**Global Standard START! Issue 2 - Intermediate**

F916h: 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 for START! Issue 2 – Intermediate 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 Intermediate level and help prepare you for your certification audit.

The checklist covers each of the requirements of the Programme applicable to sites at the ‘Intermediate’ 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](mailto: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. |  |  |
| **1.1.2** |  | Manajemen senior lokasi harus menetapkan dan menegakkan rencana yang jelas untuk pengembangan dan peningkatan berkelanjutan dari budaya keamanan dan mutu pangan. Rencana tersebut harus mencakup langkah-langkah yang diperlukan untuk mencapai perubahan budaya yang positif. |  |  |
| **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! |  |  |
| **1.1.4** | | Rapat peninjauan manajemen yang dihadiri oleh manajemen senior lokasi harus dilakukan pada interval sesuai yang direncanakan, minimal setiap tahun, untuk meninjau kinerja lokasi terhadap program START! dan tujuan yang ditetapkan dalam klausul 1.1.3. |  |  |
| **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! |  |  |
| **1.1.8** | | Manajemen senior perusahaan harus memiliki sistem untuk memastikan bahwa lokasi tersebut selalu mendapat informasi dan meninjau undang-undang keamanan pangan relevan yang berlaku di lokasi produksi dan yang berlaku di negara tempat produk tersebut akan dijual. |  |  |
| **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. |  |  |
| **1.2.2** | | Manajemen senior di lokasi harus memastikan bahwa semua staf menyadari tanggung jawab mereka dan bekerja sesuai dengan kebijakan, prosedur, instruksi kerja, dan praktik- praktik yang ada untuk kegiatan yang dilakukan. |  |  |
| **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 atau keamanan pangan harus dikembangkan dan dikelola oleh tim keamanan pangan multidisiplin mencakup mereka yang bertanggung jawab atas jaminan kualitas, manajemen teknis, teknik operasi produksi, dan fungsi terkait lainnya (mis. teknik, kebersihan).  Ketua tim harus memiliki pengetahuan yang mendalam tentang prinsip-prinsip Codex HACCP (atau yang setara) dan mampu menunjukkan kompetensi, pengalaman dan pelatihan. Jika ada persyaratan hukum untuk pelatihan khusus, hal ini harus dilakukan.  Anggota tim harus memiliki pengetahuan khusus tentang HACCP dan pengetahuan relevan tentang produk, proses, dan bahaya terkait. |  |  |
| **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).  Sebagai panduan, berikut ini adalah beberapa hal yang dapat Anda pertimbangkan, meskipun ini bukan daftar yang lengkap:   * pembersihan dan desinfeksi * pengendalian hama * program pemeliharaan peralatan dan bangunan * persyaratan kebersihan diri * pelatihan staf * persetujuan dan pembelian pemasok * pengaturan transportasi * proses untuk mencegah kontaminasi silang * pengelolaan alergen.   Program prasyarat untuk area tertentu di lokasi harus mempertimbangkan zonasi risiko produksi.  Langkah-langkah pengendalian dan prosedur pemantauan untuk program prasyarat harus didokumentasikan dengan jelas dan harus disertakan dalam pengembangan dan tinjauan HACCP atau rencana keamanan pangan. |  |  |
| **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.  Sebagai panduan, berikut ini adalah beberapa hal yang perlu diperhatikan, meskipun ini bukan daftar yang lengkap:   * rencana tata letak bangunan dan peralatan * bahan baku, termasuk pengenalan utilitas dan bahan kontak lainnya (mis. air, kemasan) * urutan dan interaksi semua langkah proses * proses yang dialihdayakan dan pekerjaan yang disubkontrakkan * potensi keterlambatan proses * pengerjaan ulang dan daur ulang * pemisahan area berisiko rendah/berisiko tinggi/perawatan tinggi * produk jadi, produk setengah jadi, produk sampingan dan limbah. |  |  |
| **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.  Tim keamanan pangan HACCP harus memverifikasi keakuratan diagram alir melalui audit di tempat setidaknya setiap tahun, dan setiap kali ada perubahan proses, untuk memastikan setiap perubahan telah dipertimbangkan sebagai bagian dari HACCP atau rencana keamanan pangan. 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** |
| **2.7.1** | | Potensi bahaya yang secara wajar diperkirakan akan terjadi pada setiap langkah proses dalam kaitannya dengan produk, proses, dan fasilitas harus diidentifikasi dan dicatat. Hal ini harus mencakup bahaya yang ada dalam bahan baku, bahaya yang ditimbulkan selama proses atau yang masih ada dalam tahapan proses, dan pertimbangan jenis-jenis bahaya berikut ini:   * mikrobiologi * kontaminasi fisik * kontaminasi kimia dan radiologi * penipuan (mis. penggantian atau pemalsuan yang disengaja) (lihat bagian 5.4) * kontaminasi berbahaya pada produk (lihat bagian 4.2) * risiko alergen (lihat bagian 5.3). * Hal ini juga harus memperhitungkan langkah-langkah sebelum dan sesudahnya dalam rantai proses. |  |  |
| **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.  Pertimbangan harus diberikan pada hal-hal berikut ini:   * kemungkinan terjadinya bahaya * tingkat keparahan dampaknya terhadap keselamatan konsumen * kerentanan dari mereka yang terpapar * kelangsungan hidup dan pengembangbiakan mikroorganisme yang menjadi perhatian khusus pada produk * keberadaan atau produksi racun, bahan kimia, atau benda asing * kontaminasi bahan mentah, produk setengah jadi, atau produk jadi. |  |  |
| **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.  Hal ini membutuhkan pendekatan logis dan dapat difasilitasi menggunakan pohon keputusan. Titik kendali kritis (CCP) adalah titik kendali yang diperlukan untuk mencegah atau menghilangkan bahaya keamanan pangan atau menguranginya ke tingkat yang dapat diterima. Jika bahaya diidentifikasi pada langkah yang kontrol diperlukan untuk keselamatan tetapi kontrol tidak ada, produk atau proses harus dimodifikasi pada langkah tersebut, atau pada langkah sebelumnya, untuk memberikan tindakan kontrol. |  |  |
| **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.  Batas-batas kritis haruslah:   * Sebisa mungkin dapat diukur (mis. waktu, suhu, pH) * didukung oleh panduan yang jelas atau contoh-contoh yang pengukurannya bersifat subjektif (mis. foto). |  |  |
| **2.9.2** | | Tim keamanan pangan HACCP harus memvalidasi setiap CCP, termasuk batas kritis.  Bukti yang terdokumentasi harus menunjukkan bahwa tindakan pengendalian yang dipilih dan batas kritis yang diidentifikasi mampu secara konsisten mengendalikan bahaya ke tingkat yang dapat diterima sesuai yang ditentukan. |  |  |
| **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.  Sistem pemantauan harus dapat mendeteksi hilangnya kendali CCP dan, sebisa mungkin, memberikan informasi tepat waktu agar tindakan korektif dapat dilakukan. Sebagai panduan, Anda dapat mempertimbangkan hal-hal berikut ini, meskipun ini bukan daftar yang lengkap:   * pengukuran daring * pengukuran luring * pengukuran   Apabila pengukuran terputus-putus digunakan, sistem harus memastikan bahwa sampel yang diambil mewakili kelompok produk. |  |  |
| **2.10.2** |  | Catatan yang terkait dengan pemantauan setiap CCP harus mencakup tanggal, waktu, dan hasil pengukuran dan harus ditandatangani oleh orang yang bertanggung jawab atas pemantauan dan diverifikasi, jika perlu, oleh orang yang berwenang. Jika catatan dalam bentuk elektronik, harus ada bukti bahwa catatan telah diperiksa dan diverifikasi. |  |  |
| **2.11** | | Menetapkan rencana tindakan korektif (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 10, Prinsip 5) | | |
| **Klausul** | | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.11.1** | | Tim keamanan pangan HACCP harus menentukan dan mendokumentasikan tindakan korektif yang harus diambil ketika hasil yang dipantau menunjukkan kegagalan dalam memenuhi batas kendali, atau ketika hasil yang dipantau menunjukkan adanya kecenderungan hilangnya kendali.  Hal ini harus mencakup tindakan yang harus diambil oleh personel yang ditunjuk sehubungan dengan produk apa pun yang telah diproduksi selama periode ketika proses tidak terkendali. |  |  |
| **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.  Untuk rencana HACCP atau keamanan pangan yang sudah ada, hal ini dapat dicapai dengan menggunakan proses yang telah ditetapkan yang dirinci dalam klausul 2.12.2 dan 2.12.3. |  |  |
| **2.12.2** | | Prosedur verifikasi harus dibuat untuk memastikan bahwa HACCP atau rencana keamanan pangan, termasuk pengendalian yang dikelola oleh program prasyarat, tetap efektif.  Contoh-contoh kegiatan verifikasi meliputi:   * internal audit * peninjauan ulang catatan di mana batas yang dapat diterima telah terlampaui * peninjauan keluhan oleh otoritas penegak hukum atau pelanggan * peninjauan insiden penarikan atau penarikan kembali produk.   Hasil verifikasi harus dicatat dan dikomunikasikan kepada tim keamanan pangan HACCP. |  |  |
| **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.  Sebagai panduan, berikut ini adalah beberapa hal yang dapat Anda pertimbangkan, meskipun ini bukan daftar yang lengkap:   * perubahan bahan baku atau pemasok bahan baku * perubahan bahan/resep * perubahan kondisi pemrosesan, prosedur pembersihan dan desinfeksi, aliran proses atau peralatan * perubahan dalam kondisi pengemasan, penyimpanan atau distribusi * perubahan penggunaan konsumen * munculnya risiko baru (mis. pemalsuan bahan yang diketahui atau informasi relevan lain dan dipublikasikan, seperti penarikan produk serupa) * tinjauan setelah insiden keselamatan produk yang signifikan (mis. penarikan produk) * perkembangan baru dalam informasi ilmiah yang terkait dengan bahan, proses, kemasan atau produk.   Perubahan tepat yang dihasilkan dari tinjauan harus dimasukkan ke dalam HACCP atau rencana keamanan pangan dan/atau program prasyarat. Perubahan harus didokumentasikan secara lengkap, dan validasi harus dicatat.  Jika sesuai, perubahan tersebut juga harus tercermin dalam kebijakan keamanan produk dan tujuan keamanan pangan perusahaan. |  |  |
| **2.13** | | Dokumentasi dan pencatatan HACCP (setara dengan Codex Alimentarius Langkah 12, Prinsip 7) | | |
| **Klausul** | | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **2.13.1** | | Dokumentasi dan pencatatan harus memadai untuk memungkinkan lokasi memverifikasi bahwa kontrol HACCP dan keamanan pangan, termasuk kontrol yang dikelola oleh program prasyarat, telah 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. |  |  |
| **3.1.2** | | Manual keamanan dan kualitas makanan harus diterapkan sepenuhnya dan manual atau komponen relevan harus tersedia bagi staf relevan. |  |  |
| **3.1.3** |  | Semua prosedur dan instruksi kerja harus dapat dibaca dengan jelas, tidak ambigu, dalam bahasa yang sesuai, dan cukup rinci untuk memungkinkan penerapan yang benar oleh staf yang tepat. Ini harus mencakup penggunaan foto, diagram, atau instruksi bergambar lainnya yang komunikasi tertulis saja tidak cukup (mis. ada masalah keaksaraan atau bahasa asing). |  |  |
| **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.   Prosedur untuk mengelola dokumen yang menjadi bagian dari sistem keamanan dan mutu pangan harus mencakup:   * daftar semua dokumen yang dikendalikan yang menunjukkan nomor versi terbaru * metode untuk identifikasi dan otorisasi dokumen yang dikendalikan * catatan tentang alasan perubahan atau amendemen dokumen * sistem untuk penggantian dokumen yang ada ketika dokumen tersebut diperbarui. |  |  |
| **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 perlindungan 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. |  |  |
| **3.4.4** | | Harus ada program inspeksi terdokumentasi yang terpisah untuk memastikan bahwa lingkungan pabrik dan peralatan pengolahan dipertahankan dalam kondisi yang sesuai untuk produksi makanan. Paling tidak, inspeksi ini harus mencakup:   * inspeksi kebersihan untuk menilai kinerja kebersihan dan housekeeping * inspeksi fabrikasi (mis. pintu, dinding, fasilitas, dan peralatan) untuk mengidentifikasi risiko terhadap produk dari bangunan atau peralatan.   Frekuensi inspeksi ini harus didasarkan pada risiko, namun tidak kurang dari satu kali per bulan di area produk terbuka. |  |  |
| **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.  Prosedur persetujuan harus didasarkan pada risiko. |  |  |
| **3.5.1.3** | | Harus ada proses yang terdokumentasi untuk tinjauan kinerja pemasok yang sedang berlangsung, berdasarkan risiko dan kriteria kinerja yang ditetapkan. Proses ini harus dilaksanakan sepenuhnya. |  |  |
| **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 pada saat diterima berdasarkan penilaian risiko. Daftar bahan baku (termasuk kemasan primer) dan persyaratan yang harus dipenuhi untuk dapat diterima harus tersedia.  Parameter untuk penerimaan dan frekuensi pengujian harus didefinisikan dengan jelas, diimplementasikan, dan ditinjau ulang. |  |  |
| **3.5.3** | | Manajemen pemasok layanan | | |
| **Klausul** | | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **3.5.3.1** | | 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. |  |  |
| 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. |  |  |
| **3.5.4.1** | | Perusahaan harus dapat menunjukkan bahwa, jika bagian dari proses produksi (yaitu setiap langkah proses antara) yang dialihdayakan atau dilakukan di luar lokasi, dan kemudian dikembalikan ke lokasi, hal ini telah dinyatakan kepada pelanggan dan, jika diperlukan, persetujuan diberikan. |  |  |
| **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.  Spesifikasi harus mencakup batas-batas yang ditentukan untuk atribut-atribut yang relevan dari bahan yang dapat memengaruhi kualitas atau keamanan produk akhir (mis. standar kimiawi, mikrobiologi, fisik, atau alergen). |  |  |
| **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. |  |  |
| **3.6.3** | | Apabila perusahaan membuat produk dengar merek pelanggan, perusahaan harus meminta persetujuan resmi atas spesifikasi produk jadi. Jika spesifikasi tidak disetujui secara formal, perusahaan harus dapat menunjukkan bahwa mereka telah mengambil langkah-langkah untuk memastikan adanya persetujuan formal. |  |  |
| **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. |  |  |
| **3.7.1** | | Lokasi harus memiliki prosedur untuk menangani dan memperbaiki masalah yang teridentifikasi dalam sistem manajemen keamanan dan kualitas makanan. Prosedur di lokasi harus mencakup penyelesaian analisis akar masalah dan penerapan tindakan pencegahan. |  |  |
| **3.7.2** |  | Jika ketaksesuaian membahayakan keamanan, legalitas, atau kualitas produk atau jika terdapat kecenderungan kualitas yang buruk, maka hal ini harus diselidiki dan dicatat di dalamnya:   * dokumentasi yang jelas tentang ketaksesuaian * penilaian konsekuensi yang tepat oleh orang yang kompeten dan berwenang * tindakan korektif untuk mengatasi masalah yang ada * penyelesaian analisis akar masalah untuk mengidentifikasi penyebab mendasar (akar masalah) dari ketaksesuaian. * Analisis akar masalah juga harus digunakan untuk mencegah terulangnya ketaksesuaian, dan untuk menerapkan perbaikan yang berkelanjutan ketika analisis ketaksesuaian untuk tren menunjukkan adanya peningkatan yang signifikan dalam suatu jenis ketaksesuaian. |  |  |
| **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) * penyimpanan yang aman untuk mencegah pelepasan yang tidak disengaja (mis. isolasi fisik atau berbasis komputer) * rujukan ke pemilik merek jika diperlukan * tanggung jawab yang ditetapkan untuk pengambilan keputusan tentang penggunaan atau pembuangan produk yang sesuai dengan masalahnya (mis. pemusnahan, pengerjaan ulang, penurunan label ke label alternatif atau penerimaan melalui konsesi) * catatan keputusan tentang penggunaan atau pembuangan produk * catatan pemusnahan di mana suatu produk dimusnahkan karena alasan keamanan pangan. |  |  |
| **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. |  |  |
| **3.9.2** | | Identifikasi bahan baku (termasuk primer), produk setengah jadi/semi jadi, bahan bekas pakai, produk jadi, dan bahan yang sedang dalam proses investigasi harus memadai untuk memastikan penelusuran. |  |  |
| **3.9.3** | | Lokasi harus menguji sistem penelusuran di seluruh kelompok produk untuk memastikan penelusuran dapat ditentukan dari bahan mentah (termasuk kemasan primer) hingga produk jadi dan sebaliknya.  Untuk bahan baku makanan dan produk jadi (yaitu termasuk kemasan dan label tercetak dengan informasi keamanan dan hukum makanan), pengujian sistem penelusuran harus mencakup pemeriksaan kuantitas/neraca massa. |  |  |
| **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. |  |  |
| **3.10.2** | | Data pengaduan harus dianalisis untuk mengetahui tren yang signifikan. Jika terjadi peningkatan yang signifikan dalam suatu keluhan atau keluhan serius, analisis akar masalah harus digunakan untuk mengimplementasikan perbaikan yang berkelanjutan terhadap keamanan, legalitas, dan kualitas produk, serta untuk menghindari terulangnya hal tersebut. Analisis ini harus tersedia untuk staf yang relevan. |  |  |
| **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. |  |  |
| **3.11.1** | | Perusahaan harus memiliki prosedur yang dirancang untuk melaporkan dan secara efektif mengelola insiden dan potensi situasi darurat yang berdampak pada keamanan, keaslian, legalitas, atau kualitas makanan. Hal ini harus mencakup pertimbangan rencana darurat untuk menjaga keamanan, keaslian, kualitas, dan legalitas produk. Insiden dapat mencakup:   * gangguan pada layanan utama seperti air, energi, transportasi, proses pendinginan, * ketersediaan staf dan komunikasi * peristiwa seperti kebakaran, banjir, atau bencana alam * kontaminasi atau sabotase berbahaya * kontaminasi produk yang mengindikasikan bahwa suatu produk mungkin tidak aman atau ilegal * kegagalan, atau serangan terhadap keamanan siber digital.   Jika produk yang telah dikeluarkan dari lokasi mungkin terpengaruh oleh suatu insiden, pertimbangan harus diberikan untuk menarik kembali produk |  |  |
| **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. |  |  |
| **3.11.3** | | Prosedur manajemen insiden (termasuk prosedur untuk penarikan dan penarikan produk) harus diuji, setidaknya setiap tahun, dengan cara yang memastikan operasi yang efektif. Hasil pengujian harus disimpan dan harus mencakup pengaturan waktu dari aktivitas- aktivitas utama. Hasil dari pengujian dan setiap penarikan aktual harus digunakan untuk meninjau prosedur dan menerapkan perbaikan seperlunya. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.1.2** | | Area luar harus dipelihara dengan baik. Jika area berumput atau ditanami terletak di dekat bangunan, area tersebut harus dirawat secara teratur dan dipelihara dengan baik. Rute lalu lintas eksternal yang berada di bawah kendali lokasi harus diberi permukaan yang sesuai dan dipelihara dalam kondisi baik untuk mengurangi risiko kontaminasi produk. |  |  |
| **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.  Harus ada sistem pencatatan pengunjung.  Kontraktor dan pengunjung, termasuk pengemudi, harus mengetahui prosedur akses ke lokasi.  Hanya personel yang berwenang yang boleh mengakses area produksi dan penyimpanan. Kontraktor yang bekerja di area pemrosesan atau penyimpanan produk harus bertanggung jawab atas orang yang ditunjuk.  Staf harus dilatih dalam prosedur keamanan lokasi. |  |  |
| **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.  Perusahaan harus melakukan penilaian risiko yang terdokumentasi (penilaian ancaman) terhadap potensi risiko terhadap produk dari setiap upaya yang disengaja untuk menimbulkan kontaminasi atau kerusakan. Penilaian ancaman ini harus mencakup ancaman internal dan eksternal.  Keluaran dari penilaian ini harus berupa rencana penilaian ancaman yang terdokumentasi. Rencana ini harus selalu ditinjau ulang untuk mencerminkan perubahan situasi dan intelijen pasar. |  |  |
| **4.2.4** | | Area-area di mana risiko yang signifikan teridentifikasi harus didefinisikan, dipantau dan dikendalikan. Ini harus mencakup tempat penyimpanan eksternal dan tempat pemasukan produk dan bahan baku (termasuk pengemasan).  Staf harus dilatih dalam prosedur pertahanan pangan. |  |  |
| **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). |  |  |
| **4.3.4** | | Pergerakan personel, bahan baku, pengemasan, pengerjaan ulang, dan/atau limbah tidak boleh membahayakan keamanan produk. Alur proses, bersama dengan penggunaan prosedur yang terbukti efektif, harus tersedia untuk meminimalkan risiko kontaminasi bahan mentah, produk setengah jadi, pengemasan, dan produk jadi. |  |  |
| **4.3.5** | | Lokasi harus menyediakan ruang kerja dan kapasitas penyimpanan yang memadai untuk memungkinkan semua operasi dilakukan dengan benar dalam kondisi higienis yang aman. |  |  |
| **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.  Mesin dan perpipaan harus diatur sedemikian rupa sehingga, jika memungkinkan, air limbah proses langsung dialirkan ke saluran pembuangan. Jika air dalam jumlah besar digunakan, atau pemipaan langsung ke saluran pembuangan tidak memungkinkan, lantai harus memiliki penurun yang memadai untuk mengatasi aliran air atau limbah ke saluran pembuangan yang sesuai. |  |  |
| **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.  Minimal:   * pintu eksternal dan penyamarataan dermaga harus tertutup rapat atau memiliki pengaman yang memadai * pintu eksternal ke area produk terbuka tidak boleh dibuka selama periode produksi kecuali dalam keadaan darurat * jika pintu eksternal ke area produk tertutup dibuka, tindakan pencegahan yang sesuai harus dilakukan untuk mencegah masuknya hama. |  |  |
| **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.  Kualitas mikrobiologi dan kimiawi air harus dianalisis setidaknya setiap tahun. Titik pengambilan sampel, cakupan pengujian dan frekuensi analisis harus didasarkan pada risiko, dengan mempertimbangkan sumber air, fasilitas penyimpanan dan distribusi di lokasi, riwayat sampel dan penggunaan sebelumnya. |  |  |
| **4.5.3** | | Udara dan gas lain yang digunakan sebagai bahan atau yang bersentuhan langsung dengan produk harus dipantau untuk memastikan bahwa hal ini tidak menimbulkan risiko kontaminasi. Udara bertekanan yang bersentuhan langsung dengan produk harus disaring saat digunakan. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.6.5** | | Peralatan kontak makanan yang telah disimpan tetapi tidak digunakan sehari-hari harus dibersihkan dan, jika perlu, didisinfeksi sebelum digunakan. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.7.2** | | Sebagai tambahan dari program pemeliharaan yang direncanakan, jika ada risiko kontaminasi produk oleh benda asing yang timbul akibat kerusakan peralatan, peralatan harus diperiksa pada interval yang telah ditentukan, hasil pemeriksaan didokumentasikan, dan tindakan yang tepat diambil. |  |  |
| **4.7.3** | | Jika perbaikan sementara dilakukan, hal ini harus dikontrol untuk memastikan bahwa keamanan atau legalitas produk tidak terancam.  Tindakan sementara ini harus diperbaiki secara permanen sesegera mungkin dan dalam jangka waktu yang ditentukan. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.7.5** | | Bahan dan suku cadang yang digunakan untuk peralatan dan pemeliharaan pabrik harus memiliki mutu atau kualitas yang sesuai. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.8.1** | | Fasilitas ganti pakaian yang ditunjuk harus disediakan untuk semua personel, baik staf, pengunjung, maupun kontraktor. Fasilitas ini harus ditempatkan untuk memungkinkan akses langsung ke area produksi, pengemasan, atau penyimpanan tanpa harus melalui area eksternal. Jika hal ini tidak memungkinkan, penilaian risiko harus dilakukan dan prosedur yang sesuai harus diterapkan (mis. penyediaan fasilitas pembersihan alas kaki). |  |  |
| **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:   * basins with soap and water at a suitable temperature * adequate hand-drying facilities * advisory signs to prompt hand-washing.   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. |  |  |
| **4.8.7** | | Semua makanan yang dibawa ke tempat produksi oleh staf harus disimpan dengan benar dalam keadaan bersih dan higienis. Tidak ada makanan yang boleh dibawa ke area penyimpanan, pengolahan, atau produksi. Jika makan makanan diperbolehkan di luar saat istirahat, hal ini harus dilakukan di area khusus yang sesuai dengan pengendalian limbah yang tepat. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.9.1** | | Pengendalian kimiawi | | |
| **Klausul** | | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.9.1.1** |  | Proses harus tersedia untuk mengelola penggunaan, penyimpanan dan penanganan bahan kimia non-makanan untuk mencegah kontaminasi bahan kimia. Harus mencakup, minimal:   * daftar bahan kimia yang disetujui untuk dibeli * ketersediaan lembar data keamanan bahan dan spesifikasi * konfirmasi kesesuaian untuk digunakan dalam lingkungan pengolahan makanan * menghindari produk yang beraroma kuat * pelabelan dan/atau identifikasi wadah bahan kimia setiap saat * area penyimpanan khusus dengan akses terbatas untuk personel yang berwenang * hanya digunakan oleh personel yang terlatih * prosedur untuk menangani setiap tumpahan * prosedur untuk pembuangan atau pengembalian bahan kimia yang sudah usang atau kedaluwarsa dan wadah bahan kimia yang kosong secara aman dan legal. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.9.3.3** |  | Prosedur yang merinci tindakan yang harus diambil jika terjadi kerusakan pada kaca atau benda rapuh lainnya harus diterapkan dan mencakup hal-hal berikut ini:   * pelatihan staf mengenai prosedur yang benar * mengarantina produk dan area produksi yang berpotensi terkena dampak * membersihkan area produksi * memeriksa area produksi dan mengizinkan produksi untuk dilanjutkan * mengganti pakaian kerja dan memeriksa alas kaki * menentukan staf yang berwenang untuk melaksanakan poin-poin di atas * mencatat insiden kerusakan * membuang produk yang terkontaminasi dengan aman. |  |  |
| **4.9.3.4** | | Jika menimbulkan risiko terhadap produk, jendela kaca harus dilindungi dari kerusakan. |  |  |
| **4.9.3.5** | | Jika menimbulkan risiko pada produk, bohlam dan lampu strip (termasuk lampu pada perangkat pembunuh lalat elektrik) harus dilindungi secara memadai. Jika perlindungan penuh tidak dapat diberikan, manajemen alternatif seperti layar kawat-jaring atau prosedur pemantauan harus tersedia. |  |  |
| **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).  Kayu tidak boleh digunakan di area produk terbuka kecuali jika hal ini merupakan persyaratan proses (mis. pematangan produk dalam kayu). Jika penggunaan kayu tidak dapat dihindari, kondisinya harus dipantau berdasarkan frekuensi berbasis risiko untuk memastikan kondisinya dalam keadaan baik dan bebas dari kerusakan atau serpihan yang dapat mencemari produk. |  |  |
| **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.  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. Peralatan umum yang perlu dipertimbangkan dapat mencakup:   * filter dan penyaring * peralatan deteksi logam dan deteksi sinar-x * magnet * peralatan pemilah optic * peralatan pemisahan fisik lainnya. |  |  |
| **4.10.1.2** |  | Jenis, lokasi, dan sensitivitas metode deteksi dan/atau penghilangan harus ditentukan sebagai bagian dari sistem yang didokumentasikan di lokasi. Praktik terbaik industri harus diterapkan sehubungan dengan sifat bahan, material, produk dan/atau produk yang dikemas. Lokasi peralatan atau faktor lain yang memengaruhi sensitivitas peralatan harus divalidasi dan dibenarkan. |  |  |
| **4.10.1.3** | | Lokasi harus memastikan bahwa frekuensi pengujian peralatan pendeteksi dan/atau pemindahan benda asing ditentukan dan dipertimbangkan:   * persyaratan pelanggan tertentu * kemampuan lokasi untuk mengidentifikasi, menahan, dan mencegah pelepasan material yang terpengaruh, jika peralatan mengalami kegagalan.   Lokasi harus menetapkan dan menerapkan tindakan korektif dan prosedur pelaporan jika terjadi kegagalan pada alat pendeteksi dan/atau pemindahan benda asing. Tindakan harus mencakup kombinasi isolasi, karantina, dan inspeksi ulang semua produk yang dihasilkan sejak pengujian atau inspeksi terakhir yang berhasil. |  |  |
| **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.  Prosedur pembersihan untuk peralatan pengolahan dan permukaan kontak makanan minimal harus mencakup:   * tanggung jawab untuk pembersihan * barang/area yang harus dibersihkan * frekuensi pembersihan * metode pembersihan, termasuk membongkar peralatan untuk tujuan pembersihan jika diperlukan * bahan kimia pembersih dan konsentrasinya * bahan pembersih yang akan digunakan * catatan pembersihan dan tanggung jawab untuk verifikasi.   Frekuensi dan metode pembersihan harus didasarkan pada risiko. |  |  |
| **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. |  |  |
| **4.11.7** | | Pembersihan di tempat | | |
| **Klausul** | | **Syarat** | **Sesuai** | **Komentar** |
| **4.11.7.3** | | Peralatan pembersihan di tempat harus dipelihara oleh staf yang terlatih untuk memastikan pembersihan dilakukan secara efektif. |  |  |
| **4.11.7.4** | | Fasilitas pembersihan di tempat, jika digunakan, harus dipantau pada frekuensi yang ditentukan berdasarkan risiko. |  |  |
| **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.  Catatan pemindahan harus disimpan dan tersedia untuk audit. |  |  |
| **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.  Perangkat pencatat data suhu yang dapat diinterogasi untuk mengonfirmasi kondisi waktu/ suhu atau sistem untuk memantau dan mencatat pada frekuensi yang telah ditentukan, pengoperasian peralatan pendingin yang benar harus digunakan dan catatan harus disimpan. |  |  |
| **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. |  |  |
| **5.1.2** | | Semua produk baru dan perubahan pada formulasi produk, pengemasan atau metode pengolahan harus disetujui secara resmi oleh orang yang bertanggung jawab atas HACCP atau, jika menggunakan tim, oleh anggota komite HACCP yang berwenang. Hal ini harus memastikan bahwa bahaya telah dinilai dan pengendalian yang sesuai, yang diidentifikasi melalui sistem HACCP, diterapkan. Persetujuan ini harus diberikan sebelum produk dimasukkan ke dalam lingkungan pabrik. |  |  |
| **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 memenuhi pasokan makanan atau oleh pelanggan. |  |  |
| **5.2.1** | | Semua produk harus diberi label yang persyaratan hukum negara tujuan penggunaan.  Semua produk harus menyertakan informasi untuk memungkinkan penanganan, pemajangan, penyimpanan, penyiapan, dan penggunaan produk yang aman dalam rantai pasokan makanan atau oleh pelanggan.  Harus ada proses untuk memverifikasi bahwa pelabelan bahan dan alergen sudah benar berdasarkan resep produk dan spesifikasi bahan.  Perusahaan harus memiliki prosedur untuk persetujuan dan penandatanganan karya seni. |  |  |
| **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.  Ini harus mencakup, sebagaimana mestinya:   * pemisahan fisik atau waktu ketika bahan yang mengandung alergen disimpan, diproses, atau dikemas * penggunaan pakaian pelindung yang terpisah atau tambahan saat menangani bahan alergen * penggunaan peralatan dan perkakas yang teridentifikasi dan khusus untuk pemrosesan * penjadwalan produksi untuk mengurangi perubahan antara produk yang mengandung alergen dan produk yang tidak mengandung alergen * sistem untuk membatasi pergerakan debu di udara yang mengandung bahan alergen * penanganan limbah dan pengendalian tumpahan * pembatasan makanan yang dibawa ke lokasi oleh staf, pengunjung dan kontraktor dan untuk keperluan katering |  |  |
| **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.  Metode pembersihan harus divalidasi untuk memastikan bahwa metode tersebut efektif dan keefektifan prosedur diverifikasi secara rutin. Peralatan pembersih yang digunakan untuk membersihkan bahan alergen harus dapat diidentifikasi dan spesifik untuk penggunaan alergen, sekali pakai, atau dibersihkan secara efektif setelah digunakan. |  |  |
| **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. |  |  |
| **5.4.5** |  | Apabila produk diberi label atau klaim dibuat pada kemasan jadi yang bergantung pada status bahan baku, maka status setiap kelompok bahan baku harus diverifikasi.  Fasilitas harus menyimpan catatan pembelian, penelusuran penggunaan bahan baku, dan catatan pengemasan produk akhir untuk mendukung klaim. |  |  |
| **5.4.6** | | Jika ada klaim yang dibuat tentang metode produksi (mis. organik, halal), lokasi harus mempertahankan status sertifikasi yang diperlukan untuk membuat klaim tersebut. |  |  |
| **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 pengujian 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. |  |  |
| **5.6.2** | | Hasil pengujian dan inspeksi harus dicatat dan ditinjau secara teratur untuk mengidentifikasi tren.  Pentingnya hasil eksternal di lokasi dan laboratorium harus dipahami dan ditindaklanjuti. Tindakan yang tepat harus segera dilaksanakan untuk mengatasi hasil atau tren yang tidak memuaskan.  Jika ada batasan hukum yang berlaku, hal ini harus dipahami dan tindakan yang tepat harus segera diambil untuk mengatasi setiap pelampauan batasan ini.  Jika berlaku, ketidakpastian pengukuran yang terkait dengan hasil uji laboratorium harus dipertimbangkan. |  |  |
| **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. |  |  |
| **5.6.4** |  | Pengujian patogen (termasuk patogen yang diuji sebagai bagian dari program pemantauan lingkungan di lokasi) harus disubkontrakkan ke laboratorium eksternal atau, jika dilakukan secara internal, fasilitas laboratorium harus sepenuhnya terpisah dari area produksi dan penyimpanan serta memiliki prosedur operasi untuk mencegah risiko kontaminasi produk atau area produksi. |  |  |
| **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. |  |  |
| **6.1.3** | | Pemantauan proses, seperti suhu, waktu, tekanan, dan sifat kimiawi, harus dilaksanakan, dikontrol secara memadai, dan dicatat untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi proses yang disyaratkan. |  |  |
| **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.  Ini harus mencakup pemeriksaan:   * pada awal pengemasan * selama proses pengemasan (mis. pada interval yang telah ditentukan dan saat kemasan atau label yang dicetak dibawa ke lini selama proses produksi) * saat mengganti kelompok bahan kemasan * pada akhir setiap proses produksi.   Pemeriksaan juga harus mencakup verifikasi setiap pencetakan yang dilakukan pada tahap pengemasan, termasuk, jika perlu:   * pengodean tanggal * pengodean kumpulan * indikasi kuantitas * informasi harga * pengodean batang * negara asal * informasi alergen. |  |  |
| **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. |  |  |
| **6.3.1** | | Frekuensi dan metodologi pengecekan kuantitas harus memenuhi persyaratan undang- undang yang sesuai yang mengatur verifikasi kuantitas, dan catatan pengecekan harus disimpan. |  |  |
| **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.   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. |  |  |
| **7.3.2** | | | Jika terdapat risiko terhadap keamanan produk, pengunjung dan kontraktor harus diberi tahu tentang jenis gejala, infeksi, penyakit, atau kondisi yang dapat menghalangi seseorang untuk mengunjungi area yang menyediakan makanan terbuka. Jika diizinkan oleh hukum, pengunjung harus diminta untuk mengisi kuesioner kesehatan atau mengonfirmasi bahwa mereka tidak menderita gejala apa pun yang dapat membahayakan keamanan produk, sebelum memasuki area bahan baku, persiapan, pemrosesan, pengemasan, dan penyimpanan. |  |  |
| **7.3.3** | | | Harus ada prosedur untuk karyawan, kontraktor dan pengunjung yang berkaitan dengan tindakan yang harus diambil ketika mereka mungkin menderita atau telah bersentuhan dengan penyakit menular. Nasihat ahli medis harus dicari jika diperlukan. |  |  |
| **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.