atau dilindungi dari kerusakan di area di mana produk terbuka ditangani atau ada risiko kontaminasi produk. |  |  |
| **4.9.3.4** | Jika menimbulkan risiko terhadap produk, jendela kaca harus dilindungi dari kerusakan |  |  |
| **4.9.4** | Produk dikemas ke dalam kaca atau wadah rapuh lainnya |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.9.4.2** | Harus tersedia sistem untuk mengelola kerusakan kontainer antara titik pembersihan/ pemeriksaan kontainer dan penutupan kontainer. Ini harus mencakup, setidaknya, instruksi terdokumentasi yang memastikan:* pemindahan dan pembuangan produk yang berisiko di sekitar kerusakan; hal ini mungkin spesifik untuk peralatan atau area yang berbeda di lini produksi
* pembersihan saluran atau peralatan yang efektif yang mungkin terkontaminasi oleh pecahan wadah; pembersihan tidak boleh mengakibatkan penyebaran pecahan lebih lanjut, misalnya dengan menggunakan air atau udara bertekanan tinggi
* penggunaan peralatan pembersih khusus yang dapat diidentifikasi dengan jelas (mis. dengan kode warna) untuk menghilangkan kerusakan kontainer; peralatan tersebut harus disimpan secara terpisah dari peralatan pembersih lainnya
* penggunaan wadah limbah yang khusus, mudah diakses, dan berpenutup untuk mengumpulkan wadah dan pecahan yang rusak
* inspeksi terdokumentasi terhadap peralatan produksi dilakukan setelah pembersihan kerusakan untuk memastikan pembersihan telah secara efektif menghilangkan risiko kontaminasi lebih lanjut
* otorisasi diberikan agar produksi dapat dimulai kembali setelah pembersihan
* area di sekitar jalur dijaga agar bebas dari pecahan kaca.
 |  |  |
| **4.9.5** | Kayu |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.9.5.1** | Kayu yang digunakan untuk tujuan kontak dengan makanan harus sesuai dengan tujuannya (mis. bebas dari kerusakan atau serpihan, bebas dari noda; dan perawatan kayu, jika digunakan, hanya digunakan sesuai dengan peraturan perundang-undangan dan disetujui untuk penggunaan makanan). |  |  |
| **4.9.6** | Kontaminan fisik lainnya |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.9.6.3** |  | Prosedur harus diterapkan untuk meminimalkan jenis benda asing lain yang secara wajar diperkirakan terjadi di lokasi tetapi tidak secara khusus tercakup dalam bagian 4.9. |  |  |
| **4.10** | Peralatan deteksi dan pelepasan benda asing |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Risiko kontaminasi produk harus dikurangi atau dihilangkan dengan penggunaan peralatan yang efektif untuk menghilangkan atau mendeteksi benda asing. |  |  |
| **4.10.1** | Pemilihan dan pengoperasian peralatan deteksi dan pelepasan benda asing |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.10.1.1** | Penilaian yang terdokumentasi sehubungan dengan rencana keamanan pangan (lihat bagian 2) harus dilakukan pada setiap proses produksi untuk mengidentifikasi potensi penggunaan peralatan untuk mendeteksi atau menghilangkan kontaminasi benda asing. |  |  |
| **4.10.1.4** |  | Jika benda asing terdeteksi atau dihilangkan oleh peralatan, sumber bahan yang tidak diharapkan harus diselidiki. Informasi tentang bahan yang ditolak harus digunakan untuk mengidentifikasi tren dan, jika memungkinkan, melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi terjadinya kontaminasi oleh benda asing. |  |  |
| **4.10.2** | Filter dan saringan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.10.2.1** | Filter dan saringan yang digunakan untuk pengendalian benda asing harus memiliki ukuran mata jaring atau pengukur yang ditentukan dan dirancang untuk memberikan perlindungan praktis yang maksimal bagi produk. |  |  |
| **4.10.2.2** | Filter dan saringan harus secara teratur diperiksa atau diuji kerusakannya pada frekuensi yang terdokumentasi berdasarkan risiko. Catatan harus dipelihara dari pemeriksaan tersebut. Jika filter atau saringan yang rusak teridentifikasi, hal ini harus dicatat dan potensi kontaminasi produk diselidiki dan tindakan yang tepat diambil. |  |  |
| **4.10.3** | Metal detector dan peralatan X-ray |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.10.3.2** | Detektor logam atau peralatan sinar-X harus melengkapi salah satu dari yang berikut ini:* perangkat penolakan otomatis, untuk sistem sejalan berkelanjutan, yang harus mengalihkan produk yang terkontaminasi keluar dari aliran produk atau ke unit aman yang hanya dapat diakses oleh personel yang berwenang
* sistem penghenti sabuk dengan alarm di mana produk tidak dapat ditolak secara otomatis (misalnya untuk kemasan yang sangat besar)
* detektor sejalan yang mengidentifikasi lokasi kontaminan untuk memungkinkan pemisahan produk yang terpengaruh secara efektif.
 |  |  |
| **4.10.6** | Kebersihan wadah – stoples kaca, kaleng, dan wadah kaku lainnya |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.10.6.1** | Berdasarkan penilaian risiko, prosedur harus diterapkan untuk meminimalkan kontaminasi benda asing yang berasal dari wadah pengemasan (misalnya stoples, kaleng, dan wadah kaku yang telah dibentuk sebelumnya). Hal ini dapat mencakup penggunaan konveyor tertutup, pembalikan wadah, dan pembersihan benda asing melalui pembilasan dengan air atau semburan udara. |  |  |
| **4.10.7** | Peralatan deteksi dan pelepasan benda asing lainnya |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.10.7.1** |  | Peralatan pendeteksi dan penghilang benda asing lainnya, seperti pemisahan gravitasi, teknologi hamparan fluida, atau aspirator, harus diperiksa sesuai dengan petunjuk atau rekomendasi dari produsen.Pemeriksaan harus didokumentasikan. |  |  |
| **4.11** | Tata graha dan kebersihan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | *Housekeeping* dan pembersihan harus tersedia untuk memastikan standar kebersihan yang tepat dipertahankan setiap saat dan risiko kontaminasi produk diminimalkan. |  |  |
| **4.11.1** | Tempat dan peralatan harus dipelihara dalam kondisi bersih dan higienis. |  |  |
| **4.11.2** | Prosedur pembersihan yang terdokumentasi harus tersedia dan dipelihara untuk gedung, pabrik dan semua peralatan.Prosedur tersebut harus diterapkan untuk memastikan standar pembersihan yang sesuai tercapai. |  |  |
| **4.11.4** | Sumber daya untuk melakukan pembersihan harus tersedia. Jika perlu membongkar peralatan untuk tujuan pembersihan atau memasukkan peralatan besar untuk pembersihan, hal ini harus dijadwalkan dengan tepat dan, jika perlu, direncanakan untuk periode nonproduksi. Staf pembersih harus dilatih secara memadai atau dukungan teknik disediakan jika akses ke dalam peralatan diperlukan untuk pembersihan. |  |  |
| **4.11.6** | Peralatan kebersihan harus:* dirancang secara higienis dan sesuai dengan tujuannya
* diidentifikasi dengan tepat untuk penggunaan yang dimaksudkan (mis. diberi kode warna atau label)
* dibersihkan dan disimpan dengan cara yang higienis untuk mencegah kontaminasi.
 |  |  |
| **4.12** | Pembuangan limbah dan limbah |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Pembuangan limbah harus dikelola sesuai dengan persyaratan hukum dan untuk mencegah penumpukan, risiko kontaminasi, dan daya tarik hama. |  |  |
| **4.12.1** | Jika perizinan diwajibkan oleh hukum untuk membuang limbah, maka limbah tersebut harus dibuang oleh kontraktor berlisensi. |  |  |
| **4.12.2** | Wadah pengumpulan limbah internal dan eksternal serta ruangan yang menampung fasilitas limbah harus dikelola untuk meminimalkan risiko. Ini harus:* diidentifikasi dengan jelas
* dirancang untuk kemudahan penggunaan dan pembersihan yang efektif
* dipelihara dengan baik untuk memungkinkan pembersihan dan, jika diperlukan, disinfeksi
* dikosongkan pada frekuensi yang sesuai.

Wadah limbah eksternal harus ditutup atau pintunya harus selalu tertutup sebagaimana mestinya. |  |  |
| **4.14** | Pengelolaan hama |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Seluruh lokasi harus memiliki program pengelolaan hama pencegahan yang efektif untuk meminimalkan risiko serangan hama dan sumber daya harus tersedia untuk merespons secara cepat setiap masalah yang terjadi untuk mencegah risiko terhadap produk.Program manajemen hama harus mematuhi semua undang-undang yang berlaku. |  |  |
| **4.14.1** | Jika aktivitas hama teridentifikasi, maka tidak boleh menimbulkan risiko kontaminasi pada produk, bahan baku, atau kemasan.Keberadaan hama di lokasi harus didokumentasikan dalam catatan manajemen hama dan menjadi bagian dari program pengendalian hama yang efektif untuk menghilangkan atau mengelola hama sehingga tidak menimbulkan risiko pada produk, bahan baku, atau kemasan. |  |  |
| **4.14.2** | Lokasi harus mengontrak layanan dari organisasi manajemen hama yang kompeten atau memiliki staf yang terlatih dengan baik untuk pemeriksaan dan perawatan rutin di lokasi untuk mencegah dan memberantas serangan hama.Frekuensi inspeksi harus ditentukan oleh penilaian risiko dan harus didokumentasikan.Jika menggunakan jasa kontraktor pengelolaan hama, ruang lingkup layanan harus didefinisikan dengan jelas dan mencerminkan kegiatan di lokasi. |  |  |
| **4.14.3** | Jika sebuah lokasi melakukan pengelolaan hama sendiri, maka lokasi tersebut harus dapat menunjukkannya secara efektif:* operasi pengelolaan hama dilakukan oleh staf yang terlatih dan kompeten dengan pengetahuan yang cukup untuk memilih bahan kimia pengendali hama dan metode pemeriksaan yang tepat serta memahami batasan penggunaan, yang relevan dengan biologi hama yang terkait dengan lokasi
* staf yang melakukan kegiatan pengelolaan hama memenuhi persyaratan hukum untuk pelatihan atau registrasi
* sumber daya yang memadai tersedia untuk menanggapi setiap masalah serangan hama
* tersedia akses siap pakai ke pengetahuan teknis spesialis bila diperlukan
* undang-undang yang mengatur penggunaan produk pengendalian hama dipahami dan dipatuhi
* fasilitas terkunci khusus digunakan untuk penyimpanan pestisida.
 |  |  |
| **4.14.4** | Dokumentasi dan catatan manajemen hama harus dipelihara. Setidaknya, ini harus mencakup:* rencana terbaru dari seluruh lokasi, mengidentifikasi perangkat pengendalian hama dan lokasinya
* identifikasi umpan dan/atau perangkat pemantauan di lokasi
* tanggung jawab yang jelas untuk manajemen lokasi dan kontraktor
* rincian produk pengendalian hama yang digunakan, termasuk instruksi untuk penggunaan yang efektif dan tindakan yang harus diambil dalam keadaan darurat
* aktivitas hama yang diamati
* rincian perawatan pengendalian hama yang dilakukan.

Catatan dapat berupa kertas (salinan cetak) atau dikendalikan dalam sistem elektronik (mis. sistem pelaporan daring). |  |  |
| **4.14.5** | Tempat umpan atau alat pemantau atau pengendali hewan pengerat lainnya harus ditempatkan dan dipelihara dengan baik untuk mencegah risiko kontaminasi pada produk. Umpan hewan pengerat beracun tidak boleh digunakan di dalam area produksi atau penyimpanan di mana terdapat produk terbuka kecuali saat menangani infestasi aktif. Jika umpan beracun digunakan, maka umpan tersebut harus diamankan.Setiap tempat umpan yang hilang harus dicatat, ditinjau dan diselidiki. |  |  |
| **4.14.6** | Alat pembunuh serangga, perangkap feromon dan/atau alat pemantau serangga lainnya harus ditempatkan dan dioperasikan dengan benar. Jika ada bahaya serangga keluar dari alat pembasmi lalat dan mencemari produk, sistem dan peralatan alternatif harus digunakan. |  |  |
| **4.14.8** | Jika terjadi kutu busuk, atau bukti aktivitas hama, tindakan segera harus dilakukan untuk mengidentifikasi produk yang berisiko dan meminimalkan risiko kontaminasi produk. Setiap produk yang berpotensi terkena dampak harus tunduk pada prosedur produk yang tidak sesuai. |  |  |
| **4.14.9** |  | Catatan inspeksi manajemen hama, pemeriksaan hama, dan rekomendasi serta tindakan kebersihan yang diambil harus disimpan. Merupakan tanggung jawab lokasi untuk memastikan bahwa semua rekomendasi yang relevan yang dibuat oleh kontraktor atau ahli internal dilakukan secara tepat waktu. |  |  |
| **4.14.12** |  | Staf harus memahami tanda-tanda aktivitas hama dan menyadari perlunya melaporkan bukti aktivitas hama kepada manajer yang ditunjuk. |  |  |
| **4.15** | Fasilitas penyimpanan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Semua fasilitas yang digunakan untuk penyimpanan bahan mentah, kemasan, produk dalam proses, dan produk jadi harus sesuai dengan tujuannya. |  |  |
| **4.15.3** | Jika kontrol suhu diperlukan (misalnya untuk bahan mentah, bahan setengah jadi, atau produk akhir), area penyimpanan harus mampu mempertahankan suhu produk sesuai spesifikasi dan dioperasikan untuk memastikan suhu yang ditentukan dipertahankan. Peralatan pencatatan suhu dengan alarm suhu yang sesuai harus dipasang pada semua fasilitas penyimpanan atau harus ada sistem pencatatan pemeriksaan suhu secara manual, biasanya paling tidak 4 jam sekali atau pada frekuensi yang memungkinkan dilakukannya intervensi sebelum suhu produk melebihi batas yang ditentukan untuk keamanan, legalitas atau kualitas produk. |  |  |
| **4.15.4** | Jika penyimpanan atmosfer terkendali diperlukan, kondisi penyimpanan harus ditentukan dan dikontrol secara efektif. Catatan tentang kondisi penyimpanan harus disimpan. |  |  |
| **4.15.5** | Jika penyimpanan di luar ruangan diperlukan, barang harus dilindungi dari kontaminasi dan kerusakan. Barang harus diperiksa kesesuaiannya sebelum dibawa ke pabrik. |  |  |
| **4.15.6** | Lokasi harus memfasilitasi rotasi stok yang benar untuk bahan baku, produk setengah jadi, dan produk jadi dalam penyimpanan dan memastikan bahwa bahan digunakan dalam urutan yang benar sehubungan dengan tanggal produksi dan masa simpan yang ditentukan. |  |  |
| **4.16** | Pengiriman dan transportasi |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Prosedur harus tersedia untuk memastikan bahwa manajemen pengiriman dan kendaraan serta kontainer yang digunakan untuk mengangkut produk dari lokasi tidak menimbulkan risiko terhadap keselamatan, keamanan, atau kualitas produk. |  |  |
| **4.16.1** | Prosedur untuk menjaga keamanan dan kualitas produk selama pemuatan dan pengangkutan harus dikembangkan dan diterapkan. Prosedur-prosedur ini dapat mencakup, sebagaimana mestinya:* mengendalikan suhu area dermaga pemuatan dan kendaraan
* penggunaan ruang tertutup untuk bongkar muat kendaraan
* mengamankan muatan di atas palet untuk mencegah pergerakan selama pengangkutan
* pemeriksaan muatan sebelum pengiriman.
 |  |  |
| **4.16.2** | Semua kendaraan atau kontainer yang digunakan untuk pengangkutan bahan baku dan pengiriman produk harus sesuai dengan tujuannya. Hal ini harus memastikan bahwa kendaraan tersebut* dalam kondisi bersih
* bebas dari bau menyengat yang dapat menyebabkan pencemaran pada produk
* dalam kondisi yang sesuai untuk mencegah kerusakan pada produk selama pengiriman
* dilengkapi untuk memastikan persyaratan suhu dapat dipertahankan selama pengangkutan.

Catatan inspeksi harus disimpan. |  |  |
| **4.16.3** | Jika kontrol suhu diperlukan, pengangkutan harus mampu mempertahankan suhu produk dalam spesifikasi, di bawah beban minimum dan maksimum. |  |  |
| **4.16.4** | Sistem pemeliharaan dan prosedur pembersihan yang terdokumentasi harus tersedia untuk semua kendaraan dan peralatan yang digunakan untuk bongkar muat. Harus ada catatan tentang tindakan yang diambil. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **5** | **Kontrol produk** |
| 5.1 | Desain/pengembangan produk |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Prosedur desain dan pengembangan produk harus tersedia untuk produk atau proses baru dan setiap perubahan pada produk, pengemasan, atau proses produksi untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan aman dan legal. |  |  |
| **5.2** | Pelabelan produk |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Pelabelan produk harus sesuai dengan persyaratan hukum yang sesuai dan berisi informasi yang memungkinkan penanganan, pemajangan, penyimpanan, dan penyiapan produk yang aman dalam rantai pasokan makanan atau oleh pelanggan. |  |  |
| **5.2.1** | Semua produk harus diberi label yang memenuhi persyaratan hukum negara tujuan penggunaan. |  |  |
| **5.3** | Manajemen alergen |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi harus memiliki sistem untuk pengelolaan bahan alergen yang meminimalkan risiko kontaminasi alergen pada produk dan memenuhi persyaratan hukum untuk pelabelan di negara tempat penjualan. |  |  |
| **5.3.1** | Lokasi harus melakukan penilaian terhadap bahan baku untuk menentukan keberadaan dan kemungkinan kontaminasi (kontak silang) oleh alergen. Hal ini harus mencakup tinjauan spesifikasi bahan baku dan, jika diperlukan, perolehan informasi tambahan dari pemasok (misalnya melalui kuesioner untuk memahami profil alergen bahan baku, bahan-bahannya, dan pabrik tempat bahan baku tersebut diproduksi). |  |  |
| **5.3.2** | Perusahaan harus mengidentifikasi dan membuat daftar bahan yang mengandung alergen yang ditangani di lokasi. Ini harus mencakup bahan mentah, alat bantu pengolahan, produk antara dan produk jadi, dan bahan atau produk pengembangan produk baru. |  |  |
| **5.3.4** |  | Prosedur harus dibuat untuk memastikan pengelolaan bahan alergen yang efektif guna mencegah kontaminasi silang (kontak silang) pada produk yang tidak mengandung alergen. |  |  |
| **5.3.5** |  | Jika pengerjaan ulang digunakan, atau operasi pengerjaan ulang dilakukan, prosedur harus diterapkan untuk memastikan pengerjaan ulang yang mengandung alergen tidak digunakan pada produk yang belum mengandung alergen. |  |  |
| **5.3.6** | Jika sifat proses produksi sedemikian rupa sehingga kontaminasi silang (kontak silang) dari alergen tidak dapat dicegah, peringatan harus dicantumkan pada label. Peraturan perundang-undangan, pedoman nasional atau kode praktik harus digunakan ketika membuat pernyataan peringatan tersebut. |  |  |
| **5.3.8** |  | Peralatan atau prosedur pembersihan area harus dirancang untuk menghilangkan atau mengurangi potensi kontaminasi silang (kontak silang) oleh alergen ke tingkat yang dapat diterima. |  |  |
| **5.4** | Keaslian produk, klaim, dan lacak balak |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Sistem harus tersedia untuk meminimalkan risiko pembelian bahan baku makanan yang curang atau dipalsukan dan untuk memastikan bahwa semua deskripsi dan klaim produk adalah legal, akurat dan terverifikasi. |  |  |
| **5.4.7** |  | Jika suatu produk dirancang untuk memungkinkan adanya klaim, perusahaan harus memastikan bahwa semua klaim dibuktikan, dan formulasi produk serta proses produksi divalidasi sepenuhnya untuk memenuhi klaim yang dinyatakan dan persyaratan hukum apa pun (di negara tujuan penjualan) yang berkaitan dengan klaim tersebut.Alur proses untuk produksi produk di mana klaim dibuat harus didokumentasikan dan area potensial untuk kontaminasi atau kehilangan identitas diidentifikasi.Kontrol yang tepat harus ditetapkan untuk memastikan integritas klaim produk. |  |  |
| **5.5** | Kemasan Produk |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Kemasan produk harus sesuai dengan tujuan penggunaan dan harus disimpan dalam kondisi yang dapat mencegah kontaminasi dan meminimalkan kerusakan. |  |  |
| **5.5.1** | Bukti harus tersedia untuk kemasan primer untuk mengonfirmasi bahwa kemasan tersebut sesuai dengan undang-undang keamanan pangan yang berlaku dan sesuai dengan tujuan penggunaannya. |  |  |
| **5.5.2** | Pelapis dan kantong produk yang dibeli oleh perusahaan untuk digunakan dalam kontak langsung dengan bahan, atau yang sedang dalam proses, harus diberi warna yang tepat (mis. warna yang kontras dengan produk) dan tahan sobek untuk mencegah kontaminasi yang tidak disengaja. |  |  |
| **5.6** | Pemeriksaan produk, pengujian produk di tempat, dan analisis laboratorium |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Perusahaan harus melakukan atau mensubkontrakkan inspeksi dan analisis yang penting untuk memastikan keamanan, keaslian, legalitas, dan kualitas produk, dengan menggunakan prosedur, fasilitas, dan standar yang sesuai. |  |  |
| **5.6.1** | Harus ada program terjadwal untuk pengujian produk yang dapat mencakup pengujian mikrobiologi, kimia, fisik dan organoleptik sesuai dengan risiko. Metode, proses untuk mendapatkan sampel produk (termasuk, jika perlu, pengirimannya ke laboratorium) frekuensi dan batas-batas yang ditentukan harus didokumentasikan. |  |  |
| **5.6.3** | Lokasi harus memastikan bahwa sistem validasi dan verifikasi berkelanjutan terhadap umur simpan tersedia. Hal ini harus didasarkan pada risiko dan harus mencakup analisis sensoris dan, jika berlaku, pengujian mikrobiologi dan faktor kimia yang relevan seperti pH dan aw. Catatan dan hasil dari pengujian masa simpan harus memverifikasi periode masa simpan yang tertera pada produk. |  |  |
| **5.6.5** |  | Apabila laboratorium pengujian ada di lokasi produksi, laboratorium tersebut harus ditempatkan, dirancang, dan dioperasikan untuk menghilangkan potensi risiko terhadap keamanan produk. |  |  |
| **5.6.6** | Apabila perusahaan melakukan atau mensubkontrakkan analisis yang sangat penting bagi keamanan atau legalitas produk, laboratorium atau subkontraktor harus mendapatkan akreditasi laboratorium yang diakui atau beroperasi sesuai dengan persyaratan dan prinsip- prinsip ISO/IEC 17025. Justifikasi yang terdokumentasi harus tersedia jika metode yang terakreditasi tidak dilakukan. |  |  |
| **5.7** | Rilis produk |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi harus memastikan bahwa produk jadi tidak dikeluarkan kecuali semua prosedur yang disepakati telah diikuti. |  |  |
| **5.7.1** | Jika produk memerlukan rilis positif, prosedur harus tersedia untuk memastikan bahwa rilis tidak terjadi sampai semua kriteria rilis telah diselesaikan dan rilis telah disahkan. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **6** | **Kontrol proses** |
| **6.1** | Kontrol operasi |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi harus beroperasi sesuai dengan spesifikasi proses dan/atau instruksi/prosedur kerja yang memastikan produksi produk yang aman dan legal secara konsisten dengan karakteristik kualitas yang diinginkan, sesuai dengan HACCP atau rencana keamanan pangan. |  |  |
| **6.1.1** |  | Spesifikasi proses dan instruksi/prosedur kerja yang terdokumentasi harus tersedia untuk proses-proses utama dalam produksi produk untuk memastikan keamanan, legalitas,dan kualitas produk. Spesifikasi proses dan instruksi/prosedur kerja yang sesuai harus mencakup:* resep - termasuk identifikasi alergen apa pun
* instruksi pencampuran, kecepatan, waktu
* pengaturan proses peralatan
* waktu dan suhu memasak
* waktu dan suhu pendinginan
* instruksi pelabelan
* pengodean dan penandaan masa simpan
* kondisi penyimpanan (mis. suhu penyimpanan)
* titik kontrol kritis tambahan yang diidentifikasi dalam HACCP atau rencana keamanan pangan.

Spesifikasi proses harus sesuai dengan spesifikasi produk jadi yang disepakati.Lokasi harus meninjau spesifikasi proses dan instruksi/prosedur kerja sebelum melakukan perubahan yang dapat memengaruhi keamanan, legalitas, dan kualitas makanan. |  |  |
| **6.1.5** | Apabila variasi kondisi pengolahan dapat terjadi dalam peralatan yang penting bagi keselamatan atau kualitas produk, karakteristik pengolahan harus divalidasi dan diverifikasi pada frekuensi yang sesuai dengan risiko dan kinerja peralatan (mis. distribusi panas dalam Retort, oven, dan bejana pengolahan; distribusi suhu dalam lemari dan gudang pendingin). |  |  |
| **6.1.6** | Dalam kasus kegagalan peralatan atau penyimpangan proses dari spesifikasi, prosedur harus tersedia untuk menetapkan status keamanan dan kualitas produk untuk menentukan tindakan yang harus diambil. |  |  |
| **6.2** | Pelabelan dan kontrol kemasan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Pengendalian manajemen dari kegiatan pelabelan produk harus memastikan bahwa produk akan diberi label dan kode dengan benar. |  |  |
| **6.2.3** | Prosedur harus tersedia untuk memastikan bahwa semua produk dikemas dalam kemasan yang benar dan diberi label dengan benar. |  |  |
| **6.3** | Kontrol kuantitas – berat, volume, dan angka |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi harus mengoperasikan sistem kontrol kuantitas yang sesuai dengan persyaratan hukum di negara tempat produk dijual dan kode sektor industri tambahan atau persyaratan pelanggan yang ditentukan. |  |  |
| **6.4** | Kalibrasi dan kontrol alat ukur dan pemantauan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi harus dapat menunjukkan bahwa peralatan pengukur cukup akurat dan dapat diandalkan untuk memberikan kepercayaan pada hasil pengukuran. |  |  |
| **6.4.2** | Semua alat pengukur yang teridentifikasi, termasuk peralatan baru, harus diperiksa dan, jika perlu, disesuaikan:* pada frekuensi yang telah ditentukan, berdasarkan penilaian risiko
* dengan metode yang ditentukan yang dapat ditelusuri ke standar nasional atau internasional yang diakui jika memungkinkan.

Hasilnya harus didokumentasikan. Peralatan harus dapat dibaca dan memiliki akurasi yang sesuai untuk pengukuran yang harus dilakukan. |  |  |
| **6.4.4** | Prosedur harus tersedia untuk mencatat tindakan yang harus diambil ketika alat pengukur yang ditentukan ternyata tidak beroperasi dalam batas yang ditentukan. Apabila keamanan atau legalitas produk didasarkan pada peralatan yang ditemukan tidak akurat, tindakan harus diambil untuk memastikan produk yang berisiko tidak ditawarkan untuk dijual. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **7** | **Personel** |
| **7.1** | Pelatihan: penanganan bahan baku, persiapan, pemrosesan, pengepakan dan area penyimpanan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Perusahaan harus memastikan bahwa semua personel yang melakukan pekerjaan yang memengaruhi keamanan, legalitas, dan kualitas produk terbukti kompeten untuk melakukan aktivitas mereka, melalui pelatihan, pengalaman kerja, atau kualifikasi. |  |  |
| **7.1.1** | Semua personel, termasuk staf yang dipasok oleh agensi, staf sementara, dan kontraktor, harus dilatih dengan baik sebelum memulai pekerjaan dan diawasi secara memadai selama masa kerja. |  |  |
| **7.1.2** | Apabila personel terlibat dalam kegiatan yang berkaitan dengan tindakan pengendalian dan titik kontrol kritis, pelatihan yang relevan harus tersedia. |  |  |
| **7.1.4** |  | Semua personel yang relevan, termasuk insinyur, staf yang dipasok oleh agensi, staf sementara, dan kontraktor, harus telah menerima pelatihan kesadaran akan alergen secara umum dan dilatih dalam prosedur penanganan alergen di lokasi. |  |  |
| **7.1.6** | Dokumen semua pelatihan harus tersedia. Harus mencakup, minimal:* nama peserta pelatihan dan konfirmasi kehadiran
* tanggal dan durasi pelatihan
* judul atau isi kursus, jika sesuai
* penyedia pelatihan.
* Untuk kursus internal, referensi ke materi, instruksi kerja atau prosedur yang digunakan dalam pelatihan.

Apabila pelatihan dilakukan oleh lembaga-lembaga yang mengatasnamakan perusahaan, catatan pelatihan harus tersedia. |  |  |
| **7.1.7** | Perusahaan harus secara rutin meninjau kompetensi stafnya. Jika diperlukan, perusahaan harus memberikan pelatihan yang relevan. Ini dapat berupa pelatihan, pelatihan penyegaran, pembinaan, pendampingan, atau pengalaman di tempat kerja. |  |  |
| **7.2** | Kebersihan pribadi: penanganan bahan baku, persiapan, pemrosesan, pengepakan dan area penyimpanan |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Standar kebersihan pribadi di lokasi harus dikembangkan untuk meminimalkan risiko kontaminasi produk dari personel, sesuai dengan produk yang dihasilkan dan diterapkan oleh semua personel, termasuk staf yang dipasok oleh agensi, kontraktor, dan pengunjung fasilitas produksi. |  |  |
| **7.2.1** |  | Persyaratan kebersihan pribadi harus didokumentasikan dan dikomunikasikan kepada semua personel. Persyaratan ini harus mencakup, setidaknya, hal-hal berikut ini:* jam tangan dan perangkat yang dapat dikenakan serupa tidak boleh dipakai
* perhiasan tidak boleh dipakai, kecuali cincin pernikahan polos, gelang pernikahan, atau perhiasan peringatan medis
* cincin dan giwang di bagian tubuh yang terbuka, seperti telinga, hidung, dan alis, tidak boleh dikenakan
* kuku harus tetap pendek, bersih, dan tidak dihias
* kuku palsu dan nail art tidak diperbolehkan
* parfum atau pencukur rambut yang berlebihan tidak boleh dipakai.

Kepatuhan terhadap persyaratan harus diperiksa secara rutin. |  |  |
| **7.2.2** | Mencuci tangan harus dilakukan pada saat masuk ke area produksi dan dengan frekuensi yang sesuai untuk meminimalkan risiko kontaminasi produk. |  |  |
| **7.2.3** | Semua luka dan goresan pada kulit yang terbuka harus ditutup dengan plester berwarna yang sesuai dan berbeda dengan warna produk (sebaiknya berwarna biru). Plester ini harus dipasang di lokasi dan dipantau. Jika perlu, selain plester, sarung tangan juga harus dipakai. |  |  |
| **7.3** | Pemeriksaan medis |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Perusahaan harus memiliki prosedur untuk memastikan bahwa staf, staf agensi, kontraktor atau pengunjung tidak menjadi sumber penularan penyakit menular (termasuk penyakit yang ditularkan melalui makanan) atau kondisi produk. |  |  |
| **7.3.1** | Tempat kerja harus membuat karyawan sadar akan gejala infeksi, penyakit atau kondisi yang dapat menghalangi seseorang untuk bekerja dengan makanan terbuka. Lokasi harus memiliki prosedur yang memungkinkan pemberitahuan oleh staf, termasuk karyawan sementara, kontraktor, dan pengunjung ke lokasi, mengenai gejala, infeksi, penyakit, atau kondisi yang relevan yang mungkin pernah atau sedang mereka alami. |  |  |
| **7.4** | Pakaian pelindung: staf atau pengunjung ke area produksi  |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Pakaian pelindung yang sesuai yang dikeluarkan oleh lokasi harus dikenakan oleh karyawan, kontraktor, atau pengunjung yang bekerja di atau memasuki area produksi. |  |  |
| **7.4.1** | Perusahaan harus mendokumentasikan dan mengomunikasikan kepada semua karyawan (termasuk agensi dan personil sementara), kontraktor, atau pengunjung tentang peraturan mengenai penggunaan pakaian pelindung di area kerja tertentu (mis. area produksi,area penyimpanan, dll.). Hal ini juga harus mencakup kebijakan yang berkaitan dengan penggunaan pakaian pelindung yang jauh dari lingkungan produksi (mis. melepas pakaian sebelum memasuki toilet, dan penggunaan kantin dan area merokok). |  |  |
| **7.4.2** | Pakaian pelindung harus tersedia:* disediakan dalam jumlah yang cukup untuk setiap karyawan
* memiliki desain yang sesuai untuk mencegah kontaminasi produk (minimal tidak memiliki kantong eksternal di atas pinggang atau kancing yang dijahit)
* sepenuhnya berisi semua rambut kulit kepala untuk mencegah kontaminasi produk
* termasuk jaring rambut untuk janggut dan kumis, jika diperlukan, untuk mencegah kontaminasi produk.
 |  |  |
| **7.4.4** | Pakaian pelindung harus diganti dengan frekuensi yang sesuai, berdasarkan risiko. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **8** | **Zona risiko produksi – risiko tinggi, perawatan tinggi, dan perawatan tinggi ambien** |
| **Klausul** | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
|  | Lokasi harus bisa menunjukkan bahwa fasilitas dan kontrol produksi sesuai untuk mencegah kontaminasi patogen pada produk. |  |  |

Copyright © BRCGS 2023 protected under UK and international law.