



KEMENTERIAN KELAUTAN DAN PERIKANAN
BADAN PENGENDALIAN DAN PENGAWASAN MUTU
HASIL KELAUTAN DAN PERIKANAN

JALAN MEDAN MERDEKA TIMUR NOMOR 16
JAKARTA 10110, KOTAK POS 4130 JKP 10041
TELEPON (021) 3519070 (LACAK), FAKSIMILE (021) 3513282
LAMAN www.kkp.go.id SUREL set.bppmhkp@kkp.go.id

KEPUTUSAN KEPALA BADAN PENGENDALIAN DAN PENGAWASAN MUTU
HASIL KELAUTAN DAN PERIKANAN
NOMOR 31 TAHUN 2025
TENTANG
PETUNJUK TEKNIS PENGENDALIAN PENERAPAN *HAZARD ANALYSIS AND*
CRITICAL CONTROL POINT DI *SUPPLIER*

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN PENGENDALIAN DAN PENGAWASAN MUTU HASIL
KELAUTAN DAN PERIKANAN

- Menimbang : Dalam rangka pelaksanaan tugas dan fungsi pengendalian sistem jaminan mutu dan keamanan hasil kelautan dan perikanan sebagaimana diatur dalam Peraturan Menteri Nomor 5 Tahun 2024 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Kelautan dan Perikanan dan pemenuhan persyaratan negara tujuan ekspor, perlu menetapkan Keputusan Kepala Badan Pengendalian dan Pengawasan Mutu Hasil Kelautan dan Perikanan tentang Petunjuk Teknis Pengendalian Penerapan *Hazard Analysis and Critical Control Point* di *Supplier*.
- Mengingat : 1. Peraturan Presiden Nomor 193 Tahun 2024 tentang Kementerian Kelautan dan Perikanan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 390);
2. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 16 Tahun 2024 tentang Kewenangan Pembinaan dan Pengendalian Dalam Rangka Penerbitan Sertifikat Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2024 Nomor 672);
3. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 2 Tahun 2025 Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Kelautan dan Perikanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2025 Nomor 96);

MEMUTUSKAN:

- Menetapkan : KEPUTUSAN KEPALA BADAN PENGENDALIAN DAN PENGAWASAN MUTU HASIL KELAUTAN DAN PERIKANAN TENTANG PETUNJUK TEKNIS PENGENDALIAN PENERAPAN *HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINT* DI *SUPPLIER*.
- KESATU : Menetapkan Petunjuk Teknis Pengendalian Penerapan *Hazard Analysis and Critical Control Point* di *Supplier*; sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Kepala Badan ini.

- KEDUA : Petunjuk Teknis Pengendalian Penerapan *Hazard Analysis and Critical Control Point* di *Supplier* sebagaimana dimaksud diktum KESATU merupakan acuan dalam menerbitkan Surat Keterangan Penerapan *Hazard Analysis and Critical Control Point di Supplier di Supplier*.
- KETIGA : Pelaksana Petunjuk Teknis Teknis Pengendalian Penerapan *Hazard Analysis and Critical Control Point* yaitu Unit Pelaksana Teknis Pada lingkup Badan Pengendalian dan Pengawasan Mutu Hasil Perikanan, dengan tugas dan tanggung jawab sesuai ketentuan yang tercantum pada lampiran Keputusan Kepala Badan ini.
- KEEMPAT : Pada saat Keputusan Kepala Badan ini mulai berlaku, Keputusan Kepala Badan Pengendalian dan Pengawasan Mutu Hasil Perikanan, Nomor 7 Tahun 2024 tentang Petunjuk Teknis Penerbitan Sertifikat Cara Penanganan dan Pengolahan Ikan yang Baik di *Supplier*, dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.
- KELIMA : Keputusan Kepala Badan ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan sampai dengan diberlakukannya peraturan perundang-undangan yang terkait dengan penerbitan Sertifikat Penerapan Distribusi Ikan.

Ditetapkan di Jakarta
Pada tanggal 11 April 2025
KEPALA BADAN PENGENDALIAN DAN
PENGAWASAN MUTU HASIL
KELAUTAN DAN PERIKANAN,

ttd.

ISHARTINI

Salinan sesuai dengan aslinya
Sekretaris Badan Pengendalian
dan Pengawasan Mutu Hasil
Kelautan dan Perikanan,



Hari Maryadi

LAMPIRAN
KEPUTUSAN KEPALA BADAN
PENGENDALIAN DAN PENGAWASAN
MUTU HASIL KELAUTAN DAN PERIKANAN
NOMOR 31 TAHUN 2025
TENTANG
PETUNJUK TEKNIS PENGENDALIAN
PENERAPAN *HAZARD ANALYSIS AND
CRITICAL CONTROL POINT* DI *SUPPLIER*

PETUNJUK TEKNIS PENGENDALIAN PENERAPAN *HAZARD ANALYSIS AND
CRITICAL CONTROL POINT* DI *SUPPLIER*

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Implementasi jaminan mutu dan keamanan hasil perikanan yang dipersyaratkan oleh negara importir, harus dipenuhi oleh seluruh negara yang mengekspor produk perikanannya, secara nyata tercermin pada Surat Keterangan kesehatan yang menyertai setiap produk yang diekspor, sehingga Surat Keterangan kesehatan merupakan dokumen negara yang sebagai jaminan yang otentik.

Perkembangan dunia informasi, perdagangan dan kecenderungan efisiensi di segala lini melahirkan tuntutan akan pelayanan sertifikasi yang cepat dan efisien (*on-time and on-line*) untuk mendorong dan mengembangkan ekspor hasil perikanan Indonesia. Disamping itu, tuntutan akan transparansi dan ketertelusuran produk harus diimplementasikan dan terintegrasi dalam sistem sertifikasi hasil perikanan.

Sistem sertifikasi semakin berkembang karena tuntutan akan jaminan mutu dan keamanan hasil perikanan yang semakin ketat, yang tidak hanya sekedar mutu dan keamanan dari produk akhir. Jaminan sebuah proses adalah kata kunci tuntutan dan penerimaan masyarakat dunia akan pangan, termasuk hasil perikanan yang aman untuk dikonsumsi.

Dalam mendukung kegiatan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan dari hulu sampai hilir, maka di tingkat hulu (unit *Supplier*) perlu dilakukan sertifikasi. Surat Keterangan ini hanya dapat diterbitkan untuk produk perikanan yang telah memenuhi persyaratan jaminan mutu dan keamanan hasil perikanan pada unit *Supplier*.

Untuk memastikan bahwa suatu unit *Supplier* menerapkan Program Persyaratan Dasar serta menerapkan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan berdasarkan *Hazard Analysis and Critical Control Point* (HACCP), maka Otoritas Kompeten melakukan pengendalian melalui kegiatan inspeksi terhadap *Supplier*.

B. Ruang Lingkup

Petunjuk teknis ini mengatur Pengendalian Penerapan *Hazard Analysis and Critical Control Point* di *Supplier*.

C. Tujuan

Petunjuk teknis ini disusun sebagai pedoman bagi Unit Pelaksana Teknis (UPT) lingkup Badan Pengendalian dan Pengawasan Mutu Hasil Kelautan

dan Perikanan agar Pengendalian Sistem Jaminan Mutu Hasil Kelautan dan Perikanan pada *Supplier* dapat terlaksana dengan efektif.

D. Sasaran

Inspektur Mutu dan Penanggung jawab kegiatan Pengendalian Penerapan *Hazard Analysis and Critical Control Point di Supplier* pada UPT lingkup Badan Pengendalian dan Pengawasan Mutu Hasil Kelautan dan Perikanan.

E. Definisi

1. Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil dan Perikanan adalah upaya pencegahan dan pengendalian yang harus diperhatikan dan dilakukan sejak praproduksi sampai dengan pendistribusian untuk menghasilkan hasil perikanan yang bermutu dan aman bagi kesehatan manusia.
2. Penanganan Ikan adalah suatu rangkaian kegiatan dan/atau perlakuan terhadap ikan tanpa mengubah bentuk dasar.
3. Pengolahan Ikan adalah rangkaian kegiatan dan/atau perlakuan dari bahan baku ikan sampai menjadi produk akhir untuk konsumsi manusia.
4. Nomor Induk Berusaha yang selanjutnya disingkat NIB adalah bukti registrasi/pendaftaran pelaku usaha untuk melakukan kegiatan usaha dan sebagai identitas bagi pelaku usaha dalam pelaksanaan kegiatan usahanya.
5. Cara Penanganan dan Pengolahan Ikan yang Baik adalah pedoman dan tata cara penanganan dan Pengolahan Ikan yang baik untuk memenuhi persyaratan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan.
6. Surat Keterangan Penerapan *Hazard Analysis and Critical Control Point di Supplier* di *Supplier* yang selanjutnya disebut Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* adalah Surat Keterangan yang diberikan kepada *Supplier* yang melakukan penanganan dan/atau pengolahan hasil perikanan sebagai bukti hasil inspeksi yang menyatakan bahwa suatu unit *Supplier* telah menerapkan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan berdasarkan *Hazard Analysis and Critical Control Point* secara konsisten.
7. *Supplier* adalah unit penanganan dan/atau pengolahan milik badan usaha atau perorangan/kelompok yang mengumpulkan sementara dari penangkapan ikan atau pembudidayaan ikan dan/atau agen pembelian/pengumpul ikan dan memasok bahan baku ke Unit Pengolahan Ikan atau mendistribusikan /memasarkan Hasil Perikanan ke pasar lokal.
8. Inspeksi adalah pemeriksaan terhadap suatu unit produksi primer, pengolahan dan distribusi serta manajemennya termasuk sistem produksi, dokumen, pengujian produk, asal dan tujuan produk, *input* dan *output* dalam rangka melakukan verifikasi.
9. Verifikasi adalah aplikasi metode, prosedur, pengujian, asesmen dan evaluasi lainnya untuk memastikan bahwa rencana *Hazard Analysis and Critical Control Point* dan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan telah dilaksanakan sesuai dengan standar nasional dan internasional yang berlaku.
10. *Hazard Analysis Critical Control Point*, yang selanjutnya disebut HACCP adalah suatu konsepsi manajemen mutu yang diterapkan untuk memberikan jaminan mutu dari produk yang diolah di UPI.
11. Program Persyaratan Dasar yang selanjutnya disingkat PPD adalah program *Good Hygiene Practices*, *Good Manufacture Practices* dan

praktik serta prosedur lainnya seperti pelatihan dan ketertelusuran yang menjadi dasar dalam pelaksanaan Sistem HACCP.

12. Kesejahteraan hewan akuatik adalah segala urusan yang berhubungan dengan keadaan fisik dan mental hewan akuatik menurut ukuran perilaku alami hewan akuatik yang perlu diterapkan dan ditegakkan untuk melindungi hewan akuatik dari perlakuan setiap orang yang tidak layak terhadap hewan akuatik yang dimanfaatkan manusia.
13. Inspektur Mutu adalah pegawai negeri sipil yang diangkat oleh Menteri atau pejabat yang ditunjuk untuk melakukan Pengendalian Mutu.
14. Badan adalah badan yang melaksanakan tugas teknis di bidang pengendalian dan pengawasan mutu hasil kelautan dan perikanan.
15. Kepala Badan adalah Kepala Badan yang melaksanakan tugas teknis di bidang pengendalian dan pengawasan mutu hasil kelautan dan perikanan.
16. Kepala Unit Pelaksana Teknis Lingkup Badan Pengendalian dan Pengawasan Mutu Hasil Kelautan dan Perikanan, yang selanjutnya disebut Kepala UPT adalah Kepala UPT yang berada di bawah dan bertanggung jawab kepada Kepala Badan.

BAB II
PERSYARATAN PENERBITAN
SURAT KETERANGAN PENERAPAN HACCP DI *SUPPLIER*

- A. Persyaratan Penerbitan Surat keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*.
1. Setiap *Supplier* yang melakukan penanganan dan pengolahan hasil perikanan wajib menerapkan Program Persyaratan Dasar (PPD) Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan berdasarkan konsepsi HACCP.
 2. Menerapkan PPD (Program Persyaratan Dasar) meliputi:
 - a. Persyaratan lokasi *Supplier*, paling sedikit meliputi:
 - 1) dibangun di lokasi yang menjamin tersedianya ikan yang bermutu baik;
 - 2) mudah diakses untuk kelancaran operasional *Supplier* serta Pengendalian Mutu dan keamanan oleh Otoritas Kompeten; dan
 - 3) tidak dibangun di lokasi yang dapat mencemari Hasil Perikanan yang diolah.
 - b. Persyaratan lingkungan *Supplier*, paling sedikit meliputi:
 - 1) bersih dari rumput atau sampah untuk meminimalisasi area tinggalnya hewan pengganggu;
 - 2) kondisi permukaan di lingkungan *Supplier* harus di ratakan atau diaspal untuk meminimalisasi kemungkinan debu atau lumpur masuk ke pabrik;
 - 3) mempunyai saluran pembuangan (*drainase*) yang dapat mencegah akumulasi air buangan masuk ke pabrik dan mengalir dari area bersih ke area kotor); dan
 - 4) dipasang tembok/pagar untuk mencegah *pest* masuk dan keamanan pabrik serta mengontrol akses masuk ke pabrik.
 - c. Persyaratan Bangunan dan Fasilitas *Supplier*, paling sedikit meliputi:
 - 1) bangunan tertutup, tidak berhubungan langsung dengan area luar untuk melindungi produk dari binatang pengganggu dan potensi kontaminasi lainnya;
 - 2) tata letak harus memisahkan secara jelas antara ruang penanganan, ruang pengolahan, ruang pengemasan, dan ruang penyimpanan bahan baku dan produk akhir untuk mencegah kontaminasi khususnya produk akhir dengan bahan baku;
 - 3) mempunyai ruang kerja dan ruang penyimpanan yang higienis dan cukup untuk melakukan kegiatan sesuai dengan kapasitas produksinya;
 - 4) Permukaan bangunan dan fasilitas harus menggunakan bahan yang tidak beracun dan tidak berpori;
 - 5) ruangan yang digunakan untuk penanganan dan pengolahan Hasil Perikanan harus memenuhi persyaratan:
 - a) lantai harus mempunyai kontruksi kemiringan yang cukup, kedap air, permukaannya halus dan rata, mudah dibersihkan dan disanitasi, serta dirancang sedemikian rupa sehingga memudahkan pembuangan air;
 - b) dinding dan partisi harus memiliki permukaan yang halus, rata mudah dibersihkan, kuat. Untuk dinding dan partisi yang berada di ruangan yang digunakan untuk pekerjaan basah harus kedap air;

- c) pintu terbuat dari bahan yang kuat dan mudah dibersihkan;
 - d) langit-langit dan sambungan atap berwarna terang, mudah dibersihkan, tidak retak, tidak bercelah, tidak terdapat tonjolan dan sambungan yang terbuka;
 - e) sarana ventilasi alami atau mekanis yang memadai harus disediakan untuk:
 - (1) meminimalkan kontaminasi pangan melalui udara, misalnya dari *aerosol* dan tetesan kondensasi;
 - (2) membantu mengendalikan suhu ruang proses;
 - (3) mengendalikan bau yang mungkin mempengaruhi kesesuaian produk; dan
 - (4) mengendalikan kelembapan untuk memastikan keamanan dan kesesuaian produk.
 - f) sistem ventilasi dirancang dan dibangun sehingga udara tidak mengalir dari area terkontaminasi ke area bersih;
 - g) lubang ventilasi dilengkapi dengan alat yang dapat mencegah masuknya serangga dan mengurangi kotoran yang masuk ke dalam ruangan serta mudah dibersihkan;
 - h) penerangan yang cukup, baik lampu maupun cahaya alami, intensitas cahaya harus sesuai dengan kebutuhan persyaratan pada masing-masing tahap proses dan tidak menyilaukan, lampu penerang terbuat dari bahan yang tidak mudah pecah dan mudah dibersihkan;
 - i) pertemuan antara dinding dengan dinding atau dinding dengan lantai tidak membentuk sudut mati dan melengkung serta kedap air; dan
 - j) jendela terbuat dari bahan yang kedap air, didesain untuk mencegah akumulasi kotoran/debu, dilengkapi dengan kasa pencegah masuknya serangga dan binatang pengganggu lainnya dan mudah dibersihkan.
- 6) memiliki ruang khusus untuk menyimpan bahan kimia yang terpisah antara bahan kimia berbahaya dan bahan kimia *food grade*;
 - 7) memiliki ruang khusus untuk menyimpan bahan tambahan pangan, misalnya *Sodium Acid Pyro Phosphate* (SAPP), *Sodium Tri Poly Phosphate* (STPP), *Sodium Metabisulfit*, dan lainnya;
 - 8) memiliki ruangan penanganan dan/atau pengolahan yang memerlukan kondisi khusus dan harus terpisah, meliputi:
 - a) ruang penyimpanan bahan baku dan produk akhir;
 - b) ruang proses dengan risiko keamanan pangan rendah dan risiko keamanan pangan tinggi; dan
 - c) ruang proses basah dan kering.
 - 9) *Supplier* yang melakukan kegiatan pengolahan dengan teknologi suhu tinggi maka harus memiliki ruang proses suhu rendah dan suhu tinggi;
 - 10) *Supplier* yang menangani produk beku harus memiliki:
 - a) sarana pembekuan yang mampu menurunkan suhu secara cepat hingga mencapai suhu pusat produk minimal -18°C (minus delapan belas derajat celcius); dan
 - b) sarana penyimpanan beku (*cold storage*) yang mampu menjaga suhu pusat produk -18°C (minus delapan belas derajat celcius) atau lebih rendah.
 - 11) *Supplier* yang menangani produk segar harus mempunyai sarana pendinginan yang mampu mempertahankan suhu produk mendekati titik leleh es;

- 12) *Supplier* harus memiliki fasilitas untuk mendukung kebersihan karyawan dengan konstruksi dan jumlah yang memadai sebagai berikut:
 - a) toilet dengan jumlah yang memadai yaitu 1 (satu) toilet untuk setiap 25 (dua puluh lima) karyawan, berfungsi dengan baik, terpisah antara karyawan laki-laki dan perempuan, tidak berhubungan langsung dengan ruangan penanganan dan pengolahan, dilengkapi dengan fasilitas sanitasi, memiliki ventilasi yang memadai serta selalu dalam kondisi yang bersih dan saniter;
 - b) ruang ganti pakaian yang terpisah antara karyawan laki-laki dan perempuan;
 - c) bak cuci kaki pada semua pintu masuk ke ruang proses;
 - d) fasilitas cuci tangan di seluruh titik masuk ke ruang proses dan di ruang proses, tidak dioperasikan dengan tangan, dengan air yang mengalir, dilengkapi dengan perlengkapan sanitasi, desinfektan dan pengering tangan yang higienis;
 - e) ruang istirahat yang memadai; dan
 - f) ruang tempat penyimpanan barangbarang karyawan (loker).
 - 13) memiliki fasilitas penanganan limbah;
 - 14) *Supplier* harus memiliki fasilitas yang dapat digunakan untuk menunjang Pengendalian Mutu Hasil Perikanan secara mandiri (*own check*); dan
 - 15) memiliki pasokan listrik yang memadai bagi kegiatan produksi dan penyimpanan.
- d. Persyaratan Peralatan dan Perlengkapan, paling sedikit meliputi:
- 1) peralatan dan perlengkapan yang digunakan pada kegiatan produksi harus memenuhi ketentuan paling sedikit:
 - a) dirancang dan terbuat dari bahan tahan karat, tidak beracun, tidak menyerap air, mudah dibersihkan dan tidak menyebabkan kontaminasi terhadap Hasil Perikanan;
 - b) ditata sedemikian rupa pada setiap tahapan proses untuk menjamin kelancaran pengolahan, mencegah kontaminasi silang dan mudah dibersihkan;
 - c) peralatan bersih disimpan ditempat khusus untuk melindungi dari sumber kontaminasi;
 - d) dilakukan monitoring kondisi kebersihan permukaan yang kontak dengan produk secara periodik; dan
 - e) peralatan dan perlengkapan yang digunakan untuk menangani limbah yang dapat menyebabkan kontaminasi, harus diberi tanda untuk setiap area kerja dan dipisahkan dengan jelas supaya tidak dipergunakan untuk menangani ikan, bahan penolong, bahan tambahan pangan serta produk akhir.
 - 2) peralatan dan perlengkapan diberi tanda untuk setiap area kerja yang berbeda yang berpotensi menimbulkan kontaminasi silang; dan
 - 3) ketersediaan peralatan pengolahan harus memadai sesuai kebutuhan.
- e. Persyaratan Bahan Baku, paling sedikit meliputi:
- 1) memenuhi persyaratan mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;

- 2) berasal dari unit pembudidayaan ikan yang menerapkan cara budidaya ikan yang baik, dari kapal penangkap ikan dan/atau kapal pengangkut ikan yang menerapkan cara penanganan ikan yang baik, atau dari *Supplier* yang menerapkan cara penanganan ikan yang baik;
 - 3) memperhatikan tingkat keamanan pangan dari jenis ikan yang memerlukan persyaratan tertentu misalnya:
 - a) ikan beracun yang berasal dari famili *Tetraodontidae*, *Molidae*, *Diodontidae*, *Canthigasteridae*; dan
 - b) produk Hasil Perikanan yang mengandung racun hayati laut (*marine biotoxine*) seperti jenis ikan karang yang mengandung racun *ciguatera* dan kekerangan yang mengandung racun hayati laut (*marine biotoxine*) misalnya: *Paralytic Shellfish Poisoning* (PSP); *Diarrhetic Shellfish Poisoning* (DSP); *Amnesic Shellfish Poisoning* (ASP); dan *Neurotoxic Shellfish Poisoning* (NSP).
 - 4) tidak berasal dari perairan yang tercemar atau dibuktikan dengan hasil pengujian;
 - 5) tidak melebihi ambang batas cemaran kimia, biologis, fisik, racun hayati laut (*marine biotoxine*), dan residu antibiotik;
 - 6) memperhatikan hal-hal yang berkaitan dengan kesejahteraan ikan;
 - 7) terjamin ketertelusurannya dengan dilengkapi catatan atau informasi yang terkait dengan asal bahan baku; dan h) memenuhi persyaratan lainnya yang sesuai dengan peraturan perundangundangan.
- f. Persyaratan penanganan dan/atau pengolahan paling sedikit meliputi;
- 1) persyaratan penanganan dan/atau pengolahan dibedakan untuk setiap tipe olahan produk;
 - 2) kegiatan penanganan dan/atau pengolahan dilakukan dengan memperhatikan:
 - a) waktu dan suhu proses; dan
 - b) penggunaan teknologi sesuai jenis produk dan peruntukannya serta spesifikasi produk yang dipersyaratkan.
 - 3) dalam hal diperlukan proses pelelehan produk, harus memenuhi ketentuan:
 - a) dilakukan secara higienis, terhindar dari kontaminasi dan pembuangan air lelehan yang memadai sehingga air lelehan tidak menggenangi produk, serta selama pelelehan suhu produk dipertahankan mendekati suhu titik leleh es; dan
 - b) setelah dilelehkan produk harus segera diproses lebih lanjut.
 - 4) *Supplier* harus melakukan Pengendalian Mutu secara mandiri (*own check*), termasuk pengujian di laboratorium yang memenuhi persyaratan;
 - 5) penanganan dan/atau pengolahan produk hidup, dilakukan dengan ketentuan:
 - a) pengkondisian ikan pada suhu rendah harus dilakukan sesuai karakteristik masing-masing spesies meliputi suhu minimum, laju pendinginan, persyaratan air/kelembapan dan kondisi kemasan yang bertujuan untuk mengurangi laju metabolisme dan meminimalkan tingkat stress pada ikan;

- b) bahan anestesi yang dapat digunakan untuk pengkondisian harus sesuai ketentuan yang berlaku dan dilakukan dengan prosedur yang sesuai;
 - c) ikan yang dikondisikan harus dikemas tanpa penundaan dalam wadah yang terisolasi;
 - d) air yang digunakan untuk pengkondisian harus bersih dengan kualitas air yang sesuai habitat aslinya;
 - e) media pengemas yang digunakan harus bersih, baru, bebas dari potensi bahaya dan dalam kondisi basah saat digunakan; dan
 - f) ikan yang dikemas harus disimpan atau diangkut dalam kondisi suhu yang terkontrol.
- 6) penanganan dan/atau pengolahan produk segar, dilakukan dengan ketentuan:
- a) produk segar yang sedang atau masih menunggu untuk ditangani, dikemas dan/atau dikirim, harus diberi es atau disimpan di ruang dingin dengan suhu produk dipertahankan mendekati suhu titik leleh es;
 - b) penyiangan, pemfiletan dan/atau pemotongan harus dilakukan secara higienis untuk mencegah kontaminasi atau penurunan mutu;
 - c) filet dan potongan ikan harus segera diberi es atau disimpan di ruang dingin atau apabila perlu dikemas dan diberi label sesuai persyaratan;
 - d) isi perut dan/atau bagian-bagian yang dapat membahayakan kesehatan manusia harus dipisahkan dari produk yang akan dikonsumsi manusia; dan
 - e) produk sisa olahan (*by product*) untuk tujuan konsumsi disimpan dalam wadah yang bersih dengan suhu produk dipertahankan mendekati suhu titik leleh es.
- 7) Penanganan dan/atau pengolahan produk beku, dilakukan dengan ketentuan:
- a) proses pembekuan harus mampu menurunkan suhu secara cepat mencapai suhu pusat produk -18°C (minus delapan belas derajat celsius) atau lebih rendah;
 - b) apabila karena alasan teknis dipersyaratkan suhu yang lebih tinggi, misalnya dengan menggunakan pembekuan air garam untuk tujuan pengalengan diperbolehkan sepanjang tidak lebih tinggi dari -9°C (minus sembilan derajat celsius);
 - c) produk beku disimpan pada ruang penyimpanan beku yang mampu mempertahankan suhu pusat produk pada -18°C (minus delapan belas derajat celsius) atau lebih rendah; dan
 - d) ruang penyimpanan beku dilengkapi dengan layar monitor suhu dan alat pencatat/perekam suhu otomatis yang mudah dibaca. Sensor suhu harus diletakkan di tempat yang suhunya paling tinggi.
- 8) Penanganan dan/atau pengolahan produk sterilisasi, dilakukan dengan ketentuan:
- a) sterilisasi dilakukan pada suhu 100°C (seratus derajat celsius) atau lebih dengan tujuan untuk mematikan semua spora patogen dan pembusuk sehingga memperpanjang masa simpan produk pada suhu ruang;
 - b) melakukan validasi penentuan nilai F_0 ;

- c) retort harus dilengkapi dengan alat pengukur dan perekam tekanan, suhu dan waktu; dan
 - d) penanganan dan pengolahan produk dengan menggunakan teknologi sterilisasi dilakukan dengan mengacu pada SNI dan/atau standar yang diakui secara internasional.
- 9) Penanganan dan/atau pengolahan produk pasteurisasi, dilakukan dengan ketentuan:
- a) pasteurisasi dilakukan pada suhu di bawah 100°C (seratus derajat celcius) dengan tujuan untuk membunuh sel-sel vegetatif bakteri patogen dan pembusuk sehingga memperpanjang masa simpan produk pada suhu dingin;
 - b) melakukan validasi penentuan nilai Fo; dan
 - c) retort harus dilengkapi dengan alat pengukur dan perekam tekanan, suhu dan waktu.
- g. Persyaratan Bahan Tambahan Pangan paling sedikit meliputi:
- 1) *Supplier* dilarang menggunakan bahan tambahan yang tidak diizinkan sesuai ketentuan peraturan perundangundangan;
 - 2) menggunakan bahan tambahan pangan yang sesuai dengan tujuan penggunaannya, tidak melebihi batas maksimum penggunaan yang diizinkan;
 - 3) penggunaan bahan tambahan harus sesuai persyaratan mutu dan keamanan, tercatat dan diawasi oleh penanggung jawab; dan
 - 4) seluruh bahan tambahan disimpan ditempat khusus yang terlindung dari sumber kontaminasi.
- h. Persyaratan pengemasan paling sedikit meliputi:
- 1) bahan kemasan yang bersentuhan langsung dengan produk harus memenuhi persyaratan, yaitu:
 - a) wajib menggunakan zat kontak pangan yang aman dan memenuhi persyaratan batas migrasi;
 - b) tidak boleh mempengaruhi karakteristik organoleptik dari Hasil Perikanan; dan
 - c) tidak boleh menjadi sumber kontaminasi yang membahayakan kesehatan manusia.
 - 2) bahan kemasan harus cukup kuat melindungi Hasil Perikanan dan mempertahankan mutu dari pengaruh luar;
 - 3) bahan kemasan tidak boleh digunakan kembali kecuali wadah tertentu yang terbuat dari bahan yang kedap air, halus, dan tahan karat yang mudah dibersihkan dan disanitasi;
 - 4) bahan kemasan yang digunakan untuk produk segar yang didinginkan dengan es, harus dilengkapi dengan saluran pembuangan untuk lelehan air;
 - 5) pengemasan harus dilakukan pada kondisi yang higienis untuk menghindari kontaminasi pada Hasil Perikanan;
 - 6) proses pengemasan dilakukan dengan cepat dan saniter;
 - 7) bahan kemasan yang tidak digunakan harus disimpan dalam ruangan khusus yang terpisah dari tempat produksi, kondisi kering, terlindung dari debu dan kontaminasi; dan
 - 8) kemasan harus dilengkapi label yang memuat informasi paling sedikit meliputi:
 - a) nama produk;
 - b) daftar bahan yang digunakan;
 - c) berat bersih/isi bersih;
 - d) nama dan alamat produsen;
 - e) tanggal dan kode produksi; dan

- f) keterangan kedaluwarsa.
- i. Persyaratan penyimpanan paling sedikit meliputi:
 - 1) suhu dan kondisi penyimpanan dipertahankan sesuai dengan karakteristik produk perikanan, yaitu:
 - a) suhu penyimpanan produk segar, produk mentah, dan produk masak yang didinginkan dipertahankan pada suhu mendekati titik leleh es;
 - b) suhu penyimpanan produk beku yang mampu mempertahankan suhu pusat produk -18°C (minus delapan belas derajat celcius) atau lebih rendah dan dilengkapi alat pencatat suhu yang mudah dibaca;
 - c) suhu penyimpanan produk pasteurisasi disimpan pada suhu antara $0-5^{\circ}\text{C}$ (nol sampai lima derajat celcius);
 - d) suhu penyimpanan produk sterilisasi disimpan pada suhu ruang;
 - e) suhu penyimpanan ikan hidup disimpan pada suhu yang tidak berpengaruh buruk terhadap kelangsungan hidupnya atau tidak mempengaruhi keamanan produk; dan
 - f) suhu penyimpanan produk lainnya disimpan pada suhu yang tidak berpengaruh buruk terhadap keamanan produk.
 - 2) bahan baku dan hasil produksi disimpan secara terpisah untuk menghindari kontaminasi silang dan diberi identitas dengan jelas untuk tujuan ketertelusuran;
 - 3) bahan alergen dan bukan alergen atau bahan dengan alergen yang berbeda harus disimpan terpisah untuk menghindari kontaminasi;
 - 4) penyimpanan produk akhir harus dipisahkan berdasarkan jenis produk dan dilengkapi dengan identitas;
 - 5) tempat atau lokasi penyimpanan harus dijamin kebersihannya;
 - 6) metode penyimpanan dilakukan dengan cara *first in first out*; dan
 - 7) dilakukan monitoring suhu ruang penyimpanan secara periodik selama penyimpanan.
- j. Persyaratan distribusi paling sedikit meliputi:
 - 1) suhu selama distribusi harus sesuai dengan jenis produk akhir, mampu mempertahankan suhu sesuai dengan karakteristik Hasil Perikanan dan dilakukan monitoring suhu secara berkala;
 - 2) kondisi penyimpanan produk selama distribusi harus mampu mempertahankan mutu dan keamanan produk;
 - 3) sarana pengangkutan untuk distribusi produk akhir harus bersih, dapat melindungi produk baik fisik maupun mutunya sampai ke tempat tujuan;
 - 4) selama proses distribusi harus dapat melindungi Hasil Perikanan dari risiko penurunan mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - 5) sarana distribusi harus mempunyai fasilitas penyimpanan yang sesuai karakteristik produk meliputi:
 - a) suhu penyimpanan produk segar, produk mentah, dan produk masak yang didinginkan dipertahankan pada suhu mendekati titik leleh es;
 - b) suhu penyimpanan produk beku yang mampu mempertahankan suhu pusat produk -18°C (minus delapan belas derajat celcius) atau lebih rendah dan dilengkapi alat pencatat suhu yang mudah dibaca;

- c) penyimpanan produk hidup harus mampu mempertahankan ikan tersebut dengan tetap terjaga kondisi dan mutunya;
 - d) penyimpanan produk kering harus mampu mempertahankan produk pada suhu ruang;
 - e) didesain sedemikian rupa sehingga tidak merusak produk, di mana permukaannya harus rata, mudah dibersihkan, dan disanitasi;
 - f) apabila menggunakan es sebagai pendingin, harus dilengkapi saluran pembuangan untuk menjamin lelehan es tidak menggenangi produk; dan
 - g) dilengkapi peralatan untuk menjaga suhu tetap terjaga selama pengangkutan.
- 6) pengangkutan tidak boleh dicampur dengan produk lain yang dapat mengakibatkan kontaminasi atau mempengaruhi higienis produk.
- k. Persyaratan keamanan air dan es paling sedikit meliputi:
- 1) pasokan air harus cukup untuk kegiatan proses dan sanitasi;
 - 2) air yang digunakan untuk kegiatan proses dan sanitasi peralatan yang kontak langsung dengan produk harus memenuhi persyaratan air minum;
 - 3) air dijaga dan dicegah dari terjadinya kontaminasi;
 - 4) tidak ada hubungan silang antara instalasi air bersih dan air kotor;
 - 5) air laut bersih hanya digunakan untuk kegiatan yang tidak kontak dengan produk;
 - 6) es terbuat dari air yang memenuhi persyaratan air minum, disimpan dalam tempat khusus yang terlindung dari sumber kontaminasi;
 - 7) memiliki gambar instalasi saluran air;
 - 8) akses masuk ke sumber air dan tempat penampungan air harus dibatasi dan tersedia petugas penanggung jawab khusus; dan
 - 9) monitoring mutu dan keamanan air dan es dilakukan pada setiap titik pasokan dan penggunaan secara berkala dengan ketentuan:
 - a) parameter mikrobiologi, dilaksanakan setiap 3 (tiga) bulan; dan
 - b) parameter kimia dan fisik dilaksanakan setiap 1 (satu) tahun.
- l. Persyaratan pengadaan, penyimpanan, penggunaan dan pelabelan bahan kimia paling sedikit meliputi:
- 1) setiap bahan kimia harus dilengkapi dengan *Certificate of Analysis (CoA) / Material Safety Data Sheet (MSDS)*;
 - 2) bahan kimia yang digunakan untuk peralatan atau permukaan yang kontak dengan produk harus food grade;
 - 3) bahan kimia *food grade* dan *non food grade* disimpan ditempat khusus secara terpisah, diberi label dengan jelas, dan aman;
 - 4) bahan kimia *non food grade* harus disimpan jauh dari area produksi;
 - 5) akses masuk ke gudang penyimpanan bahan kimia harus dibatasi dan tersedia petugas penanggung jawab khusus;
 - 6) gudang penyimpanan bahan kimia harus dilengkapi dengan sirkulasi udara, serta suhu dan kelembapannya disesuaikan dengan karakteristik bahan kimia;

- 7) pada gudang bahan kimia harus tersedia informasi terkait dengan karakteristik serta petunjuk penggunaan bahan kimia sesuai dengan kebutuhan; dan
 - 8) harus dilakukan pencatatan terhadap pemasukan, pengeluaran dan penggunaan bahan kimia.
- m. Persyaratan pengendalian binatang pengganggu paling sedikit meliputi:
- 1) tersedia prosedur dan fasilitas pengendalian binatang pengganggu di lingkungan *Supplier*;
 - 2) kondisi *Supplier* harus dijaga kebersihannya untuk mencegah berkembangnya binatang pengganggu;
 - 3) harus tersedia sistem yang mampu mencegah binatang pengganggu masuk ke lingkungan *Supplier* dan area proses;
 - 4) penempatan perangkat binatang pengganggu dapat diletakkan di luar dan di dalam area proses serta tidak menyebabkan kontaminasi pada produk; dan
 - 5) melakukan program pemusnahan binatang pengganggu secara periodik.
- n. Persyaratan karyawan paling sedikit meliputi:
- 1) *Supplier* harus memiliki minimal 1 (satu) orang penanggung jawab mutu yang kompeten dibuktikan dengan memiliki sertifikat pelatihan HACCP.
 - 2) *Supplier* harus menjamin bahwa tingkah laku karyawan tidak menjadi sebab kontaminasi, antara lain:
 - a) tidak mengunyah, makan atau minum di ruang proses;
 - b) tidak merokok atau vaping di ruang proses;
 - c) tidak meludah di ruang proses;
 - d) tidak mengobrol di ruang proses;
 - e) tidak menyentuh mulut, hidung atau bagian tubuh lain yang mungkin mengontaminasi; dan
 - f) tidak menggunakan perhiasan/ aksesoris di ruang proses.
 - 3) Kebersihan karyawan dilaksanakan dengan ketentuan:
 - a) pakaian kerja berwarna terang, bersih serta menutupi pakaian yang dipakai dari luar ruang proses dan diganti secara berkala;
 - b) pakaian kerja dilengkapi paling sedikit dengan sepatu, penutup kepala, masker dan sarung tangan;
 - c) *Supplier* bertanggung jawab terhadap kebersihan pakaian kerja karyawan;
 - d) *Supplier* menjamin kondisi kebersihan karyawan;
 - e) karyawan harus mencuci tangan dengan sabun pencuci tangan dan air mengalir serta membilas dan mengeringkannya dengan cara yang tidak mengontaminasi kembali tangan; dan
 - f) hand sanitizer tidak boleh menggantikan cuci tangan dan harus digunakan hanya setelah cuci tangan.
 - 4) Kesehatan karyawan dilaksanakan dengan ketentuan:
 - a) *Supplier* harus memastikan kondisi kesehatan karyawan baru memenuhi persyaratan;
 - b) *Supplier* menjamin tidak ada karyawan yang sakit atau luka di ruang proses;
 - c) dilakukan pengawasan kesehatan karyawan sebelum memasuki ruang proses dan selama proses;
 - d) beberapa gejala penyakit yang harus dilaporkan ke manajemen untuk dialihkan dari area penanganan pangan meliputi:

- (1) penyakit kuning;
 - (2) diare;
 - (3) muntah;
 - (4) demam;
 - (5) sakit tenggorokan;
 - (6) flu;
 - (7) lesi kulit yang tampak terinfeksi (seperti bisul atau luka); dan
 - (8) kotoran dari telinga, mata, atau hidung.
- e) Kondisi kesehatan karyawan dimonitor oleh pihak *Supplier* secara periodik paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun, dengan parameter paling sedikit *Hepatitis A* dan *Salmonella typhi*.
- 5) Pengunjung dan personil lainnya dari luar *Supplier* harus mengikuti ketentuan:
 - a) mengikuti kebijakan higiene yang ditetapkan perusahaan; dan
 - b) melaporkan kondisi kesehatan serta riwayat semua jenis penyakit/cedera yang mungkin menjadi sumber kontaminasi.
- o. Pelatihan dan kompetensi karyawan, paling sedikit meliputi:
 - 1) semua yang terlibat dalam kegiatan penanganan dan pengolahan baik yang bersentuhan langsung atau tidak langsung dengan Hasil Perikanan harus memiliki pemahaman yang memadai tentang higiene pangan untuk memastikan kompetensi yang sesuai dengan area kerja masing-masing;
 - 2) *Supplier* harus memiliki rencana pelatihan karyawan yang mencakup keseluruhan bagian dan level karyawan serta manajer sesuai dengan tugas dan tanggung jawabnya masing-masing;
 - 3) pelatihan karyawan dapat dilaksanakan secara berkala dan diperbaharui jika diperlukan;
 - 4) materi yang disampaikan dalam pelatihan karyawan paling sedikit meliputi:
 - a) praktik higiene yang baik termasuk didalamnya higiene pangan dan higiene personil;
 - b) teknologi pengolahan sesuai produk yang di proses; dan
 - c) bahaya Keamanan Hasil Perikanan sesuai dengan karakteristik produk yang di proses.
 - 5) pelatihan ulang dapat dilakukan sebagai bagian dari tindakan korektif terhadap penyimpangan; dan
 - 6) untuk menilai efektifitas pelatihan, pelaku usaha harus melakukan evaluasi secara berkala.
3. Menerapkan Sistem HACCP.
 - 1) untuk menjamin efektifitas penerapan Sistem HACCP, pelaku usaha wajib memiliki komitmen manajemen berupa pernyataan yang harus ditandatangani oleh pimpinan puncak manajemen, paling sedikit memuat:
 - a) kesanggupan menerapkan dan memelihara standar mutu sesuai dengan peraturan yang berlaku;
 - b) tujuan penerapan sistem mutu;
 - c) sumberdaya yang digunakan dalam penerapan sistem mutu; dan
 - d) kesanggupan mengomunikasikan kepada organisasi tentang pentingnya pemenuhan kewajiban, peraturan perundang-

undangan, dan persyaratan pelanggan yang terkait dengan keamanan pangan.

- 2) Pengembangan Sistem HACCP dilaksanakan dengan tahapan sebagai berikut:
 - a) menetapkan tim HACCP;
 - b) menetapkan deskripsi produk;
 - c) mengidentifikasi tujuan penggunaan dan pengguna produk;
 - d) menetapkan diagram alir proses;
 - e) melakukan verifikasi diagram alir proses;
 - f) melakukan analisa bahaya dan tindakan pengendalian;
 - g) menentukan titik kendali kritis;
 - h) menetapkan batas kritis;
 - i) menetapkan pemantauan titik kendali kritis;
 - j) menetapkan tindakan perbaikan;
 - k) menetapkan prosedur validasi rencana HACCP dan verifikasi; dan
 - l) menetapkan dokumentasi dan memelihara rekaman.
- 3) Pembentukan tim HACCP dilaksanakan dengan ketentuan:
 - a) terdiri dari multi bagian, disiplin ilmu, dan keahlian;
 - b) memiliki pengetahuan dan keahlian yang sesuai dengan ruang lingkup rencana HACCP;
 - c) memahami bahaya biologi, kimia, atau fisik yang terkait dengan grup produk tertentu yang akan diproses beserta penentuan kajian risikonya;
 - d) mempunyai pengetahuan khusus tentang higiene dan teknologi pangan;
 - e) ketua tim HACCP harus memiliki sertifikat pelatihan HACCP; dan
 - f) ditetapkan oleh manajemen puncak *Supplier*.
- 4) Deskripsi produk disusun dengan ketentuan:
 - a) harus memberikan gambaran bagi tim HACCP tentang produk yang akan dicakup dalam rencana HACCP untuk menetapkan tujuan keamanan pangan dan analisa bahaya; dan
 - b) harus memuat informasi yang relevan dengan keamanan produk, paling sedikit:
 - c) nama produk;
 - d) bahan baku (spesies, asal bahan baku termasuk wilayah pengelolaan perairan, cara dan kondisi penerimaan bahan baku);
 - e) ingredien (jenis dan asal bahan)
 - f) komposisi (seperti bahan baku, ingredien, dan bahan tambahan pangan);
 - g) karakteristik mikrobiologi, kimia, fisika untuk bahan baku dan produk akhir (seperti padatan, cairan, gel, emulsi, kandungan air, pH, dan *water activity* (aw));
 - h) proses pengolahan;
 - i) pengemasan dan bahan pengemas;
 - j) kondisi penyimpanan dan distribusi;
 - k) umur simpan (kedaluwarsa; digunakan sebelum tanggal; baik digunakan sebelum tanggal); dan
 - l) batasan bahaya.
- 5) Tujuan penggunaan dan pengguna produk disusun dengan ketentuan:
 - a) harus dapat menentukan penggunaan produk secara normal atau yang diharapkan oleh konsumen dan target kelompok konsumen dari produk tersebut;

- (1) deskripsi tujuan penggunaan produk harus mencakup:
 - (2) cara penggunaan produk, misalnya produk siap konsumsi (*ready to eat*), produk yang dimasak sebelum dikonsumsi (*ready to cook*) dan produk antara yang harus diproses lebih lanjut (*intermediate product*) serta mencakup informasi eksternal mengenai cara penggunaan produk di luar dari yang ditujukan; dan
 - (3) kelompok pengguna dengan mempertimbangkan konsumen yang rentan (balita, manula, wanita hamil, orang sakit, daya tahan terbatas, dan alergi).
- 6) Diagram alir proses disusun dengan ketentuan:
- a) harus mencakup seluruh tahapan proses pengolahan termasuk setiap tahapan yang berpotensi adanya penundaan penanganan/pengolahan dan proses ulang (*rework*);
 - b) harus disusun secara berurutan untuk produk spesifik; dan
 - c) harus mencakup seluruh input termasuk bahan baku, ingredien, bahan tambahan pangan, bahan pembungkus, dan pengemas atau wadah yang kontak langsung dengan produk misalnya *plastic inner*.
- 7) Verifikasi diagram alir proses dilaksanakan dengan ketentuan:
- a) dilakukan pada seluruh tahapan dan pada saat beroperasi penuh;
 - b) dilakukan oleh personil yang mempunyai pengetahuan yang cukup mengenai operasi proses;
 - c) dilakukan dengan memperhatikan hal-hal sebagai berikut:
 - d) peta gedung pengolahan dan gedung pendukung;
 - e) tata letak peralatan dan karakteristik;
 - f) urutan seluruh tahapan proses (termasuk pencampuran/masuknya bahan baku, ingredien atau bahan tambahan pangan dan penundaan selama atau antara tahapan proses);
 - g) parameter teknis dari operasi (khususnya waktu dan suhu, termasuk penundaan);
 - h) alur produk (termasuk potensi kontaminasi silang); dan
 - i) pemisahan area sesuai karakteristik proses.
 - j) setiap deviasi yang teramati digunakan sebagai dasar amandemen diagram alir yang asli sehingga menjadi akurat.
- 8) Analisa bahaya dan identifikasi tindakan pengendalian dilaksanakan dengan ketentuan:
- a) dilakukan pada setiap tahap operasi/proses sesuai dengan diagram alir dan dikaitkan dengan penggunaan akhir serta konsumennya dengan tahap/tahap kunci sebagai berikut:
 - b) identifikasi bahaya;
 - c) identifikasi penyebab bahaya;
 - d) identifikasi tingkat penerimaan (*acceptable level*);
 - e) identifikasi tingkat peluang terjadinya bahaya (*probability*);
 - f) identifikasi tingkat keparahan bahaya (*severity*);
 - g) penilaian tingkat signifikansi bahaya; dan
 - h) identifikasi tindakan pengendalian pada bahaya signifikan.
 - i) identifikasi bahaya dilakukan terhadap seluruh bahaya potensial yang mungkin berkaitan dengan produk dan proses sesuai dengan diagram alir proses;
 - j) identifikasi bahaya harus difokuskan terhadap bahaya keamanan pangan, yaitu:

- (1) bahaya biologi yang potensial menyebabkan keracunan pangan terdiri dari bakteri patogen, virus, parasit, jamur, dan kapang;
- (2) bahaya kimia berupa residu bahan kimia dan kontaminan yang menyebabkan pangan tidak aman; dan
- (3) bahaya fisik yang dapat menyebabkan luka pada manusia pada saat dikonsumsi.
- k) identifikasi bahaya dilaksanakan dengan memperhatikan terdapatnya bahaya (*presence*), masuknya bahaya (*introduction*), peningkatan bahaya yang ada (*growth*), dan daya tahan (*survival*) bakteri patogen;
- l) identifikasi penyebab bahaya dilakukan dengan memperhatikan:
 - (1) bahaya inheren pada produk atau dari lingkungan hidup;
 - (2) bahaya dari lingkungan penanganan dan/atau pengolahan; atau
 - (3) bahaya karena kesalahan dalam pengendalian proses penanganan dan/atau pengolahan.
- m) identifikasi tingkat penerimaan (*acceptable level*) dilakukan untuk memastikan bahwa tingkat dimana bahaya keamanan pangan tidak terlewati pada produk akhir, dengan mempertimbangkan:
 - (1) regulasi;
 - (2) persyaratan pelanggan; dan/atau
 - (3) literatur lain.
- n) identifikasi tingkat peluang terjadinya bahaya (*probability*) dilaksanakan dengan memperhatikan tingkat penerapan PPD di *Supplier* dan riwayat terjadinya bahaya;
- o) identifikasi tingkat keparahan bahaya (*severity*) dilaksanakan dengan memperhatikan dampak bahaya terhadap kesehatan konsumen atau persyaratan/standar;
- p) penilaian tingkat signifikansi bahaya dilaksanakan berdasarkan tingkat peluang (*probability*) dan tingkat keparahan bahaya (*severity*); dan
- q) identifikasi tindakan pengendalian bahaya dilaksanakan dengan ketentuan:
 - (1) ditetapkan untuk seluruh bahaya signifikan;
 - (2) dapat mencegah, mengurangi atau menghilangkan bahaya sampai batas yang dapat diterima; dan
 - (3) berdasarkan pada penyebab bahaya.
- 9) Penentuan titik kendali kritis dilaksanakan dengan ketentuan:
 - a) hanya dilakukan terhadap seluruh bahaya signifikan;
 - b) ditetapkan pada tahapan dimana pengendalian penting untuk diterapkan dan dimana penyimpangan dapat menghasilkan produk yang tidak aman; dan
 - c) dilakukan melalui pendekatan logis atau menggunakan alat bantu berupa pohon keputusan.
- 10) Penetapan batas kritis dilaksanakan dengan ketentuan:
 - a) mengacu kepada nilai yang dapat diterima terkait dengan keamanan pangan;
 - b) dapat diamati (*observable*) dan/atau diukur (*measurable*);
 - c) nilai batas minimal, maksimal, kisaran; dan
 - d) berkaitan dengan tindakan pengendalian bahaya.
- 11) Pemantauan titik kendali kritis dilaksanakan dengan ketentuan:
 - a) dilakukan pada setiap titik kendali kritis untuk menjamin kesesuaiannya dengan batas kritis yang ditetapkan;

- b) mampu mendeteksi hilangnya pengendalian pada titik kendali kritis;
 - c) memungkinkan isolasi dan evaluasi produk tepat waktu; dan
 - d) frekuensi pemantauan harus kontinu dan apabila pemantauan tidak kontinu maka frekuensi pemantauan harus memadai untuk memastikan batas kritis dipenuhi dan membatasi batas produk yang terdampak;
 - e) program pemantauan harus menguraikan:
 - (1) apa yang dipantau;
 - (2) siapa yang melakukan pemantauan;
 - (3) kapan pemantauan dilakukan;
 - (4) dimana pemantauan dilakukan; dan
 - (5) bagaimana pemantauan dilakukan.
 - f) semua rekaman dan dokumen yang terkait dengan pemantauan titik kendali kritis ditandatangani atau di paraf oleh orang yang melakukan pemantauan dan juga melaporkan hasil dan waktu dari aktivitas pemantauan; dan
 - g) rekaman pemantauan harus di evaluasi oleh orang yang ditunjuk yang memiliki pengetahuan dan kewenangan untuk melakukan tindakan perbaikan.
- 12) Penetapan tindakan perbaikan dilaksanakan dengan ketentuan:
- a) tindakan perbaikan spesifik tertulis harus dikembangkan untuk setiap titik kendali kritis dan harus efektif merespon saat penyimpangan terjadi;
 - b) dilaksanakan apabila pemantauan menunjukkan suatu penyimpangan dari batas kritis;
 - c) desain tindakan perbaikan harus mencakup:
 - d) identifikasi personil yang bertanggung jawab untuk melakukan tindakan perbaikan (*responsibility*);
 - e) kegiatan yang harus dilakukan saat terjadi penyimpangan (*present*);
 - f) tindakan yang diambil untuk disposisi yang tepat dari produk yang diproses selama masa hilang kendali (*past*); dan
 - g) deskripsi alat dan/atau personil dan tindakan yang diperlukan untuk memperbaiki penyimpangan yang terdeteksi (*future*).
- 13) Penetapan prosedur validasi rencana HACCP dan verifikasi dilaksanakan dengan ketentuan:
- a) validasi rencana HACCP untuk memastikan bahwa:
 - (1) seluruh elemen sudah tercakup dalam rencana HACCP; dan
 - (2) seluruh elemen sesuai dengan persyaratan, mampu memastikan pengendalian bahaya signifikan yang relevan serta dapat menghasilkan produk yang aman;
 - b) metode validasi meliputi:
 - (1) validasi ilmiah dari pihak ketiga;
 - (2) pengetahuan/pengalaman sebelumnya;
 - (3) simulasi kondisi produksi;
 - (4) pengumpulan data kondisi produksi normal;
 - (5) praktik industri umum yang bisa diterima;
 - (6) program statistik; dan
 - (7) model matematis.
 - c) setiap perubahan yang berdampak potensial pada keamanan pangan memerlukan tinjauan sistem HACCP, dan bila perlu validasi ulang rencana HACCP.

- d) verifikasi dilakukan untuk mengetahui kesesuaian dan efektivitas rencana HACCP, dengan ketentuan:
 - e) verifikasi kesesuaian dilakukan dengan memeriksa kesesuaian antara rencana HACCP dengan penerapannya;
 - f) verifikasi mencakup tinjauan terhadap sistem HACCP secara keseluruhan (*komprehensif*) minimal 1 (satu) kali dalam setahun dan apabila terjadi perubahan;
 - g) verifikasi efektivitas dilakukan melalui:
 - (1) pemeriksaan rekaman pemantauan terhadap titik kendali kritis;
 - (2) pemeriksaan rekaman pemantauan lainnya;
 - (3) pemeriksaan rekaman penyimpangan dan tindakan perbaikan yang diambil;
 - (4) Inspeksi visual saat produksi terhadap tindakan pengendalian;
 - (5) observasi tindakan pengendalian yang dilakukan sesuai dengan rencana HACCP;
 - (6) pengambilan sampel dan pengujian;
 - (7) kalibrasi instrumen yang digunakan untuk pemantauan dan/atau verifikasi;
 - (8) pemeriksaan rekaman keluhan pelanggan/konsumen;
 - (9) audit internal dan eksternal; dan
 - (10) pemeriksaan kembali rencana HACCP.
- 14) Penetapan dokumentasi dan memelihara rekaman dilaksanakan dengan ketentuan:
- a) harus sesuai dengan sifat dan ukuran operasi;
 - b) dapat digunakan untuk memverifikasi bahwa HACCP berjalan dan terpelihara;
 - c) harus mutakhir; dan
 - d) untuk tujuan penelusuran keamanan pangan, rekaman disimpan dalam jangka waktu 3 (tiga) tahun.
4. Menerapkan Sistem Ketertelusuran
- 1) Setiap *Supplier* harus memenuhi dan menerapkan Sistem Ketertelusuran yang mampu mengidentifikasi suatu produk dan keterkaitannya dengan asal bahan dan bagian bagiannya, sejarah penanganan dan/atau pengolahan, peredaran dan lokasi produk setelah dikirim;
 - 2) Penerapan Sistem Ketertelusuran meliputi Ketertelusuran Internal dan Ketertelusuran Eksternal;
 - 3) Ketertelusuran Internal dilaksanakan dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a) meliputi keseluruhan input dan proses dalam kegiatan penanganan dan/atau pengolahan ikan;
 - b) keseluruhan input dalam kegiatan penanganan dan/atau pengolahan ikan, yaitu:
 - (1) bahan baku;
 - (2) bahan tambahan pangan;
 - (3) bahan penolong;
 - (4) bahan kemasan; dan
 - (5) bahan kimia;
 - c) keseluruhan proses dalam kegiatan penanganan dan/atau pengolahan ikan, yaitu:
 - (1) proses produksi;
 - (2) proses penggabungan produk; dan
 - (3) proses pemisahan produk.
 - d) ketertelusuran Internal pada proses produksi berupa:

- (1) rekaman setiap tahapan proses, paling sedikit memuat:
 - i. kode lot sejak bahan baku sampai produk akhir;
 - ii. tanggal dan waktu produksi berdasarkan lot produk;
 - iii. jumlah hasil produksi untuk setiap lot produk; dan
 - iv. rekaman hasil pemantauan paramater proses, Pengendalian Mutu dan kriteria keamanan produk.
 - (2) rekaman pembersihan dan sanitasi, paling sedikit memuat:
 - i. jadwal pembersihan dan sanitasi;
 - ii. bahan dan alat sanitasi yang digunakan; dan
 - iii. petugas sanitasi.
 - (3) rekaman verifikasi, paling sedikit memuat:
 - i. hasil pengujian untuk bahaya mikrobiologi, fisik, dan kimia; dan
 - ii. kalibrasi peralatan.
 - e) dalam hal terjadi proses penggabungan produk, harus dilakukan pencatatan dan dokumentasi terhadap kode produk gabungan dari beberapa *Supplier* yang digabungkan sejak penerimaan bahan baku sampai dengan produk akhir; dan
 - f) dalam hal terjadi pemisahan produk, harus dilakukan pencatatan dan dokumentasi terhadap kode produk yang dipisahkan.
- 4) Ketertelusuran Eksternal dilaksanakan meliputi:
- a) ketertelusuran terhadap sumber/asal bahan baku, harus mampu mengidentifikasi setiap *Supplier* dengan informasi yang harus disertakan sebagaimana berikut:
 - (1) nama dan alamat *Supplier* bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong dan bahan kemasan;
 - (2) nama bahan disertai dengan keterangan nomor lot dan tanggal kedaluwarsa;
 - (3) deskripsi bahan yang dipasok (sifat alami produk: segar; beku; dan kering);
 - (4) mutu bahan yang diterima;
 - (5) tanggal pengiriman dan kedatangan bahan;
 - (6) jumlah penerimaan;
 - (7) kegiatan yang dilakukan di *Supplier* (khusus untuk *Supplier* bahan baku);
 - (8) komposisi bahan tambahan yang diperbolehkan dan bahan penolong sesuai dengan persyaratan; dan
 - (9) material yang digunakan untuk bahan kemasan (*material safety data sheet*).
 - b) ketertelusuran terhadap pemasaran/ distribusi produk, harus mampu mengidentifikasi kepada siapa produknya dikirim dan memuat informasi sebagai berikut:
 - (1) nama dan alamat pelanggan;
 - (2) deskripsi produk yang dikirim kepada pelanggan;
 - (3) kode produksi untuk produk yang dikirim kepada pelanggan;
 - (4) tanggal pengiriman;
 - (5) jumlah produk yang dikirim;
 - (6) tujuan pengiriman (nama distributor/ konsumen /peritel);
 - (7) nomor invoice/surat jalan/*delivery order/sales order*; dan
 - (8) *packing list*.

- 5) Penyusunan Sistem Ketertelusuran dilakukan dengan mengikuti tahapan sebagai berikut:
- a) penetapan lingkup Sistem Ketertelusuran:
 - (1) ketertelusuran *Supplier* bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan penolong, dan bahan kemasan;
 - (2) ketertelusuran proses dari sejak bahan baku diterima sampai produk jadi; dan
 - (3) ketertelusuran pelanggan, termasuk importir, distributor, dan peritel.
 - b) penetapan ukuran optimal unit produksi;
 - (1) penetapan ukuran optimal unit produksi merupakan penetapan jumlah satuan produk perikanan per unit produksi untuk kemudahan penelusuran; dan
 - (2) ukuran optimal unit produksi dapat berupa lot (*batch*) dan/atau kode khusus lainnya sesuai dengan yang diterapkan oleh masing-masing *Supplier*.
 - c) identifikasi informasi penelusuran yang diperlukan:
 - (1) bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan kemasan, dan/atau produk akhir;
 - (2) posisi pelaku usaha pangan dalam rantai pangan; dan
 - (3) diagram alir proses.
 - d) penyusunan sistem pencatatan (*recordkeeping*) dan penelusuran;
 - e) penyusunan sistem pencatatan (*recordkeeping*) dan penelusuran merupakan dokumentasi pelaksanaan Sistem Ketertelusuran yang harus dimiliki *Supplier* dan paling sedikit memuat:
 - (1) deskripsi produk (sifat alami bahan baku: segar, beku, dan kering);
 - (2) definisi dan identifikasi produk yang digunakan untuk menetapkan asal usul;
 - (3) identifikasi *Supplier* dan pelanggan;
 - (4) rekaman penerimaan dan identitas bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong, dan bahankemasan;
 - (5) rekaman hasil pemantauan setiap tahapan pada proses produksi, termasuk rekaman pemantauan tahapan yang ditetapkan sebagai tahapan titik kendali kritis;
 - (6) rekaman pengiriman produk kepada pelanggan, termasuk informasi identitas lot (*batch*) produk yang dikirim;
 - (7) rekaman hasil pengujian (uji mikrobiologi, kimia, dan fisik), hasil analisis, laporan/rekaman (tanggal, shift, dan jam) atau sertifikat analisis dari pihak ketiga;
 - (8) rekaman tindakan perbaikan apabila ditemukan ketidaksesuaian dalam proses produksi;
 - (9) rekaman penetapan lama penyimpanan, paling lama sama dengan masa kedaluwarsa produk; dan
 - (10) rekaman terkait neraca keseimbangan (*mass balance*) produksi.
 - f) verifikasi Sistem Ketertelusuran harus dilaksanakan sebagai alat untuk mengukur efektivitas prosedur yang telah ditetapkan yang merupakan verifikasi terhadap prosedur yang telah disusun dan verifikasi terhadap pelaksanaan penerapannya, dengan menggunakan simulasi Sistem Ketertelusuran; dan

- g) dokumentasi Sistem Ketertelusuran harus dilaksanakan dengan ketentuan:
 - (1) dokumentasi Sistem Ketertelusuran harus diterapkan secara memadai untuk menunjang penerapan Sistem Ketertelusuran yang efektif; dan
 - (2) dokumentasi Sistem Ketertelusuran paling sedikit memuat rekaman terhadap yang tersebut dalam huruf e) angka (1) sampai dengan angka (10).
- 6) Penarikan produk (*product recall*) dilaksanakan dengan ketentuan:
 - a) Hasil Perikanan yang tidak memenuhi ketentuan wajib dilakukan penarikan;
 - b) *Supplier* harus memiliki prosedur penarikan produk yang efektif secara tertulis dan dipelihara;
 - c) *Supplier* harus melakukan simulasi penarikan produk secara berkala; dan
 - d) modifikasi prosedur penarikan dapat dilakukan apabila diperlukan berdasarkan hasil simulasi penarikan produk.
- 5. Menerapkan Prinsip Tindakan Kesejahteraan Hewan meliputi:
 - a. kesejahteraan hewan akuatik diterapkan terhadap setiap jenis hewan akuatik yang kelangsungan hidupnya tergantung pada manusia yang meliputi hewan akuatik bertulang belakang dan hewan akuatik yang tidak bertulang belakang yang dapat merasa sakit.
 - b. kesejahteraan hewan akuatik sebagaimana dimaksud pada nomor 5.a dilakukan dengan cara menerapkan prinsip kesejahteraan hewan akuatik yang meliputi bebas:
 - 1) dari rasa lapar dan haus;
 - 2) dari rasa sakit, cedera, dan penyakit;
 - 3) dari ketidaknyamanan, penganiayaan, dan penyalahgunaan;
 - 4) dari rasa takut dan tertekan; dan
 - 5) untuk mengekspresikan perilaku alaminya.
 - c. prinsip kesejahteraan hewan akuatik sebagaimana dimaksud pada nomor 5.b diterapkan pada kegiatan:
 - 1) penangkapan dan penanganan, paling sedikit harus dilakukan dengan:
 - a) cara yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres; dan
 - b) menggunakan sarana dan peralatan yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres.
 - 2) penempatan, paling sedikit harus dilakukan dengan:
 - a) cara yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres;
 - b) menggunakan sarana dan peralatan yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres.
 - c) menggunakan tempat yang memungkinkan hewan akuatik leluasa bergerak, dapat melindungi hewan akuatik dari predator dan hewan pengganggu
 - d) memberikan pakan dan minum yang sesuai dengan kebutuhan fisiologis hewan akuatik (apabila diperlukan)
 - 3) pemeliharaan dan perawatan
 - a) penerapan prinsip kesejahteraan hewan akuatik pada pemeliharaan dan perawatan paling sedikit harus dilakukan dengan:
 - (1) cara yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres

- (2) menggunakan sarana, prasarana yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres
 - (3) menggunakan wadah yang memungkinkan hewan akuatik leluasa bergerak, dapat melindungi hewan akuatik dari predator dan hewan akuatik pengganggu, serta melindungi dari panas matahari dan hujan
 - (4) memberikan pakan dan minum yang sesuai dengan kebutuhan fisiologis hewan akuatik (apabila diperlukan)
 - 4) pengangkutan
 - a) penerapan prinsip kesejahteraan hewan akuatik pada pengangkutan paling sedikit harus dilakukan dengan:
 - (1) cara yang tidak menyakiti, melukai, dan/atau mengakibatkan stres
 - (2) menggunakan alat angkut yang layak, sesuai dengan kapasitas alat angkut, tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres
 - (3) memberikan pakan dan minum yang sesuai dengan kebutuhan fisiologis hewan akuatik (apabila diperlukan)
 - b) dalam hal pengangkutan sebagaimana dimaksud pada ayat a)
 - a) menggunakan wadah penyimpanan hidup sementara, wadah harus memungkinkan hewan akuatik dapat bergerak leluasa, bebas dari predator dan hewan pengganggu, serta terlindung dari panas matahari dan hujan
 - 5) pemotongan dan pembunuhan
 - a) penerapan prinsip kesejahteraan hewan akuatik pada pemotongan dan pembunuhan paling sedikit harus dilakukan dengan:
 - (1) cara yang tidak menyakiti, tidak mengakibatkan ketakutan, dan stres pada saat penanganan hewan akuatik sebelum dipotong atau dibunuh;
 - (2) cara yang tidak mengakibatkan ketakutan dan stres, serta dapat mengakhiri penderitaan hewan akuatik sesegera mungkin pada saat pemotongan atau pembunuhan; dan
 - (3) memastikan hewan akuatik mati sempurna sebelum penanganan selanjutnya.
 - b) dilarang menggunakan cara yang mengakibatkan hewan akuatik menderita, stres, dan/atau mati.
 - d. tidak menggunakan dan memanfaatkan hewan akuatik di luar kemampuan kodratnya yang dapat berpengaruh terhadap kesehatan, keselamatan, atau menyebabkan kematian hewan akuatik.
 - e. tidak menerapkan bioteknologi modern untuk menghasilkan hewan akuatik atau produk hewan akuatik transgenik yang membahayakan kelestarian sumber daya hewan akuatik, keselamatan dan ketenteraman batin masyarakat, dan kelestarian fungsi lingkungan hidup.
 6. Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* diberikan kepada *Supplier* yang melakukan penanganan dan pengolahan hasil perikanan dan telah menerapkan PPD, sistem mutu berdasarkan HACCP dan sistem ketertelusuran.
 7. Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* diterbitkan berdasarkan jenis ikan, jenis olahan ikan dan/atau potensi bahaya (*hazard*) yang berbeda.

- B. Tata cara Permohonan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*:
1. Untuk memperoleh Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*, *Supplier* menyampaikan permohonan secara tertulis kepada Kepala UPT dengan melampirkan persyaratan sebagai berikut:
 - a. NIB;
 - b. panduan penerapan HACCP yang telah divalidasi oleh pelaku usaha
 2. terhadap *Supplier* skala mikro yang belum memiliki NIB dapat melampirkan dokumen yang menyatakan benar bahwa *Supplier* melakukan kegiatan yang mengumpulkan sementara dari penangkapan ikan atau pembudidayaan ikan dan/atau agen pembelian/pengumpul ikan dan memasok bahan baku ke Unit Pengolahan Ikan atau mendistribusikan /memasarkan Hasil Perikanan ke pasar local.
 3. Format Panduan Penerapan HACCP tercantum dalam Form 1.
 4. Berdasarkan permohonan dari *Supplier*, Kepala UPT menugaskan Inspektur Mutu untuk melakukan pemeriksaan kelengkapan dokumen persyaratan.
 5. Dalam hal persyaratan dinyatakan lengkap, Kepala UPT menugasi tim Inspeksi untuk melakukan Inspeksi terhadap penerapan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan di *Supplier*.
 6. Tim inspeksi paling sedikit terdiri dari 2 (dua) orang, yaitu:
 - a. ketua, merupakan Inspektur Mutu Hasil Perikanan atau Asisten Inspektur Mutu Hasil Perikanan yang telah ditetapkan oleh Kepala Badan; dan
 - b. anggota, merupakan Inspektur Mutu Hasil Perikanan, Asisten Inspektur Mutu Hasil Perikanan dan/atau pejabat yang ditunjuk untuk melakukan Pengendalian dan Pengawasan Mutu Hasil Kelautan dan Perikanan yang memiliki Surat Keterangan pelatihan HACCP dasar.
 7. Dalam hal persyaratan dinyatakan tidak lengkap, Kepala UPT menyampaikan kepada *Supplier* untuk melengkapi persyaratan.

BAB III TATA CARA PELAKSANAAN INSPEKSI

A. Persiapan

1. Pelaksanaan inspeksi oleh tim inspeksi diawali dengan mempersiapkan dokumen dan melakukan *desk audit*.
2. Dokumen berupa:
 - a. surat penugasan Inspeksi;
 - b. daftar isian (*cheklist*);
 - c. form data umum;
 - d. form daftar hadir pertemuan pembukaan dan/penutupan;
 - e. form laporan inspeksi; dan
 - f. form laporan tindakan perbaikan.
3. Tim inspeksi melakukan *desk audit* dengan melakukan pemeriksaan kesesuaian panduan penerapan HACCP yang telah divalidasi oleh pelaku usaha.
4. Kepala UPT menginformasikan rencana pelaksanaan inspeksi kepada pelaku usaha setelah surat tugas diterbitkan.
5. Format Dokumen Pelaksanaan Inspeksi tercantum dalam Form 2 yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Kepala Badan ini.

B. Pelaksanaan Inspeksi

1. Pelaksanaan Inspeksi untuk penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* meliputi tahapan :
 - a. pertemuan pembukaan;
 - b. inspeksi lapangan dan/atau inspeksi jarak jauh (*remote inspection*);
 - c. pembahasan hasil temuan (*caucus meeting*); dan
 - d. pertemuan akhir (*closing meeting*).
2. Pertemuan pembukaan merupakan pertemuan antara tim Inspeksi dengan pelaku usaha yang bertujuan untuk menjelaskan maksud, tujuan, dan agenda Inspeksi.
3. Inspeksi lapangan merupakan kegiatan yang meliputi:
 - a. mengumpulkan data sesuai dengan tujuan, ruang lingkup, dan kriteria Inspeksi;
 - b. memeriksa dan mencatat bukti secara objektif terkait temuan ketidaksesuaian ataupun kesesuaian dengan kriteria Inspeksi melalui wawancara, pengamatan lapangan, dan tinjauan dokumen;
 - c. mengkonfirmasi secara langsung setiap temuan ketidaksesuaian kepada penanggung jawab mutu *Supplier* di lokasi ditemukan ketidaksesuaian;
 - d. merekam dan mendokumentasikan semua bukti temuan ketidaksesuaian pada form laporan temuan ketidaksesuaian; dan
 - e. menulis laporan ketidaksesuaian/butir ketidaksesuaian berdasarkan PLOR (*Problem, Location, Objective Evidence dan Reference*), jelas, dan tidak merupakan saran tentang tindakan yang perlu diambil agar dapat memenuhi persyaratan, tidak membingungkan, atau ragu-ragu.
4. Pembahasan hasil inspeksi (*caucus meeting*) merupakan diskusi antar anggota tim Inspeksi terhadap temuan Inspeksi dalam rangka menyusun laporan hasil Inspeksi.
5. Diskusi dipimpin oleh ketua tim dan membahas hasil temuan anggota tim Inspeksi.
6. Setiap anggota Inspeksi termasuk ketua tim menyampaikan hasil inspeksi dan bukti objektifnya.

7. Ketua tim Inspeksi membuat laporan hasil inspeksi terhadap pemenuhan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*.
 8. Pertemuan akhir (closing meeting) merupakan pertemuan antara tim Inspeksi dan *Supplier* dengan tujuan yaitu:
 - a. tim Inspeksi menyampaikan laporan hasil inspeksi kepada *Supplier*; dan
 - b. *Supplier* menyampaikan tanggapan terhadap laporan hasil inspeksi serta menyampaikan rencana tindakan perbaikan dan target waktu penyelesaiannya.
 9. Target waktu penyelesaian tindakan perbaikan paling lama 30 (tiga puluh) hari kalender, dan disepakati bersama antara tim Inspeksi dengan *Supplier*.
 10. Target waktu penyelesaian tindakan perbaikan yang telah disepakati dan laporan hasil inspeksi harus ditandatangani ketua tim Inspeksi dan *Supplier*.
- C. Tindakan Perbaikan
- Supplier* melakukan tindakan perbaikan dan melaporkan hasil tindakan perbaikan kepada tim Inspeksi sesuai dengan jangka waktu yang telah disepakati dengan melampirkan berkas pendukung lainnya sebagai bukti tindakan perbaikan.

BAB IV
TATA CARA PENERBITAN
SURAT KETERANGAN PENERAPAN HACCP DI *SUPPLIER*

- A. Tindak Lanjut Hasil Inspeksi
1. Tim Inspeksi menyampaikan laporan hasil Inspeksi kepada Kepala UPT.
 2. Berdasarkan laporan hasil Inspeksi, Kepala menerbitkan:
 - a. Surat Keterangan Penerapan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan di *Supplier*, dalam hal hasil Inspeksi telah sesuai; atau
 - b. surat penolakan penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* disertai dengan alasan, dalam hal hasil Inspeksi tidak memenuhi persyaratan.
 3. Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* diterbitkan oleh Kepala UPT di lingkungan Badan atas nama Otoritas Kompeten.
 4. Format Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* tercantum dalam Form 3 yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Kepala Badan ini.
 5. Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* dicetak dengan kertas HVS ukuran A4 dengan berat 100 (seratus) gsm, ditanda tangani Kepala UPT, dibubuhi stempel UPT dan diberi penomoran.
 6. Tata cara penomoran Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* tercantum dalam Form 4.
- B. Klasifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*.
1. Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* diklasifikasikan sebagai berikut:
 - a. sangat baik;
 - b. baik; dan
 - c. cukup.
 2. Klasifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* ditetapkan berdasarkan tingkat pemenuhan persyaratan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan di *Supplier*.
 3. Tingkat pemenuhan persyaratan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan di *Supplier* dihitung dari jumlah ketidaksesuaian untuk kategori kritis, kategori serius, kategori mayor, dan kategori minor yang ditemukan pada waktu Inspeksi.
 - a. Kategori kritis merupakan penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi akan segera mempengaruhi keamanan pangan.
 - b. Kategori serius merupakan penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi dapat mempengaruhi keamanan pangan.
 - c. Kategori mayor merupakan penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi mempunyai potensi mempengaruhi keamanan pangan.
 - d. Kategori minor merupakan penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi atau dibiarkan secara terus menerus akan berpotensi mempengaruhi mutu pangan.
 4. Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* klasifikasi Sangat baik diberikan bagi *Supplier* berdasarkan tingkat pemenuhan persyaratan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan dengan ketentuan jumlah ketidaksesuaian:
 - a. kategori kritis dengan nilai 0 (nol);
 - b. kategori serius dengan nilai 0 (nol); dan

- c. kategori mayor dan kategori minor dengan jumlah nilai paling banyak 11 (sebelas) serta dengan nilai kategori mayor paling banyak 5 (lima).
- 5. Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* klasifikasi Baik diberikan bagi *Supplier* berdasarkan tingkat pemenuhan persyaratan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan dengan ketentuan jumlah ketidaksesuaian:
 - a. kategori kritis dengan nilai 0 (nol);
 - b. kategori serius dan kategori mayor dengan jumlah nilai paling banyak 10 (sepuluh) serta dengan nilai kategori serius paling banyak 2 (dua); dan
 - c. kategori minor dengan nilai paling banyak 7 (tujuh).
- 6. Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* klasifikasi Cukup diberikan bagi *Supplier* berdasarkan tingkat pemenuhan persyaratan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil dengan ketentuan jumlah ketidaksesuaian:
 - a. kategori kritis dengan nilai 0 (nol);
 - b. kategori serius dengan nilai 3 (tiga) sampai dengan 4 (empat);
 - c. kategori mayor dengan nilai paling banyak 11 (sebelas); dan
 - d. kategori minor dengan nilai lebih dari 7 (tujuh).
- C. Proses Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* dan masa berlakunya adalah sebagai berikut:
 - 1. Proses penerimaan permohonan sampai dengan penerbitan atau penolakan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* dilakukan dalam jangka waktu paling lama 10 (sepuluh) hari kerja terhitung sejak permohonan diterima secara lengkap.
 - 2. Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* berlaku untuk jangka 2 (dua) tahun dan dapat diberikan perpanjangan untuk jangka waktu yang sama.

BAB V
PERPANJANGAN
SURAT KETERANGAN PENERAPAN HACCP DI *SUPPLIER*

1. Perpanjangan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* dapat diajukan paling lambat 30 (tiga puluh) hari sebelum masa berlakunya berakhir.
2. Untuk dapat melakukan perpanjangan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*, *Supplier* mengajukan permohonan secara tertulis kepada Kepala UPT.
3. Berdasarkan permohonan perpanjangan, Kepala UPT menugasi Tim Inspeksi untuk melakukan Inspeksi terhadap penerapan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan di *Supplier*.
4. Tim Inspeksi menyampaikan laporan hasil inspeksi kepada Kepala UPT.
5. Berdasarkan laporan, Kepala UPT menerbitkan:
 - a. Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*, dalam hal hasil Inspeksi telah sesuai; atau
 - b. Surat penolakan penerbitan perpanjangan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* disertai dengan alasan, dalam hal hasil Inspeksi tidak sesuai.
6. Proses penerimaan permohonan perpanjangan sampai dengan penerbitan atau penolakan perpanjangan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* dilakukan dalam waktu paling lama 10 (sepuluh) hari kerja, sejak permohonan diterima secara lengkap.

BAB VI PENGAWASAN

1. Kepala UPT berkewajiban melakukan pengawasan terhadap cara Penanganan dan Pengolahan Ikan yang baik terhadap *Supplier* yang telah diterbitkan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*.
2. Mekanisme pengawasan dilakukan melalui kegiatan verifikasi.
3. Verifikasi dilakukan terhadap konsistensi dan efektifitas penerapan persyaratan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan di *Supplier* yang telah memiliki Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*.
4. Kegiatan verifikasi, dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun oleh Tim inspeksi.
5. Ketentuan mengenai tata cara pelaksanaan verifikasi berlaku mutatis mutandis dengan tata cara pelaksanaan inspeksi.
6. Tim inspeksi menyampaikan laporan hasil verifikasi kepada Kepala UPT.
7. Berdasarkan laporan hasil verifikasi, Kepala UPT menerbitkan Surat Keterangan Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* dengan klasifikasikan sebagai berikut:
 - a. sangat baik;
 - b. baik; dan
 - c. cukup.
8. Klasifikasi Surat Keterangan Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* ditetapkan berdasarkan tingkat pemenuhan persyaratan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan di *Supplier*.
9. Surat Keterangan Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* diterbitkan oleh Kepala UPT di lingkungan Badan atas nama Otoritas Kompeten.
10. Surat Keterangan Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* dicetak dengan kertas HVS ukuran A4 dengan berat 100 (seratus) gsm, ditanda tangani Kepala UPT, dibubuhi stempel UPT dan diberi penomoran.
11. Format Surat Keterangan Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*, tercantum dalam **Form 5** yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Kepala Badan ini.
12. Tata cara penomoran Surat Keterangan Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* tercantum dalam Form 6.
13. Surat Peringatan dikenakan apabila *Supplier* tidak melakukan tindakan perbaikan sampai batas waktu maksimal 1 (satu) bulan sejak tanggal pelaksanaan verifikasi.
14. Format Surat Peringatan tercantum dalam Form 7 yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Kepala Badan ini.
15. Surat Pembekuan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*, dikenakan apabila setelah diberikan surat peringatan *Supplier* tetap tidak melakukan Tindakan perbaikan sampai batas waktu maksimal 1 (satu) bulan.
16. Format Surat Pembekuan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* tercantum dalam Form 8 yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Kepala Badan ini.
17. Laporan Hasil Inspeksi *Supplier* secara rutin dilaporkan Kepala UPT kepada Kepala Badan Cq. Kepala Pusat Mutu Pascapanen setiap bulan, paling lambat tanggal 5 (lima) bulan berikutnya dengan format sebagaimana Form 9 yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Kepala Badan ini.

18. Laporan Hasil Verifikasi *Supplier* secara rutin dilaporkan Kepala UPT kepada Kepala Badan Cq. Kepala Pusat Mutu Pascapanen setiap 3 (tiga) bulan dengan format sebagaimana Form 10 yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Kepala Badan ini .

BAB VII
FORM

Petunjuk Teknis ini dilengkapi dengan 10 (Sepuluh) Form sebagai kelengkapan dalam proses Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*, yaitu:

1. Format Panduan Penerapan HACCP;
2. Format Dokumen Pelaksanaan Inspeksi;
3. Format Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*;
4. Tata cara penomoran Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*;
5. Format Surat Keterangan Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*;
6. Tata cara penomoran Surat Keterangan Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*;
7. Format Surat Peringatan;
8. Format Surat Pembekuan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*;
9. Format laporan hasil Inspeksi dalam rangka penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*; dan
10. Format laporan hasil Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*.

KEPALA BADAN PENGENDALIAN DAN
PENGAWASAN MUTU HASIL
KELAUTAN DAN PERIKANAN,

ttd.

ISHARTINI

Salinan sesuai dengan aslinya
Sekretaris Badan Pengendalian
dan Pengawasan Mutu Hasil
Kelautan dan Perikanan,



Hari Maryadi

	Petunjuk Teknis Penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Form No 1
	Format Panduan Penerapan HACCP	

ISI MINIMAL PANDUAN MUTU HACCP DAN DOKUMEN PENDUKUNG

1. Profil Perusahaan dan Kebijakan Mutu
 - 1.1. Profil Unit *Supplier* termasuk lokasi unit *Supplier*, ruang lingkup produk yang akan disertifikasi dan tujuan pemasaran (apabila sesuai);
 - 1.2. Struktur Organisasi yang menunjukkan hubungan antara tim HACCP dengan manajemen puncak;
 - 1.3. Kebijakan Mutu Keamanan Hasil Perikanan;
 - 1.4. Layout unit *Supplier* yang menunjukkan alur produk, alur pergerakan karyawan, alur limbah, sistem pemipaan air, dan pest control.
2. Tim HACCP
3. Deskripsi Produk dan tujuan penggunaan
4. Diagram Alur Proses
5. Rencana HACCP mencakup:
 - 5.1. Analisa Bahaya dan Tindakan Pengendalian;
 - 5.2. Penetapan titik kendali kritis;
 - 5.3. Penetapan batas kritis;
 - 5.4. Penetapan prosedur monitoring;
 - 5.5. Penetapan tindakan koreksi.
6. Verifikasi–termasuk validasi, Verifikasi dan kaji ulang manajemen
7. Prosedur Cara Penanganan/Pengolahan Ikan yang Baik
8. Prosedur Operasional Standar Sanitasi
9. Kebijakan dan program Pelatihan Karyawan
10. Prosedur penanganan keluhan
11. Prosedur Ketertelusuran
12. Prosedur Penarikan Produk dari Peredaran
13. Prosedur pelabelan.

	Petunjuk Teknis Penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Form No 2
	Format Dokumen Pelaksanaan Inspeksi	

A. Surat Penugasan Inspeksi

KOP UPT

Nomor :
Lampiran : 1 (Satu) Lembar
Hal :
Yth. Pimpinan PT/CV/UD/Bapak.....
Di

Dalam rangka penerapan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan di *Supplier*, maka kami menugaskan Tim Inspeksi untuk melakukan kegiatan Inspeksi unit *Supplier* dalam rangka penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* di PT/CV/UD/Bapak (*)..... Pada tanggal s/d 20.., dengan nama sebagai berikut :

No	Nama	Kegiatan
1	 (ketua tim)	
2	 (anggota)	

Demikian disampaikan, atas perhatiannya diucapkan terima kasih.

Kepala UPT

(.....)

Tembusan :
Kepala Pusat Mutu Pascapanen

B. Form Pelaksanaan Inspeksi

FORM CHECKLIST PELAKSANAAN INSPEKSI PENERAPAN PROGRAM
PERSYARATAN DASAR, HACCP, SISTEM KETERTELUKURAN DAN PRINSIP
TINDAKAN KESEJAHTERAAN HEWAN DI *SUPPLIER*

1. Program Persyaratan Dasar (PPD)

NO	PARAMETER	KESESUAIAN			KETERANGAN
		YA	TIDAK	N/A	
1	Pengendalian Proses Penanganan dan Pengolahan				
	a. <i>Supplier</i> melakukan pengendalian dan pemantauan terhadap mutu dan keamanan bahan baku, bahan tambahan dan bahan penolong selama pengolahan				
	b. <i>Supplier</i> melakukan pengendalian dan pemantauan terhadap suhu selama pengolahan				
	c. Pengolahan dilakukan dengan teknologi yang sesuai				
	d. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur, program dan rekaman monitoring mutu dan keamanan bahan baku, bahan tambahan dan bahan penolong				
2	Pengemasan dan Pelabelan				
	a. Bahan pengemas dan label/kode terbuat dari bahan yang aman, tidak mencemari, dapat melindungi dan tidak merubah karakteristik produk				
	b. Pengemasan dilakukan secara higienis				
	c. Pelabelan memenuhi persyaratan				
	d. Dilakukan pelabelan yang memadai terhadap hasil perikanan, tidak membahayakan kesehatan manusia (alergen, beracun, bahan tambahan makanan dsb)				
	e. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur, program dan rekaman monitoring pengemasan dan pelabelan				
3	Penyimpanan				
	a. Penyimpanan produk akhir tidak mampu menjamin suhu sesuai dengan spesifikasi produk				
	b. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur dan rekaman monitoring penyimpanan				
4	Distribusi dan Transportasi				
	a. Pengangkutan produk mampu menjamin suhu sesuai dengan spesifikasi produk				
	b. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur dan rekaman monitoring distribusi dan transportasi.				

5.	Pelatihan Karyawan				
	a. Kompetensi karyawan yang melakukan kegiatan penanganan dan pengolahan dipelihara				
	b. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur, program dan rekaman pelatihan karyawan				
6	Keamanan Air dan Es				
	a. Pasokan air memadai dan aman untuk digunakan				
	b. Tidak memungkinkan terjadinya potensi kontaminasi antara air potable dan non potable				
	c. Suplai air panas ada, dan mencukupi* (bila digunakan)				
	d. Es dibuat, ditangani atau digunakan dengan cara yang higienis* (bila digunakan)				
	e. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur, program dan rekaman monitoring keamanan air dan es				
7	Permukaan yang Kontak Langsung Dengan Produk				
	a. Peralatan, perlengkapan dan fasilitas yang kontak langsung dengan produk tidak memungkinkan terjadinya kontaminasi				
	b. Peralatan, perlengkapan dan fasilitas sesuai				
	c. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur, program dan rekaman monitoring Permukaan yang kontak langsung dengan produk				
8	Pencegahan Kontaminasi Silang				
	a. Cara penanganan dapat mencegah terjadinya kontaminasi silang				
	b. Limbah ditangani dengan baik dan dapat menyebabkan kontaminasi silang.				
	c. Konstruksi& Lay out dirancang untuk mencegah kontaminasi silang				
	d. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur dan rekaman monitoring pencegahan kontaminasi silang				
9	Fasilitas sanitasi dan sucihama karyawan				
	a. Jumlah, desain dan fasilitas toilet memadai dan tidak berhubungan langsung dengan ruang proses				
	b. Jumlah, lokasi, desain dan fasilitas pencuci tangan memadai				
	c. Bak cuci kaki tersedia, sesuai, menggunakan air bersih dan didesinfeksi**)				

	d. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur, program dan rekaman monitoring fasilitas sanitasi dan sucihama karyawan				
10	Perlindungan Produk/Bahan Pengemas/Alat Dari Bahan Kontaminan				
	a. Produk/ Bahan Pengemas/Alat terlindung dari bahan kontaminan				
	b. Konstruksi, tata letak sarana-prasarana mencegah kontaminasi terhadap produk, bahan pengemas dan alat				
	c. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur, program dan rekaman monitoring perlindungan produk/bahan pengemas/ alat dari bahan kontaminan				
11	Pelabelan, Penyimpanan dan Penggunaan Bahan Kimia Berbahaya				
	a. Bahan-bahan kimia berbahaya diberi label dengan benar				
	b. Bahan bahan kimia disimpan di tempat yang terpisah dari ruang proses dan terkunci serta digunakan atau ditanganidengan cara yang benar				
	c. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur, program dan rekaman monitoring pelabelan, penyimpanan dan penggunaan bahan kimia berbahaya				
12	Kesehatan dan Kebersihan Karyawan				
	a. Tingkah laku karyawan yang menangani produk mampu menjaga kebersihan individu dan menggunakan pakaian kerja yang sesuai				
	b. <i>Supplier</i> mempunyai sistem yang dapat mencegah karyawan berpenyakit menangani produk				
	c. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur, program dan rekaman monitoring kesehatan dan kebersihan karyawan				
13	Pengendalian Hewan Pengganggu (Pest Control)				
	a. <i>Supplier</i> mempunyai tindakan pencegahan terhadap masuknya hewan pengganggu				
	b. <i>Supplier</i> memiliki tindakan menghilangkan hewan pengganggu dari unit pengolahan.				
	c. Lingkungan Unit <i>Supplier</i> bebas dari kemungkinan pest berkembang biak				
	d. <i>Supplier</i> memiliki dokumen prosedur, program dan rekaman monitoring pest control				

2. Penerapan HACCP

NO	PARAMETER	KESESUAIAN			KETERANGAN
		YA	TIDAK	N/A	
1	Tim HACCP				
	a. Tim HACCP sesuai				
	b. Tim HACCP ditetapkan oleh pimpinan puncak				
2	Deskripsi Produk dan Identifikasi Pengguna				
	a. Deskripsi produk sesuai				
	b. Identifikasi kelompok pengguna sesuai				
3	Alur Proses				
	Alur proses sesuai				
4	Analisa Bahaya dan Identifikasi Tindakan Pencegahan				
	Analisa bahaya dan identifikasi tindakan pencegahan sudah divalidasi				
5	Identifikasi CCP				
	Identifikasi CCP sesuai				
6	Penetapan Batas Kritis				
	Penetapan batas kritis tepat dan sudah divalidasi				
7	Monitoring CCP				
	a. Prosedur monitoring CCP tersedia				
	b. Prosedur monitoring CCP tepat				
	c. Monitoring CCP dilaksanakan				
	d. Monitoring CCP didokumentasikan dan rekaman akurat				
8	Tindakan Koreksi				
8.1	Prosedur tindakan koreksi tersedia				
8.2	Prosedur tindakan koreksi tepat				
8.3	Tindakan koreksi dilaksanakan				
8.4	Tindakan koreksi didokumentasikan dan rekaman akurat				
9	Prosedur Verifikasi				
9.1	Prosedur verifikasi tersedia				
9.2	Prosedur verifikasi tepat				
9.3	Prosedur verifikasi dilaksanakan				
9.4	Kegiatan verifikasi didokumentasikan				

3. Prinsip Tindakan Kesejahteraan Hewan (khusus untuk hewan aquatic tertentu)

NO	PARAMETER	KESESUAIAN			KETERANGAN
		YA	TIDAK	N/A	
1	Prinsip kesejahteraan Hewan akuatik				
	a. Bebas dari rasa lapar dan haus				
	b. Bebas dari rasa sakit, cedera, dan penyakit				
	c. Bebas dari ketidaknyamanan, penganiayaan, dan penyalahgunaan				
	d. Bebas dari rasa takut dan tertekan				

	e. Bebas untuk mengekspresikan perilaku alaminya				
2	Penangkapan dan penanganan				
	a. Menggunakan cara yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres				
	b. Menggunakan sarana dan peralatan yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres				
3.	Penempatan				
	a. Menggunakan cara yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres;				
	b. Menggunakan sarana dan peralatan yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres.				
	c. Menggunakan tempat yang memungkinkan hewan akuatik leluasa bergerak, dapat melindungi hewan akuatik dari predator dan hewan pengganggu				
	d. Memberikan pakan dan minum yang sesuai dengan kebutuhan fisiologis Hewan akuatik (apabila diperlukan)				
4	Pemeliharaan dan perawatan				
	a. Menggunakan cara yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres				
	b. Menggunakan sarana, prasarana yang tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres				
	c. Menggunakan wadah yang memungkinkan hewan akuatik leluasa bergerak, dapat melindungi hewan akuatik dari predator dan hewan akuatik pengganggu, serta melindungi dari panas matahari dan hujan				
	d. Memberikan pakan dan minum yang sesuai dengan kebutuhan fisiologis hewan akuatik (apabila diperlukan)				
5	Pengangkutan				
	a. Menggunakan cara yang tidak menyakiti, melukai, dan/atau mengakibatkan stres				
	b. Menggunakan alat angkut yang layak, sesuai dengan kapasitas alat angkut, tidak menyakiti, tidak melukai, dan/atau tidak mengakibatkan stres				
	c. Memberikan pakan dan minum yang sesuai dengan kebutuhan fisiologis Hewan akuatik (apabila diperlukan)				
	d. Menggunakan wadah penyimpanan hidup sementara yang memungkinkan hewan akuatik dapat bergerak leluasa, bebas dari predator dan hewan pengganggu, serta terlindung dari panas matahari dan hujan				
6	Pemotongan dan Pembunuhan				
	a. Menggunakan cara yang tidak menyakiti, tidak mengakibatkan ketakutan, dan stres pada saat penanganan hewan akuatik sebelum dipotong atau dibunuh				
	b. Menggunakan cara yang tidak mengakibatkan ketakutan dan stres, serta dapat mengakhiri penderitaan Hewan akuatik sesegera mungkin pada saat pemotongan atau pembunuhan				

	c. Memastikan Hewan akuatik mati sempurna sebelum penanganan selanjutnya				
7	Perlakuan karyawan terhadap hewan akuatik				
	a. Karyawan tidak menggunakan dan memanfaatkan hewan akuatik di luar kemampuan kodratnya yang dapat berpengaruh terhadap kesehatan, keselamatan, atau menyebabkan kematian Hewan akuatik				
	b. Karyawan tidak menerapkan bioteknologi modern untuk menghasilkan hewan akuatik atau produk hewan akuatik transgenik yang membahayakan kelestarian sumber daya hewan akuatik, keselamatan dan ketenteraman batin masyarakat, dan kelestarian fungsi lingkungan hidup				

Catatan :

*NA= Not Applicable

Jumlah Kesesuaian	Sesuai	Tidak Sesuai	Kesimpulan

Tanda tangan auditor dan tanggal
Tandatangan auditi dan tanggal

C. Form Data Umum *Supplier*

DATA UMUM
UNIT *SUPPLIER*

Nama *Supplier* : (Baru/Lama)*
Alamat *Supplier* :
Tgl Inspeksi :
Jenis Produk : 1. Permohonan/Verifikasi)*
2. (Permohonan/Verifikasi)*
3. (Permohonan/Verifikasi)*
4. (Permohonan/Verifikasi)*
5. (Permohonan/Verifikasi)*

Tim inspeksi 1. No. Reg
2. No. Reg
3. No. Reg

*Coret yang tidak perlu

DATA UMUM *SUPPLIER*

1.	Nama <i>Supplier</i>			
2.	Alamat <i>Supplier</i>	Telp :		Fax.
3.	Jenis Produk (sesuai jenis olahan yang dinilai)	a.	c.	e.
		b.	d.	f.
4.	Kapasitas Produksi	Terpasang (ton)		Realisasi (ton/hari)
5.	Tujuan <i>Supplier</i>	Jenis olahan		%
	a. UPI			
6.	Jumlah Karyawan	Laki-laki	Perempuan	
7.	Asal Bahan Baku	a) Hasil Tangkapan/budidaya : b) Dari perairan/lokasi :		
8.	Kebutuhan es	 Ton/hari		
9.	Asal es	Pembelian dari :		
10.	Bentuk es	Balok/curai/tube/lain-lain*		

Ketua Tim Inspeksi

(.....)

Mengetahui,
Pimpinan Unit *Supplier*

(.....)

D. Form Daftar Hadir

KOP UPT
DAFTAR HADIR
PEMBUKAAN/PENUTUPAN*

Nama Unit *Supplier* :
Alamat :
Tanggal :

NO.	NAMA	INSTANSI/JABATAN	NO HP/EMAIL	PARAF

* Coret sesuai kegiatan pertemuan

E. Form Laporan Temuan Ketidaksesuaian

KOP UPT

DAFTAR TEMUAN KETIDAKSESUAIAN (*NON-CONFORMITIES*)

Nama Unit <i>Supplier</i> : Alamat : No. Tlp : No. : Fax	Status Unit <i>Supplier</i> : (Baru / Lama)* Tanggal Inspeksi : Laporan No : dari
Jenis Produk : 1. (Permohonan/Verifikasi)* 2. (Permohonan/Verifikasi)* 3. (Permohonan/Verifikasi)*	
Pimpinan Unit <i>Supplier</i> : tim Inspeksi Ketua : No. Reg /Insp/ Anggota : No. Reg /Insp/ No. Reg /Insp/	

Temuan Ketidaksesuaian (Problem, Location, Objective, Reference)	Acuan	Keterangan

Rencana Penyelesaian Tindakan Perbaikan, Tanggal :	
<u>Ketua Tim Inspeksi</u>	<u>Pimpinan Unit <i>Supplier</i></u>
.....	

* Coret yang tidak perlu

F. Form Laporan Tindakan Perbaikan

LAPORAN TINDAKAN PERBAIKAN UNIT *SUPPLIER*

Nama Unit *Supplier* :
Alamat Unit *Supplier* :
Jenis Produk :
Tanggal Inspeksi/Verifikasi)*:
Nama Tim inspeksi : 1. (.....) 3. (.....)
2. (.....) 4. (.....)

No	Temuan dan TindakanPerbaikan	
1	Temuan : Tindakan Perbaikan : Lampiran : Tgl Penyelesaian Perbaikan :	
	gambar sebelum perbaikan	gambar sesudah perbaikan
2	Temuan : Tindakan Perbaikan : Lampiran : Tgl Penyelesaian Perbaikan :	
	gambar sebelum perbaikan	gambar sesudah perbaikan
3	Temuan : Tindakan Perbaikan : Lampiran : Tgl Penyelesaian Perbaikan :	
	gambar sebelum perbaikan	gambar sesudah perbaikan

* Coret yang tidak perlu

Tgl, Bulan, Tahun
Pimpinan Unit *Supplier*

(.....)

**Tata Cara Pengisian
Format Laporan Tindakan Perbaikan Unit *Supplier***

1. Unit *Supplier* mengisi nama Unit *Supplier*, alamat Unit *Supplier*, jenis produk, tanggal inspeksi dan nama inspektur mutu pada saat inspeksi.
2. Temuan mengacu pada daftar temuan ketidaksesuaian (*non-conformities*)
3. Tindakan perbaikan adalah pernyataan pihak Unit *Supplier* terhadap hasil tindakan perbaikan yang sudah dilaksanakan oleh Unit *Supplier*.
4. Lampiran adalah data/rekaman/dokumen yang dapat mendukung tindakan perbaikan (Gambar sesudah perbaikan) atau tindakan perbaikan dari temuan ketidaksesuaian yang bersifat administratif.
5. Tanggal penyelesaian perbaikan adalah tanggal pada saat perbaikan telah dilakukan oleh Unit *Supplier* sesuai dengan butir-butir temuan ketidaksesuaian.
6. Gambar sebelum perbaikan adalah gambar temuan ketidaksesuaian pada saat inspeksi.
7. Gambar sesudah perbaikan adalah gambar tindakan perbaikan yang telah dilakukan oleh Unit Pengumpul/*Supplier* terhadap temuan ketidaksesuaian.
8. Ketentuan, yakni:
 - a. Setiap tindakan perbaikan Unit *Supplier* yang bersifat fisik dan operasional harus disertai dengan gambar sebelum perbaikan dan gambar sesudah perbaikan.
 - b. Sedangkan perbaikan berupa data/rekaman/dokumen harus dilengkapi oleh Unit *Supplier* untuk tindakan yang bersifat administrasi atau tindakan perbaikan untuk mendukung gambar sebelum perbaikan yang bersifat fisik atau operasional.

	Petunjuk Teknis Penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Form No 3
	Format Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	



KEMENTERIAN KELAUTAN DAN PERIKANAN
Ministry of Marine Affairs and Fisheries

**BADAN PENGENDALIAN DAN PENGAWASAN MUTU HASIL
KELAUTAN DAN PERIKANAN**
Marine and Fisheries Quality Assurance Agency

SURAT KETERANGAN PENERAPAN HACCP DI SUPPLIER
Statement letter of HACCP Implementation at Supplier
Nomor Register.....-HACCP-SPL/A/BLN/TAHUN
Registered Number.....HACCP-SPL/A/month/year

Menetapkan bahwa
To certify that

Unit Suplier :
The Supplier

Alamat :
Address

Jenis Produk :
Type of Product(s)

Tahapan Pengolahan :
Processing Step

Klasifikasi :
Classification

Tanggal Inspeksi :
Date of Inspection

Unit Suplier ini telah memenuhi dan menerapkan sistem jaminan mutu dan keamanan hasil perikanan berdasarkan prinsip HACCP
The supplier has effectively fulfilled and implemented the requirements for a quality assurance and safety system for fishery products based on the HACCP Principles

Berlaku sampai :
Valid until

Dikeluarkan di :
Issued in

Tanggal :
On

Kepala UPT BPPMHKP
Head of RMFQAA.....

	Petunjuk Teknis Penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Form No 4
	Tata Cara Penomoran Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	

aaa/HACCP-SPL/b/c/d

- Keterangan :**
- aaa = 3 digit nomor urut Surat Keterangan Penerapan HACCP yang diterbitkan
 - b = Kode UPT lingkup BPPMHKP
 - c = Bulan Surat Keterangan yang diterbitkan (Huruf Romawi)
 - d = Tahun Surat Keterangan yang diterbitkan

Contoh : 001/HACCP-SPL/3/I/2024
Artinya : Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* nomor urut 001, diterbitkan oleh UPT BKIPM Denpasar pada bulan Januari 2024

Daftar Kode UPT Lingkup BPPMHKP

No	NAMA UPT	KODE UPT	No	NAMA UPT	KODE UPT
1	Balai Besar KIPM Jakarta I	1	24	Bali KIPM Lampung	24
2	Balai Besar KIPM Makasar	2	25	Balai KIPM Tanjung Pinang	25
3	Balai KIPM Denpasar	3	26	Stasiun KIPM Palangkaraya	26
4	Balai KIPM Surabaya I	4	27	Stasiun KIPM Kupang	27
5	Balai KIPM Medan I	5	28	Stasiun KIPM Tj Balai Asahan	28
6	Balai KIPM Balikpapan	6	29	Stasiun KIPM Pangkal Pinang	29
7	Balai KIPM Mataram	7	30	Stasiun KIPM Bima	30
8	Balai KIPM Palembang	8	31	Stasiun KIPM Ternate	31
9	Balai KIPM Jayapura	9	32	Stasiun KIPM Tahuna	32
10	Stasiun KIPM Pekanbaru	10	33	Balai KIPM Tarakan	33
11	Stasiun KIPM Pontianak	11	34	Stasiun KIPM Gorontalo	34
12	Balai KIPM Manado	12	35	Stasiun KIPM Sorong	35
13	Stasiun KIPM Padang	13	36	Stasiun KIPM Bau-Bau	36
14	Stasiun KIPM Kendari	14	37	Stasiun KIPM Cirebon	37
15	Balai KIPM Jakarta II	15	38	Stasiun KIPM Yogyakarta	38
16	Balai KIPM Surabaya II	16	39	Balai KIPM Ambon	39
17	Balai KIPM Semarang	17	40	Stasiun KIPM Merauke	40
18	Balai KIPM Banjarmasin	18	41	Stasiun KIPM Aceh	41
19	Stasiun KIPM Jambi	19	42	Stasiun KIPM Batam	43
20	Stasiun KIPM Bengkulu	20	43	Stasiun KIPM Merak	44
21	Stasiun KIPM Palu	21	44	Stasiun KIPM Mamuju	45
22	Stasiun KIPM Luwuk	22	45	Stasiun KIPM Medan II	46
23	Balai KIPM Entikong	23	46	Stasiun KIPM Bandung	47

	Petunjuk Teknis Penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Form 5
	Format Surat Keterangan Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	

KOP UPT

SURAT KETERANGAN HASIL VERIFIKASI

No.....-VRF-.... / / /

Diberikan Kepada :

(Nama Supplier)

(Alamat)

Berdasarkan hasil verifikasi tahun ke....., Unit *Supplier* diatas dinyatakan dalam klasifikasi..... dalam penerapan persyaratan Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan berdasarkan prinsip HACCP

Jenis produk :

.....

(tempat dikeluarkan, tanggal/bulan/ tahun)

Kepala UPT

(.....)

***) Coret yg tidak perlu**

	Petunjuk Teknis Penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Form 6
	Tata Cara Penomoran Surat Keterangan Hasil Verifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	

aaa-VRF-bbb.c/d/e/f

Keterangan :
aaa = 3 digit nomer urut Surat Keterangan Hasil Verifikasi diterbitkan
bbb = Nomor Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* yang di Verifikasi
c = Periode tahun verifikasi (diisi 1,2 atau 3)
d = Kode UPT Lingkup BPPMHKP
e = Bulan Surat Keterangan Hasil Verifikasi diterbitkan (Huruf Romawi)
f = Tahun Surat Keterangan Hasil Verifikasi diterbitkan

Contoh : 010-VRF-020.2/5/I/2024
Artinya : Surat keterangan verifikasi yang diterbitkan no 010 oleh Balai KIPM Medan I untuk Surat Keterangan no 020 pada tahun ke-2, diterbitkan bulan Januari Tahun 2024

Daftar Kode UPT Lingkup BPPMHKP

No	NAMA UPT	KODE UPT	No	NAMA UPT	KODE UPT
1	Balai Besar KIPM Jakarta I	1	24	Bali KIPM Lampung	24
2	Balai Besar KIPM Makasar	2	25	Balai KIPM Tanjung Pinang	25
3	Balai KIPM Denpasar	3	26	Stasiun KIPM Palangkaraya	26
4	Balai KIPM Surabaya I	4	27	Stasiun KIPM Kupang	27
5	Balai KIPM Medan I	5	28	Stasiun KIPM Tj Balai Asahan	28
6	Balai KIPM Balikpapan	6	29	Stasiun KIPM Pangkal Pinang	29
7	Balai KIPM Mataram	7	30	Stasiun KIPM Bima	30
8	Balai KIPM Palembang	8	31	Stasiun KIPM Ternate	31
9	Balai KIPM Jayapura	9	32	Stasiun KIPM Tahuna	32
10	Stasiun KIPM Pekanbaru	10	33	Balai KIPM Tarakan	33
11	Stasiun KIPM Pontianak	11	34	Stasiun KIPM Gorontalo	34
12	Balai KIPM Manado	12	35	Stasiun KIPM Sorong	35
13	Stasiun KIPM Padang	13	36	Stasiun KIPM Bau-Bau	36
14	Stasiun KIPM Kendari	14	37	Stasiun KIPM Cirebon	37
15	Balai KIPM Jakarta II	15	38	Stasiun KIPM Yogyakarta	38
16	Balai KIPM Surabaya II	16	39	Balai KIPM Ambon	39
17	Balai KIPM Semarang	17	40	Stasiun KIPM Merauke	40
18	Balai KIPM Banjarmasin	18	41	Stasiun KIPM Aceh	41
19	Stasiun KIPM Jambi	19	42	Stasiun KIPM Batam	43
20	Stasiun KIPM Bengkulu	20	43	Stasiun KIPM Merak	44
21	Stasiun KIPM Palu	21	44	Stasiun KIPM Mamuju	45
22	Stasiun KIPM Luwuk Banggai	22	45	Stasiun KIPM Medan II	46
23	Balai KIPM Entikong	23	46	Stasiun KIPM Bandung	47

KOP UPT KIPM

Nomor : Tanggal.....

	Petunjuk Teknis Penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Form 7
	Format Surat Peringatan	

Lampiran :
Perihal : **Surat Peringatan**

Yth.
Penanggung Jawab *Supplier*.....

Menindaklanjuti kegiatan Verifikasi yang dilakukan Tim Inspeksi UPT Lingkup BPPMHKP..... dalam rangka memverifikasi konsistensi Penerapan sistem *Hazard Analysis and Critical Control Point* (HACCP) di *Supplier*....., pada tanggal, maka bersama ini kami sampaikan beberapa hal sebagai berikut:

1. Sesuai kesepakatan antara Tim Inspeksi dengan Penanggung jawab *Supplier* bahwa *Supplier* harus melaporkan tindakan perbaikan terhadap temuan ketidaksesuaian sesuai dengan batas waktu yang telah disepakati. Namun sampai batas waktu yang telah disepakati yaitu tanggal kami **belum menerima laporan tindakan perbaikan dimaksud.**
2. Berkaitan dengan hal tersebut, kami mohon kepada Penanggung jawab *Supplier*..... untuk menindaklanjuti temuan ketidaksesuaian dan melaporkannya kepada UPT lingkup BPPMHKP (disesuaikan) dalam waktu selambat-lambatnya maksimal 1 (satu) bulan, terhitung sejak surat ini ditandatangani. Apabila hingga waktu yang ditentukan *Supplier* belum melaporkan tindakan perbaikan, maka akan diterbitkan Surat Pembekuan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier*.

Demikian kami sampaikan, atas perhatian dan kerjasama Saudara kami ucapkan terima kasih.

Kepala UPT

.....

Tembusan :
Kepala Pusat Mutu Pascapanen

	Petunjuk Teknis Penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Form 8
	Format Surat Pembekuan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	

KOP UPT

Nomor : /BKIPM.3/ /Bulan/Tahun Bulan, Tahun
Sifat : Penting
Hal : **Pembekuan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier***

Yth.
Penanggung Jawab *Supplier*.....

Menindaklanjuti Surat Peringatan No.....tanggal....., dengan ini kami sampaikan hal - hal sebagai berikut :

1. *Supplier*....., dengan No Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* jenis produk..... setelah diberi Surat Peringatan diberikan tambahan waktu 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan ketidaksesuaian.
2. Setelah diberikan tambahan waktu 1 (satu) bulan, kami **belum menerima laporan tindakan perbaikan dimaksud.**
3. Sehubungan dengan point (2), maka kami membekukan Surat Keterangan Penerapan HACCP di *Supplier* No.....dengan jenis produk.....

Demikian pemberitahuan ini kami sampaikan, atas perhatian Saudara kami ucapkan terima kasih.

Kepala UPT

.....

Tembusan :
Kepala Pusat Mutu Pascapanen

	Petunjuk Teknis Penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Form 9
	Laporan Hasil Inspeksi <i>Supplier</i>	

Laporan Hasil Inspeksi *Supplier*

UPT :
Bulan :

No	Nama <i>Supplier</i>	Alamat	Nama Produk	Bentuk Produk	Klasifikasi	Tanggal Terbit	Berlaku Sampai	No Surat Keterangan	UPI yang di Suplai	Asal Bahan Baku	Nama dan Alamat Tambak / Nama Kapal	Upload Scan Surat Keterangan dalam format PDF (max size 1 MB)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)

Tempat, tanggal/bulan/tahun
Kepala UPT

(.....)

	Petunjuk Teknis Penerbitan Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Form 10
	Laporan Hasil Verifikasi di <i>Supplier</i>	

Laporan Hasil Verifikasi *Supplier*

UPT KIPM :
Triwulan :

No	Nama <i>Supplier</i>	Alamat	Nama Produk	Nomor Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i>	Tanggal Terbit	Klasifikasi Surat Keterangan Penerapan HACCP di <i>Supplier</i> (Sangat Baik /Baik /Cukup)	Tanggal Verifikasi	Verifikasi Tahun ke	Klasifikasi Hasil Verifikasi (Sangat Baik /Baik /Cukup)	Ket
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)

Tempat, tanggal/bulan/tahun
Kepala UPT

Salinan sesuai dengan aslinya
Sekretaris Badan Pengendalian
dan Pengawasan Mutu Hasil
Kelautan dan Perikanan,



Hari Maryadi

(.....)

KEPALA BADAN PENGENDALIAN DAN
PENGAWASAN MUTU HASIL
KELAUTAN DAN PERIKANAN,

ttd.

ISHARTINI