

RANCANGAN
PERATURAN BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN
NOMOR ... TAHUN 2025
TENTANG
TATA CARA PENERBITAN IZIN PENERAPAN CARA PRODUKSI PANGAN
OLAHAN YANG BAIK

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN,

- Menimbang :
- a. bahwa untuk melindungi masyarakat dari peredaran pangan olahan yang tidak memenuhi standar dan persyaratan keamanan, mutu, dan gizi, perlu diterapkan cara produksi pangan olahan yang baik dan melakukan pendaftaran sarana produksi yang dibuktikan dengan izin penerapan cara produksi pangan olahan yang baik;
 - b. bahwa ketentuan mengenai tata cara penerbitan izin penerapan cara produksi pangan olahan yang baik sebagaimana telah diatur dalam Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 22 Tahun 2021 tentang Tata Cara Penerbitan Izin Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik perlu disesuaikan dengan kebutuhan hukum dan kebutuhan organisasi, sehingga perlu diganti;
 - c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, serta untuk melaksanakan ketentuan Pasal 33 ayat (3) Peraturan Pemerintah Nomor 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan, perlu menetapkan Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan tentang Tata Cara Penerbitan Izin Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;

- Mengingat :
1. Undang-Undang Nomor 18 Tahun 2012 tentang Pangan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 227, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5360);
 2. Peraturan Pemerintah Nomor 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 249, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6442);
 3. Peraturan Presiden Nomor 80 Tahun 2017 tentang Badan Pengawas Obat dan Makanan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 180);
 4. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 21 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Pengawas Obat dan Makanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1002) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 13 Tahun 2022 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 21 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Pengawas Obat dan Makanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2022 Nomor 629);

5. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 19 Tahun 2023 tentang Organisasi dan Tata Kerja Unit Pelaksana Teknis pada Badan Pengawas Obat dan Makanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 611) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 3 Tahun 2025 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 19 Tahun 2023 tentang Organisasi dan Tata Kerja Unit Pelaksana Teknis pada Badan Pengawas Obat dan Makanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2025 Nomor 39);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN NOMOR ...TENTANG TATA CARA PENERBITAN IZIN PENERAPAN CARA PRODUKSI PANGAN OLAHAN YANG BAIK.

BAB I
KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Badan ini, yang dimaksud dengan:

1. Pangan adalah segala sesuatu yang berasal dari sumber hayati produk pertanian, perkebunan, kehutanan, perikanan, peternakan, perairan, dan air, baik yang diolah maupun tidak diolah yang diperuntukkan sebagai makanan atau minuman bagi konsumsi manusia, termasuk bahan tambahan pangan, bahan baku pangan, dan bahan lainnya yang digunakan dalam penyajian, pengolahan, dan/atau pembuatan makanan atau minuman.
2. Pangan Olahan adalah makanan atau minuman hasil proses dengan cara atau metode tertentu dengan atau tanpa bahan tambahan.
3. Produksi Pangan Olahan adalah kegiatan atau proses menghasilkan, menyiapkan, mengolah, membuat, mengawetkan, mengemas, mengemas kembali, dan/atau mengubah bentuk Pangan Olahan.
4. Keamanan Pangan adalah kondisi dan upaya yang diperlukan untuk mencegah Pangan dari kemungkinan cemaran biologis, kimia, dan benda lain yang dapat mengganggu, merugikan, dan membahayakan kesehatan manusia serta tidak bertentangan dengan agama, keyakinan, dan budaya masyarakat sehingga aman untuk dikonsumsi.
5. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik yang selanjutnya disingkat CPPOB adalah pedoman yang menjelaskan bagaimana memproduksi Pangan Olahan agar aman, bermutu, dan layak untuk dikonsumsi.
6. Izin Penerapan CPPOB adalah dokumen sah yang merupakan bukti bahwa sarana Produksi Pangan Olahan telah memenuhi dan menerapkan standar CPPOB dalam kegiatan Produksi Pangan Olahan.

7. Program Manajemen Risiko Keamanan Pangan yang selanjutnya disebut PMR adalah program yang disusun dan dikembangkan untuk menjamin keamanan dan mutu pangan melalui pengawasan berbasis risiko secara mandiri.
8. Izin Penerapan PMR di Sarana Produksi Pangan Olahan yang selanjutnya disebut Izin Penerapan PMR adalah bentuk pengakuan bagi Produsen yang telah menerapkan PMR.
9. Produsen adalah orang perorangan, lembaga, atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum yang menghasilkan, menyiapkan, mengolah, membuat, mengawetkan, mengemas, mengemas kembali, dan/atau mengubah bentuk Pangan Olahan untuk diedarkan.
10. Usaha Mikro dan Kecil yang selanjutnya disingkat UMK adalah usaha mikro dan usaha kecil sebagaimana dimaksud dalam undang-undang mengenai usaha mikro, kecil, dan menengah.
11. Audit adalah proses sistematis, mandiri, dan terdokumentasi untuk memperoleh bukti obyektif dalam rangka penerapan CPPOB.
12. Tindakan Perbaikan adalah tindakan yang harus dilakukan terhadap temuan hasil Audit untuk menghilangkan penyebab ketidaksesuaian dengan persyaratan pemenuhan CPPOB dan kondisi lain yang tidak diinginkan atau tidak sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
13. Hari adalah hari kerja.
14. Kepala Badan adalah Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan.
15. Badan Pengawas Obat dan Makanan yang selanjutnya disingkat BPOM adalah lembaga pemerintah nonkementerian yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang pengawasan obat dan makanan.
16. Unit Pelaksana Teknis pada Badan Pengawas Obat dan Makanan yang selanjutnya disebut UPT BPOM adalah organisasi yang bersifat mandiri yang melaksanakan tugas teknis operasional di bidang pengawasan obat dan makanan.

Pasal 2

- (1) Setiap orang yang memproduksi Pangan Olahan untuk diedarkan baik diperdagangkan maupun tidak wajib memenuhi standar Keamanan Pangan.
- (2) Pemenuhan standar Keamanan Pangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dalam pelaksanaan Produksi Pangan Olahan di sarana produksi dalam negeri dibuktikan dengan pendaftaran sarana produksi.
- (3) Pemenuhan standar Keamanan Pangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dalam pelaksanaan produksi Pangan Olahan di sarana produksi luar negeri dibuktikan dengan:
 - a. sertifikat *good manufacturing practices*;
 - b. sertifikat *hazard analysis and critical control points*;

- c. sertifikat serupa dengan sertifikat sebagaimana dimaksud pada huruf a dan huruf b yang diterbitkan oleh lembaga berwenang atau terakreditasi; dan/atau
 - d. hasil audit dari pemerintah setempat.
- (4) Berdasarkan kajian risiko, untuk memastikan pemenuhan standar Keamanan Pangan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dapat dilakukan pemeriksaan sarana produksi Pangan Olahan impor sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
 - (5) Pemenuhan standar Keamanan Pangan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dan ayat (3) digunakan sebagai dasar pertimbangan dalam proses registrasi Pangan Olahan impor.
 - (6) Pemeriksaan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) juga dapat dilakukan dalam rangka pengawasan produk beredar.
 - (7) Biaya pemeriksaan sarana produksi sebagaimana ayat (4) dan (6) menjadi tanggung jawab importir dan/atau produsen pangan luar negeri.
 - (8) Biaya sebagaimana dimaksud ayat (7) sepanjang belum diatur dalam ketentuan perundang-undangan tentang PNBPN, maka dilakukan dengan pembiayaan langsung perjalanan dinas petugas sesuai dengan ketentuan perundang-undangan.

Pasal 3

- (1) Pendaftaran sarana produksi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2) dibuktikan dengan:
 - a. Izin Penerapan PMR; dan/atau
 - b. Izin Penerapan CPPOB.
- (2) Produsen wajib memiliki Izin Penerapan PMR dalam hal:
 - a. Produsen memproduksi Pangan Olahan risiko tinggi; dan/atau
 - b. Produsen dengan skala usaha besar memproduksi Pangan Olahan selain Pangan Olahan risiko tinggi sebagaimana dimaksud pada huruf a dan/atau BTP.
- (3) Kewajiban sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dilakukan secara bertahap.
- (4) Produsen wajib memiliki Izin Penerapan CPPOB dalam hal:
 - a. Produsen memproduksi Pangan Olahan selain Pangan Olahan risiko tinggi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a; dan/atau
 - b. Produsen yang belum ditetapkan kewajiban Izin Penerapan PMR sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dan ayat (3).
- (5) Kewajiban sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dan tata cara penerbitan Izin Penerapan PMR dilaksanakan sesuai dengan ketentuan Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan yang mengatur mengenai PMR.

Pasal 4

- (1) Izin Penerapan CPPOB diterbitkan untuk tujuan:
 - a. registrasi; dan/atau
 - b. ekspor;
- (2) Penerbitan Izin Penerapan CPPOB untuk tujuan registrasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a termasuk

Produksi Pangan Olahan untuk diolah kembali menjadi Pangan Olahan lainnya.

- (3) Penerbitan Izin Penerapan CPPOB untuk tujuan ekspor sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b termasuk yang diajukan oleh produsen yang telah memiliki IP PMR.
- (4) Izin Penerapan CPPOB sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diterbitkan untuk per lokasi dan per proses Produksi Pangan Olahan.
- (5) Proses Produksi Pangan Olahan sebagaimana dimaksud pada ayat (4) sesuai dengan ruang lingkup audit.

BAB II
TATA CARA
Bagian Kesatu
Pendaftaran Akun

Pasal 5

- (1) Produsen yang mengajukan permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB harus terlebih dahulu melakukan pendaftaran akun melalui laman resmi pelayanan publik BPOM.
- (2) Produsen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus memiliki:
 - a. nomor induk berusaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan; atau
 - b. akta pendirian, keputusan menteri/kepala lembaga/kepala daerah, atau dokumen sejenis yang terkait dengan pembentukan lembaga dan/atau legalitas untuk melakukan kegiatan Produksi dalam hal Produsen merupakan lembaga yang tidak termasuk dalam kriteria pelaku usaha sebagaimana diatur dalam Peraturan Pemerintah yang mengatur mengenai penyelenggaraan perizinan berusaha berbasis risiko.
- (3) Pendaftaran akun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilaksanakan dengan menyampaikan data profil Produsen.
- (4) Dalam hal data sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dinyatakan lengkap, Produsen diberikan nama pengguna dan kata sandi.
- (5) Setelah mendapatkan nama pengguna dan kata sandi, Produsen mengisi data profil sarana Produksi sesuai lokasi dan ruang lingkup proses Produksi.
- (6) Produsen bertanggung jawab atas kebenaran informasi dan keabsahan data sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dan ayat (5).
- (7) Data sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dan ayat (5) merupakan dokumen rahasia yang hanya dipergunakan untuk keperluan pengawasan termasuk Audit oleh petugas yang berwenang.

Bagian Kedua
Pengajuan Permohonan
Penerbitan Izin Penerapan CPPOB

Pasal 6

- (1) Produsen yang mengajukan permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB harus mengisi data dan mengunggah dokumen persyaratan sebagai berikut:
 - a. peta lokasi sarana produksi;
 - b. denah bangunan (*lay out*) sarana produksi;
 - c. panduan mutu meliputi dokumen yang memuat persyaratan untuk penerapan CPPOB di sarana produksi;
 - d. deskripsi Pangan Olahan;
 - e. alur proses produksi beserta penjelasannya;
- (2) Panduan mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c juga termasuk:
 - a. surat pernyataan komitmen penerapan CPPOB untuk Produsen dengan skala Usaha Mikro dan Usaha Kecil; dan
 - b. hasil Audit oleh BPOM yang telah diselesaikan perbaikannya dan/atau hasil penilaian mandiri penerapan CPPOB untuk Produsen dengan skala Usaha Mikro dan Usaha Kecil yang telah diverifikasi BPOM.
- (3) Hasil Audit sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b harus memenuhi ketentuan sebagai berikut:
 - a. Audit dilakukan dalam jangka waktu kurang dari 12 (dua belas) bulan pada saat pengajuan permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB;
 - b. Audit dilakukan pada ruang lingkup yang sama dengan ruang lingkup yang diajukan permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB; dan
 - c. Audit mencakup seluruh aspek penerapan CPPOB dengan nilai minimal B.
- (4) Dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus disampaikan dalam Bahasa Indonesia.
- (5) Produsen bertanggung jawab atas kebenaran informasi dan keabsahan dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) yang dilampirkan dalam permohonan.
- (6) Petugas melakukan verifikasi dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1) dan (2) melalui checklist kelengkapan dokumen
- (7) Hasil verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (6) disampaikan paling lambat 5 (lima) Hari sejak permohonan dan/atau kelengkapan data diterima oleh Petugas.
- (8) Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi sebagaimana dimaksud pada ayat (7) dokumen dinyatakan tidak lengkap, Pelaku Usaha wajib melengkapi data pengajuan paling lambat 1 (satu) Hari kerja sejak hasil verifikasi disampaikan.
- (9) Dalam hal data dan dokumen sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dinyatakan lengkap, BPOM menerbitkan surat perintah bayar biaya penerbitan Izin Penerapan CPPOB.
- (10) Produsen melakukan pembayaran sesuai dengan surat perintah bayar sebagaimana dimaksud pada ayat (9)

- dalam jangka waktu paling lama 7 (tujuh) hari kalender terhitung sejak tanggal diterbitkan surat perintah bayar
- (11) Dalam hal belum diatur biaya penerbitan Izin Penerapan CPPOB sebagai penerimaan negara bukan pajak, BPOM tidak menerbitkan surat perintah bayar.

Bagian Ketiga Penilaian

Pasal 7

- (1) BPOM melakukan penilaian permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB melalui:
 - a. evaluasi terhadap dokumen sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1); dan
 - b. Audit sarana Produksi Pangan Olahan.
- (2) Berdasarkan kajian risiko, Audit sarana Produksi Pangan Olahan sebagaimana di maksud pada ayat (1) huruf b bagi Produsen dengan skala Usaha Mikro atau Usaha Kecil dapat dilaksanakan setelah Izin Penerapan CPPOB diterbitkan.
- (3) Audit sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dapat tidak dilakukan terhadap Produsen yang memiliki hasil Audit penerapan CPPOB sesuai dengan persyaratan sebagaimana dimaksud dalam pasal 6 ayat 3.
- (4) Pada saat dilakukan Audit sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Produsen harus melakukan kegiatan Produksi.
- (5) Penilaian sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dalam jangka waktu paling lama 20 (dua puluh) Hari terhitung sejak Produsen melakukan pembayaran sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (10).
- (6) Dalam hal Produsen telah memiliki Sertifikat Produk Penggunaan Tanda Standar Nasional Indonesia atau sertifikat sistem manajemen Keamanan Pangan dari lembaga sertifikasi yang terakreditasi atau lembaga sertifikasi yang ditunjuk Kementerian/Lembaga lainnya sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan, maka Audit juga dilakukan terhadap kesesuaian panduan mutu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1) huruf c.
- (7) Sertifikat sebagaimana dimaksud pada ayat (6) merupakan bukti sertifikasi terhadap sistem dan ruang lingkup yang sama dengan yang diajukan dalam permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB.

Pasal 8

Penilaian terhadap permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB dalam rangka eksportasi bagi Produsen yang telah memiliki Izin Penerapan PMR hanya dilakukan terhadap kesesuaian ruang lingkup pengajuan Izin Penerapan CPPOB.

Pasal 9

- (1) Dalam hal berdasarkan hasil Audit sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 diperlukan Tindakan Perbaikan, BPOM menerbitkan surat tindak lanjut kepada Produsen

dalam jangka waktu paling lama 10 (sepuluh) Hari terhitung sejak tanggal pelaksanaan Audit.

- (2) Produsen harus menyampaikan Tindakan Perbaikan.
- (3) Tindakan perbaikan sebagaimana dimaksud pada ayat 2 dapat diberikan maksimum 3 kali dengan jangka waktu paling lama masing-masing 30 (tiga puluh) hari kalender
- (4) Dalam hal Produsen belum menyampaikan Tindakan Perbaikan pada masing-masing tahapan sebagaimana dimaksud pada ayat (3), Produsen diberikan perpanjangan waktu 30 (tiga puluh) hari kalender berdasarkan pertimbangan evaluator.
- (5) BPOM melakukan evaluasi terhadap Tindakan Perbaikan sebagaimana dimaksud pada ayat (3).
- (6) Perhitungan jangka waktu penilaian sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dan ayat (4) dihentikan (*clock off*) dan dilanjutkan (*clock on*) setelah Produsen menyampaikan Tindakan Perbaikan.
- (7) Perhitungan jangka waktu penilaian sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dan ayat (4) dihentikan (*clock off*) sampai dengan Pelaku Usaha menyampaikan perbaikan dan/atau tambahan data.
- (8) Perhitungan jangka waktu penilaian sebagaimana dimaksud pada ayat (3) dan ayat (4) dilanjutkan (*clock on*) setelah Pelaku Usaha menyampaikan perbaikan secara lengkap dan benar.
- (9) Tindakan Perbaikan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) harus disampaikan dengan menggunakan format laporan Tindakan Perbaikan sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal 10

- (1) Dalam hal berdasarkan penilaian sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 dan Pasal 8 serta evaluasi terhadap Tindakan Perbaikan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 dinyatakan memenuhi persyaratan CPPOB dan dinyatakan selesai, Kepala Badan menerbitkan keputusan berupa penerbitan Izin Penerapan CPPOB.
- (2) Permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB dinyatakan ditolak dalam hal berdasarkan penilaian, Produsen:
 - a. tidak memenuhi persyaratan sebagaimana dimaksud dalam pasal 6;
 - b. tidak memenuhi persyaratan CPPOB setelah menyampaikan Tindakan Perbaikan paling banyak 3 (tiga) kali; dan/atau
 - c. tidak melakukan dan melaporkan Tindakan Perbaikan dalam jangka waktu sebagaimana dimaksud dalam Pasal 10 ayat (3) dan ayat (4).
- (3) Permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB ditangguhkan dalam hal berdasarkan penilaian sebagaimana dimaksud pada Pasal 7 dan Pasal 8 serta evaluasi terhadap Tindakan Perbaikan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 9 terdapat informasi pelanggaran

- ketentuan peraturan perundang-undangan terkait pemohon
- (4) Terhadap permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB dinyatakan ditolak sebagaimana dimaksud pada ayat (2), Produsen harus mengajukan permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB baru sesuai dengan tata cara sebagaimana dimaksud dalam Pasal 7 sampai dengan Pasal 9.
 - (5) Keputusan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diterbitkan dalam jangka waktu:
 - a. paling lama 30 (tiga puluh) Hari terhitung sejak tanggal Tindakan Perbaikan dinyatakan selesai dengan Audit Lapang atau paling lama 10 (sepuluh) Hari terhitung sejak tanggal hasil penilaian tanpa Audit untuk Izin Penerapan CPPOB yang diterbitkan dengan tujuan registrasi yang diajukan permohonannya oleh produsen dengan skala usaha Mikro dan Kecil.
 - b. paling lama 40 (empat puluh) Hari terhitung sejak tanggal Tindakan Perbaikan dinyatakan selesai untuk Izin Penerapan CPPOB yang diterbitkan dengan tujuan registrasi yang diajukan permohonannya oleh produsen dengan skala usaha Menengah dan Besar
 - c. Paling lama 40 (empat puluh) Hari terhitung sejak tanggal Tindakan Perbaikan dinyatakan selesai untuk Izin Penerapan CPPOB yang diterbitkan dengan tujuan ekspor.

Bagian Keempat
Pelaksana Penilaian

Pasal 11

- (1) Pelaksana penilaian terhadap permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB untuk tujuan registrasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (1) huruf a dilakukan oleh UPT BPOM.
- (2) Apabila diperlukan, unit kerja yang mempunyai tugas di bidang pengawasan produksi pangan olahan di lingkungan Badan POM dapat melakukan penilaian terhadap penerbitan Izin Penerapan CPPOB untuk tujuan registrasi sebagaimana dimaksud ayat (1).
- (3) Pelaksana penilaian terhadap permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB untuk tujuan ekspor sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 ayat (1) huruf b dilakukan oleh unit kerja di lingkungan BPOM yang mempunyai tugas di bidang pengawasan produksi pangan olahan.

Bagian Keempat
Pelaksanaan Penerbitan

Pasal 12

- (1) Penerbitan Izin Penerapan CPPOB dilaksanakan melalui sistem *online single submission* yang terintegrasi secara elektronik dengan sistem pada Badan Pengawas Obat dan Makanan.

- (2) Dalam hal pemohon penerbitan Izin Penerapan CPPOB merupakan Produsen yang tidak termasuk dalam kriteria pelaku usaha sebagaimana diatur dalam Peraturan Pemerintah yang mengatur mengenai penyelenggaraan perizinan berusaha berbasis risiko, penerbitan Izin Penerapan CPPOB dilaksanakan melalui sistem pada Badan Pengawas Obat dan Makanan.

BAB III PERUBAHAN IZIN PENERAPAN CPPOB

Pasal 13

- (1) Produsen wajib menyampaikan perubahan data Izin Penerapan CPPOB sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 ayat (1) secara elektronik kepada BPOM.
- (2) Perubahan data Izin Penerapan CPPOB sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dapat berupa:
 - a. perubahan administrasi; dan/atau
 - b. perubahan teknis.
- (3) BPOM melakukan evaluasi dan kajian risiko terhadap perubahan data Izin Penerapan CPPOB sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (4) Perubahan administrasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dapat berupa:
 - a. perubahan nama pemegang Izin Penerapan CPPOB Produsen tanpa perubahan kepemilikan; dan/atau
 - b. perubahan alamat tanpa perubahan lokasi.
- (5) Perubahan teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dapat berupa:
 - a. perubahan proses produksi;
 - b. penambahan fasilitas produksi;
 - c. perubahan denah bangunan (*lay out*); dan/atau
 - d. perubahan terkait mutu dan keamanan pangan olahan.
- (6) Penilaian terhadap permohonan perubahan administrasi sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf a dilakukan melalui verifikasi dokumen dalam jangka waktu paling lama 10 (sepuluh) Hari.
- (7) Penilaian terhadap permohonan perubahan teknis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b dilaksanakan sesuai dengan tata cara sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 sampai dengan Pasal 9 dalam jangka waktu paling lama 60 (enam puluh) Hari.
- (8) Kepala Badan menerbitkan persetujuan atau penolakan perubahan berdasarkan hasil penilaian sebagaimana dimaksud pada ayat (6) dan ayat (7).

Pasal 14

Perubahan lain yang belum diatur dalam ketentuan sebagaimana dimaksud pada pasal 13 dapat dilakukan setelah melalui kajian oleh Badan POM.

BAB IV MASA BERLAKU IZIN PENERAPAN CPPOB

Pasal 15

Izin Penerapan CPPOB berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sepanjang tidak terdapat perubahan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 13 dan sarana Produksi Pangan Olahan tetap memenuhi persyaratan sesuai dengan ketentuan peraturan perundangan-undangan.

BAB V PERPANJANGAN IZIN PENERAPAN CPPOB

Pasal 16

- (1) Izin Penerapan CPPOB yang telah habis masa berlakunya dapat diperpanjang dengan mengajukan permohonan kepada Kepala Badan dalam batas waktu paling lambat 6 (enam) bulan sebelum tanggal masa berlaku Izin Penerapan CPPOB berakhir.
- (2) Perpanjangan Izin Penerapan CPPOB dilaksanakan sesuai tata cara sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 sampai dengan Pasal 9 dengan mempertimbangkan penilaian terhadap pemenuhan CPPOB berdasarkan hasil pemeriksaan BPOM dan/atau riwayat produk yang diedarkan.

BAB VI BIAYA

Pasal 17

- (1) Terhadap permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB, perpanjangan Izin Penerapan CPPOB atau perubahan teknis Izin Penerapan CPPOB dikenai biaya sebagai penerimaan negara bukan pajak sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan
- (2) Dalam hal permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditolak, biaya yang telah dibayarkan tidak dapat ditarik kembali.
- (3) Dalam hal belum diatur biaya penerbitan Izin Penerapan CPPOB, penerbitan Izin Penerapan CPPOB tidak dikenakan biaya sebagai penerimaan negara bukan pajak sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB VII PENILAIAN KEMBALI

Pasal 18

Berdasarkan hasil pengawasan, Izin Penerapan CPPOB dapat dilakukan penilaian kembali, apabila terdapat perubahan dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada pasal 6 dan/atau ditemukan hal yang sudah tidak sesuai dengan pedoman penerapan CPPOB sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

BAB VIII
PERMOHONAN PENCABUTAN IZIN PENERAPAN CARA
PRODUKSI PANGAN OLAHAN YANG BAIK OLEH PRODUSEN

Pasal 19

- (1) Produsen dapat mengajukan permohonan pencabutan Izin Penerapan CPPOB secara elektronik kepada Kepala Badan.
- (2) Permohonan pencabutan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan mengunggah surat pernyataan yang memuat:
 - a. identitas Produsen;
 - b. alasan pencabutan; dan
 - c. pernyataan Produsen bertanggung jawab penuh atas permohonan pencabutan.
- (3) Pencabutan Izin Penerapan CPPOB sebagaimana dimaksud pada ayat (1) secara otomatis mencabut PBUMKU untuk produk pangan olahan yang termasuk dalam ruang lingkup Izin Penerapan CPPOB tersebut.

BAB IX
PENGAWASAN

Pasal 20

- (1) Pengawasan penerapan CPPOB sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 ayat (2) dilakukan oleh Kepala Badan.
- (2) Pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan melalui pengawasan rutin dan pengawasan insidental.
- (3) Pelaksanaan pengawasan dilaksanakan sesuai dengan pedoman pemeriksaan sarana Produksi Pangan Olahan yang ditetapkan oleh Kepala Badan.

BAB X
SANKSI ADMINISTRATIF

Pasal 21

- (1) Setiap Orang yang melakukan pelanggaran terhadap ketentuan Pasal 2 ayat (2) dan/atau Pasal 13 ayat (1) dikenai sanksi administratif berupa:
 - a. peringatan;
 - b. penghentian sementara dari kegiatan
 - c. pengenaan denda administratif;
 - d. penarikan Pangan Olahan dari peredaran;
 - e. pemusnahan;
 - f. pencabutan Izin Penerapan CPPOB;
 - g. pembekuan Izin Penerapan CPPOB;
 - h. penangguhan proses pengajuan permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB; dan/atau
 - i. larangan mengajukan Izin Penerapan CPPOB selama 3 tahun

- (2) Sanksi administratif berupa pencabutan Izin Penerapan CPPOB sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf f diberikan berdasarkan pertimbangan sebagai berikut:
 - a. berdasarkan hasil pemeriksaan terjadi perubahan yang mengakibatkan tidak terlaksananya CPPOB;
 - b. nomor induk berusaha dicabut oleh instansi berwenang;
 - c. Produsen berpindah lokasi produksi; dan/atau
 - d. Pemalsuan Data; dan/atau
 - e. Diketahui bahwa data dan/atau dokumen yang diajukan saat permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB merupakan data dan/atau dokumen yang diduga palsu, yang dipalsukan, atau tidak benar.
- (3) Sanksi administratif berupa peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dapat diberikan paling banyak 3 (tiga) kali.
- (4) Dalam hal peringatan sebagaimana dimaksud pada ayat (3) diabaikan, produsen dikenai sanksi administratif berupa pembekuan Izin Penerapan CPPOB
- (5) Sanksi administratif berupa penangguhan proses pengajuan permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf h diberikan berdasarkan pertimbangan sebagai berikut:
 - a. produsen yang didaftarkan sedang dalam proses penyidikan;
 - b. diketahui bahwa data dan/atau dokumen yang diajukan saat permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB merupakan data dan/atau dokumen yang diduga palsu, yang dipalsukan, atau tidak benar;
 - c. pelanggaran terhadap peraturan perundang-undangan dibidang pengawasan produksi pangan olahan
- (6) Sanksi administratif berupa larangan mengajukan Izin Penerapan CPPOB selama 3 tahun sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf i diberikan jika diketahui bahwa data dan/atau dokumen yang diajukan saat pengajuan merupakan data dan/atau dokumen yang diduga palsu, yang dipalsukan, atau tidak benar.
- (7) Pencabutan Izin Penerapan CPPOB sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf f secara otomatis mengakibatkan dicabutnya PBUMKU untuk produk pangan olahan yang termasuk dalam ruang lingkup Izin Penerapan CPPOB tersebut.
- (8) Sanksi administratif sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dikenakan oleh Kepala Badan.

Pasal 22

Tata cara pengenaan sanksi administratif sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 dilaksanakan sesuai dengan Keputusan Kepala Badan yang mengatur mengenai tindak lanjut hasil pengawasan.

BAB XI KETENTUAN PERALIHAN

Pasal 23

- (1) Permohonan Izin Penerapan CPPOB yang telah diajukan sebelum berlakunya Peraturan Badan ini, tetap diproses dengan menyesuaikan pada Peraturan Badan ini.
- (2) Produsen yang telah memiliki Izin Penerapan CPPOB sebelum berlakunya Peraturan Badan ini, dinyatakan masih tetap berlaku sampai dengan berakhirnya masa berlaku Izin Penerapan CPPOB.
- (3) Produsen yang telah memiliki hasil pemeriksaan BPOM terhadap pemenuhan persyaratan CPPOB sebelum berlakunya Peraturan Badan ini wajib mengajukan permohonan penerbitan Izin Penerapan CPPOB paling lambat 12 (dua belas) bulan terhitung sejak Peraturan Badan ini diundangkan.

BAB XII KETENTUAN PENUTUP

Pasal 24

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku, Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 22 Tahun 2021 tentang Tata Cara Penerbitan Izin Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 22), dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 25

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

Agar setiap orang mengetahuinya, memerintahkan pengundangan Peraturan Badan ini dengan penempatannya dalam Berita Negara Republik Indonesia

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal ...

KEPALA BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN,

TARUNA IKRAR

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal ...

DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM
REPUBLIK INDONESIA,

DHAHANA PUTRA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN ... NOMOR ...

LAMPIRAN I
PERATURAN BADAN PENGAWAS OBAT DAN
MAKANAN NOMOR ... TAHUN 2025
TENTANG
TATA CARA PENERBITAN IZIN PENERAPAN CARA
PRODUKSI PANGAN OLAHAN YANG BAIK

FORMAT LAPORAN TINDAKAN PERBAIKAN

Nomor :
Lampiran :
Perihal : Laporan Tindakan Perbaikan

Yth.
Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan
Jl. Percetakan Negara Nomor 23
Jakarta

Sehubungan dengan telah dilaksanakannya audit dalam rangka izin penerapan CPPOB di Perusahaan kami pada:

Hari/tanggal :
Jenis Pangan :

dengan ini kami sampaikan laporan pelaksanaan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian hasil audit.

Demikian laporan ini kami sampaikan.

.....
Hormat kami,

(Nama, tanda tangan dan cap Perusahaan)

Laporan Pelaksanaan Tindakan Perbaikan

Nama Sarana Produksi :
Alamat :
Jenis Pangan :
Waktu Audit :

No	Temuan	Klasifikasi Temuan	Gap Analysis	Corrective Action Preventive Action	Waktu Penyelesaian

Terlampir data dukung

.....,

Hormat kami,

(Nama, tanda tangan dan cap Perusahaan)

KEPALA BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN,

ttd.

TARUNA IKRAR

LAMPIRAN II
 PERATURAN BADAN PENGAWAS OBAT DAN
 MAKANAN NOMOR ... TAHUN 2025
 TENTANG
 TATA CARA PENERBITAN IZIN PENERAPAN CARA
 PRODUKSI PANGAN OLAHAN YANG BAIK

STANDAR SISTEM MUTU DAN KEAMANAN PANGAN OLAHAN CPPOB

A. Komitmen Penanggung Jawab/Pemilik Sarana Produksi	
1	<p>Pembentukan dan pemeliharaan budaya keamanan pangan di sarana produksi pangan olahan</p> <p>Hal yang paling mendasar dalam implementasi sistem keamanan pangan adalah pembentukan dan pemeliharaan budaya keamanan pangan di sarana produksi pangan olahan. Budaya keamanan pangan tersebut dapat dibangun melalui:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. komitmen tertulis dari manajemen dan seluruh personel untuk memproduksi pangan yang aman dan bermutu; b. kepemimpinan yang memberikan arah yang benar dan melibatkan semua personel dalam praktik keamanan pangan, sehingga pimpinan/manajemen sarana produksi seharusnya mempunyai wawasan tentang Pengendalian Keamanan Pangan termasuk Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) dan sebaiknya mempunyai wawasan tentang Sistem Analisa Bahaya dan Pengendalian Titik Kritis; c. terbangunnya kesadaran seluruh personel akan pentingnya keamanan pangan; d. adanya komunikasi yang terbuka dan jelas antar personel dalam mengevaluasi kinerja keamanan pangan (<i>food safety objective</i>); dan e. ketersediaan sumber daya yang memadai untuk implementasi sistem manajemen keamanan pangan yang efektif.
B. Lingkungan Sarana Produksi (area luar atau eksternal)	
2	<p>Lingkungan sarana produksi bersih dan terpelihara (tidak terdapat akumulasi debu, bebas ilalang, bebas sampah, bebas dari barang-barang tidak terpakai) (*)</p> <p>Penentuan lokasi sarana produksi memperhatikan kemungkinan adanya sumber pencemaran serta tindakan efektif untuk melindungi pangan olahan. Batas area sarana produksi teridentifikasi dengan jelas dan aksesnya dapat dikendalikan. Sarana produksi pangan berada di daerah yang jauh dari area yang membahayakan kesehatan, yaitu:</p>

		<p>a. Jauh dari daerah berpolusi dan aktivitas industri yang berpotensi menimbulkan pencemaran;</p> <p>b. Tidak berada di daerah yang mudah tergenang air (daerah banjir) dan/atau sistem saluran pembuangan airnya tidak baik;</p> <p>c. Bebas dari daerah yang merupakan sarang hama seperti hewan pengerat dan serangga;</p> <p>d. Jauh dari daerah tempat pembuangan sampah atau limbah, baik limbah padat, cair maupun gas;</p> <p>e. Jauh dari tempat pemukiman penduduk termasuk yang padat dan kumuh;</p> <p>f. Jauh dari daerah penumpukan barang bekas, daerah kotor, dan daerah lain yang diduga berpotensi mengakibatkan pencemaran; dan</p> <p>g. Terpisah dari rumah atau tempat tinggal dan fasilitas lain yang bersamaan letak dan/atau penggunaannya dengan sarana yang menghasilkan bau busuk dan asap.</p> <p>Khusus untuk Sarana Produksi UMK</p> <p>Lingkungan Sarana Produksi Pangan Olahan (area luar atau eksternal)</p> <p>Lokasi sarana produksi dapat berada di daerah pemukiman dengan memperhatikan kemungkinan adanya sumber pencemaran dan/atau melakukan tindakan efektif untuk melindungi pangan olahan dari pencemaran.</p>
3	<p>Tidak terdapat kontaminasi silang dari lingkungan (misal: Tempat sampah terbuka, terdapat tempat pemeliharaan hewan, genangan air)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Lingkungan di lokasi sarana produksi perlu diperhatikan oleh perusahaan pangan olahan untuk menghindari peluang kontaminasi pangan. Kebersihan lingkungan sarana produksi dijaga dari kontaminasi udara yang berdebu, ilalang atau tanaman liar lainnya, sampah, dan barang-barang yang tidak terpakai. Tidak terdapat tempat pemeliharaan hewan yang memungkinkan menjadi sumber kontaminasi di lingkungan sarana produksi. • Tempat sampah tertutup tersedia di lingkungan sarana produksi, sampah di area sarana produksi dibersihkan,

		<p>dibuang pada tempatnya, dan dikelola dengan baik.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Jalan di dalam sarana produksi dan jalan yang menuju ke sarana produksi serta tempat parkir dikeraskan, diaspal atau disemen untuk menghindari debu yang berterbangan apabila jalan dilewati oleh kendaraan. Pemeliharaan jalan dan tempat parkir dilakukan untuk mencegah pencemaran, terutama di dekat area pengolahan. • Saluran pembuangan air di sekitar sarana produksi dibuat dengan baik serta mudah dibersihkan, untuk menghindari terjadinya genangan air. Tanaman di sekitar lokasi sarana dirawat atau dihilangkan.
<p>C. Konstruksi dan Layout Bangunan (dinding, lantai, langit-langit, pintu, jendela, dan perpipaan)</p>		
<p>4</p>	<p>Dinding bersih, tidak berjamur, tidak berlumut dan/atau tidak retak (*)</p>	<p>Bangunan dirancang, dibangun dan dipelihara sesuai dengan memperhatikan faktor-faktor risiko, sifat dan proses pengolahan yang diterapkan, perlindungan dari kontaminasi serta konstruksi yang tahan lama dan tidak menimbulkan bahaya.</p> <p>Konstruksi dinding dan/atau pemisah ruangan pada bangunan dirancang dengan baik untuk memenuhi persyaratan higiene pangan olahan yang baik dan melindungi pangan dari kontaminasi selama proses, dengan persyaratan sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Mudah dibersihkan dan didesinfeksi; b. Kuat, licin, tidak berpori, dan disarankan mempunyai sudut saniter (lengkung) sehingga mudah dibersihkan dan mencegah permukaan dinding mudah kotor, berjamur, berlumut, bahkan retak; c. Dinding area pengolahan terbuat dari bahan yang tidak beracun, tidak menyerap air, tahan terhadap garam, basa, asam atau bahan kimia lain; d. Permukaan dinding area pengolahan bagian dalam terbuat dari bahan yang halus, rata, berwarna terang, tahan lama, tidak mudah mengelupas, dan mudah dibersihkan; dan e. Dinding kamar mandi, tempat cuci tangan, dan toilet terbuat dari bahan yang tidak menyerap air, dapat

		dibuat dari keramik berwarna putih atau warna terang lainnya.
5	Lantai bersih, tidak retak, dan/atau tidak ada genangan	<p>Konstruksi lantai ruangan dirancang dengan baik untuk memenuhi persyaratan praktik higiene pangan olahan yang baik, dengan persyaratan sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none">Kuat dengan kemiringan tertentu sehingga air yang tumpah mudah mengalir dan tidak licin;Tahan lama, memudahkan pembuangan air, mudah dibersihkan, pertemuan antara lantai dengan dinding disarankan mempunyai sudut saniter (lengkung) dan mudah didisinfeksi;Lantai area pengolahan kepap air, tahan terhadap garam, basa, asam atau bahan kimia lainnya, permukaan rata tetapi tidak licin, dan mudah dibersihkan;Lantai area pengolahan yang juga digunakan untuk proses pencucian mempunyai kemiringan yang cukup sehingga memudahkan pengaliran air dan mempunyai saluran air atau lubang pembuangan agar tidak menimbulkan genangan air dan tidak berbau; danLantai ruangan untuk kamar mandi, tempat cuci tangan, dan sarana toilet mempunyai kemiringan yang cukup ke arah saluran pembuangan sehingga tidak menimbulkan genangan air dan tidak berbau.
6	Langit-langit dan/atau atap bersih, tidak retak dan/atau catnya tidak mengelupas (*)	<p>Konstruksi langit-langit dan/atau atap dirancang dengan baik untuk memenuhi persyaratan higiene pangan olahan yang baik dengan persyaratan sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none">Atap terbuat dari bahan yang tahan lama, tahan terhadap air, dan tidak bocor;Langit-langit melindungi ruangan dan tidak mengakibatkan pencemaran atau kontaminasi pada produk;Langit-langit halus, rata, berwarna terang, mudah dibersihkan, bersih dari debu, sarang laba-laba, dan kotoran lainnya;Langit-langit terbuat dari bahan yang tidak mudah terkelupas atau terkikis dan tidak mudah retak;Langit-langit tidak berlubang dan tidak retak untuk mencegah keluar

		<p>masuknya binatang termasuk tikus dan serangga serta mencegah kebocoran; dan</p> <p>f. Permukaan langit-langit di area pengolahan didesain untuk mengurangi akumulasi debu dan kondensasi, terbuat dari bahan yang tidak menyerap air dan/atau dilapisi cat tahan panas.</p>
7	<p>Pintu ruangan produksi sebaiknya membuka ke arah luar dan dapat menutup secara sempurna atau menggunakan tirai ketika pintu terbuka (*)</p>	<p>Desain pintu di area pengolahan khususnya di ruang pengisian, dirancang rapat dan sebaiknya dirancang agar menutup sendiri.</p> <p>Desain pintu ruangan dengan persyaratan sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> Terbuat dari bahan tahan lama, kuat, dan tidak mudah pecah; Permukaan pintu ruangan rata, halus, berwarna terang, dan mudah dibersihkan; Pintu ruangan termasuk pintu kasa dan tirai udara mudah ditutup dengan baik pada kondisi tidak digunakan; dan Pintu ruang produksi sebaiknya membuka ke arah luar untuk mengurangi kemungkinan kontaminasi dari luar masuk ke dalam ruang produksi.
8	<p>Jendela terbuka yang berhubungan dengan lingkungan luar dilengkapi dengan kasa pencegah serangga atau hama dan jendela mudah dibersihkan (*)</p>	<p>Desain jendela disesuaikan dengan bangunan dan dibuat dari bahan yang tahan lama, mencegah korosi dan kelapukan. Jendela terbuka yang berhubungan dengan lingkungan luar dilengkapi dengan kasa pencegah serangga/hama. Jendela mudah dibersihkan.</p>
9	<p>Desain perpipaan mencegah kontaminasi silang</p>	<p>Desain perpipaan dirancang agar kebersihan pipa tetap terjaga dan tidak menjadi sarang hama. Jenis pipa yang digunakan sesuai dengan karakteristik produk dan sistem pembersihannya. Sistem perpipaan disarankan sependek mungkin untuk menghindari penggunaan sudut siku. Apabila perpipaan menggunakan sistem gravitasi, maka desain pipa dalam posisi menurun sesuai dengan karakteristik produk. Untuk mencegah kontaminasi silang, maka persyaratan perpipaan seharusnya sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> Sistem perpipaan dibedakan antara pipa saluran untuk proses produksi (saluran air proses, pasokan uap, pasokan udara), pipa saluran untuk

		<p>pembersihan, dan pipa saluran untuk pembuangan.</p> <p>b. Hal ini dilakukan untuk mencegah aliran yang tidak sesuai dan peluang kontaminasi silang. Perbedaan pipa saluran dapat menggunakan tanda atau warna yang berbeda;</p> <p>c. Tidak menjadi sumber pencemaran terhadap pangan, pasokan air, peralatan, dan perlengkapan yang digunakan serta tidak menyebabkan kondisi yang tidak saniter;</p> <p>d. Tidak menyebabkan adanya air yang kembali masuk (<i>back flow</i>) ke pipa yang mengontaminasi tercampurnya air bersih dengan air kotor; dan</p> <p>e. Tidak menimbulkan penyumbatan pada pipa, kran, sambungan, katup, dan meteran serta mudah dijangkau untuk pemeriksaan dan sanitasi.</p>
10	Terdapat program pemeliharaan bangunan yang dilakukan secara konsisten	Program pemeliharaan bangunan dilakukan dengan konsisten secara berkala untuk mencegah kontaminasi silang terhadap pangan yang diolah. Catatan program pemeliharaan pabrik tersedia.
D. Area Pengolahan		
11	Tata letak area pengolahan mencegah kemungkinan kontaminasi silang	Tata letak area pengolahan seharusnya dirancang dengan baik sesuai urutan proses produksi dengan mengutamakan persyaratan mutu dan keamanan pangan sehingga tidak menimbulkan kontaminasi silang. Pencegahan kontaminasi silang antara lain dapat dilakukan dengan segregasi ruangan berdasarkan risiko kontaminasi pada setiap tahapan proses produksi. Segregasi dapat berupa pemisahan fisik seperti tembok atau pemisahan dalam bentuk lainnya seperti partisi, garis pembatas area atau jarak yang cukup.
12	Kondisi bersih dan terawat	Area pengolahan seharusnya bersih dan saniter, mudah disanitasi, terawat, serta memenuhi persyaratan teknik dan higiene sesuai dengan jenis pangan olahan yang diproduksi.
13	Luas area pengolahan memberikan ruang gerak karyawan yang cukup (*)	Sirkulasi udara pada area pengolahan tidak menimbulkan ruangan yang pengap. Luas area pengolahan dirancang dengan baik sehingga memberikan ruang gerak yang cukup kepada karyawan yang menangani pangan.
14	Desain area antara/penyimpanan	Area antara/penyimpanan sementara untuk transfer bahan baku/bahan

	sementara untuk transfer bahan baku/bahan kemas serta produk akhir mencegah masuknya benda asing atau hama	kemas serta produk akhir didesain untuk mencegah masuknya benda asing atau hama.
E. Air, Es, Gas, dan Energi (Listrik, Bahan Bakar)		
15	Sumber air (termasuk es dan uap) memenuhi persyaratan <ul style="list-style-type: none"> - tidak ada risiko tercemar - pengujian air secara berkala, minimal 1 tahun sekali 	<p>Sarana produksi dilengkapi dengan fasilitas penunjang seperti fasilitas pengolahan air dan sumber energi cadangan. Air bersih tersedia dalam jumlah cukup untuk memenuhi kebutuhan pengolahan dan sanitasi. Air yang digunakan untuk sanitasi memenuhi persyaratan kualitas air bersih.</p> <p>Semua air, termasuk es dan uap yang digunakan sebagai bagian dari produk atau kontak dengan produk seharusnya memenuhi persyaratan kualitas air minum. Dilakukan pengujian terhadap air dan es yang digunakan secara berkala, minimal 1 (satu) tahun sekali (ketentuan untuk penilaian awal wajib diujikan sesuai dengan persyaratan peraturan yang berlaku). Untuk pengujian air selanjutnya diwajibkan untuk parameter biologi dan untuk parameter lain dapat dipertimbangkan berdasarkan hasil pengujian parameter tersebut sebelumnya. Untuk air minum dalam kemasan mengacu pada SNI yang berlaku.</p>
16	Penggunaan udara bertekanan dan gas (CO ₂ /N ₂ /gas lainnya) sesuai persyaratan dan terpelihara dengan baik	Udara bertekanan, CO ₂ , N ₂ dan atau sistem gas lain yang digunakan dipelihara untuk mencegah kontaminasi. Gas yang kontak atau tidak sengaja kontak dengan produk berasal dari sumber gas yang diizinkan, disaring untuk menghilangkan debu, oli dan air. Penggunaan oli kompresor yang kontak dengan produk harus aman. Jika menggunakan CO ₂ /N ₂ /gas lainnya yang dibeli dari suplier maka diharapkan dilengkapi dengan sertifikat analisa kemurnian (purity) gas tersebut.
17	Terdapat cadangan sumber energi atau pasokan listrik tersedia pada saat dibutuhkan bagi industri yang memerlukan pasokan energi secara berkesinambungan, misal terkait cold chain atau proses khusus lainnya (jika diperlukan)	Cadangan sumber energi atau pasokan listrik tersedia pada saat dibutuhkan bagi industri yang memerlukan pasokan energi secara berkesinambungan, misal terkait <i>cold chain</i> atau proses khusus lainnya (jika diperlukan).

F. Ventilasi dan Kualitas Udara		
18	Tersedia ventilasi (pengendalian udara) di area pengolahan dan penyimpanan untuk mencegah kondensasi, debu, dan bau berlebihan	<p>Ventilasi di area pengolahan dan penyimpanan tersedia dan dirancang dengan baik untuk menghasilkan pertukaran udara yang baik sehingga mencegah kondensasi, debu, dan bau berlebihan.</p> <p>Ventilasi di area pengolahan dan penyimpanan seharusnya dirancang agar memberikan aliran udara yang bersih dari kotoran, tidak berbau, tidak pengap, dan tidak mencemari produk. Untuk area pengolahan yang memiliki tahapan proses seperti penggorengan, pemanggangan, dll seharusnya menerapkan pengendalian sirkulasi udara. Ventilasi dapat berupa exhaust fan, lubang angin.</p>
19	Ventilasi yang terbuka dilengkapi dengan kasa	<p>Lubang ventilasi yang terbuka seharusnya dilengkapi dengan kasa yang mudah dibersihkan untuk mencegah masuknya hama dan mengurangi masuknya kontaminan ke dalam ruangan.</p> <p>Sistem ventilasi didesain dan dikonstruksi sehingga udara tidak mengalir dari area yang mengontaminasi ke area bersih dan, jika diperlukan terdapat pengaturan perbedaan tekanan udara.</p>
20	Sirkulasi udara di area risiko tinggi terkendali	<p>Pengendalian sirkulasi udara di area risiko tinggi (contoh area pengisian produk UHT) seharusnya diterapkan dengan baik sehingga jumlah mikroba dapat dikendalikan.</p>
G. Penerangan		
21	Penerangan tersedia di seluruh area kerja, sesuai dan cukup untuk melakukan pekerjaan dan pembersihan	<p>Penerangan cukup terang atau tidak menyilaukan serta tidak mengubah warna produk. Penerangan yang tersedia memudahkan personel untuk bekerja dengan baik dan higienis. Intensitas pencahayaan diatur sesuai kegiatan yang dilakukan.</p> <p>Lampu penerangan yang digunakan di area pengolahan, pengemasan, dan penyimpanan bahan baku serta bahan kemas primer terlindungi dengan aman dan dijaga kebersihannya. Pelindung yang digunakan tidak mengganggu atau mengurangi intensitas penerangan. Apabila sumber penerangan tidak berpelindung, maka spesifikasi sumber penerangan tersebut dipastikan berasal dari bahan yang tidak berpeluang</p>

		mengontaminasi produk contohnya lampu LED.
H. Penanganan Limbah dan Drainase		
22	Limbah/sampah ditangani dengan baik	Limbah adalah sisa suatu usaha dan/atau kegiatan, baik berupa cairan maupun padatan. Limbah meliputi limbah padat/kering, limbah cair, limbah produksi atau sisa-sisa produksi. Limbah produksi atau sisa-sisa produksi maupun limbah kering atau padat dikumpulkan dan ditangani dengan baik. Tempat pembuangan sampah dapat dengan mudah dikenali dan dijaga selalu dalam keadaan yang bersih dan terhindar dari hama. Pemantauan drainase dan sarana pengelolaan limbah di area pengolahan seharusnya dilakukan untuk memastikan limbah ditangani dengan baik.
23	Drainase dan sarana pengolahan limbah dirancang dan dipelihara dengan baik (*)	<p>Sistem pembuangan limbah dan drainase memadai dan fasilitasnya tersedia. Sistem tersebut didesain dan dikonstruksi sehingga mencegah risiko kontaminasi pangan.</p> <p>Drainase berfungsi dengan baik untuk membuang air yang tumpah atau limbah cair secara cepat sehingga aliran drainase tidak meluap. Saluran drainase di dalam area pengolahan dirancang dan dipelihara dengan baik dan tertutup sehingga tidak memungkinkan risiko infestasi hama atau kontaminasi silang dari limbah. Sistem drainase di dalam area pengolahan dirancang agar tidak menyebabkan adanya genangan air. Program pembersihan drainase tersedia dan terlaksana secara terjadwal.</p> <p>Jika limbah dikelola oleh pihak ketiga agar dilengkapi dengan dokumen administrasi, seperti perjanjian kerja sama dan catatan pengelolaan limbah.</p> <p>Khusus untuk Sarana Produksi UMK Untuk UMK yang telah tersedia fasilitas drainase agar dipelihara dengan baik dan tertutup sehingga tidak memungkinkan risiko infestasi hama atau kontaminasi silang dari limbah</p>
I. Peralatan		
24	Rancang bangun, konstruksi, dan penempatan peralatan	Desain, konstruksi, dan penempatan peralatan yang digunakan dirancang dengan baik agar mudah dibersihkan

	tidak menghambat efektivitas sanitasi	sehingga tidak menghambat efektivitas sanitasi. Persyaratan peralatan pengolahan adalah sebagai berikut: a. Tidak menyebabkan kotoran tertahan pada sambungan yang dapat mencemari pangan olahan; b. Terbuat dari bahan yang tahan terhadap penyok, karat, dan goresan serta permukaannya halus atau licin dan tidak berpori sehingga mudah disanitasi, misalnya stainless steel; Penggunaan bahan yang tidak dapat dibersihkan dan didesinfeksi dengan baik, misalnya kayu dapat dipertimbangkan jika penggunaannya tidak menjadi sumber pencemaran c. Peralatan bebas dari debu dan kotoran sebelum digunakan; dan d. Peralatan yang rusak tidak digunakan dalam proses produksi dan terdapat program pemantauan kelayakan peralatan yang kontak dengan pangan.
25	Peralatan dalam kondisi bersih	Prosedur khusus seharusnya dirancang untuk pemeliharaan peralatan yang baik sehingga kondisi kebersihan dari peralatan yang digunakan tetap terjaga.
26	Terdapat program pemeliharaan peralatan yang dilakukan secara konsisten	Program pemeliharaan peralatan dilakukan dengan konsisten secara berkala. Catatan program pemeliharaan peralatan tersedia. Apabila terdapat peralatan/mesin yang tidak digunakan lagi maupun peralatan/mesin yang sedang dalam perbaikan, maka keberadaan peralatan tersebut terdokumentasi, dipantau keberadaannya untuk memastikan tidak menimbulkan risiko terhadap keamanan pangan. Permintaan perbaikan peralatan yang rusak yang berdampak kepada keamanan produk menjadi prioritas dan dimasukkan ke dalam jadwal pemeliharaan. Peralatan yang rusak dan tidak digunakan lagi ditempatkan di area lain yang tidak berpotensi menimbulkan kontaminasi silang
27	Terdapat program kalibrasi, verifikasi alat ukur dan instrumen (*)	Alat ukur untuk kegiatan produksi (misalnya: timbangan, termometer, pressure gauge, dll) seharusnya dikalibrasi secara berkala untuk

		<p>menjamin keakuratannya serta titik kritis terpantau dengan baik.</p> <p>Terdapat program kalibrasi atau verifikasi alat ukur dan instrumen yang digunakan. Kalibrasi atau verifikasi mencakup nilai ketidakpastian dan deviasi alat ukur serta pengesahan hasil kalibrasi. Kalibrasi dilakukan secara mandiri atau menggunakan jasa pihak ketiga yang terakreditasi. Kalibrasi secara mandiri dilakukan oleh petugas yang berkompeten dan dibuktikan dengan dokumen keikutsertaan pelatihan kalibrasi atau sertifikat.</p> <p>Khusus untuk Sarana Produksi UMK Kalibrasi dan verifikasi alat ukur dilakukan untuk timbangan untuk BTP yang memiliki batas maksimum penggunaan, termometer yang terkait dengan pemantauan suhu kritis (seperti suhu pasteurisasi, suhu pendinginan/pembekuan, suhu fermentasi/inkubasi).</p>
J. Program Sanitasi (Pembersihan dan Disinfeksi)		
28	Terdapat program/prosedur sanitasi yang terlaksana secara konsisten	<p>Program sanitasi terdiri atas program pembersihan dan disinfeksi. Pembersihan adalah proses penghilangan tanah, residu pangan, kotoran, minyak atau bahan yang tidak layak lainnya. Disinfeksi adalah reduksi jumlah mikroorganisme dalam lingkungan menggunakan zat kimia dan/atau metode fisika sampai pada tingkat yang tidak membahayakan keamanan atau kelayakan pangan. Disinfeksi dapat diperlukan setelah pembersihan terutama untuk bagian peralatan yang kontak dengan pangan</p> <p>Program sanitasi memuat antara lain penanggung jawab program sanitasi, area yang disanitasi, frekuensi sanitasi, metode sanitasi, bahan kimia dan alat sanitasi, serta catatan monitoring sanitasi. Frekuensi dan metode sanitasi dilaksanakan berdasarkan pertimbangan risiko.</p> <p>Program sanitasi seharusnya dilakukan secara konsisten dan terjadwal serta dipantau ketepatan dan keefektifannya. Program sanitasi memiliki prosedur tertulis yang baku (SOP) untuk menjamin semua bagian pabrik atau</p>

		<p>area pengolahan terjangkau secara menyeluruh, termasuk pencucian alat-alat pembersih. Catatan pelaksanaan program sanitasi terpelihara.</p> <p>Khusus untuk Sarana Produksi UMK Verifikasi program pembersihan dan sanitasi dilakukan jika berdasarkan hasil pengujian produk akhir baik yang dilakukan oleh internal ataupun dari hasil pengawasan produk di peredaran tidak memenuhi syarat.</p>
29	Sarana pembersihan/pencucian peralatan dalam keadaan bersih sebelum dan setelah digunakan	Sarana untuk pembersihan atau pencucian peralatan dalam keadaan bersih. Peralatan pembersihan diletakkan sesuai dengan tempatnya dan dalam keadaan bersih, sebelum dan setelah digunakan.
30	Proses pembersihan/pencucian tidak mencemari atau mengkontaminasi produk yang sedang ditangani atau diolah	<p>Proses pembersihan/pencucian seharusnya tidak mencemari atau mengontaminasi produk yang sedang ditangani atau diolah. Bahan pembersih harus diidentifikasi, disimpan terpisah dan digunakan sesuai instruksi.</p> <p>Sistem CIP harus dipisahkan dari line produk aktif. Parameter untuk sistem CIP harus ditentukan dan dipantau (tipe, konsentrasi, waktu kontak suhu dan penggunaan bahan kimia). Kegiatan sanitasi dilakukan dengan tujuan sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Menghilangkan kotoran dari permukaan; b. Melepaskan tanah dan lapisan jasad renik dari mesin/peralatan dengan menggunakan deterjen atau merendamnya di dalam larutan deterjen; c. Membilas dengan menggunakan air bersih yang memenuhi persyaratan untuk menghilangkan kotoran yang sudah terlepas dan sisa deterjen; dan d. Menghilangkan sisa-sisa bahan yang diolah dan kotoran dengan pembersihan kering atau cara lain dan jika diperlukan melakukan tindakan disinfeksi.
31	Memastikan bahwa peralatan yang sudah disanitasi dalam kondisi bersih dan berjalan secara efektif (*)	Hasil dari program sanitasi yang terlaksana seharusnya diperiksa untuk memantau ketepatan dan keefektifannya serta terdapat catatan

	<p>pelaksanaan program sanitasi. Catatan pelaksanaan program sanitasi mencakup ruangan, mesin/peralatan, perlengkapan; dan karyawan yang bertanggung jawab terhadap sanitasi. Sampling mikrobiologi dan pengujian lainnya mungkin tidak dapat diaplikasikan pada semua kasus, oleh karena itu verifikasi proses pembersihan dan disinfeksi dapat dilakukan dengan inspeksi secara visual dan audit terhadap implementasi program pembersihan dan sanitasi.</p> <p>Bahan kimia untuk sanitasi memenuhi persyaratan sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none">Mudah larut di dalam air pada suhu penggunaan;Tidak bersifat korosif terhadap peralatan;Tidak beracun;Tidak berbau;Mudah terurai secara biologis (biodegradable);Mudah dibilas;Stabil selama penyimpanan; danMembersihkan kotoran secara efektif. <p>Pembersihan</p> <p>Prosedur pembersihan dilakukan dengan menggunakan:</p> <ol style="list-style-type: none">Proses fisik dengan penggunaan air panas, penyikatan, penyemprotan air, penghisap vakum atau metode lain untuk menghindari penggunaan air;Proses kimia menggunakan deterjen, basa atau asam; danGabungan proses fisik dan kimia. <p>Jenis bahan pembersih berupa:</p> <ol style="list-style-type: none">Senyawa alkali Senyawa alkali lebih efektif digunakan untuk menghilangkan sisa bahan organik. Alkalinitas meningkat saat pH meningkat dari 7 ke 14. Umumnya lemak, minyak, dan protein dibersihkan dengan pembersih alkali dengan pH 11 atau di atasnya.<ol style="list-style-type: none">Alkali kuat misalnya soda kaustik (NaOH), digunakan untuk membersihkan noda membandel dan melarutkan protein.
--	---

		<p>Alkali kuat bersifat sangat mudah larut dan sangat korosif sehingga tidak cocok untuk pembersihan secara manual. Tingkat korosifitas dikurangi dengan penambahan silikat.</p> <ol style="list-style-type: none">2) Alkali sedang misalnya sodium bikarbonat (NaHCO_3) dan akril aril sulfonat (surfaktan), digunakan untuk membersihkan tangan dari noda ringan misalnya pada area pengolahan daging atau unggas.3) Alkali terklorinasi misalnya hipoklorit (ClO^-), digunakan untuk pembersihan Cleaning in Place (CIP) pada pipa, tangki, sisa lemak, dan protein.4) Heavy-duty alkaline misalnya sodium metasilikat (Na_2SiO_3), sodium karbonat, dan trisodium fosfat, digunakan untuk menghilangkan sisa minyak pada permukaan kulit, pembersihan CIP, peralatan sentrifugasi, perpipaan, drainase, serta pada sistem pengolahan daging dan unggas. Namun penggunaan yang tidak terkontrol menimbulkan korosi pada kaleng. Tingkat korosi dikurangi dengan penambahan sulfat. <p>b. Asam anorganik dan organik; Umumnya digunakan untuk menghilangkan sisa mineral dengan cara melarutkannya. Asam organik lebih tidak menimbulkan efek korosif daripada asam anorganik. Selain menimbulkan korosi, asam anorganik juga mengiritasi kulit.</p> <ol style="list-style-type: none">1) Asam kuat bersifat korosif dan menimbulkan gas beracun. Contohnya: asam hidroklorik, asam hidrofluorik, asam sulfurik, dan asam fosforik. Asam nitrit dan sulfurik tidak digunakan untuk pembersihan manual karena sifatnya sangat korosif dan penambahan kalium kromat
--	--	--

		<p>berfungsi sebagai inhibitor korosi. Asam kuat umumnya digunakan untuk membersihkan permukaan yang berlapis dan sisa mineral yang menempel pada alat produksi uap atau boiler. Asam fosforik dan hidroflik digunakan untuk membersihkan peralatan yang terbuat dari logam namun tidak untuk pembersihan secara manual dan bersifat korosif terhadap bahan stainless steel.</p> <p>2) Asam sedang bersifat sedikit korosif dan menimbulkan reaksi alergi. Contohnya: asam hidroksi asetat, asam asetat, dan asam glukonik.</p> <p>c. Surface active agents atau surfaktan Umumnya digunakan untuk membersihkan permukaan peralatan. Surfaktan digolongkan menjadi surfaktan anionik, non-ionik, kationik, dan amfoterik.</p> <p>d. Senyawa klorin Umumnya digunakan untuk menghilangkan sisa karbohidrat atau pati dan protein. Contohnya: sodium hipoklorit (ClO-) dan kalium hipoklorit. Laju reaksi senyawa hipoklorit meningkat pada suhu tinggi dan efektif digunakan pada pH 8.</p> <p>e. Sequestrants Sequestrants merupakan agen pengkelat, umumnya digunakan untuk mengurangi kesadahan air dan menghilangkan sisa minyak serta permukaan berlemak.</p> <p>Disinfeksi Disinfektan merupakan bahan yang digunakan untuk proses disinfeksi. Persyaratan disinfektan yang digunakan adalah sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none">Dapat membunuh mikroorganisme secara cepat;Stabil dengan adanya bahan organik;
--	--	---

		<p>c. Tidak korosif dan tidak meninggalkan warna pada permukaan;</p> <p>d. Tidak berbau atau baunya tidak menyengat</p> <p>e. Tidak beracun;</p> <p>f. Mudah larut di dalam air dan mudah dibilas; dan</p> <p>g. Stabil selama penyimpanan yang lama dalam bentuk konsentrat.</p> <p>h.</p> <p>Beberapa disinfektan dan fungsi penggunaannya dapat dilihat pada Tabel 6. Bahan lain yang dapat digunakan untuk disinfeksi adalah air panas (steam) dan O₃/Ozon. Penggunaan bahan disinfektan mengikuti petunjuk dari pabrik penyedia untuk optimalisasi efektivitas sanitasi.</p> <p>Tabel 6. Jenis Disinfektan</p> <table border="1" data-bbox="773 941 1377 1380"> <thead> <tr> <th>Area Spesifik</th> <th>Jenis Disinfektan</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Permukaan peralatan yang kontak dengan pangan</td> <td>Klorin aktif, Iodofor, Asam perasetik Asam-anionik. Quat</td> </tr> <tr> <td>Peralatan dari bahan alumunium</td> <td>Iodofor</td> </tr> <tr> <td>Film bakteriostatik</td> <td>Quat, Asam-anionik</td> </tr> <tr> <td>Pembersihan CIP</td> <td>Asam perasetik, Klorin aktif, Iodofor</td> </tr> <tr> <td>Lantai beton</td> <td>Klorin aktif, Quat</td> </tr> <tr> <td>Mencegah pembentukan film</td> <td>Asam perasetik, Iodofor</td> </tr> <tr> <td>Fogging</td> <td>Klorin aktif</td> </tr> <tr> <td>Lingkungan suhu dingin dan berkarbondioksida</td> <td>Asam perasetik</td> </tr> <tr> <td>Sanitasi tangan di area pengolahan</td> <td>Iodofor, Alkohol 70%</td> </tr> <tr> <td>Sanitasi tangan di ruang pencucian</td> <td>Iodofor, Quat</td> </tr> <tr> <td>Air sadah</td> <td>Asam perasetik, Iodofor</td> </tr> <tr> <td>Air tinggi kandungan besi</td> <td>Iodofor</td> </tr> <tr> <td>Tinggi bahan organic</td> <td>Quat</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" data-bbox="773 1440 1377 1654"> <thead> <tr> <th>Area Spesifik</th> <th>Jenis Disinfektan</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Permukaan berpori</td> <td>Klorin aktif</td> </tr> <tr> <td>Peralatan proses (aluminium)</td> <td>Quat Iodofor, Alkohol 70%</td> </tr> <tr> <td>Peralatan proses (stainless steel)</td> <td>Asam perasetik, Klorin aktif, Iodofor, Alkohol 70%</td> </tr> <tr> <td>Karet ban konveyor</td> <td>Iodofor</td> </tr> <tr> <td>Dinding ubin</td> <td>Iodofor</td> </tr> <tr> <td>Dinding</td> <td>Klorin aktif, Quat</td> </tr> <tr> <td>Pengelolaan air</td> <td>Klorin aktif</td> </tr> <tr> <td>Keranjang kayu</td> <td>Klorin aktif</td> </tr> </tbody> </table>	Area Spesifik	Jenis Disinfektan	Permukaan peralatan yang kontak dengan pangan	Klorin aktif, Iodofor, Asam perasetik Asam-anionik. Quat	Peralatan dari bahan alumunium	Iodofor	Film bakteriostatik	Quat, Asam-anionik	Pembersihan CIP	Asam perasetik, Klorin aktif, Iodofor	Lantai beton	Klorin aktif, Quat	Mencegah pembentukan film	Asam perasetik, Iodofor	Fogging	Klorin aktif	Lingkungan suhu dingin dan berkarbondioksida	Asam perasetik	Sanitasi tangan di area pengolahan	Iodofor, Alkohol 70%	Sanitasi tangan di ruang pencucian	Iodofor, Quat	Air sadah	Asam perasetik, Iodofor	Air tinggi kandungan besi	Iodofor	Tinggi bahan organic	Quat	Area Spesifik	Jenis Disinfektan	Permukaan berpori	Klorin aktif	Peralatan proses (aluminium)	Quat Iodofor, Alkohol 70%	Peralatan proses (stainless steel)	Asam perasetik, Klorin aktif, Iodofor, Alkohol 70%	Karet ban konveyor	Iodofor	Dinding ubin	Iodofor	Dinding	Klorin aktif, Quat	Pengelolaan air	Klorin aktif	Keranjang kayu	Klorin aktif
Area Spesifik	Jenis Disinfektan																																															
Permukaan peralatan yang kontak dengan pangan	Klorin aktif, Iodofor, Asam perasetik Asam-anionik. Quat																																															
Peralatan dari bahan alumunium	Iodofor																																															
Film bakteriostatik	Quat, Asam-anionik																																															
Pembersihan CIP	Asam perasetik, Klorin aktif, Iodofor																																															
Lantai beton	Klorin aktif, Quat																																															
Mencegah pembentukan film	Asam perasetik, Iodofor																																															
Fogging	Klorin aktif																																															
Lingkungan suhu dingin dan berkarbondioksida	Asam perasetik																																															
Sanitasi tangan di area pengolahan	Iodofor, Alkohol 70%																																															
Sanitasi tangan di ruang pencucian	Iodofor, Quat																																															
Air sadah	Asam perasetik, Iodofor																																															
Air tinggi kandungan besi	Iodofor																																															
Tinggi bahan organic	Quat																																															
Area Spesifik	Jenis Disinfektan																																															
Permukaan berpori	Klorin aktif																																															
Peralatan proses (aluminium)	Quat Iodofor, Alkohol 70%																																															
Peralatan proses (stainless steel)	Asam perasetik, Klorin aktif, Iodofor, Alkohol 70%																																															
Karet ban konveyor	Iodofor																																															
Dinding ubin	Iodofor																																															
Dinding	Klorin aktif, Quat																																															
Pengelolaan air	Klorin aktif																																															
Keranjang kayu	Klorin aktif																																															
K. Pengelolaan Barang dan Jasa yang Dibeli																																																
32	Pengendalian pembelian bahan, jasa dan aktivitas subkontraktor yang memiliki dampak terhadap keamanan pangan (*)	<p>Pembelian bahan, jasa dan aktivitas subkontraktor yang memiliki dampak terhadap keamanan pangan seharusnya dikendalikan untuk memastikan pemasok yang digunakan mampu memenuhi persyaratan yang ditetapkan.</p> <p>Kesesuaian bahan yang datang diverifikasi terhadap spesifikasi persyaratan pembelian, terdapat proses seleksi, persetujuan dan pemantauan penyedia terhadap pemenuhan persyaratan mutu dan keamanan pangan.</p>																																														

		<p>Kendaraan pengiriman barang dicek sebelum dan selama proses pembongkaran. Barang yang datang diperiksa dan diverifikasi kesesuaiannya dengan persyaratan sebelum diterima. Metode verifikasi barang dan jasa didokumentasikan.</p> <p><i>Khusus untuk Saranan Produksi UMK</i></p> <p>Barang dan jasa dapat digunakan tanpa seleksi pemasok sepanjang memenuhi persyaratan mutu yang telah ditetapkan oleh sarana.</p>
<p>L. Bahan Baku, Bahan Tambahan Pangan, Bahan Penolong, Kemasan dan Produk Akhir</p>		
<p>33</p>	<p>Spesifikasi bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir sesuai dengan peraturan dan persyaratan</p>	<p>Bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir harus sesuai dengan peraturan dan persyaratan, yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Tidak menggunakan bahan yang dilarang sebagai bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong maupun kemasan b. Jenis dan batas maksimum penggunaan bahan baku tertentu, Bahan Tambahan Pangan dan bahan penolong harus sesuai dengan peraturan. c. Untuk produk yang memiliki sertifikat SNI, maka bahan baku yang wajib SNI harus mengikuti persyaratan SNI yang telah ditetapkan. d. Kemasan kontak pangan (kemasan primer) dipastikan tidak berisiko terhadap kontaminasi kimia dari kemasan ke makanan (migrasi kimia).
<p>34</p>	<p>Terdapat program dan catatan pengawasan keamanan dan mutu bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong dan kemasan</p>	<p>Catatan mutu dan keamanan bahan seharusnya tersedia dan dijaga sampai batas waktu yang ditetapkan oleh perusahaan pangan olahan. Dokumentasi mutu dan keamanan bahan dapat berupa (tidak terbatas pada):</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Spesifikasi bahan atau Material Safety Data Sheets (MSDS); b. Spesifikasi bahan baku dari pemasok sangat diperlukan untuk mendapatkan bahan baku dan produk yang berada pada kriteria mutu dan keamanan pangan. Catatan spesifikasi bahan baku

		<p>dan ingredien lainnya meliputi dokumen yang memuat kriteria fisik, kimia, dan mikrobiologi;</p> <p>c. Hasil pemeriksaan atau pengujian bahan / Certificate of Analysis (CoA);</p> <p>d. Persyaratan mutu yang ditetapkan secara internal.</p>
35	Terdapat program dan catatan pengawasan keamanan dan mutu produk akhir	Dilakukan pengujian secara berkala terhadap mutu dan keamanan produk akhir dan seharusnya program dan catatan pengawasan keamanan dan mutu produk akhir didokumentasikan. Pengujian mutu dapat dilakukan oleh laboratorium internal atau dengan menggunakan laboratorium pengujian eksternal yang telah terakreditasi. Rencana sampling perlu diterapkan untuk produk yang dipersyaratkan sesuai dengan peraturan perundang-undangan.
36	Bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir yang digunakan sesuai dengan peraturan dan persyaratan ditangani dengan baik	Bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan dan produk akhir yang tidak sesuai dengan peraturan dan persyaratan seharusnya ditangani dengan baik.
M. Pengendalian Proses dan pencegahan kontaminasi silang		
37	Produk pangan yang diproduksi sesuai dengan deskripsi produk yang ditetapkan	Produk pangan yang diproduksi seharusnya sesuai dengan deskripsi produk pangan yang ditetapkan. Deskripsi tersebut meliputi karakteristik produk secara umum dan khusus, penggunaan bahan baku (termasuk komposisi produk pangan), bagaimana pangan tersebut dikemas dan didistribusikan, petunjuk penyimpanan dan penyiapan serta kedaluwarsa produk.
38	Terdapat dokumen deskripsi proses produksi yang dapat mengidentifikasi sumber kontaminasi dan tahapan penting untuk dilakukan pemantauan	Sarana produksi juga seharusnya memiliki dokumen yang menjelaskan deskripsi proses produksi secara terperinci, yang menggambarkan keseluruhan proses produksi mulai dari penerimaan bahan hingga produk siap didistribusikan sehingga dapat mengidentifikasi sumber kontaminasi dan tahapan penting untuk dilakukan pemantauan.
39	Terdapat prosedur pengendalian proses (<i>in-process control</i>) yang dilaksanakan secara konsisten	Sarana produksi harus menjalankan prosedur pengendalian proses (sejak mulai penerimaan bahan baku hingga produk siap untuk didistribusikan) secara konsisten untuk menjamin

		<p>proses produksi memenuhi persyaratan keamanan pangan, terutama pemantauan dan pengendalian tahap-tahap kritis. Tahap-tahap kritis adalah tahap-tahap dalam suatu proses pengolahan pangan yang harus dipantau dan diawasi secara hati-hati. Apabila tahap-tahap kritis tidak dikendalikan berakibat menimbulkan bahaya kesehatan, misalnya adanya mikroba patogen atau senyawa kimia berbahaya. Penetapan tahap-tahap kritis melalui proses HACCP, yaitu tindakan pencegahan yang efektif dan bersifat proaktif terhadap kemungkinan timbulnya bahaya selama tahap-tahap proses produksi.</p>
40	<p>Terdapat personel kompeten yang bertanggung jawab untuk memantau tahap-tahap kritis</p>	<p>Pemantauan tahap-tahap kritis seharusnya dilakukan oleh personel yang kompeten. Kompetensi ini dapat dibuktikan melalui unjuk kerja personel, latar belakang pelatihan atau pendidikan yang sesuai.</p>
41	<p>Terdapat catatan monitoring pengendalian proses dan catatan tindakan koreksi terhadap ketidaksesuaian</p>	<p>Catatan monitoring tahap-tahap kritis memuat pengendalian terhadap tahapan kritis dalam proses produksi sesuai batas kritis yang ditetapkan. Pencatatan terhadap tahap-tahap kritis seharusnya selalu dilakukan. Pengamatan dan pencatatan dilakukan secara konsisten.</p> <p>Perusahaan memiliki catatan tindakan koreksi yang dilakukan untuk:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Ketidaksesuaian terhadap proses produksi yang ditetapkan; b. Ketidaksesuaian terhadap penerapan cara produksi pangan olahan yang baik; c. Ketidaksesuaian yang berpengaruh terhadap persyaratan batas maksimum cemaran mikrobiologi dan kimia berdasarkan peraturan perundangan; dan/atau d. Ketidaksesuaian yang berpengaruh terhadap persyaratan mutu produk yang ditetapkan. <p>Catatan tindakan koreksi dapat dibuktikan dalam bentuk catatan atau bentuk lainnya.</p>
42	<p>Terdapat prosedur evaluasi pelepasan produk akhir (release product) (*)</p>	<p>Sarana produksi pangan harus memastikan pelepasan produk akhir (release product) setelah semua</p>

		<p>persyaratan yang ditetapkan oleh sarana produksi terpenuhi, termasuk pemantauan terhadap berat produk. Serta, dilakukan pemantauan terhadap produk tertinggal (<i>retain sample</i>).</p>
43	<p>Terdapat program untuk mencegah, mengendalikan dan mendeteksi kontaminasi silang dan alergen</p>	<p>Sarana produksi harus menjalankan program untuk mencegah, mengendalikan dan mendeteksi kontaminasi silang dan alergen. Pengendalian harus mencakup kontaminasi mikroba, fisik serta kimia, termasuk alergen dan migrasi kemasan. Area dimana ada potensi kontaminasi silang mikroba dari udara atau jalur lalu lintas harus diterapkan identifikasi dan rencana pemisahan (<i>zoning</i>).</p> <p>Penilaian risiko (<i>risk assessment</i>) harus dilakukan terlebih dahulu untuk menentukan sumber potensi kontaminasi, tingkat risiko produk dan pengendalian yang sesuai, yaitu, misalnya: tidak terbatas pada</p> <ol style="list-style-type: none">Pemisahan area mentah dari produk proses/akhir;Segregasi secara waktu dan/atau fisik (seperti: dinding, bangunan terpisah);Pengendalian akses dengan persyaratan pakaian kerja;Pola lalu lintas atau pemisahan peralatan, orang, material, termasuk penggunaan alat yang dikhususkan di area tersebut; dan/atauPerbedaan tekanan udara. <p>Area produksi dan penyimpanan serta permukaan kontak pangan harus bebas dari serpihan, sumber kontaminasi kimia dan fisik.</p> <p>Peralatan yang kontak langsung dengan pangan dan bahan kemasan primer seharusnya aman sesuai dengan persyaratan, terbuat dari bahan yang tidak memindahkan atau mentransfer zat-zat berbahaya pada pangan, tahan korosi, tidak bereaksi dengan bahan kimia, dan tidak mencemari pangan.</p> <p>Prosedur harus ditetapkan untuk memastikan tidak ada benda tajam dan benda mudah hilang tertinggal di area produksi. Kaca dan bahan rapuh yang digunakan di area produksi atau</p>

		<p>penyimpanan harus selalu dipantau dan ditetapkan prosedur untuk pengendalian jika terjadi kerusakan.</p> <p>Produk harus dilindungi dari kontak silang alergen. Pengendalian kontaminasi alergen dapat dilakukan dengan cara:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Mengidentifikasi setiap jenis alergen yang ada; b. Mengidentifikasi produk-produk yang mengandung alergen berbeda; dan c. Menetapkan pengendalian yang sesuai dengan cara pemisahan area produksi, pemisahan waktu produksi, dan jika tidak memungkinkan tidak dilaksanakan keduanya dapat berupa pencantuman seluruh alergen di dalam kemasan. <p>Pengendalian terhadap pembersihan pasca penggunaan bahan alergen yang berbeda ditetapkan untuk dapat menghilangkan residu allergen dari bahan alergen sebelumnya. Dilakukan verifikasi terhadap kebersihan dapat berupa visual dan/atau melakukan alergen test/swab alergen (tidak berlaku bagi yang mencantumkan seluruh alergen di dalam kemasan).</p> <p>Khusus untuk Sarana Produksi UMK Terdapat pencatatan evaluasi terhadap parameter pelepasan produk akhir (<i>release product</i>).</p>
<p>N. Penanganan Produk Tidak Sesuai</p>		
<p>44</p>	<p>Terdapat prosedur penanganan produk yang tidak sesuai, tindakan koreksi yang dilakukan dan pencatatan. Pengendalian proses rework dilakukan sesuai dengan prosedur yang ditetapkan</p>	<p>Sarana produksi seharusnya menetapkan prosedur dan pencatatan penanganan produk tidak sesuai. Produk tidak sesuai harus disimpan, ditangani dan digunakan agar keamanan, mutu, ketertelusuran dan sesuai dengan regulasi terkait, termasuk untuk produk beralergen.</p> <p>Dalam menangani produk yang tidak sesuai dapat dilakukan dengan cara, melakukan rework, downgrade mutu, alokasi untuk produk bukan konsumsi untuk manusia (pakan), dan/atau dimusnahkan.</p> <p>Dalam melakukan proses pengolahan kembali (rework), perusahaan harus dapat memastikan identifikasi, alasan</p>

		<p>dan tujuan pengolahan kembali terhadap produk tidak sesuai. Langkah dan metode penambahan produk rework ke proses produksi, termasuk tahapan pengolahan kembali harus ditetapkan. Persyaratan pemisahan area rework harus didokumentasikan dan dipenuhi.</p>
<p>O. Laboratorium Pengujian Internal</p>		
45	<p>Terdapat laboratorium pengujian untuk industri yang dipersyaratkan/sesuai ketentuan untuk produk AMDK, Formula Bayi, Formula Lanjutan dan Formula Pertumbuhan</p>	<p>Perusahaan yang memproduksi pangan olahan dapat memiliki laboratorium internal untuk melakukan pengendalian mutu dan keamanan bahan baku, bahan setengah jadi dan produk akhir. Laboratorium internal menerapkan Cara Berlaboratorium yang Baik (GLP). Penerapan Cara Berlaboratorium yang Baik, meliputi antara lain ketersediaan peralatan laboratorium, kompetensi petugas penguji, dan metode pengujian.</p> <p>Sarana produksi formula bayi, formula lanjutan, dan formula pertumbuhan, Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) dan produk lain yang telah ditetapkan sesuai standar dan peraturan yang berlaku harus memiliki laboratorium pengujian internal.</p>
<p>P. Pengendalian Hama</p>		
46	<p>Terdapat program pengendalian hama (binatang peliharaan dan liar, pengerat, serangga, burung, dan lainnya) yang efektif</p>	<p>Praktek higiene yang baik diterapkan untuk mencegah masuknya hama ke dalam pabrik. Industri pangan olahan harus mempunyai program pengendalian hama yang terjadwal, termasuk mengendalikan binatang yang mungkin masuk dan berkeliaran di lingkungan pabrik. Program dilakukan baik secara swakelola maupun melalui jasa pengendalian hama.</p> <p>Program pengendalian hama dilakukan melalui:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Terdapat prosedur, dokumentasi, dan evaluasi hasil pengendalian hama yang memuat tindak lanjut terhadap rekomendasi dari evaluasi hasil pengendalian hama tersebut; b. Mencakup penempatan dari pendeteksi dan perangkap hama di lokasi untuk mengidentifikasi aktivitas hama (terdapat pemetaan); c. Alat pendeteksi dan perangkap harus dipelihara dan didesain dan ditempatkan sehingga tidak menyebabkan kontaminasi;

		<ul style="list-style-type: none">d. Alat pendeteksi dan perangkat diinspeksi pada frekuensi yang cukup untuk identifikasi aktivitas hama baru;e. Tindakan pembasmian harus segera dilakukan setelah ada laporan bukti infestasi; danf. Penggunaan dan aplikasi pestisida harus dilakukan oleh petugas terlatih dan dikendalikan pelaksanaannya dan catatan penggunaan pestisida harus dipelihara untuk menunjukkan tipe, kuantitas dan konsentrasi dan target hama.
47	Terdapat fasilitas atau usaha lain untuk mencegah binatang atau serangga masuk ke dalam pabrik	<p>Hama termasuk binatang peliharaan dan liar, pengerat, serangga, burung, dan lainnya yang secara langsung atau tidak langsung merupakan penyebab utama menurunnya mutu dan keamanan pangan sehingga hama seharusnya dicegah keberadaannya. Pada area pengolahan dan/atau penyimpanan, hama seharusnya dicegah dengan penanganan yang baik sehingga tidak mengontaminasi pangan yang diolah.</p> <p>Program pengendalian hama dilakukan untuk mengurangi kemungkinan serangan hama yang pelaksanaannya didukung dengan:</p> <ul style="list-style-type: none">a. program sanitasi yang baik;b. pengawasan terhadap bahan-bahan yang masuk ke dalam pabrik, terutama area pengolahan;c. pemantauan dan pengurangan pestisida, insektisida, dan rodentisida yang berpotensi mencemari produk; dand. tindakan pencegahan masuknya hama ke dalam pabrik, terutama pada area pengolahan adalah sebagai berikut:<ul style="list-style-type: none">1) memelihara dengan baik bangunan pabrik, terutama area pengolahan untuk mencegah masuknya hama;2) menutup lubang-lubang dan saluran yang memungkinkan masuknya hama;3) melapisi jendela, pintu, dan ventilasi terbuka dengan tirai atau kasa untuk menghindari masuknya hama; dan

		<p>4) mencegah hewan peliharaan berkeliaran di dalam sarana produksi.</p> <p>Indikasi keberadaan hama dapat berupa potongan tubuh hama, jejak, kotoran, bau, dan hal lainnya yang signifikan.</p>
<p>q. Fasilitas Karyawan dan Kebersihan Personel</p>		
<p>48</p>	<p>Fasilitas pencucian tangan tersedia di dekat area pengolahan dan/atau tempat yang mudah dijangkau dengan jumlah yang memadai serta terdapat peringatan dan petunjuk cara mencuci tangan.</p>	<p>Semua karyawan, pengunjung dan subkontraktor disyaratkan untuk memenuhi persyaratan kebersihan dan kesehatan. Pengunjung dan subkontraktor diberikan arahan terlebih dahulu terkait kebijakan kebersihan personel dan diminta untuk melaporkan kondisi kesehatannya yang dapat menimbulkan kontaminasi silang.</p> <p>Fasilitas pencucian tangan berada di dekat area pengolahan dan/atau tempat yang mudah dijangkau dengan jumlah yang sesuai kebutuhan. Tempat pencucian tangan dilengkapi dengan peringatan dan petunjuk cara mencuci tangan yang tertulis dengan jelas.</p> <p>Air yang mengalir tersedia untuk pencucian tangan dan sarana pencucian tangan seharusnya dilengkapi sabun serta pengering tangan seperti tisu, lap tangan bersih atau hand dryer. Keran air sebaiknya menggunakan sistem yang tidak disentuh tangan saat digunakan. Tempat pencucian tangan digunakan oleh karyawan yang menangani produk yang diolah dan tidak digunakan untuk keperluan lain. Pengawasan terhadap kegiatan pencucian tangan dilakukan dengan menunjuk supervisor, memasang cctv, swab test berkala atau mekanisme lainnya.</p> <p>Untuk proses basah, dapat disediakan bak cuci kaki untuk pembersihan sepatu kerja. Apabila terdapat bak cuci kaki perlu diperhatikan juga penggantian air dan disinfektannya, atau bila tidak tersedia bak cuci kaki dapat dilakukan penggantian alas kaki sebelum masuk ke area bersih.</p>
<p>49</p>	<p>Terdapat fasilitas karyawan yang bersih dan terawat seperti tempat ganti pakaian kerja dan tempat penyimpanan barang pribadi,</p>	<p>Jika diperlukan, fasilitas ganti pakaian karyawan tersedia untuk mengganti pakaian dari luar dengan pakaian kerja. Fasilitas dilengkapi dengan tempat menyimpan atau menggantung pakaian kerja dan pakaian luar secara terpisah.</p>

	<p>kantin dan tempat ibadah (jika diperlukan)</p>	<p>Agar dihindari mengganti pakaian di tempat-tempat yang memungkinkan terjadinya kontaminasi, misal mengganti pakaian di toilet.</p> <p>Sarana karyawan seperti tempat ganti pakaian kerja, ruang istirahat, ruang makan/kantin, tempat ibadah (jika ada) dan sebagainya dalam keadaan bersih (bebas dari kotoran dan bau). Kantin staf dan area yang didesain untuk penyimpanan dan konsumsi makanan dicegah dari kontaminasi silang ke area produksi. Kantin staf dikelola untuk memastikan penyimpanan yang higienis untuk bahan baku preprasi, penyimpanan dan penyajian makanan. Makanan yang dibawa karyawan disimpan dan dimakan di area yang sudah ditentukan.</p>
<p>50</p>	<p>Tersedia toilet dengan jumlah yang cukup, mudah dijangkau, dan/atau tidak terbuka langsung ke area pengolahan serta sarana mencuci tangan dan perlengkapannya, yakni sabun dan alat pengering (tisu, lap tangan atau hand dryer) (*)</p>	<p>Toilet harus tersedia untuk karyawan serta dirancang dan dikonstruksi dengan memperhatikan persyaratan hygiene, tersedia air yang cukup untuk pembersihan, dan saluran pembuangan. Toilet harus tidak terbuka langsung ke area pengolahan untuk mencegah pencemaran serta memiliki pintu yang selalu dalam keadaan tertutup.</p> <p>Toilet dirancang agar mendapatkan penerangan yang cukup dan dilengkapi dengan ventilasi. Sarana pencucian tangan karyawan seharusnya dilengkapi sabun dan alat pengering seperti tisu, lap tangan bersih atau <i>hand dryer</i>.</p> <p>Toilet tersedia dalam jumlah yang cukup di lokasi yang mudah dijangkau terutama oleh karyawan yang bekerja di area pengolahan. Toilet dilengkapi tanda peringatan bahwa setiap karyawan mencuci tangan dengan sabun sesudah menggunakan toilet.</p> <p>Khusus untuk Sarana Produksi UMK Jika toilet berada di area pengolahan, maka pintu toilet tidak terbuka langsung ke area pengolahan dan dirancang diberi partisi atau pembatas.</p>
<p>51</p>	<p>Personel berpakaian kerja bersih dan lengkap meliputi: sarung tangan (jika diperlukan); tutup rambut termasuk jenggot, kumis dan</p>	<p>Kebersihan personel terjaga dan dievaluasi melalui pemeriksaan terhadap kebersihan pakaian kerja, kebersihan kuku, atau hal lain yang diduga mengakibatkan pencemaran/kontaminasi produk.</p>

	<p>jambang; masker; dan sepatu khusus (jika diperlukan)</p>	<p>Personel seharusnya mencuci tangan ketika kebersihan personel mempengaruhi keamanan pangan, pada saat:</p> <ul style="list-style-type: none">a. awal kegiatan penanganan pangan;b. segera setelah menggunakan toilet; danc. setelah menangani bahan mentah atau bahan lain yang berpotensi menimbulkan kontaminasi silang. <p>Pakaian kerja yang digunakan di area pengolahan seharusnya bersih dan lengkap meliputi: sarung tangan (bila diperlukan); tutup rambut termasuk jenggot, kumis dan jambang; masker; dan sepatu khusus (bila diperlukan). Penggunaan pakaian kerja bertujuan untuk mencegah pencemaran produk serta sarana pengolahan terhadap bahan-bahan asing dari luar pabrik dan bagian-bagian tubuh personel seperti rambut, kuku, kulit, dan lain-lain.</p> <p>Alat pelindung diri dimana dipersyaratkan didesain untuk mencegah kontaminasi produk dan dipelihara dalam kondisi higienis.</p>
52	<p>Perilaku personel tidak menyebabkan kontaminasi silang</p>	<p>Personel seharusnya tidak makan, minum, meludah, merokok, atau melakukan tindakan lain di area pengolahan yang menyebabkan pencemaran/kontaminasi silang.</p> <p>Perhiasan, jam tangan, pin, bros, termasuk jarum untuk jilbab atau barang lainnya tidak boleh dikenakan atau dibawa ke area pengolahan jika berisiko terhadap keamanan dan kelayakan pangan.</p> <p>Peringatan atau informasi terkait higiene personel tersedia untuk mengingatkan personel agar mematuhi peraturan higiene yang berlaku.</p>
53	<p>Terdapat program dan catatan pemeriksaan kesehatan personel, termasuk penyakit infeksi berbahaya</p>	<p>Personel dalam keadaan sehat, bebas dari luka/penyakit kulit, atau hal lain yang diduga mengakibatkan pencemaran terhadap produk. Personel yang diketahui, atau diduga, menderita penyakit, atau pembawa penyakit yang mungkin ditularkan melalui pangan tidak diperbolehkan masuk ke area pengolahan pangan untuk mencegah kontaminasi pangan. Setiap personel</p>

		<p>yang tertular segera melaporkan penyakit atau gejalanya ke manajemen.</p> <p>Manajemen sarana produksi seharusnya memiliki program pemantauan kesehatan bagi personel, termasuk tindakan-tindakan efektif untuk mencegah karyawan yang diketahui mengidap penyakit yang dapat mengontaminasi produk (luka, TBC, Hepatitis, Tipus dsb). Program pemantauan kesehatan rutin bagi personel yang kontak langsung dengan produk, adalah sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none">a. Screening kesehatan saat penerimaan personel;b. Pemeriksaan Kesehatan secara berkala. Pemeriksaan kesehatan bila diperlukan berdasarkan faktor risiko berupa pemeriksaan fisik (vital sign/ciri fisik khusus), saluran pernapasan dengan rontgen (TBC dan ISPA), saluran pencernaan (Tipus, Hepatitis, dan disentri), dan penyakit menular lainnya yang dibawa melalui makanan; danc. Program monitoring internal di fasilitas produksi misalnya pemantauan terhadap penyakit kulit menular, bisul, dan luka terbuka. <p>Catatan pemeriksaan kesehatan personel tersedia untuk mengetahui kondisi personel saat menangani pangan yang akan diolah. Catatan kesehatan personel memuat jadwal pemeriksaan kesehatan personel dan tindak lanjut terhadap hasil pemantauan atau pemeriksaan kesehatan personel. Catatan juga mencakup pelaporan ketika personel mengalami sakit atau kecelakaan kerja/luka.</p>
r. Pelatihan Personel		
54	Terdapat program dan catatan pelatihan personel (*)	Program pelatihan personel termasuk pelatihan internal maupun eksternal seharusnya diberikan untuk setiap personel meliputi pendalaman prinsip dasar proses pengolahan, praktik higiene dan sanitasi perorangan sampai dengan kegiatan praktik Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) serta pelatihan terkait kompetensi yang dipersyaratkan. Pelatihan internal dapat berupa briefing, sosialisasi prosedur dan

		<p>kebijakan keamanan pangan, dan bentuk lainnya yang dilakukan secara berkesinambungan. Catatan pelatihan personel sebaiknya terdokumentasi.</p> <p>Khusus untuk Sarana Produksi UMK Bukti pelatihan personel dapat berupa sertifikat keikutsertaan dan pencatatan riwayat pelatihan bagi karyawan.</p>
<p>s. Pengemasan</p>		
<p>55</p>	<p>Proses pengemasan dilakukan dengan baik terhindar dari kontaminasi silang</p>	<p>Proses pengemasan seharusnya dilakukan dengan baik dan sesuai prosedur yang ditetapkan untuk mencegah kontaminasi silang. Apabila kemasan memerlukan sanitasi maka dilakukan penanganan dengan baik sesuai jenis kemasan dan produk yang akan dikemas. Proses pengemasan primer dilakukan di ruangan dengan pemantauan higiene yang memadai. Akses ruang pengemasan primer dikendalikan dengan baik untuk mencegah peluang kontaminasi yang dibawa oleh personel ke produk pangan yang diolah.</p>
<p>t. Pengendalian Bahan Kimia Non Pangan</p>		
<p>56</p>	<p>Bahan kimia yang peruntukannya bukan untuk pangan yang berisiko kontak dengan produk bersifat aman untuk pangan dan tidak mencemari produk</p>	<p>Bahan kimia non pangan mencakup pelumasan (oli, lemak, dsb), bahan sanitasi (bahan pembersih dan disinfektan), bahan bakar dan bahan kimia non pangan lainnya.</p> <p>Bahan kimia non pangan yang berpotensi kontak dengan pangan dan permukaan pangan harus sesuai dengan persyaratan dan tujuan penggunaan, terbuat dari bahan yang tidak memindahkan atau mentransfer zat-zat berbahaya pada pangan.</p> <p>Bahan kimia non pangan seharusnya tidak mencemari dan atau tidak berpotensi mencemari produk pada saat digunakan.</p> <p>Pengendalian bahan kimia non pangan mencakup penggunaan, penyimpanan dan penanganannya untuk mencegah kontaminasi kimia. Ketentuan mengenai penggunaan bahan kimia non pangan meliputi:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. daftar bahan kimia yang disetujui saat pembelian, disesuaikan dengan penggunaan di industri pangan; b. ketersediaan MSDS dan spesifikasi; c. menghindari penggunaan bahan kimia yang beraroma tajam yang

		<p>dapat mencemari produk, misalnya sabun cuci tangan/alat/baju yang terlalu wangi; dan</p> <p>d. adanya identifikasi/penandaan bahan kimia.</p>
57	Terdapat pemisahan dan penandaan bahan kimia non pangan (termasuk penyimpanannya)	Bahan kimia non-pangan ditangani dan digunakan sesuai prosedur serta disimpan di tempat khusus dengan akses terbatas untuk menghindari penyalahgunaan dan dalam wadah yang berlabel untuk menghindari kesalahan penggunaan.
u. Sistem Ketertelusuran dan Penarikan		
58	Terdapat pemberian identitas/pengkodean pada bahan baku, bahan antara, bahan kemas dan produk akhir untuk ketertelusuran	Pemberian identitas pada bahan baku, bahan antara, bahan kemas dan produk akhir seharusnya ada untuk memudahkan ketertelusurannya.
59	Terdapat sistem ketertelusuran dan penarikan produk yang efektif termasuk melakukan simulasi ketertelusuran dan penarikan produk (*)	<p>Sistem ketertelusuran dan penarikan produk akhir seharusnya terlaksana secara efektif. Sistem ketertelusuran dan penarikan produk akhir mengacu pada peraturan yang berlaku. Dilakukan simulasi ketertelusuran dan penarikan produk akhir secara berkala pada frekuensi yang sesuai. Daftar kontak personel kunci dalam penarikan produk harus dipelihara.</p> <p><i>Khusus untuk Sarana Produksi UMK</i> Penerapan sistem ketertelusuran dan penarikan produk di UMK difokuskan pada prosedur, pencatatan pemasaran produk dan pencatatan penyedia bahan baku, BTP, bahan penolong dan kemasan.</p>
v. Penyimpanan Bahan Baku, Bahan Tambahan Pangan, Bahan Penolong, Kemasan dan Produk Akhir		
60	Sarana penyimpanan terjaga kebersihannya	Sarana penyimpanan bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, kemasan, dan produk akhir, termasuk produk antara (produk yang sedang menunggu proses selanjutnya) dalam kondisi terjaga kebersihannya.
61	Tempat penyimpanan dalam kondisi baik, teratur dan terpelihara	Penyimpanan bahan dan produk akhir seharusnya dilakukan dengan pengaturan yang baik, teratur dan terpelihara untuk menjaga bahan dan produk akhir tidak mengalami kerusakan/penurunan mutu dan keamanan pangan. Penyimpanan yang baik untuk mencegah kontaminasi

		<p>silang dilakukan dengan cara sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Tidak menyentuh lantai (menggunakan palet/alas terpisah), tidak menempel dinding, dan tidak menyentuh langit-langit; b. Bahan-bahan yang digunakan disimpan secara teratur dan terpisah dalam ruangan yang bersih. Pengaturan pemisahan dalam penyimpanan bahan dapat berupa pengaturan zonasi atau segregasi fisik (misal: lemari penyimpan, box container, dinding) untuk mencegah terjadinya kontaminasi silang; dan c. Menggunakan forklift yang tidak berbahan bakar yang dapat mengontaminasi, misal solar.
62	Terdapat penandaan status yang jelas	<p>Identifikasi dilakukan dengan jelas untuk membedakan status bahan yang akan didistribusikan sesuai dengan tahapan proses. Penyimpanan bahan dan produk akhir diberi tanda atau identitas dengan jelas sehingga bahan dan produk akhir yang sebelum dan sesudah diperiksa maupun bahan dan produk akhir yang memenuhi atau tidak memenuhi persyaratan teridentifikasi secara jelas. Jika memungkinkan terjadinya risiko kontaminasi, maka penyimpanan bahan mengandung alergen dilakukan terpisah dengan bahan non alergen (apabila diperlukan).</p>
63	Bahan dirotasi berdasarkan sistem FIFO/FEFO	<p>Bahan dirotasi berdasarkan sistem First In First Out atau First Expired First Out untuk membedakan umur simpan bahan dan kemudahan penelusuran.</p>
64	Kondisi lingkungan penyimpanan sesuai persyaratan	<p>Kondisi lingkungan penyimpanan misalnya suhu, kelembaban, cahaya, dan aliran udara sesuai persyaratan penyimpanan yang ditentukan. Kondisi lingkungan penyimpanan seharusnya dirancang khusus sesuai dengan spesifikasi produk dan dilakukan pemantauan secara rutin.</p>
w. Pemuatan Produk ke Keandaraan		
65	Kondisi kendaraan dan/atau tempat pemuatan produk bersih	<p>Pemuatan produk akhir membutuhkan pengawasan untuk menghindari kesalahan proses pengangkutan. Kesalahan pengangkutan mengakibatkan kerusakan dan penurunan mutu serta keamanan pangan olahan. Kebersihan wadah dan</p>

		<p>alat pengangkutan pangan olahan selalu terpelihara, terawat, serta wadah dan alat tidak digunakan untuk mengangkut bahan-bahan berbahaya. Proses pembersihan dan/atau disinfeksi perlu dilakukan untuk wadah dan alat pengangkutan pangan olahan terutama ketika kendaraan juga digunakan untuk mengangkut bahan-bahan lain.</p> <p>Kendaraan dan/atau tempat pemuatan produk dalam kondisi bersih. Oleh karena itu, kendaraan pengangkut yang digunakan diparkir pada lingkungan yang bersih dan aman. Bagian dalam kendaraan tempat menyimpan produk dibersihkan dan dirawat secara teratur. Bagian-bagian di antara sambungan dinding dan lantai kendaraan serta di antara lapisan dinding kendaraan diawasi dengan baik dari bahaya yang dapat ditimbulkan seperti serangan binatang pengerat dan serangga. Bagian luar kendaraan pengangkut produk dibersihkan secara teratur. Apabila menggunakan kendaraan jenis terbuka yang dilengkapi dengan penutup, maka penutup yang digunakan tidak menimbulkan penurunan mutu produk. Pengecekan kendaraan pengangkut produk dilakukan secara teratur.</p>
66	Kondisi kendaraan dan/atau tempat pemuatan memberikan perlindungan terhadap kerusakan produk (*)	<p>Jenis kendaraan yang digunakan sebagai alat pengangkut disesuaikan dengan karakteristik produk yang akan didistribusikan dan tidak menimbulkan penurunan mutu produk. Kendaraan dan/atau tempat pemuatan produk memberikan perlindungan terhadap kerusakan produk, termasuk perlindungan dari kontaminasi. Kondisi tempat pemuatan terlindung dari cuaca seperti panas terik, hujan, dan lain-lain. Suhu di tempat pemuatan produk dirancang agar tidak menyebabkan kerusakan dan mempengaruhi mutu produk, terutama untuk produk yang harus disimpan dan didistribusikan pada suhu tertentu. Selain itu, suhu kendaraan pengangkut seharusnya disesuaikan dengan persyaratan suhu yang telah ditetapkan oleh perusahaan pangan olahan (berlaku untuk produk yang memerlukan <i>cold chain</i>).</p> <p>Khusus untuk Sarana Produksi UMK</p>

		Transportasi untuk frozen food UMK dapat didistribusikan dengan menggunakan box/wadah/peralatan yang mampu mempertahankan kondisi produk akhir
x. Informasi Produk		
67	Label memenuhi ketentuan	<p>Label di dalam dan/atau pada kemasan pangan olahan yang beredar harus sesuai dengan ketentuan peraturan perundangan yang berlaku, dengan menggunakan bahasa Indonesia serta memuat paling sedikit keterangan mengenai:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Nama produk; b. Daftar bahan yang digunakan; c. Berat bersih atau isi bersih; d. Nama dan alamat pihak yang memproduksi atau mengimpor; e. Halal bagi yang dipersyaratkan; f. Tanggal dan kode produksi; g. Keterangan kedaluwarsa; h. Nomor izin edar bagi Pangan Olahan; dan i. Asal usul bahan Pangan tertentu. <p>Label harus mencantumkan informasi terkait peringatan pada pangan yang dapat mengakibatkan kesalahan konsumsi pada tingkat konsumen dan/atau kesalahan cara penyimpanan, termasuk informasi mengenai alergen, contohnya:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Pencantuman peringatan pada produk Susu Kental Manis (SKM) yang tidak untuk menggantikan Air Susu Ibu dan tidak cocok untuk bayi sampai usia 12 bulan 2) Pencantuman peringatan pada produk minuman beralkohol dengan tulisan “MINUMAN BERALKOHOL”, “Mengandung Alkohol ±...% v/v”, “Di Bawah Umur 21 Tahun atau Wanita Hamil Dilarang Minum”. <p>Apabila ditemukan produk Tanpa Izin Edar agar dituangkan secara tertulis dalam Berita Acara Pemeriksaan dan Laporan Hasil Pemeriksaan, termasuk pelaporan melalui Sistem Informasi Pelaporan Terpadu (SIPT).</p>
y. Tanggap Darurat Keamanan Pangan		
68	Terdapat prosedur tanggap darurat keamanan pangan yang memadai	Sarana produksi pangan olahan sebaiknya memiliki prosedur tanggap darurat keamanan pangan yang

		memadai. Sarana industri mengidentifikasi keadaan darurat keamanan pangan yang dapat terjadi dan memastikan prosedur penanganan tanggap darurat keamanan pangan dapat diimplementasikan. Sarana produksi juga memastikan bahwa mitigasi risiko dilakukan terhadap produk pangan terdampak.
--	--	--

KEPALA BADAN PENGAWAS OBAT DAN MAKANAN,

ttd.

TARUNA IKRAR

RANCANGAN