Lampiran 5. SSOP Tuna *Steak* Beku di PT. Hatindo Makmur

HTM	**PROSEDUR KEAMANAN PANGAN** **PT. HATINDO MAKMUR** ***SANITATION STANDARD OPERATIONAL PROCEDURE* TUNA *STEAK* BEKU**

1. TUJUAN

Untuk memastikan keadaan sanitasi dan *hiygiene* di lingkungan sekitar pabrik PT. HATINDO MAKMUR dalam mendukung keamanan pangan untuk memenuhi standar kebersihan lingkungan perusahaan perikanan yang telah ditetapkan.

2. RUANG LUNGKUP

Standar keadaan sanitasi dan *hygiene* di PT. HATINDO MAKMUR

3. DEFINISI

4. DOKUMEN REFERENSI

4.1. Codex Alimentarius Commission Food Hygiene – Basic Texts

5. CATATAN MUTU KEAMANAN PANGAN

5.1. Form *Monitoring* Kondisi *Sanitation* dan *Hygiene Harian*	(HTM/form/QC/015/rev.0)
5.2. Form *Monitoring Pest Control* Harian	(HTM/form/QC/011/rev.0)
5.3. Form Inspeksi Penggunaan *Sodium Hypocloride*	(HTM/form/QC/009/rev.0)
5.4. Program Prasyarat	(HTM/PKP/MGM/07/rev.0)

6. RINCIAN PROSEDUR

SANITASI DAN KEBERSIHAN DI PT. HATINDO MAKMUR

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

PROSEDUR KEAMANAN PANGAN

PT. HATINDO MAKMUR

***SANITATION STANDARD OPERATIONAL PROCEDURE* TUNA *STEAK* BEKU**

NO	ASPEK	PROSEDUR	BAGAIMANA CARA MEMONITOR	TINDAKAN KOREKSI	PENCATATAN
1	Keamanan air	• Sumber air minum didapatkan dari Perusahaan Daerah Air Minum (PDAM) dan telah di lakukan treatment berupa penyaringan serta dilakukan RO (potable water) treatment dan ozonizer. • Kran air di dalam ruang proses diberi label dan nomor sesuai dengan type atau jenis air. Latar belakang biru adalah air sumur bor sedangkan latar belakang hijau adalah air tawar dari PDAM serta latar belakang merah untuk air RO (potable water). • Semua kran dihubungkan dengan pipa PVC yang mempunyai jalur aliran air yang berbeda antara air PDAM, Sumur dan RO (potable water). • Pengecekan secara teratur akan dilakukan untuk memastikkan mutu air agar sesuai dengan standart nasional Indonesia atau air minum. • Tower air ditutup rapat, terkunci dan terpantau petugas satpam serta hanya dapat dibuka oleh teknisi pada saat pembersihan setiap sebulan sekali.	• Cek mikrobiologi dan logam berat air RO (potable water, PDAM dan sumur setiap 6 bulan sekali oleh dinas kesehatan setempat. • Cek internal mikrobiologi air RO (potable water), PDAM, sumur setiap 1 minggu sekali oleh analis laboratorium internal dan 3 bulan sekali oleh LPPMHP (Laboratorium Pengendalian dan Pengujian Mutu Hasil Perikanan) daerah.	• Apabila hasil uji mikrobiologi air eksternal tidak sesuai, maka dilakukan uji kedua kali dengan pihak internal setelah dilakukan treatment air 10 ppm klorin. • Apabila masih tidak sesuai, maka air tidak digunakan dan perusahaan membeli air tank dari instansi lain dengan kualitas air minum.	• Hasil uji Mikrobiologi, fisika, dan kimia air PDAM, RO (potable water) dan Sumursetiap 6 bulan sekali daari dinas kesehatan setempat. • Hasil uji Mikrobiologi, fisika, dan kimia air PDAM, RO (potable water) dan sumur dari laboratorium internal setiap 1 minggu sekali • Hasil uji Mikrobiologi, fisika, dan kimia air PDAM, RO (potable water) dan sumur dari LPPMHP

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

					(Laboratorium Pengendalian dan Pengujian Mutu Hasil Perikanan) daerah • Petadistribusi air (HTM/DOK/QC/01)
2	Es	• Es dipasok dari pabrik es terdekat dan sebelumnya mengalami perlakuan khusus berupa penyaringan dan sesuai dengan persyaratan air minum • Pasokan es balok dibuat oleh perusahaan sendiri dengan air RO (potable water) • Es digunakan untuk menjaga suhu ikan atau produk ikan saat jalannya proses, dengan suhu pusat ikan tidak boleh < 4,4° C	• Cek mikrobiologi oleh LPPMHP (Laboratorium Pengendalian dan Pengujian Mutu Hasil Perikanan) daerah setiap 3 bulan sekali, dan oleh laboratorium internal setiap 1 minggu sekali • Di control oleh staff QC sanitasi dan hygiene	• Apabila hasil uji mikrobiologi es yang didapatkan tidak sesuai persyaratan air minum maka dilakukan pengujian lagi dengan membandingkan dengan pengujian laboratorium internal. Dan apabila masih tidak sesuai dengan ketentuan air minum maka tidak digunakan dan	• Hasil uji mikrobiologi es dari laboratorium LPPMHPsetiap 3 bulan dan laboratorium internal setiap 1 minggu sekali

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

				beralih ke pemasok es yang lain dan dapat memenuhi persyaratan air minum dan pemasok es yang lama diberi komplain untuk segera memenuhu persayratan dengan memperbaiki kualitas airnya	
3	Peralatan yang Bersentuhan denagan permukaan produk	• Membersihkan dan mensterilisasikan semua peralatan proses (meja, keranjang, pisau, handuk, pan stainless, meja potong, timbangan) sebelum proses, selama proses dan sesudah proses. • Peralatan dibersihkan dengan menyiram air panas (sebelum proses) dan disiramkan 200 ppm klorin lalu dibilas dengan air RO (potable water). • Peralatan disterilisasi dengan menyemprotkan alcohol 75%-78% sebelum memulai proses, saat proses dan setelah proses. • Setiap 15 menit, bel akan berbunyi untuk mengingatkan semua pekerja bahwa tangan pekerja	• Dicontrololeh QC bagian masing-masing dan staff QC sanitasi dan hygiene. • Pemantauan dilakukan dengan uji swab (mikrobiologi, visual) oleh laboratorium perikanan setempat untuk mengecek peralatan seperti meja, pisau, alat potong, meja potong, tangan karyawan, es, air tawar dan lain –lain setiap 3	• Di control oleh QCSanitasidanHigiene. • Kebersihankaryawan di control oleh QC Entry Room, QC bagianmasing-masingdan staff QC Sanitasidan Hygiene	• Dicek dan dicontrol menggunakan Form Monitoring Kondisi Sanitasi dan Hygiene Harian (HTM/form/QC/015) • MSDS alcohol dan sodium hypochloride (HTM/DOK/GDG/02) • Dicek dan dicatat menggunakan form sodium hypochloride

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

		dan semua permukaan peralatan atau yang berhubungan dengan produk dibersihkan dan disterilisasi untuk menghindari kontaminasi silang dengan menyemprotkan alcohol 75% -78%. • Sikat direndam dengan sodium hypochloride 200 ppm sebelum proses dan dibilas dengan air RO (potable water). • Lantai dan dinding dibersihkan dengan menggunakan air PDAM dengan larutan sodium hypochloride 500 – 1000 ppm dan dibilas dengan air PDAMbertekanan yang kuat. • Peralatan kerja yang jatuh ke lantai, dicuci dan di sterilisasi menggunakan alcohol 75-78% sebelum bersentuhan atau digunakan untuk produk. • Setiap akan bersentuhan dengan produk, karyawan diharuskan mencuci dan menyemprot tangan dengan alcohol 75-78% dan menggunakan sarung tangan. • Bahan kimia dan disinfectant disimpan pada ruang bahan kimia. • Sikat peralatan dibedakan jadi tiga warna, warna abu-abu untuk lantai dan tembok, warna putih untuk meja dan tanggok produk, warna biru untuk alas tenggok.	bulan sekali. • Pemantauan dengan uji swab juga dilakukan di laboratorium internal setiap 1 minggu sekali.		oleh QC (HTM/form/QC/010) • Form Kebersihan Karyawan (HTM/form/QC/018)

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

4	Pengawasan terhadap kontaminasi	• Sebelum dan sesudah proses semua peralatan dicuci dengan menyiramkam air panas (sebelum proses), dicuci dengan sabun cuci peralatan food grade dan dicelup larutan sodium hypocloride dan dibilas menggunakan air RO (potable water). • Kemudian disterilisasikan dengan menyemprot alcohol 75%-78% sebelum memulai proses, selama proses dan akhir proses. • Setiap 15 menit, bel akan berbunyi untuk mengingatkan semua pekerja untuk mencuci tangan, membersihkan peralatan dan mensterilisasi semua permukaan peralatan dengan alkohol 75%-78%. • Lampu dalam ruang proses dilengkapi dengan penutup untuk mencegah kontaminasi ke produk karena pecahan lampu. Dan setiap lampu diberi label nomor untuk memudahkan kegiatan pemantauan, perbaikan dan instalasi listriknya. • Suhu ruang proses berkisar 16ºC -25°C dan selalu dipertahankan untuk menghindari peningkatan suhu dengan menggunakan air coditioner (AC). • Ventilasi dipasang pada ruang proses berupa exhaust van yang mengarah keluar dan dilindungi dengan jaring untuk menghindari kontaminasi dari	• Dicontrol oleh QC bagian masing-masing dan staff QC sanitasi dan hygiene. • Menggunakan alcohol dan sodium hypochloride yang telah ditentukan penggunaannya. • Dicek dan dicatat dalam form monitoring kondisi sanitasi dan hygiene harian oleh staff QC sanitasi dan hygiene.	• Apabila terjadi tidak kesesuaian maka segera dilakukan perbaikan dengan QC masing-masing bagian, staff sanitasi dan hygiene dengan melaporkan ke Staff Quality Assurance dan tindakan perbaikan sesuai dengan PTKP (Permintaan Tindakan Koreksi Dan Perbaikan) yang telah disepakati.	• Dicek dan di catatat dalam Form Monitoring Kondisi Sanitasi dan Hygiene Harian (HTM/form/QC/015) oleh staff sanitasi dan hygiene • MSDS (Material Safety Data Sheet) alcohol dan sodium hypochloride (HTM/DOK/GDG/01)

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

		luar berupa masuknya hewan pengganggu. • Baju seragam karyawan dicuci oleh petugas laundry perusahaan. • Tidak ada kontaminasi silang pada bangunan perusahaan dan lay out untuk mendukung kegiatan produksi dan keamanan produk. • Alur proses dirancang dari tempat yang kotor ke tempat yang bersih. • Alur mengalir air atau drainase, dari tempat yang bersih ke tempat yang kotor. • Setiap pintu dipasang dengan plastic curtain. • Akses karyawan dibatasi pada setiap bagian masing-masing. • Pintu entry room dipasang air curtain.			
5	Pengawasan terhadap kebersihan karyawan	• Semua karyawan harus menggunakan pakaian kerja yang bersih saat akan masuk ke dalam ruang proses atau area penanganan produk. • Semua karyawan setiap 2 hari harus mengganti baju kerja dengan yang bersih, kuku-kuku dalam keadaan bersih (tidak boleh panjang), selalu menggunakan pakaian dan baju kerja yang bersih dan tidak boleh menggunakan cat kuku. • Semua karyawan harus selalu mencuci dan	• Dicek oleh QC entry room sebelum masuk dalam ruang proses dengan metoda visual dan harus mengikuti instruksi kerja masuk ruang proses. • Cek semua fasilitas seragam termasuk topi, masker, sepatu both, atau pelindung rambut, dan lain-lain oleh QC entry	• Apabila karyawan tidak memenuhi ketentuan persyratan kebersihan maka tidak boleh masuk ruang proses atau tidak boleh bekerja.	• Cek dengan Form Kebersihan Karyawan (HTM/form/QC/018) oleh QC Entry Room • Dicek dan dicatat dalam Form Monitoring Kondisi Sanitasi dan Hygiene Harian(HTM/form/QC/

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

		membersihkan tangan sebelum dan sesudah bekerja, setelah menggunakan toilet atau memegang fasilitas lainnya yang dapat mengkontaminasi tangan ke produk. • Keryawan harus menggunakan baju yang bersih dan Apvron, sarung tangan, topi, jaring ramput, masker, sepatu yang bersih dan selalu diganti dengan bertahap • Karyawan yang sakit atau yang dapat menyebarkan virus penyakit kemakanan atau produk seperti penyakit lambung, demam, infeksi kulit, luka terpotong, luka bakar atau semua penyakit pernafasan tidak diijinkan untuk bekerja. • Semua karyawan harus bertanggung jawab atas kebersihan lingkungan dari sisa makanan, debu, kotoran atau sampah yang dapat menimbulkan serangga atau bakteri patogen. • Setiap karyawan harus memastikan bahwa tidak ada benda asing (serpihan kecil, peniti, kancing, dan lainnya) pada produk • Dilarang merokok, makan atau minum, meludah, bersin atau tertawa dalam ruang proses • Dilarang menggunakan perhiasan, jam, gelang, peniti dan cincin dll.	room. • Pelatihan karyawan tentang prosedur standar sanitasi every setiap 3 bulan sekali. • Karyawan tidak diijinkan masuk jika tidak mengikuti prosedur atau tatacara yang ada.		015) oleh Staff Sanitasi dan Hygiene

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

		• Tidak boleh ada kontaminasi silang dari karyawan ke produk.			
6	Pengawasan terhadap pembuangan (sampah) dan pembuangan air atau air limbah	• limbah ikan dalam ruang proses berupa sisa ikan dan cairan (darah) langsung dibuang ke saluran drainase yang dilengkapi saringan. • Pembuangan limbah air didalam ruang proses disalurkan melalui pipa menuju kelaut setelah dilakukan penyaringan pada saluran drainase. • Pencucian saringan pembuangan diruang proses selalu dicuci setiap selesai proses. • Semua pembuangan limbah ditangani secara cepat • Ruang limbah ikan tertutup rapat dan limbah padat terpisah dari ruang proses.	• Diawasi oleh staff sanitasi dan hygiene.	• Apabila terjadi ketidaksesuaian maka segera dilakukan perbaikan	• Dicek dan dicatat dalam Form Kondisi Monitoring Sanitasi dan Hygiene Harian (HTM/form/QC/015) oleh staff sanitasi dan hygiene
7	Pengawasan terhadap control hewan pengganggu (pest control)	• Selalu dilakukan monitoring pest control yang terjadwal baik secara internal maupun eksternal (jasa pest control). • Bangunan selalu di pertahankan pada kondisi yang baik untuk mencegah masuknya hewan pengganggu. Dengan memasang Tirai plastic, insect killer lamp, di tempat- tempat yang ditengarai dapat masuknya hewan penggangu. • Tempat umpan diberi label dan nomor, peringatan bahaya sesuai umpan yang diberikan.	• Cek setiap hari perangkap hewan pengganggu oleh oleh staff sanitasi dan hygiene dan setiap 2 kali dalam seminggu oleh jasa pest control	• Binatang akan dibunuh dan dibuang jika di temukan, sesuai dengan prosedur pembuangan dari jasa pest control • Apabila ada umpan atau perangkap yang tidak sesuai	• Dicatatdalam Form Monitoring Pest Control Harian (HTM/form/QC/011) • Form Pest Control Internal Mingguan (HTM/form/QC/019) • Peta Pest Control (HTM/DOK/QC/02)

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

		• Insect killer lamp dan air curtain dipasang di pintu masuk ruang proses karyawan. • Control binatang pengganggu tikus, lalat, nyamuk dan seranggal lainnya diarea pabrik menggunakan perangkap ruang dengan umpan alami, lem, fogging dan sprayer.		atau tidak efektif, maka dilakukan penggantian	
8	Pengawasan terhadap ruang penyimpanan dan penggunaan bahan kimia	• Bahan kimiadigunakan dengan cara yang dianjurkan oleh pemerintah atau badan standarisasi, seperti sodium hypochloride, alcohol 75%-78%, CO food grade, dan lainnya. • Sodium hypochloride digunakan untuk ikan, sebesar 10 ppm dan untuk peralatan sebesar 200 ppm. • Bahan kimia dan desinfectant selalu diberi label, dan disimpan pada ruang bahan kimia dan digunakan dengan benar dan sesuai kebutuhan • Perusahaan membeli bahan kimia yang food grade dari supplier yang sudah ditetapkan oleh perusahaan • Ruangbahankimiadikuncidanhanyapersonil yang berwenang atau diizinkan oleh petugas gudang yang dapat masuk. • Penyimpanan tabung CO diletakkan pada ruang terpisah dengan ruang proses dan dengan suhu	• Dikontrol oleh staff QC sanitasi dan hygiene.	• Di control dengan SSOP	• Hasil uji penggunaan sodium hypochloride (HTM/form/QC/015/rev.0) oleh QC sanitasi dan hygiene • Di cek dan di catatat dalam Form Monitoring kondisi Sanitasi dan HygieneHarian (HTM/form/QC/015) oleh Staff Sanitasi dan Hygiene • MSDSbahankimia (HTM/DOK/GDG/01)

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

		ruang serta ventilasi yang memadai.			
9	Pengawasan terhadap tempat penyimpaan dan penggunaan bahan pengemas	• Jenis dan ukuran bahan pengemas disesuaikan dengan spesifikasi produk dari pembeli (*buyyer*) • Bahan yang digunakan untuk pembungkusan dan pengemasan harus dalam kondisi bersih untuk mencegah kontaminasi ke produk • Pada label terdapat informasi tentang : nama produk, berat bersih, kandungan nutrisi, tanggal produksi, dan tanggal kadaluarsa • Bahan pengemas yang diterima dari supplier diperiksa kondisinya terlebih dahulu. Pemeriksaan ini meliputi pemeriksaan jenis kemasan, jumlah, kebersihan, kualitas, keadaan bahan pengemas dan filth (benda asing) yang mungkin terdapat pada pengemas. • Bahan pengemas disimpan digudang bahan pengemas dengan ketentuan : ditutup plastik, dialasi dengan pallet, berjarak kurang lebih 20 cm dari dinding gudang dan disusun rapi berdasarkan spesifikasi produk atau nama pembeli, dalam keadaan kering dan jauh dari kondensasi. • Gudang bahan pengemas terkunci dan hanya petugas gudang atau orang yang diizinkan oleh petugas gudang yang dapat masuk.	• Cek secara visual kondisi kebersihan, jumlah dan kualitas setiap penerimaan bahan pengemas oleh petugas gudang. • Cek kesesuaian bahan pengemas sebelum dilakukan pengemasan produk oleh QC packing kering.	• Bahan pengemas yang kotortidak diterima ataudigunakan dan ikembalikan kepada pihak supplier atau pengirim • Bila terdapat kemasan yang rusak, kotor dan mengandung filth (benda asing) maka perusahaan mengembalikan bahan pengemas tersebut ke supplier dan melakukan komplain secara tulisan atau telepon untuk dapat memenuhi	• Dicek dan dicatat oleh QC packing kering di form Tally Packing (HTM/form/PROD/001) • Dilakukan inspeksi dan dicatat pada Form Inspeksi Penerimaan Bahan Pembantu, Tambahan dan Pengemas (HTM/form/GDG/005)

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

		• QC packing kering mengecek kesesuaian bahan pengemas meliputi kebersihan dan kesesuaian label dan bahan pengemas terhadap spesifikasi produk dari permintaan pembeli (*buyyer*) sebelum dilakukan proses pengemasan		persyaratan kualitas yang diharapkan PT. HATINDO MAKMUR	

7. LAMPIRAN

Tidak ada

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini tanpa izin tertulis dari PT. HATINDO MAKMUR