Lampiran 4. GMP Tuna *Steak* Beku di PT. Hatindo Makmur

HTM	**PROSEDUR KEAMANAN PANGAN** **PT. HATINDO MAKMUR** ***GOOD MANUFACTURING PRACTICE* TUNA STEAK BEKU**

***GOOD MANUFACTURING PRACTICE* TUNA *STEAK* BEKU DI PT. HATINDO MAKMUR**

TAHAPAN	FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUK	PROSEDUR PENCEGAHAN	CARA MENGONTROL	TINDAKAN KOREKSI
1.Penerimaan bahan baku	Biologi : Pembusukan akibat Peningkatan bakteri pathogen (*Salmonella*, *E. Coli*)	• Penerimaan bahan baku dilakukan dengan cepat dan suhu dipertahankan agar ≤4,4ºC atau *meelting ice* dan -18^{0}C untuk ikan beku. • Ikan yang mutunya di kategorikan tiga tidak diterima karena sudah mulai menunjukan tanda-tanda pembusukan. • Nilai organoleptik ikan tidak boleh < 7. • Ikan segar dipisahkan ukuran dan mutunya. • Suhu dan mutu dari ikan ditulis dalam pencatatan penerimaan bahan baku dan dicek oleh QC penerimaan. • Penerimaan ikan segar dari ruang penerimaan bahan baku dilakukan dengan hati-hati untuk menghindari kerusakan fisik. • Cek mikrobiologi.	• Pemantauan suhu ikan dilakukan setiap penerimaan menggunakan thermometer digital. • Setiap ekor dicek dan tidak boleh ada yang busuk sebanyak 2,5% dari jumlah total ikan yang diterima. • Pemantauan suhu pusat ikan dilakukan dengan menggunakan metode acak dan pada bagian pangkal kepala, dibawah sirip dada. • Pengecekan kualitas ikan dilakukan dan dicatat oleh QC penerimaan dalam form organoleptik dan form monitoring kualitas bahan baku serta form control parasit pada bagian penerimaan.	• Ikan tidak diterima jika suhu ikan lebih dari >4,4ºC dan >-18^{0}C untuk ikan beku. • Jika2,5% jumlah ikan yang busuk, makatidak diterima seluruhnya dan pihak pabrik menasehati kepada supplier tentang kualitas yang harus dipenuhi. • Ikan tidak diterima jika nilaicek organoleptiknya< 7. • Ikan tidak diterima apabila terdapat parasit.

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

	Kimia : Histamin	• Cek histamin secara berkala (tidak dilakukan pengujian histamin untuk swordfish dan produk ikan demersal). • Penggunaan es untuk melanjutkan rantai dingin saat transportasi dari tempat bongkar ke ruang penerimaan pabrik dengan menutup bak mobil dengan terpal. • Lama tranportasi < 3 menit.	• Cek mikrobiologi. • Pengecekan histamine setiap penerimaan bahan baku oleh analis internal laboratorium • Pengambilan sample setiap 118 ekor, diambil 18 ekor sebagai sample dan setiap 3 ekor dari 18 ekor dicampur jadi 1 sample, jadi 6 sample. • Batas histamine yaitu tidak boleh lebih dari 50 ppm.	• Ikan ditolak jika hasil tes histamine ≥ 50 ppm.
	Kimia : Logam berat, +Pb, Cd.	• Cek logam berat oleh laboratorium yang ditunjuk pemerintah setiap 6 bulan sekali dan oleh laboratorium pemerintah (LPPMHP) setiap 3 bulan sekali.	• Uji laboratorium	• Tidak boleh ada kandungan logam berat yang melebihi StandartNasional Indonesia.

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

2. Pencucian	Pencemaran dari air	• Menggunakan air tawar dari PDAM yang di RO (Reverse Osmosis) dan ozonizer untuk menghindari kontaminasi biologi (bakteri pathogen). • Ikan di cuci menggunakan air yang di anjurkan dengan menggunakan tekanan tinggi untuk menghilangkan lender, darah, dan kotoran yang masih melekat untuk mengurangi kontaminasi mikroba.	• Cek mikrobiologi dan logam berat air RO, PDAM dan sumur setiap 6 bulan sekali oleh dinas kesehatan setempat. • Cek internal mikrobiologi air RO, PDAM, sumur setiap 1 minggu sekali oleh analis laboratorium internal dan 3 bulan sekali oleh LPPMHP 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. • Suhu ikan di jaga agar tidak lebih dari 4,4ºC
3.Pendinginan dengan es	Kenaikan Suhu karena kurang es	• Setelah pencucian 1, ikan didiamkan selama 2 menit dalam bak pencucian dengan suhu air 0°C-5ºC dan larutan sodium hypochloride 30 ppm untuk menghilangkan kontaminasi mikroba • Air dingin di dalam bak pencucian tadi selalu	• Perlakuan diawasi oleh QC proses	• Menambahkan es apabila suhu mulai naik dan sodium hypochloride sesuai dengan kebutuhan

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

		diganti setelah pencucian 20 ikan. • Suhu di jaga agar kurang dari 4,4ºC, dengan dipantau menggunakan termometer digital • Pendinginan menggunakan air RO dan es yang memenuhi standart air minum		setiap pergantian air
4.Potong Kepala	Kontaminasi dari peralatan Kesalahan pekerja	• Kepala ikan dibuang dengan memotong pada pangkal kepala dan sisa isi perut langsung di pisahkan agar tidak menyebabkan kontaminasi. • Kepala dan kotoran lainnya di jadikan satu kemudian dikirim ke truk pembuangan secara cepat untuk menghindari kontaminasi dengan produk • Pemotongan kepala dilakukan secara manual menggunakan pisau tajam, kepala, sirip dan ekor dibuang. • Potong kepala di lakukan dengan cepat untuk menghindari kenaikan suhu. • Suhu di jaga agar kurang dari atau sama dengan	• Kegiatan potong kepala diawasi oleh QC potong kepala. • Pengecekan larutan klorin dilakukan oleh QC sanitasi dan hygiene.	• Menambahakan es dan sodium hypocloride sesuai dengan kebutuhan setiap pergantian air • Apabila peralatan kotor maka QC potong akan memperingati pekerja. • Bila cara potong kepala salah QC potong akan member tau dengan melatih

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

		4,4°C. • Setelah potong kepala ikan dicuci menggunakan air dingin dengan suhu 0-5ºC dengan larutan sodium hypochloride 10 ppm. • Pelatihan terhadap kayawan bagian potong. • Dilakukan oleh pekerja yang terlatih dan berpengalaman.		secara langsung cara potong kepala yang benar dan cepat untuk mempertahankan suhu. • Pisau dicuci menggunakan sabun cuci food grade dengan digosok dengan spon dan diasah lalu disterilkan menggunakan 5lcohol 75%-78% dan dikeringkan dengan menggosok menggunakan handuk. • Peralatan yang jatuh atau kontak langsung dengan lantai harus dicuci dan di sterilkan menggunakan alcohol 75%-78% sebelum bersentuhan dengan

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

				produk.
5.Pemotongan (fillet, loin dan portion)	Kontaminasi dari peralatan Kesalahan pekerja	• Fillet dan loin akan ditinjau atau diamati setiap ada kerusakan (parasit) secara cepat dan hati-hati serta teliti. Semua kerusakan yang ada akan di buang atau dihilangkan • Menggunakan pisau yang terbuat dari bahan stainless stell, diasah dengan tajam dan bersih • Selalu menggunakan sarung tangan • Dilakukan dengan cepat untuk mempertahankan suhu agar ≤ 4,4 ºC • Setiap 15 menit, peralatan disterilisasi dengan alkohol 75%-78%. • Peralatan dibersihkan dan disterilisasi dengan alkohol setiap mulai, saat proses dan selesai kerja. • Pisau dicuci menggunakan sabun cuci food grade dengan digosok dengan spon dan diasah lalu disterilkan menggunakan alkohol 75%-78% dan dikeringkan dengan mengelap menggunakan handuk. • Suhu ikan dijaga agar tidak lebih dari 4,4ºC • Peralatan yang jatuh atau kontak langsung dengan lantai harus dicuci dan disterilkan	• Kegiatan pemotongan (fillet dan loin) diawasi oleh QC potong kepala.	• Apabila peralatan kotor maka QC potong kepala akan memperingati pekerja • Bila cara potong filet dan loin salah QC potong kepala akan memberitahu dengan melatih secara langsung cara potong fillet dan loin yang benar dan cepat untuk mempertahankan suhu ikan.

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

		menggunakan alcohol 76% sebelum bersentuhan dengan produk • Dilakukan oleh pekerja yang berpengalaman.		
6.Pemisahan warna dan size	Kesalahan karyawan (kekeliruan memisahkan mutu)	• Pemisahan warna dan mutu dilakukan dengan teliti. • Dilakukan oleh pekerja terlatih dan berpengalaman.	• Diawasi oleh QC potong kepala	• Bila ada kesalahan pemisahan maka QC potong kepala akan memberi tau dengan melatih secara langsung cara pemisahan mutu dan ukuran yang benar dan cepat untuk mempertahankan suhu. • Pengulangan dalam pemisahan mutu dan warna apabila terjadi kesalahan
7.Perapihan & pembuangan kulit dan daging hitam	Kontaminasi dari peralatan	• Kulit dan daging hitam dibuang menggunakan pisau dari stainless steel yang tajam dan bersih dan dilakukan dengan cepat dan teliti. • Semua tulang yang ada dibuang secara manual (ruang pembuangan di taruh di ruang tertutup)	• Kegiatan perapihan & pembuangan kulit dan daging hitam diawasi oleh QC steak.	• Apabila peralatan kotor maka QC steak akan memperingati pekerja • Bila cara Perapian&

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

		• Mempertahankan suhu agar ≤ 4,4 ºC • Menggunakan sarung tangan yang bersih • Setiap 15 menit, peralatan disterilisasi dengan alkohol 75%-78%. • Peralatan dibersihkan dan disterilisasi dengan alkohol setiap mulai, saat proses dan selesai kerja. • Pisau dicuci menggunakan sabun cuci food grade dengan digosok dengan spon dan diasah lalu disterilkan menggunakan alkohol 75%-78% dan dikeringkan dengan menggosok menggunakan handuk. • Suhu ikan di jaga agar tidak lebih dari 4,4ºC • Peralatan yang jatuh atau kontak langsung dengan lantai harus dicuci dan di sterilkan menggunakan alcohol 75%-78% sebelum bersentuhan dengan produk. • Dilakukan oleh pekerja yang berpengalaman.		pembuangan kulit dan daging hitam salah QC steak akan memberitahu dengan melatih secara langsung cara potong fillet dan loin yang benar dan cepat untuk mempertahankan suhu ikan.
8.Pengemasan Sementara	Kesalahan karyawan Kontaminasi dari bahan pengemas	• Setiap ukuran dimasukan dalam plastic yang telah ditentukan sesuai dengan spesifikasi produk. • Pembungkusan dilakukan menggunakan plastic polyetylen	• Diawasi oleh QC steak. • QC proses mengawasi keadaan suhu produk dan dan kebersihan plastic kemasan.	• Bila cara Pembungkusan Sementara salah, maka QC steak akan memberitahu dengan

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

		• Pembungkusan dilakukan dengan cepat dan hati - hati • Pemisahan size dilakukan menurut spesikasi produk (tebal dan berat) • Menggunakan plastik yang baru dan bersih	• QC steak mengecek kebersihan plastik pembungkusan sementara	melatih secara langsung cara Pembungkusan Sementara yang benar dan cepat untuk mempertahankan suhu. • Bila diketahui plastic pembungkusan sementara yang digunakan kotor maka tidak digunakan dan memberitahu bagian gudang untuk diganti dengan plastic lain
9.Pembekuan pada freezer / Penyimpanan pada Chilling Room	Kenaikan suhu Freezer dan Chilling room	• Pendinginan dilakukan selama 24-30 jam agar ikan benar2 turun suhunya sesuai proses pemotongan steak • Keranjang yang berisi loin segar, di bungkus dalam polybag dan disusun rapi di dalam freezer / chilling room	• Pengecekan suhu menggunakan thermometer digital. • Suhu chilling room dicek oleh petugas teknisi setiap 1 jam sekali.	• jika suhu chilling room naik menjadi 4,4^{0}C selama 2 jam, maka cek histamin pada produk. • Jika hasil histamin pada produk melebihi

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

		• Suhu freezer dipertahankan -18^{0}C. • Suhu chilling room dipertahankan 4^{0}C-(0^{0}C).		50 ppm, produk akan direject. • Jika chilling room bermasalah, maka diperbaiki oleh teknisi.
10. Pembentukan Steak	Kesalahan karyawan Kontaminasi dari peralatan	• Pemotongan Steak apabia ada ketidaksesuaian bentuk akan dirapihkan dan sisa seperti daging hitam dan kulit akan dibuang • Menggunakan Mesin Gergaji Benzo uang terbuat dari bahan alumunium dan stainless stell yang sudah dibersihkan sebelum digunakan. • Menggunakan pisau yang terbuat dari bahan stainless stell, diasah dengan tajam dan bersih (Loin Segar) • Dilakukan dengan cepat untuk mempertahankan suhu agar ≤ 4,4 ºC • Pada tahapan ini, tidak ada air yang bersentuhan langsung dengan daging ikan. Kelembaban pada permukaan daging dihilangkan dengan menggunakan kertas absorbant • Mempertahankan suhu agar ≤ 4,4 ºC	• Diawasi oleh QC steak	• Apabila peralatan kotor maka QC steak akan memperingati pekerja • Bila cara Pemotongan Steak, Saku, Chunk, Cube, Portion dan dirapihkan salah, maka QC steak akan memberitahu dengan melatih secara langsung cara Pemotongan Steak, Saku, Chunk, Cube, Portion dan dirapihkan yang

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

		• Menggunakan sarung tangan yang bersih • Setiap 15 menit, peralatan disterilisasi dengan alkohol 76 %. • Peralatan dibersihkan dan disterilisasi dengan alkohol setiap mulai, saat proses dan selesai kerja. • Mesin Gergaji dan Pisau dicuci menggunakan sabun cuci food grade dengan digosok dengan spon dan diasah lalu disterilkan menggunakan alkohol 76 % dan dikeringkan dengan menggosok menggunakan handuk. • Peralatan yang jatuh atau kontak langsung dengan lantai harus dicuci dan di sterilkan menggunakan alcohol 76% sebelum bersentuhan dengan produk • Dilakukan oleh pekerja yang berpengalaman.		benar dan cepat untuk mempertahankan suhu ikan.
11.Perapihan	Kontaminasi dari peralatan	• Daging yang tidak sesuai bentuk dibuang menggunakan pisau dari stainless steel yang tajam dan bersih dan dilakukan dengan cepat dan teliti. • Mempertahankan suhu agar ≤ 4,4 ºC • Menggunakan sarung tangan yang bersih • Setiap 15 menit, peralatan disterilisasi dengan	• Kegiatan perapihan diawasi oleh QC steak.	• Apabila peralatan kotor maka QC steak akan memperingati pekerja • Bila cara Perapian& pembuangan kulit dan daging hitam salah

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

		alkohol 75%-78%. • Peralatan dibersihkan dan disterilisasi dengan alkohol setiap mulai, saat proses dan selesai kerja. • Pisau dicuci menggunakan sabun cuci food grade dengan digosok dengan spon dan diasah lalu disterilkan menggunakan alkohol 75%-78% dan dikeringkan dengan menggosok menggunakan handuk. • Suhu ikan di jaga agar tidak lebih dari 4,4ºC • Peralatan yang jatuh atau kontak langsung dengan lantai harus dicuci dan di sterilkan menggunakan alcohol 75%-78% sebelum bersentuhan dengan produk. • Dilakukan oleh pekerja yang berpengalaman.		QC steak akan memberitahu dengan melatih secara langsung cara potong fillet dan loin yang benar dan cepat untuk mempertahankan suhu ikan.
12.Penimbangan	Kesalahan manusia (kesalahan penimbangan atau timbangan kurang akurat	• Penimbangan dilakukan dengan hati-hati dan tepat oleh karyawan yang telah terlatih • Semua timbangan di kalibrasi secara internal dan eksternal sebelum digunakan	• Semua timbangan dikalibrasi eksternal oleh QC sanitasi & hygiene sebelum digunakan oleh petugas timbang dan dipastikan fungsinya • Semua timbangan dikalibrasi secara eksternal oleh badan kalibrasi independent yang	• Apabila timbangan error maka tidak digunakan dan diganti dengan timbangan lain. • Dan yangrusak diperbaiki dan dikalibrasi ulang

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

			terakreditasi setiap satu tahun sekali • Di pantau label dan bahan pembungkus	• Cek dan kalibrasi timbangan sebelum, selama & setelah digunakan oleh QC sanitasi & hygiene • Cek kebersihan timbangan sebelum, selama dan sesudah digunakan oleh QC sanitasi & hygiene
13.Pengemasan	Kontaminasi bakteri pathogen dari bahan pengemas	• product dimasukkan kedalam plastik menurut sizenya untuk di vakum • Pembungkusan menggunakan plastic polyetilen dan dilakukan dengan cepat dan hati-hati. • Produk dibungkus menggunakan plastic vakum dan secara bersamaan di masukan dalam mesin vakum	• QC proses mengawasi keadaan suhu produk dan dan kebersihan plastic kemasan	• Bila cara Pembungkusan terakhir salah, maka QC packing basah akan memberitahu dengan melatih secara langsung cara Pembungkusan akhir yang benar dan cepat untuk mempertahankan suhu.

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

14.Pemvakuman	Kontaminasi dari peralatan (Peningkatan Bakteri patogen) Kurang vakum	• Produk dibungkus menggunakan plastic vakum dan secara bersamaan di masukan dalam mesin vakum • Seam area harus bersih dari daging ikan • Mesin vakum selalu dicek sebelum dan sesudah di gunakan • Cek akhir dilakukan untuk mengecek kebocoran hasil seal dan adanya benda asing • Semua polybag yang berisi loin, steak, saku, cube, chunk, fillet, dan .portion di cek secara visual jika terjadi kebocoran • Setiap polybag akan di singkirkan jika	• Diawasi secara visual hasil vakum oleh petugas mesin vacuum disetiap produk • Cek pengaturan vacum dan sealing sebelum dan selama proses sesuai tebal plastik yang digunakan • Cek kebersihan mesin vakum dan sealing sebelum, selama maupun sesudah proses oleh petugas mesin vakum	• Jika hasil seal tidak bagus, maka plastik diganti dengan yang baru, kemudian diatur ulang panas seal vakum vakum, diseal lagi dan dibekukan ulang
15.Pengemasan dan pelabelan	Kesalahan manusia Kontaminasi dari bahan pengemas	• Produk dikemas dalam bahan pengemas (plastic, stereofoam box, inner carton dan masterkarton) yang sesuai dengan spesifikasi dari pembeli (buyyer) • Pengemasan dilakukan dengan cepat dan hati-hati untuk menghindari kenaikan suhu produk dan keutuhan produk • Produk dikemas menggunakan bahan pengemas yang bersih dan baru.	• Kegiatan Pengemasan dan pelabelan diawasi oleh QC packing kering • Penggunaan bahan pengemas diawasi dan dipastikan kebersihannya dan ketepatan penggunaan labelnya oleh QC packing kering	• Jika terjadi salah pelabelan, maka label diganti • Jika master karton tidak bersih dan kondisinya jelek, maka tidak digunakan dan dibuang atau dikirim kembali ke

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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

		• Setiap karton diberikan label berdasarkan permintaan pembeli. deskripsi produk, berat, kode produksi, negara asal, nomor ijin dan lot number.	• Setiap penerimaan bahan pengemas dari supplier, dilakukan inspeksi kelayakan pemenuhan kebersihan dan kualitas bahan pengemas sesuai permintaan oleh petugas gudang.	supplier bahan pengemas dengan memberi komplain secara tulisan atau lewat telepon
16.Penyimpanan Pada Cold storage	Peningkatan suhu Kekeringan produk	• Ruang pendingin harus di operasikan pada suhu - 27ºC sampai dengan - 30ºC dengan dan dijaga agar tetap sesuai pada batas tersebut • Produk disusun yang rapi dan produk terlindungi oleh bahan pengemas	• Suhu diawasi dan dicatat oleh teknisi setiap 1 jam sekali oleh teknisi • Produk dipastikan tertutup sempurna dengan bahan pengemas atau sudah diglazing untuk menghindari dehidrasi atau kekeringan produk	• Apabila terjadi kenaikan suhu, maka dilakukan pengecekan terhadap mesin refrigrasi dan kerja mesin akan ditambah untuk menurunkan suhu ke batas yang diinginkan

Dibuat oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :
Ayyub Wijaya (Kepala Quality Assurance)	A. Kiat (Kepala Produksi)	Mr. Ko Shun Jung (Plant Manager)

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