

PERATURAN  
MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR        /PERMEN-KP/2019  
TENTANG  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN  
DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang   : a. bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 18 ayat (5) Peraturan Pemerintah Nomor 57 Tahun 2015 tentang Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan serta Peningkatan Nilai Tambah Produk Hasil Perikanan dan Pasal 88 Peraturan Pemerintah Nomor 24 Tahun 2018 tentang Pelayanan Perizinan Berusaha Terintegrasi Secara Elektronik, perlu mengatur kembali Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 72/PERMEN-KP/2016 tentang Persyaratan dan Tata Cara Penerbitan Sertifikat Kelayakan Pengolahan;
- b. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, perlu menetapkan Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan tentang Sertifikat Kelayakan Pengolahan;

- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 31 Tahun 2004 tentang Perikanan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2004 Nomor 19, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4433) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 45 Tahun 2009 tentang Perubahan atas Undang-Undang Nomor 31 Tahun 2004 tentang Perikanan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2009 Nomor 154, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5073);
2. Peraturan Pemerintah Nomor 57 Tahun 2015 tentang Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan serta Peningkatan Nilai Tambah Produk Hasil Perikanan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 181, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5726);
3. Peraturan Pemerintah Nomor 24 Tahun 2018 tentang Pelayanan Perizinan Berusaha Terintegrasi Secara Elektronik (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 90, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6215);
4. Peraturan Presiden Nomor 7 Tahun 2015 tentang Organisasi Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 8);
5. Peraturan Presiden Nomor 63 Tahun 2015 tentang Kementerian Kelautan dan Perikanan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 111) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Presiden Nomor 2 Tahun 2017 tentang Perubahan atas Peraturan Presiden Nomor 63 Tahun 2015 tentang Kementerian Kelautan dan Perikanan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 5);

6. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 6/PERMEN-KP/2017 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Kelautan dan Perikanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 220) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 7/PERMEN-KP/2017 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 6/PERMEN-KP/2017 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Kelautan dan Perikanan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 317);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN TENTANG SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini, yang dimaksud dengan:

1. Pengolahan Ikan adalah rangkaian kegiatan dan/atau perlakuan dari Bahan Baku ikan sampai menjadi produk akhir untuk konsumsi manusia.
2. Kelayakan Pengolahan adalah suatu kondisi yang memenuhi prinsip dasar pengolahan, yang meliputi konstruksi, tata letak, higienis seleksi Bahan Baku, dan teknik pengolahan.
3. Sertifikat Kelayakan Pengolahan, yang selanjutnya disingkat SKP, adalah sertifikat yang diberikan kepada Pelaku Usaha terhadap setiap UPI yang telah menerapkan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan memenuhi persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi.
4. Penanganan Ikan adalah suatu rangkaian kegiatan dan/atau perlakuan terhadap ikan tanpa mengubah struktur dan bentuk dasar.

5. Produk Pengolahan Ikan adalah setiap bentuk produk pangan yang berupa ikan utuh atau produk yang mengandung bagian ikan, termasuk produk yang sudah diolah dengan cara apapun yang berbahan baku utama ikan.
6. Hasil Perikanan adalah ikan yang ditangani, diolah, dan/atau dijadikan produk akhir yang berupa ikan segar, ikan beku, dan olahan lainnya.
7. Bahan Baku adalah ikan termasuk bagian-bagiannya yang berasal dari hasil tangkapan maupun budidaya yang dapat dimanfaatkan sebagai faktor produksi dalam pengolahan Hasil Perikanan.
8. Pelaku Usaha adalah perseorangan atau non perseorangan yang melakukan usaha dan/atau kegiatan pada bidang tertentu.
9. Unit Pengolahan Ikan, yang selanjutnya disingkat UPI, adalah tempat dan fasilitas untuk melakukan aktivitas Pengolahan Ikan.
10. Sertifikat Pengolah Ikan, yang selanjutnya disingkat SPI, adalah sertifikat yang menerangkan bahwa seseorang telah memiliki keterampilan dalam bidang teknologi Pengolahan Ikan dan manajemen mutu Hasil Perikanan.
11. Cara Pengolahan Ikan yang Baik adalah pedoman dan tata cara Pengolahan Ikan yang baik untuk memenuhi persyaratan jaminan mutu dan keamanan Hasil Perikanan.
12. Prosedur Operasi Standar Sanitasi adalah pedoman dan tata cara penerapan sanitasi yang baik untuk memenuhi persyaratan jaminan mutu dan keamanan Hasil Perikanan.

13. Perizinan Berusaha Terintegrasi Secara Elektronik atau *Online Single Submission* yang selanjutnya disingkat OSS adalah perizinan berusaha yang diterbitkan oleh lembaga OSS untuk dan atas nama Menteri, pimpinan lembaga, gubernur, atau bupati/wali kota kepada Pelaku Usaha melalui sistem elektronik yang terintegrasi.
14. Nomor Induk Berusaha yang selanjutnya disingkat NIB adalah identitas Pelaku Usaha yang diterbitkan oleh lembaga OSS setelah Pelaku Usaha melakukan pendaftaran.
15. Hari adalah hari kerja sesuai yang ditetapkan oleh Pemerintah Pusat.
16. Pembina Mutu adalah pegawai negeri sipil yang diangkat oleh Menteri atau pejabat yang ditunjuk untuk melakukan pembinaan mutu.
17. Lembaga Penilaian Kesesuaian adalah lembaga yang melakukan kegiatan penilaian kesesuaian bahwa proses telah memenuhi persyaratan acuan.
18. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perikanan.
19. Direktur Jenderal adalah direktur jenderal yang mempunyai tugas teknis di bidang penguatan daya saing produk kelautan dan perikanan.
20. Kepala Dinas adalah kepala satuan kerja perangkat daerah di tingkat provinsi atau kabupaten/kota yang bertanggung jawab di bidang perikanan.

## Pasal 2

Ruang lingkup Peraturan Menteri ini meliputi:

- a. Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi;
- b. layanan SKP;
- c. pengawasan; dan
- d. pembinaan.

BAB II  
CARA PENGOLAHAN IKAN YANG BAIK DAN PROSEDUR  
OPERASI STANDAR SANITASI

Pasal 3

- (1) Pelaku Usaha industri Pengolahan Ikan wajib menerapkan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan memenuhi persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi.
- (2) Penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan terhadap setiap UPI.
- (3) UPI sebagaimana dimaksud pada ayat (2) meliputi kegiatan Penanganan Ikan dan/atau Pengolahan Ikan.

Pasal 4

- (1) Penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik pada UPI sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) meliputi:
  - a. seleksi Bahan Baku;
  - b. Penanganan Ikan dan Pengolahan Ikan;
  - c. penanganan dan penggunaan bahan tambahan, bahan penolong, dan bahan kimia;
  - d. pengemasan; dan
  - e. penyimpanan.
- (2) Seleksi Bahan Baku sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan dengan ketentuan:
  - a. sumber Bahan Baku berasal dari perairan yang tidak tercemar atau dibuktikan dengan hasil pengujian;
  - b. tidak berasal dari jenis ikan yang dilarang;
  - c. bebas dari bahaya biologi, kimia, dan fisik;

- d. memenuhi persyaratan mutu sesuai peruntukannya dengan mengutamakan penggunaan Bahan Baku yang berasal dari produksi perikanan dalam negeri baik dari ikan hasil tangkapan maupun pembudidayaan ikan yang terjamin ketertelusurannya;
  - e. pengangkutan Bahan Baku menggunakan alat angkut yang memenuhi persyaratan;
  - f. dilengkapi dengan catatan atau informasi yang terkait dengan penelusuran dan monitoring; dan
  - g. dilakukan dengan cepat, saniter, terlindung, dan mencegah kontaminasi.
- (3) Penanganan Ikan dan Pengolahan Ikan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan dengan ketentuan:
- a. memperhatikan waktu, kecepatan, dan suhu;
  - b. menggunakan teknologi sesuai dengan prinsip Penanganan Ikan dan Pengolahan Ikan;
  - c. memperhatikan jenis produk dan peruntukannya serta sesuai spesifikasi produk yang dipersyaratkan; dan
  - d. menggunakan bangunan yang memiliki fasilitas sesuai persyaratan.
- (4) Penanganan dan penggunaan bahan tambahan, bahan penolong, dan bahan kimia sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c dilakukan dengan ketentuan:
- a. bahan tambahan dan bahan kimia yang diizinkan;
  - b. bahan penolong sesuai persyaratan dan prosedur;
  - c. bahan tambahan, bahan penolong, dan bahan kimia tidak merugikan atau membahayakan kesehatan manusia dan memenuhi standar mutu; dan
  - d. bahan penolong berasal dari sumber yang tidak tercemar.

- (5) Pengemasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d dilakukan dengan ketentuan:
  - a. dilakukan pada tempat yang higienis untuk menghindari kontaminasi pada Hasil Perikanan; dan
  - b. bahan kemasan melindungi dan mempertahankan mutu dari pengaruh luar dan tidak menjadi sumber kontaminasi.
- (6) Penyimpanan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e dilakukan dengan ketentuan:
  - a. suhu dan kondisi penyimpanan dipertahankan sesuai dengan karakteristik produk perikanan;
  - b. bahan dan hasil produksi disimpan secara terpisah;
  - c. tempat atau lokasi penyimpanan bersih, bebas dari serangga, bebas dari binatang pengerat, dan/atau bebas dari binatang lain;
  - d. bahan dan hasil produksi diberi tanda dan ditempatkan secara jelas;
  - e. pada tempat penyimpanan atau tata letak memungkinkan *first in first out*;
  - f. penyimpanan menggunakan sistem ketertelusuran;
  - g. pemeliharaan tempat penyimpanan harus dilakukan secara berkelanjutan; dan
  - h. dilakukan pengawasan secara periodik.
- (7) Penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik pada UPI sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran I yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

#### Pasal 5

- (1) Pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 ayat (1) meliputi:

- a. keamanan air dan es;
  - b. kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan;
  - c. pencegahan kontaminasi silang;
  - d. menjaga fasilitas pencuci tangan, sanitasi, dan toilet;
  - e. proteksi dari bahan-bahan kontaminan;
  - f. pelabelan, penyimpanan, dan penggunaan bahan kimia berbahaya;
  - g. pengawasan kondisi kesehatan dan kebersihan karyawan; dan
  - h. pengendalian binatang pengganggu.
- (2) Keamanan air dan es sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dilakukan dengan ketentuan:
- a. air memenuhi standar paling sedikit tidak berbau, tidak berwarna, dan tidak berasa;
  - b. air berasal dari sumber yang tidak berbahaya;
  - c. saluran pipa air dirancang agar tidak terjadi kontaminasi silang dengan air kotor;
  - d. apabila menggunakan air laut harus sesuai persyaratan;
  - e. es terbuat dari air yang memenuhi persyaratan air minum;
  - f. dalam penggunaannya, es harus ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi; dan
  - g. monitoring kualitas air dan es secara periodik dan/atau sesuai kebutuhan.
- (3) Kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan dengan ketentuan:
- a. terbuat dari bahan yang tahan karat, mudah dibersihkan, tidak menyebabkan kontaminasi, dan dipisahkan antara pemakaian untuk Bahan Baku dan produk, serta didesain sehingga air dapat mengalir dengan baik;

- b. peralatan dan perlengkapan diberi tanda untuk setiap area kerja yang berbeda yang berpotensi menimbulkan kontaminasi silang; dan
  - c. monitoring kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan secara periodik dan/atau sesuai kebutuhan.
- (4) Pencegahan kontaminasi silang sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c dilakukan dengan ketentuan:
- a. konstruksi UPI didesain sehingga mampu mencegah masuknya sumber kontaminasi, binatang pengganggu, dan akumulasi kotoran;
  - b. tata letak dan alur proses UPI didesain untuk mencegah kontaminasi dan menjamin kelancaran proses; dan
  - c. tersedia ruangan unit proses yang memadai.
- (5) Menjaga fasilitas pencuci tangan, sanitasi, dan toilet sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf d dilakukan dengan ketentuan:
- a. fasilitas pencuci tangan tersedia dalam jumlah yang memadai dan tidak dioperasikan dengan tangan, air harus mengalir, dilengkapi dengan fasilitas sanitasi, ditempatkan di dekat pintu masuk dan di tempat yang diperlukan, serta selalu dijaga dalam kondisi bersih dan saniter; dan
  - b. toilet tersedia dalam jumlah yang memadai, berfungsi baik, tidak berhubungan langsung dengan ruangan penanganan dan pengolahan, dilengkapi dengan fasilitas sanitasi, dan selalu dijaga dalam kondisi bersih dan saniter.
- (6) Proteksi dari bahan-bahan kontaminan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf e dilakukan dengan ketentuan:
- a. bahan kimia, pembersih, dan disinfektan harus sesuai dengan persyaratan;
  - b. bahan kimia, pembersih, dan disinfektan digunakan sesuai petunjuk dan persyaratan;

- c. bahan kimia, pembersih, dan disinfektan diberi label dengan jelas;
  - d. disimpan di ruang khusus dan terpisah dengan ruang penyimpanan produk olahan; dan
  - e. terdapat petugas khusus yang ditunjuk dan bertanggung jawab dalam penanganan bahan kimia.
- (7) Pelabelan, penyimpanan, dan penggunaan bahan kimia berbahaya sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf f dilakukan dengan ketentuan:
- a. bahan kimia berbahaya diberi label yang jelas dan disimpan secara terpisah dan aman; dan
  - b. penggunaan bahan kimia berbahaya sesuai dengan metode dan prosedur yang dipersyaratkan.
- (8) Pengawasan kondisi kesehatan dan kebersihan karyawan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf g dengan ketentuan:
- a. karyawan yang kontak langsung dengan produk tidak sedang sakit atau berpotensi menularkan penyakit;
  - b. kondisi kesehatan karyawan dimonitor secara periodik;
  - c. tidak melakukan kegiatan makan dan minum di ruang proses;
  - d. karyawan yang melakukan pekerjaan harus menjaga kebersihan sebelum, selama, dan setelah bekerja;
  - e. karyawan harus menggunakan alat perlengkapan kerja antara lain berupa pakaian kerja, celemek (*apron*), tutup kepala, masker, sepatu, dan sarung tangan;
  - f. ruang ganti yang digunakan karyawan untuk ganti pakaian kerja tersedia dalam jumlah yang memadai, serta selalu dalam keadaan bersih; dan

- g. loker yang digunakan untuk menyimpan pakaian kerja dan pakaian ganti karyawan serta peralatan pribadi karyawan, tersedia dalam jumlah yang memadai.
- (9) Pengendalian binatang pengganggu sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf h dilakukan dengan ketentuan:
- a. tersedia fasilitas pengendalian serangga, tikus, hewan peliharaan, dan binatang lainnya yang berfungsi dengan efektif;
  - b. tersedia prosedur pengendalian; dan
  - c. prosedur pengendalian dilakukan secara berkala.
- (10) Persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran II yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

### BAB III

#### LAYANAN SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

##### Pasal 6

- (1) Pelaku Usaha industri Pengolahan Ikan yang telah menerapkan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan memenuhi persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi diberikan SKP.
- (2) SKP sebagaimana dimaksud ayat (1) diberikan bagi setiap jenis ikan yang ditangani dan/atau jenis produk yang diolah.
- (3) Menteri berwenang menerbitkan SKP.
- (4) Menteri mendelegasikan wewenang penerbitan SKP kepada:
  - a. Lembaga Penilaian Kesesuaian untuk SKP bagi produk perikanan yang dipasarkan di dalam negeri; dan
  - b. Direktur Jenderal untuk SKP bagi produk perikanan yang dipasarkan di luar negeri.

- (5) Lembaga Penilaian Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf a, ditetapkan dengan Keputusan Menteri.
- (6) Lembaga Penilaian Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf a, harus mendapatkan akreditasi dari Komite Akreditasi Nasional.
- (7) Dalam hal Lembaga Penilaian Kesesuaian sebagaimana dimaksud pada ayat (4) huruf a belum ditetapkan, SKP diterbitkan oleh Direktur Jenderal.
- (8) Layanan penerbitan SKP diberikan kepada Pelaku Usaha yang telah memperoleh NIB.

#### Pasal 7

- (1) Pelaku Usaha sebagaimana dimaksud dalam Pasal 6 terdiri atas:
  - a. Pelaku Usaha perseorangan; dan
  - b. Pelaku Usaha nonperseorangan.
- (2) Pelaku Usaha nonperseorangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b terdiri dari:
  - a. perseroan terbatas;
  - b. perusahaan umum;
  - c. perusahaan umum daerah;
  - d. badan hukum lainnya yang dimiliki oleh negara;
  - e. badan layanan umum;
  - f. badan usaha yang didirikan oleh yayasan;
  - g. koperasi;
  - h. persekutuan komanditer;
  - i. persekutuan firma; dan
  - j. persekutuan perdata.

#### Pasal 8

- (1) Pelaku Usaha untuk memiliki SKP harus mengajukan permohonan secara tertulis kepada Lembaga Penilaian Kesesuaian/Direktur Jenderal, dengan melampirkan persyaratan:
  - a. NIB;

- b. fotokopi SPI atau sertifikat keterampilan di bidang keamanan pangan yang setara untuk penanggung jawab mutu;
  - c. panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi; dan
  - d. rekomendasi Kelayakan Pengolahan dari Pembina Mutu di daerah.
- (2) Permohonan secara tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) diajukan kepada Lembaga Penilaian Kesesuaian secara tertulis, sedangkan permohonan kepada Direktur Jenderal diajukan secara daring melalui laman <https://skp-pdspkp.kkp.go.id> dengan mengunggah persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
- (3) Panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c paling sedikit meliputi:
- a. sampul;
  - b. daftar isi;
  - c. lembar pengesahan;
  - d. kebijakan mutu;
  - e. profil UPI;
  - f. struktur organisasi;
  - g. tugas dan tanggung jawab;
  - h. tata letak UPI;
  - i. deskripsi Bahan Baku;
  - j. deskripsi produk akhir;
  - k. diagram alir proses;
  - l. konstruksi bangunan, fasilitas dan peralatan;
  - m. program penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik;
  - n. program pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi;
  - o. pelabelan;
  - p. prosedur penarikan produk (*recall*);

- q. penanganan keluhan pelanggan;
  - r. pelatihan karyawan; dan
  - s. amandemen.
- (4) Fotokopi SPI atau sertifikat keterampilan di bidang keamanan pangan yang setara untuk penanggung jawab mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b yang diterbitkan paling lama 5 (lima) tahun sebelum pengajuan permohonan SKP.
- (5) Panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi sebagaimana dimaksud pada ayat (3) tercantum dalam Lampiran III yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

#### Pasal 9

- (1) Berdasarkan permohonan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (1), Lembaga Penilaian Kesesuaian melakukan pemeriksaan kelengkapan dokumen persyaratan sejak diterimanya permohonan secara lengkap yang hasilnya berupa persetujuan atau penolakan.
- (2) Dalam hal permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disetujui, Lembaga Penilaian Kesesuaian melakukan evaluasi dokumen persyaratan yang hasilnya sesuai atau tidak sesuai.
- (3) Dalam hal hasil evaluasi dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) ditemukan ketidaksesuaian dilakukan verifikasi lapangan.
- (4) Hasil verifikasi lapangan sebagaimana dimaksud pada ayat (3), dituangkan dalam laporan hasil verifikasi yang hasilnya sesuai atau tidak sesuai.
- (5) Dalam hal evaluasi dokumen persyaratan telah sesuai sebagaimana dimaksud pada ayat (2) atau hasil verifikasi lapangan sebagaimana dimaksud pada ayat (4) sesuai, Lembaga Penilaian Kesesuaian menerbitkan SKP.

- (6) Lembaga Penilaian Kesesuaian menerbitkan surat penolakan disertai dengan alasan penolakan dalam hal:
  - a. pemeriksaan kelengkapan dokumen persyaratan tidak lengkap; dan/atau
  - b. hasil verifikasi lapangan tidak sesuai.
- (7) Proses penerimaan permohonan sampai dengan penerbitan atau penolakan SKP dilakukan paling lama 7 (tujuh) Hari.

#### Pasal 10

- (1) Berdasarkan permohonan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (1), Direktur Jenderal melakukan pemeriksaan kelengkapan dokumen persyaratan sejak diterimanya permohonan secara lengkap yang hasilnya berupa persetujuan atau penolakan.
- (2) Dalam hal permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disetujui, Direktur Jenderal menugaskan Pembina Mutu untuk melakukan evaluasi dokumen persyaratan yang hasilnya sesuai atau tidak sesuai.
- (3) Dalam hal hasil evaluasi dokumen persyaratan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) ditemukan ketidaksesuaian dilakukan verifikasi lapangan.
- (4) Hasil verifikasi lapangan sebagaimana dimaksud pada ayat (3), dituangkan dalam laporan hasil verifikasi yang hasilnya sesuai atau tidak sesuai.
- (5) Dalam hal evaluasi dokumen persyaratan telah sesuai sebagaimana dimaksud pada ayat (2) atau hasil verifikasi lapangan sebagaimana dimaksud pada ayat (4) sesuai, Direktur Jenderal menerbitkan SKP.
- (6) Direktur Jenderal menerbitkan surat penolakan disertai dengan alasan penolakan dalam hal:
  - a. pemeriksaan kelengkapan dokumen persyaratan tidak lengkap; dan/atau
  - b. hasil verifikasi lapangan tidak sesuai.
- (7) Proses penerimaan permohonan sampai dengan penerbitan atau penolakan SKP dilakukan paling lama 7 (tujuh) Hari.

- (8) Bentuk dan format SKP sebagaimana dimaksud pada ayat (5) tercantum dalam Lampiran IV yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

#### Pasal 11

- (1) Pelaku Usaha untuk memiliki rekomendasi Kelayakan Pengolahan dari Pembina Mutu di daerah sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (1) huruf d harus mengajukan permohonan secara tertulis kepada:
- a. Kepala Dinas provinsi untuk usaha skala menengah dan skala besar; atau
  - b. Kepala Dinas kabupaten/kota untuk usaha skala mikro dan skala kecil.
- (2) Permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dengan melampirkan persyaratan:
- a. fotokopi surat izin usaha perikanan bidang Pengolahan Ikan atau tanda daftar usaha pengolahan Hasil Perikanan atau izin usaha industri;
  - b. fotokopi SPI atau sertifikat keterampilan di bidang keamanan pangan yang setara untuk penanggung jawab mutu; dan
  - c. rancangan panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi.
- (3) Ketentuan mengenai SPI atau sertifikat keterampilan di bidang keamanan pangan yang setara untuk penanggung jawab mutu sebagaimana dimaksud pada Pasal 8 ayat (4) berlaku secara mutatis mutandis terhadap ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf b.
- (4) Bentuk dan format panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 8 ayat (5) berlaku secara mutatis mutandis terhadap ketentuan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) huruf c.

- (5) Berdasarkan permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (2), Kepala Dinas menunjuk Pembina Mutu di daerah untuk melakukan pemeriksaan kelengkapan dokumen persyaratan sejak diterimanya permohonan secara lengkap yang hasilnya berupa persetujuan atau penolakan.
- (6) Dalam hal permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disetujui, Kepala Dinas menugaskan Pembina Mutu di daerah untuk melakukan verifikasi lapangan dan validasi rancangan panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi pada UPI.
- (7) Hasil verifikasi dan validasi sebagaimana dimaksud pada ayat (6) disampaikan kepada Kepala Dinas berupa:
  - a. rekomendasi Kelayakan Pengolahan, apabila hasil verifikasi lapangan dan validasi rancangan panduan mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (6) telah sesuai; atau
  - b. penolakan rekomendasi Kelayakan Pengolahan, apabila hasil verifikasi lapangan dan validasi rancangan panduan mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (6) tidak sesuai.
- (8) Kepala Dinas menerbitkan rekomendasi Kelayakan Pengolahan sebagaimana dimaksud pada ayat (7) huruf a kepada Pelaku Usaha dengan tembusan kepada Lembaga Penilaian Kesesuaian/Direktur Jenderal beserta hasil verifikasi lapangan dan panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi.
- (9) Apabila permohonan sebagaimana dimaksud pada ayat (5) ditolak atau hasil verifikasi lapangan dan validasi rancangan panduan mutu sebagaimana dimaksud pada ayat (6) tidak sesuai, Kepala Dinas menerbitkan surat penolakan disertai alasan penolakan.

- (10) Proses penerimaan permohonan sampai dengan penerbitan atau penolakan rekomendasi kelayakan pengolahan dilakukan paling lama 60 (enam puluh) Hari.
- (11) Bentuk dan format permohonan dan rekomendasi kelayakan pengolahan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dan ayat (8) tercantum dalam Lampiran V yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

#### Pasal 12

- (1) SKP diterbitkan berdasarkan peringkat penilaian sebagai berikut:
  - a. SKP A apabila mempunyai nilai baik sekali;
  - b. SKP B apabila mempunyai nilai baik; dan
  - c. SKP C apabila mempunyai nilai cukup.
- (2) Pemingkatan SKP sebagaimana pada ayat (1) didasarkan atas perhitungan terhadap jumlah penyimpangan dengan nilai kritis, serius, mayor, dan minor terhadap penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi pada UPI.
- (3) Kritis sebagaimana dimaksud pada ayat (2) merupakan penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi akan segera mempengaruhi keamanan pangan.
- (4) Serius sebagaimana dimaksud pada ayat (2) merupakan penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi dapat mempengaruhi keamanan pangan.
- (5) Mayor sebagaimana dimaksud pada ayat (2) merupakan penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi mempunyai potensi mempengaruhi keamanan pangan.
- (6) Minor sebagaimana dimaksud pada ayat (2) merupakan penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi atau dibiarkan secara terus-menerus akan berpotensi mempengaruhi mutu pangan.

- (7) Pemeringkatan SKP sebagaimana dimaksud pada ayat (2) dilakukan oleh Pembina Mutu.
- (8) Ketentuan lebih lanjut mengenai pemeringkatan SKP sebagaimana dimaksud pada ayat (2) tercantum dalam Lampiran VI yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

#### Pasal 13

- (1) SKP yang diterbitkan atau ditolak oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian dinotifikasi ke dalam sistem OSS melalui Kementerian.
- (2) SKP yang diterbitkan atau ditolak oleh Direktur Jenderal dinotifikasi ke dalam sistem OSS.

#### Pasal 14

SKP berlaku selama 2 (dua) tahun sejak diterbitkan.

#### Pasal 15

Pelaku Usaha yang telah memiliki SKP wajib menjaga konsistensi penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi.

#### Pasal 16

- (1) Setiap Pelaku Usaha yang telah mendapatkan SKP terhadap UPI wajib menginformasikan kepada pelanggan melalui:
  - a. pencantuman penandaan/logo SKP untuk Produk Pengolahan Ikan dalam bentuk kemasan; atau
  - b. dokumen berupa fotokopi SKP, untuk Produk Pengolahan Ikan dalam bentuk curah.
- (2) Penandaan/logo SKP sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a, tercantum dalam Lampiran VII yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

BAB IV  
PENGAWASAN

Pasal 17

- (1) Direktur Jenderal, Kepala Dinas provinsi, dan Kepala Dinas kabupaten/kota sesuai kewenangannya wajib melakukan pengawasan atas pemenuhan kewajiban yang meliputi:
  - a. menjaga konsistensi penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 15; dan
  - b. menginformasikan pencantuman penandaan/logo SKP atau fotokopi SKP kepada pelanggan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 16.
- (2) Pengawasan terhadap pemenuhan kewajiban sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan dengan pemeriksaan lapangan.
- (3) Kepala Dinas provinsi atau Kepala Dinas kabupaten/kota melaporkan kepada Direktur Jenderal, apabila hasil pengawasan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) ditemukan ketidaksesuaian atau penyimpangan.

Pasal 18

- (1) Dalam hal hasil pengawasan Direktur Jenderal sebagaimana dimaksud dalam Pasal 17 ayat (1) ditemukan ketidaksesuaian atau penyimpangan, atau berdasarkan laporan Kepala Dinas provinsi atau Kepala Dinas kabupaten/kota sebagaimana dimaksud dalam Pasal 17 ayat (3), Direktur Jenderal mengambil tindakan:
  - a. peringatan tertulis;
  - b. pembekuan SKP; dan
  - c. pencabutan SKP.

- (2) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dikenakan dalam jangka waktu 3 (tiga) bulan.
- (3) Pembekuan SKP sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan selama 1 (satu) bulan, apabila sampai dengan berakhirnya peringatan tertulis Pelaku Usaha tidak memenuhi kewajiban.
- (4) Pencabutan SKP sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c dikenakan dalam hal jangka waktu pembekuan SKP telah berakhir dan Pelaku Usaha tidak memenuhi kewajiban.
- (5) Lembaga Penilaian Kesesuaian melakukan pencabutan SKP sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c dan ayat (4) berdasarkan usulan dari Direktur Jenderal.

#### Pasal 19

- (1) Pelaku Usaha yang telah memperoleh SKP wajib menyampaikan laporan setiap 1 (satu) tahun sekali yang isinya paling sedikit:
  - a. nama produk yang memiliki SKP;
  - b. volume produksi untuk pasar dalam negeri dan/atau luar negeri setiap bulan;
  - c. tujuan pemasaran; dan
  - d. kendala yang dihadapi.
- (2) Laporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) disampaikan kepada Direktur Jenderal.
- (3) Bentuk dan format laporan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) tercantum dalam Lampiran VIII yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

#### Pasal 20

- (1) Dalam hal Pelaku Usaha tidak memenuhi kewajiban sebagaimana dimaksud dalam Pasal 19 ayat (1), Direktur Jenderal mengambil tindakan:
  - a. peringatan tertulis;
  - b. pembekuan SKP; dan

- c. pencabutan SKP.
- (2) Peringatan tertulis sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf a dikenakan dalam jangka waktu 3 (tiga) bulan.
- (3) Pembekuan SKP sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf b dilakukan selama 1 (satu) bulan, apabila sampai dengan berakhirnya peringatan tertulis Pelaku Usaha tidak memenuhi kewajiban.
- (4) Pencabutan SKP sebagaimana dimaksud pada ayat (1) huruf c dikenakan dalam hal jangka waktu pembekuan SKP telah berakhir dan Pelaku Usaha tidak memenuhi kewajiban.

## BAB V PEMBINAAN

### Pasal 21

- (1) Direktur Jenderal, Kepala Dinas provinsi, dan Kepala Dinas kabupaten/kota, sesuai dengan kewenangannya melakukan pembinaan kepada Pelaku Usaha dalam menerapkan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan memenuhi persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi dalam rangka sistem jaminan mutu dan keamanan hasil perikanan.
- (2) Pembinaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilakukan secara berkala melalui:
  - a. sosialisasi;
  - b. bimbingan teknis;
  - c. penyuluhan;
  - d. pemeriksaan lapangan; dan/atau
  - e. peningkatan peran serta masyarakat.
- (3) Direktur Jenderal, Kepala Dinas provinsi, dan Kepala Dinas kabupaten/kota, dalam melakukan pembinaan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) melibatkan Pembina Mutu.

#### Pasal 22

- (1) Pemeriksaan lapangan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 21 ayat (2) huruf d dilakukan terhadap UPI yang telah memperoleh SKP.
- (2) Pemeriksaan lapangan sebagaimana dimaksud pada ayat (1), dilakukan paling sedikit:
  - a. 1 (satu) kali dalam 2 (dua) tahun untuk SKP dengan peringkat A;
  - b. 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun untuk SKP dengan peringkat B; dan
  - c. 1 (satu) kali dalam 6 (enam) bulan untuk SKP dengan peringkat C.

### BAB VI

#### KETENTUAN PERALIHAN

#### Pasal 23

SKP yang telah ada sebelum berlakunya Peraturan Menteri ini tetap berlaku dan dinotifikasi ke dalam sistem OSS.

### BAB VII

#### KETENTUAN PENUTUP

#### Pasal 24

Pada saat Peraturan Menteri ini mulai berlaku:

1. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 72/PERMEN-KP/2016 tentang Persyaratan dan Tata Cara Penerbitan Sertifikat Kelayakan Pengolahan;
2. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan, khusus terkait SKP;
3. Keputusan Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi, khusus terkait

dengan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi, dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 25

Peraturan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

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

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal

MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
REPUBLIK INDONESIA,

SUSI PUDJIASTUTI

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal

DIREKTUR JENDERAL  
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN  
KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA  
REPUBLIK INDONESIA,

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2019 NOMOR

Paraf Persetujuan		
No.	Jabatan	Paraf
1.	Sekretaris Jenderal	
2.	Dirjen PDSPKP	
3.	Karo Hukum dan Organisasi	

LAMPIRAN I  
PERATURAN MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
NOMOR /PERMEN-KP/2019  
TENTANG  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

PENERAPAN CARA PENGOLAHAN IKAN YANG BAIK

A. PERSYARATAN UMUM

Aspek keamanan produk perikanan adalah bagian dari keseluruhan mutu produk perikanan yang bersifat wajib. Masalah keracunan dan kontaminasi pada produk perikanan menjadi perhatian konsumen di seluruh dunia, sehingga masalah mutu dan keamanan ikan dan produk perikanan menjadi sesuatu yang tidak bisa dinegosiasi.

Pertama, ikan dan produk perikanan harus aman dimakan, dan kedua menyehatkan bila dimakan. Oleh karena itu, Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) merupakan prasyarat utama bagi suatu industri pengolahan ikan.

Program persyaratan dasar Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) berfungsi sebagai dasar pemenuhan kondisi lingkungan dan pelaksanaan proses penanganan dan pengolahan dilakukan dengan baik. Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) harus dikembangkan dan diterapkan pada setiap produk atau kelompok produk/proses produksi. Acuan yang harus dikembangkan dalam membuat Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) yang baik mencakup:

1. Regulasi dan persyaratan terbaru;
2. Standar atau spesifikasi teknis;
3. Persyaratan negara importir;
4. Persyaratan teknis konsumen;
5. Informasi teknologi terbaru;
6. Praktek sebenarnya; dan
7. Pengalaman.

B. TUJUAN

Tujuan penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) pada UPI yaitu:

1. memastikan mutu produk dan menjamin tingkat dasar pengendalian keamanan hasil perikanan; dan
2. meminimalisir kontaminasi/bahaya.

C. PENERAPAN CARA PENGOLAHAN IKAN YANG BAIK (*GOOD MANUFACTURING PRACTICES*) PADA UNIT PENGOLAHAN IKAN

Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) pada UPI meliputi:

1. Seleksi bahan baku
  - a. Sumber bahan baku berasal dari perairan yang tidak tercemar atau dibuktikan dengan hasil pengujian.

Perairan yang tidak tercemar adalah perairan bersih yang bebas dari kontaminasi mikrobiologi, bahan-bahan yang berbahaya dan/atau plankton laut beracun dalam jumlah tertentu yang dapat mempengaruhi keamanan dan mutu hasil perikanan meliputi ekosistem air laut, air tawar dan air payau.

Informasi mengenai sumber asal bahan baku ikan menentukan mutu ikan. Bahan baku yang berasal dari perairan tercemar kemungkinan besar sudah mengalami pencemaran. Ikan yang ditangkap atau dibudidayakan dari perairan yang tercemar diketahui kecenderungan dagingnya mengandung konsentrasi bahan pencemar yang nilainya melebihi ambang batas maksimal mutu yang telah ditetapkan sehingga UPI beresiko mendapatkan bahan baku berkualitas rendah dan membahayakan. Bahan baku yang akan digunakan harus diuji kimia (misalnya logam berat Pb, Hg, Cd, As, Sn) untuk menjamin pemenuhan mutu sesuai persyaratan standar.

- b. Tidak berasal dari jenis ikan yang dilarang.

UPI harus memperhatikan jenis ikan tertentu yang dilarang atau memerlukan persyaratan tertentu yang dipasarkan untuk konsumsi manusia, misalnya:

- 1) ikan beracun yang berasal dari famili *Tetraodontidae*, *Molidae*, *Diodontidae*, *Canthigasteridae*;
- 2) produk hasil perikanan yang mengandung biotoksin seperti jenis ikan karang yang mengandung toksin *ciguatera* dan kekerangan yang mengandung toksin hayati

misalnya: *Paralytic Shellfish Poisoning (PSP)*, *Diarethic Shellfish Poisoning (DSP)*, *Amnesic Shellfish Poisoning (ASP)*, *Neurotic Shellfish Poisoning (NSP)*;

- 3) ikan yang dilarang ditangkap sesuai ketentuan nasional dan internasional seperti hiu koboi (*Carcharhinus longimanus*), dan hiu martil (*Sphyrna spp.*); dan
  - 4) ikan yang dilarang ditangkap dengan ukuran dan kondisi tertentu seperti Lobster (*Panulirus spp.*), Kepiting (*Scylla spp.*), dan Rajungan (*Portunus spp.*) dalam kondisi bertelur dan ukuran panjang karapas diatas 8 (delapan) cm atau berat diatas 200 (dua ratus) gram per ekor, dan benih sidat (*Anguilla spp*) dengan ukuran kurang dari atau sama dengan 150 (seratus lima puluh) gram per ekor.
- c. Bebas dari bahaya biologi, kimia, dan fisik.

Bahaya terhadap keamanan hasil perikanan terdiri atas:

- 1) Bahaya biologi umumnya adalah bakteri dan mikroorganisme lain yang menyebabkan keracunan, sakit atau infeksi atau disebut bakteri patogen atau mikroorganisme patogenik. Mikroorganisme dapat ditemukan secara alami dalam ikan dan produk perikanan atau akibat terkontaminasi karena lemahnya pengawasan sehingga tumbuh dengan baik dalam hasil perikanan atau juga menghasilkan racun/toksin yang dapat membuat sakit. Mikroorganisme selain bakteria, yang mungkin berbahaya termasuk adalah virus, protozoa, parasit, kapang dan khamir.
- 2) Bahaya kimia termasuk berbagai macam bentuk komponen kimia yang mungkin mengkontaminasi ikan dan produk perikanan dan dapat merugikan atau membahayakan. Bahan kimia tersebut mencakup diantaranya:
  - a) terjadi secara alami dan terakumulasi dalam tubuh ikan, seperti logam berat (pb, hg, cd, as, sn, dan lain lain), atau toksin dari biota laut (toksin alga, *ciguatera*, biotoksin);

- b) sengaja ditambahkan seperti: formalin, pestisida, fungisida, insektisida, obat-obatan hewan atau antibiotik; dan
  - c) tidak sengaja ditambahkan seperti: bahan bakar atau minyak dari kapal penangkap ikan, dan bahan pembersih di UPI.
- 3) Bahaya fisik termasuk berbagai macam kontaminan yang luas seperti pecahan kaca, logam, staples, tulang atau sisik ikan, cangkang, kaki atau bulu binatang, dan lain-lain, atau benda asing yang dapat membahayakan manusia ketika mengkonsumsi produk tersebut.
- d. Memenuhi persyaratan mutu sesuai peruntukannya dengan mengutamakan penggunaan bahan baku yang berasal dari produksi perikanan dalam negeri baik dari ikan hasil tangkapan maupun pembudidayaan ikan yang terjamin ketertelusurannya.

Mutu bahan baku harus sesuai dengan standar yang dipersyaratkan, serta aman dan layak untuk dikonsumsi. Standar yang dipersyaratkan di antaranya Standar Nasional Indonesia (SNI), standar internasional, atau standar negara importir. Persyaratan atau standar bahan baku dapat dikembangkan sesuai dengan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi.

Untuk memenuhi mutu dengan standar dipersyaratkan, UPI mengutamakan penerimaan bahan baku dari unit pembudidayaan ikan yang menerapkan cara budidaya ikan yang baik, kapal penangkap dan kapal pengangkut ikan yang menerapkan cara penanganan ikan yang baik, atau pengumpul/supplier yang menerapkan cara penanganan ikan yang baik.

Bahan Baku yang akan digunakan harus diuji secara organoleptik, fisik, kimia, dan mikrobiologi untuk menjamin pemenuhan mutu sesuai persyaratan standar.

- e. Pengangkutan Bahan Baku menggunakan alat angkut yang memenuhi persyaratan.

Selama pengangkutan bahan baku ke UPI harus menerapkan sistem rantai dingin dengan menjaga suhu

pengangkutan sesuai dengan persyaratan yang berlaku. Sarana pengangkutan harus mempunyai fasilitas penyimpanan yang sesuai karakteristik produk meliputi:

- 1) penyimpanan beku yang mampu menjaga suhu produk  $-18^{\circ}\text{C}$  (minus delapan belas derajat celcius) atau lebih rendah;
- 2) penyimpanan segar yang mampu mempertahankan suhu produk pada titik leleh es  $0^{\circ}\text{C}$  (nol derajat celcius);
- 3) penyimpanan keadaan hidup harus mampu mempertahankan ikan tersebut dengan tetap terjaga kondisi dan mutunya; dan
- 4) penyimpanan kering harus mampu mempertahankan pada suhu ruang.

Sarana pengangkutan bahan baku juga harus bersih dan mampu menghindari kontaminasi, didesain sehingga tidak merusak bahan baku, permukaannya harus rata, mudah dibersihkan, dan didisinfektan. Dilengkapi peralatan untuk menjaga suhu selama pengangkutan, dan mampu melindungi bahan baku dari resiko penurunan mutu. Sarana pengangkutan tidak digunakan juga untuk tujuan lain secara bersamaan untuk menghindari kontaminasi kepada bahan baku.

Pengangkutan bahan baku tidak boleh dicampur dengan produk lain yang dapat mengakibatkan kontaminasi atau mempengaruhi higienis, kecuali produk tersebut dikemas, sehingga mampu melindungi produk tersebut.

- f. Dilengkapi dengan catatan atau informasi yang terkait dengan penelusuran dan monitoring.

Bahan baku yang diterima didokumentasikan dan termonitor. Untuk tujuan pengawasan ketertelusuran produk, UPI harus mendokumentasikan asal dan jenis produk, nama pemasok/supplier, asal kolam/tambak budidaya, nama kapal penangkap ikan dan/atau kapal pengangkut ikan.

- g. Dilakukan dengan cepat, saniter, terlindung, dan mencegah kontaminasi.

Proses penanganan bahan baku ikan agar dapat terjamin mutu dan keamanannya harus menerapkan prinsip-prinsip berikut ini:

- 1) bersih  
menangani dengan cara bersih, tidak menjadi terkontaminasi;
- 2) hati-hati  
menangani dengan hati-hati, dan tidak membuat bahan baku rusak;
- 3) dingin  
dalam kondisi dingin; dan
- 4) cepat  
menangani dengan cepat dan menghindari peningkatan suhu.

2. Penanganan Ikan dan Pengolahan Ikan, dilakukan dengan ketentuan:

a. Memperhatikan waktu, kecepatan, dan suhu.

Dalam melakukan penanganan dan pengolahan ikan, perlu dipertimbangkan kombinasi waktu dan suhu yang digunakan serta kecepatan proses untuk memenuhi spesifikasi produk yang sesuai dengan standar yang dipersyaratkan.

b. Menggunakan teknologi sesuai dengan prinsip Penanganan Ikan dan Pengolahan Ikan.

Pengolahan ikan bertujuan untuk mengawetkan ikan, mempertahankan mutu, memperpanjang masa simpan dan meningkatkan nilai tambah pada hasil perikanan. Teknologi yang digunakan sesuai prinsip penanganan dan pengolahan ikan terdiri dari:

- 1) suhu rendah
  - a) pendinginan misalnya dengan pengemasan dalam *cool box*; dan
  - b) pembekuan misalnya dengan *Air Blast Freezer*, *Tunnel Freezer*, *Fluidised Bed Freezer*, *Spiral Freezer*, *Belt Freezer*, *Contact Plate Freezer*, *Immersion Freezer*, dan *Spray Freezer*.

- 2) suhu tinggi
  - a) pasteurisasi misalnya dengan pemanasan sehingga suhu pusat produk rajungan mencapai  $85^{\circ}\text{C}$  (delapan puluh lima derajat celcius) paling sedikit selama 1 (satu) menit;
  - b) sterilisasi misalnya pemanasan dengan *retort*; dan
  - c) pengasapan misalnya dengan kombinasi suhu dan waktu yang cukup dalam kabinet atau ruang pengasapan (*smoking chamber*).
- 3) pengendalian *Water Activity* ( $A_w$ )
  - a) pengeringan misalnya dengan pengeringan alami matahari (*sun drying*), pengering oven, pengering tungku (*kiln drier*), pengering beku (*freeze drier*), pengering terowongan (*tunnel drier*), pengering rak hampa (*vacuum drief drier*), pengering ban berjalan (*continuous belt drier*);
  - b) penggaraman misalnya dengan penggaraman kering, penggaraman basah, dan penggaraman kombinasi; dan
  - c) fermentasi misalnya dengan bantuan mikroorganisme secara terkontrol pada pembuatan terasi udang atau kecap ikan.
- 4) reduksi misalnya dengan proses pembuatan tepung ikan;
- 5) ekstraksi misalnya dengan proses pengekstraksian minyak ikan; dan
- 6) surimi misalnya dengan mesin pelumat daging ikan dan adanya penambahan bahan pangan lain.

Selanjutnya, UPI yang menangani produk beku harus mempunyai:

- 1) sarana pembekuan yang mampu menurunkan suhu secara cepat hingga mencapai suhu pusat  $-18^{\circ}\text{C}$  (minus delapan belas derajat celcius); dan
- 2) sarana penyimpanan beku yang mampu menjaga suhu produk  $-18^{\circ}\text{C}$  (minus delapan belas derajat celcius) atau lebih rendah.

UPI yang menangani produk segar harus mempunyai sarana pendinginan (*chill room*) yang mampu mempertahankan suhu produk pada titik leleh es.

UPI yang menangani produk ikan kaleng harus mempunyai sarana *retort* yang mampu melakukan proses sterilisasi komersial.

- c. Memperhatikan jenis produk dan peruntukannya serta sesuai spesifikasi produk yang dipersyaratkan.

Produk perikanan yang dihasilkan UPI disesuaikan dengan teknologi penanganan dan pengolahan yang digunakan, dan peruntukannya harus memenuhi standar mutu serta harus memenuhi spesifikasi produk yang dipersyaratkan oleh *buyer* misalnya ukuran/ *size* produk.

- d. Menggunakan bangunan yang memiliki fasilitas sesuai persyaratan.

Bangunan UPI dan fasilitasnya harus memenuhi persyaratan meliputi:

- 1) Lokasi dan Bangunan UPI
  - a) UPI harus dibangun di lokasi yang tidak tercemar dan menjamin tersedianya ikan yang bermutu baik;
  - b) UPI tidak diperbolehkan dibangun di lingkungan pemukiman, kawasan industri atau kegiatan lain yang dapat mencemari hasil perikanan yang diolah;
  - c) UPI harus terpisah dari rumah tinggal/kegiatan rumah tangga atau berlokasi yang diperuntukan untuk kegiatan usaha perikanan/industri;
  - d) lokasi sekitar area UPI harus saniter, higienis, dan tidak menjadi sumber kontaminan (bersih dari sampah, semak-semak, tanaman dan rumput liar, genangan air yang bisa menarik binatang pengganggu/dipelihara dan dijaga untuk mencegah serangga, tikus dan binatang pengganggu lainnya);
  - e) bebas dari pencemaran (seperti persawahan, rawa, pembuangan sampah, daerah kering dan berdebu, daerah kotor, daerah berpenduduk padat, industri yang bisa mengakibatkan pencemaran);

- f) tidak boleh ada binatang peliharaan (kucing, anjing, burung, dan lain lain); dan
- g) bangunan UPI harus dirawat, dibersihkan, dan dipelihara secara saniter. Ruangan yang digunakan untuk semua proses penanganan dan pengolahan ikan harus memadai dan memenuhi persyaratan.

Dokumen yang diperlukan untuk monitoring kondisi bangunan dan fasilitas UPI antara lain: tata letak UPI, rekaman sanitasi harian, hasil audit internal, rekaman perawatan kondisi bangunan dan fasilitas UPI, dan lain lain.

2) Pintu masuk

- a) terbuat dari bahan yang halus, kedap air, mudah dibersihkan, dan didesinfeksi, didesain membuka keluar atau kesamping, dapat ditutup dengan baik, serta selalu tertutup;
- b) pintu diberi tirai plastik dan dilengkapi dengan alat pencegah serangga;
- c) tidak boleh ada celah dibawah pintu;
- d) pintu bahan baku dan pintu produk akhir harus dipisah agar tidak terjadi kontaminasi silang antara bahan baku dengan produk akhir di pintu penerimaan. Apabila pintu bersamaan, maka tidak bisa dipastikan bahwa proses penerimaan bahan baku tidak bersamaan dengan pemuatan produk akhir; dan
- e) pintu masuk ke ruang pengolahan dilengkapi dengan bak cuci kaki yang memadai dan didesinfeksi. Untuk UPI yang menurut jenis olahannya tidak sesuai menggunakan bak cuci kaki, dapat diganti dengan alas kaki yang khusus digunakan di ruang pengolahan.

3) Lantai

- a) permukaan lantai halus, tanpa retak, mudah dibersihkan dan didesinfeksi, terbuat dari bahan yang kedap air, tahan garam, asam, basa, dan bahan kimia lainnya serta tidak mudah pecah;

- b) konstruksi lantai mencegah adanya genangan air; dan
  - c) lantai harus mempunyai kemiringan yang cukup, serta dirancang untuk memudahkan pembuangan air.
- 4) Dinding
- a) permukaan dinding kedap air, tidak mudah mengelupas, halus, rata, tanpa retak, tidak bercelah, tidak berjamur, mudah dibersihkan dan didesinfeksi;
  - b) pertemuan antar dinding dan dinding dengan lantai tidak membentuk sudut mati sehingga mudah dibersihkan; dan
  - c) berwarna terang.
- 5) Langit-langit/Atap
- a) didesain untuk mencegah akumulasi kotoran, kondensasi, dan pertumbuhan jamur;
  - b) tidak ada pengelupasan cat, bebas dari bocor, retak dan celah;
  - c) permukaan halus, dan mudah dibersihkan;
  - d) langit-langit atau sambungan atap mudah dibersihkan; dan
  - e) berwarna terang.
- 6) Jendela dan bagian yang dapat dibuka
- a) didesain untuk mencegah akumulasi kotoran/debu;
  - b) dilengkapi dengan kasa pencegah masuknya serangga dan binatang pengganggu lainnya; dan
  - c) mudah dibersihkan.
- 7) Ventilasi
- a) ventilasi mencukupi untuk sirkulasi udara agar udara mengalir dengan baik dari area bersih ke area kotor;
  - b) dapat meminimalisir/menghilangkan debu, uap, asap, panas yang mengganggu kesehatan dan dapat mengkontaminasi produk;
  - c) mencegah kondensasi dan mampu mencegah masuknya kontaminan ke dalam ruang proses; dan
  - d) mudah dirawat dan dibersihkan.

- 8) Penerangan
  - a) penerangan memadai dan lampu di seluruh ruang proses dilengkapi dengan pelindung yang aman; dan
  - b) lampu harus tersedia secara memadai di semua area di UPI.
- 9) Saluran pembuangan
  - a) saluran pembuangan dikonstruksi untuk mencegah kontaminasi dan memadai untuk mengalirkan kotoran (limbah cair);
  - b) saluran pembuangan diberi penutup untuk mencegah binatang pengganggu masuk;
  - c) disediakan tempat sampah tertutup dengan sistem injak untuk sampah padat dan selalu dibersihkan dan disanitasi sehingga tidak menjadi sumber kontaminasi terhadap UPI dan lingkungan; dan
  - d) sampah di dalam langsung dibuang dan tidak dibiarkan lama di ruang proses di UPI karena bisa menarik binatang pengganggu dan menimbulkan bau.
- 10) Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL)

Fasilitas IPAL yang dimiliki UPI harus memadai dan dapat mencegah terjadinya pencemaran terhadap lingkungan. Khusus untuk UPI skala mikro kecil tersedia IPAL dengan *treatment* pengolahan air limbah yang sederhana misalnya dengan sistem filterisasi air limbah yang sederhana dibuat sendiri.

3. Penanganan dan penggunaan bahan tambahan, bahan penolong, dan bahan kimia, dilakukan dengan ketentuan:
  - a. Bahan tambahan dan bahan kimia yang diizinkan.

UPI dilarang menggunakan bahan tambahan dan bahan kimia yang tidak diizinkan sesuai ketentuan peraturan perundangan seperti formalin, borax, pewarna tekstil, insektisida, dan lain-lain dalam proses pengolahan. Apabila bahan tambahan atau bahan kimia yang digunakan belum ada standar mutu yang ditetapkan, maka digunakan dengan izin khusus. Penggunaan bahan tambahan dan bahan kimia harus di bawah pengawasan petugas UPI yang mengetahui bahaya

penggunaannya sesuai dengan peraturan perundang-undangan.

- b. Bahan penolong sesuai persyaratan dan prosedur.

Bahan penolong yang dipakai saat kegiatan penanganan dan/atau pengolahan ikan dan hasil perikanan adalah air dan es yang harus memenuhi persyaratan dan mengikuti prosedur penggunaan yang telah ditetapkan.

- c. Bahan tambahan, bahan penolong, dan bahan kimia tidak merugikan atau membahayakan kesehatan manusia dan memenuhi standar mutu.

Penggunaan bahan tambahan, bahan penolong dan bahan kimia tidak melebihi batas maksimum penggunaan sesuai dengan peraturan perundangan agar memenuhi persyaratan kesehatan.

- d. Bahan penolong berasal dari sumber yang tidak tercemar.

Bahan penolong tidak berasal dari sumber yang terkontaminasi, dan bahan penolong harus ditangani, dan digunakan sesuai persyaratan, serta diuji secara periodik (fisik, kimia, dan biologi).

4. Pengemasan, dilakukan dengan ketentuan:

- a. Dilakukan pada tempat yang higienis untuk menghindari kontaminasi pada Hasil Perikanan.

Semua tahapan proses pengemasan dilakukan dengan cepat, saniter dan dalam kondisi higienis yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi pada Hasil Perikanan. Kemasan harus disimpan dalam gudang tersendiri, terlindung dari debu dan kontaminasi, serta gudang dalam kondisi kering. Kemasan produk diberi label atau keterangan yang menunjukkan ringkasan atau deskripsi produk, jenis produk, tahun, bulan, dan tanggal produksi, serta negara asal.

- b. Bahan kemasan melindungi dan mempertahankan mutu dari pengaruh luar dan tidak menjadi sumber kontaminasi.

Bahan kemasan yang digunakan harus tidak mempengaruhi karakteristik produk, tidak digunakan ulang, bersih, dan saniter, atau steril tidak membahayakan konsumen. Kemasan harus sesuai dengan tara pangan (*food*

*grade*) atau aman digunakan untuk pangan, dan pelabelan berdasarkan ketentuan yang berlaku.

5. Penyimpanan, dilakukan dengan ketentuan:

a. Suhu dan kondisi penyimpanan dipertahankan sesuai dengan karakteristik produk perikanan.

- 1) suhu penyimpanan produk segar, produk mentah, dan produk masak yang didinginkan dipertahankan pada suhu mendekati titik leleh es 0°C (nol derajat celcius);
- 2) suhu penyimpanan produk beku disimpan pada suhu sekurang-kurangnya -18°C (minus delapan belas derajat celcius) dan dilengkapi alat pencatat suhu yang mudah dibaca;
- 3) suhu penyimpanan produk pasteurisasi disimpan pada suhu paling tinggi 5°C (lima derajat Celcius);
- 4) suhu penyimpanan produk sterilisasi disimpan pada suhu ruang;
- 5) suhu penyimpanan ikan hidup disimpan pada suhu yang tidak berpengaruh buruk terhadap kelangsungan hidupnya atau tidak mempengaruhi keamanan produk; dan
- 6) suhu penyimpanan produk lainnya disimpan pada suhu yang tidak berpengaruh buruk terhadap keamanan produk.

b. Bahan dan hasil produksi disimpan secara terpisah.

Penyimpanan bahan baku tidak boleh disatukan dengan penyimpanan produk akhir untuk mencegah terjadinya kontaminasi, serta bahan yang digunakan untuk produk tidak boleh disatukan penyimpanannya dengan bahan yang bukan untuk produk.

c. Tempat atau lokasi penyimpanan bersih, bebas dari serangga, bebas dari binatang pengerat, dan/atau bebas dari binatang lain.

Tempat penyimpanan harus saniter, terlindungi dari kontaminasi binatang pengganggu dan dilakukan monitoring.

d. Bahan dan hasil produksi diberi tanda dan ditempatkan secara jelas.

Penyimpanan bahan baku harus dilengkapi dengan tanda/kode penyimpanan bahan baku, dan penyimpanan produk akhir harus dilengkapi dengan label yang dipersyaratkan.

- e. Pada tempat penyimpanan atau tata letak memungkinkan *first in first out*.

Prinsip penyimpanan *first in first out* adalah produk yang pertama disimpan menjadi produk yang pertama keluar. Tujuannya untuk mengatur siklus penyimpanan.

- f. Penyimpanan menggunakan sistem ketertelusuran.

Untuk tujuan pengawasan ketertelusuran produk, maka UPI harus mendokumentasikan jenis produk, kode produksi, dan lain lain.

- g. Pemeliharaan tempat penyimpanan harus dilakukan secara berkelanjutan.

Tempat penyimpanan harus terawat, bersih, dan saniter serta dilakukan monitoring pemeliharaan secara berkala.

- h. Dilakukan pengawasan secara periodik.

Suhu penyimpanan dan suhu selama distribusi harus sesuai dengan jenis produk akhir, dan dilakukan monitoring suhu secara berkala. Kondisi penyimpanan produk sampai distribusi harus mampu mempertahankan mutu dan keamanan produk. Alat pengangkutan untuk mengedarkan produk akhir harus bersih, dapat melindungi produk baik fisik maupun mutunya sampai ke tempat tujuan.

MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
REPUBLIK INDONESIA,

SUSI PUDJIASTUTI

Paraf Persetujuan		
No.	Jabatan	Paraf
1.	Sekretaris Jenderal	
2.	Dirjen PDSPKP	
3.	Karo Hukum dan Organisasi	

LAMPIRAN II  
PERATURAN MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
NOMOR     /PERMEN-KP/2019  
TENTANG  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

PERSYARATAN PROSEDUR OPERASI STANDAR SANITASI

A. PERSYARATAN UMUM

Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*) yang diterapkan dengan baik menyediakan dasar bagi implementasi *Hazard Analysis and Critical Control Point* (HACCP) yang efektif. Untuk itu, rencana program Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*) harus dibuat dalam rangka:

1. menjelaskan prosedur sanitasi;
2. memberikan jadwal sanitasi;
3. memberikan landasan untuk dilakukan kegiatan monitoring secara rutin;
4. mendorong perencanaan untuk menjamin pelaksanaan tindakan koreksi dilaksanakan dengan baik;
5. mengidentifikasi trend dan mencegah terjadinya kembali;
6. menjamin setiap orang dari tingkat manajemen hingga karyawan UPI mengerti sanitasi; dan
7. memberikan materi yang konsisten untuk pelatihan karyawan.

B. TUJUAN

Menjamin bahwa prosedur dan proses sanitasi dapat secara efisien mengendalikan bahaya keamanan pada produk perikanan.

C. PEMENUHAN PERSYARATAN PROSEDUR OPERASI STANDAR SANITASI PADA UPI

Persyaratan 8 (delapan) Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*) meliputi:

1. Keamanan air dan es, dilakukan dengan ketentuan:
  - a. Air memenuhi standar paling sedikit tidak berbau, tidak berwarna, dan tidak berasa.

Persyaratan kualitas air minum adalah memenuhi peraturan yang berlaku. Khusus untuk UPI skala mikro kecil adalah air tidak berbau, tidak berwarna, dan tidak berasa. Untuk UPI skala menengah dan besar adalah memenuhi standar air minum.

Dokumen yang harus tersedia diantaranya rekaman monitoring air berkala (internal-eksternal) dan monitoring harian secara visual kondisi air, prosedur pengolahan air minum, daftar penandaan pipa dan penomoran kran air minum dan air bersih, tata letak aliran air, dan lain-lain.

- b. Air berasal dari sumber yang tidak berbahaya.

UPI harus menjamin bahwa sumber air yang digunakan untuk penanganan dan pengolahan ikan berasal dari sumber air yang aman misalnya air tanah, air PDAM, dan lain-lain. Air yang digunakan juga telah mendapat perlakuan untuk memenuhi kualitas air minum.

- c. Saluran pipa air dirancang agar tidak terjadi kontaminasi silang dengan air kotor.

Saluran pipa air harus terpisah antara pipa-pipa air minum dan pipa-pipa bukan air minum, serta diberi identifikasi/penandaan yang jelas untuk mencegah kontaminasi. Selang air tidak boleh bersentuhan dengan lantai atau diletakkan di wastafel atau bak, tetapi diberi tempat khusus untuk mengaitkan selang air di dinding.

- d. Apabila menggunakan air laut harus sesuai persyaratan.

Air laut yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan hasil perikanan adalah air laut bersih yang memenuhi persyaratan, diantaranya bebas dari kontaminasi mikrobiologi, bahan-bahan yang berbahaya dan/atau plankton laut beracun dalam jumlah tertentu yang dapat mempengaruhi keamanan dan mutu hasil perikanan.

- e. Es terbuat dari air yang memenuhi persyaratan air minum.

Es harus terbuat dari air yang memenuhi persyaratan atau memenuhi SNI es dan dibuktikan dengan pengujian.

- f. Dalam penggunaannya, es harus ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

Es harus terlindung dari kontaminasi selama produksi, penanganan dan penyimpanan, dan es tidak digunakan ulang dalam proses.

- g. Monitoring kualitas air dan es secara periodik dan/atau sesuai kebutuhan.

Kualitas air dan es harus diuji di laboratorium paling sedikit setiap 6 (enam) bulan sekali untuk parameter mikrobiologi dan setiap 1 (satu) tahun sekali untuk parameter kimia. Dokumen yang harus tersedia di antaranya program dan rekaman monitoring air dan es berkala (internal-eksternal), monitoring kondisi air harian secara visual, sanitasi harian, dan lain-lain.

Untuk pengujian, UPI harus memiliki laboratorium yang dapat digunakan untuk menunjang pengendalian mutu hasil perikanan secara mandiri (*own check*).

- 2. Kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan, dilakukan dengan ketentuan:

- a. Terbuat dari bahan yang tahan karat, mudah dibersihkan, tidak menyebabkan kontaminasi, dan dipisahkan antara pemakaian untuk bahan baku dan produk, serta didesain sehingga air dapat mengalir dengan baik.

Ketersediaan peralatan pengolahan harus memadai dengan kondisi terawat, bersih, dan saniter. Untuk itu, UPI harus melakukan prosedur pembersihan dan sanitasi peralatan sebelum, selama, dan sesudah proses produksi secara periodik dan ada prosedurnya.

- b. peralatan dan perlengkapan diberi tanda untuk setiap area kerja yang berbeda yang berpotensi menimbulkan kontaminasi silang.

Peralatan dan perlengkapan harus ditata pada setiap tahapan proses untuk menjamin kelancaran pengolahan, mencegah kontaminasi silang dan mudah dibersihkan. Peralatan dan perlengkapan yang digunakan untuk menangani limbah yang dapat menyebabkan kontaminasi, harus diberi tanda dan dipisahkan dengan jelas supaya tidak dipergunakan untuk menangani ikan, bahan penolong, bahan tambahan pangan serta produk akhir. Dokumen yang harus tersedia

diantaranya daftar peralatan (jenis, jumlah, bentuk, ukuran, warna, kondisi).

- c. monitoring kondisi dan kebersihan permukaan yang kontak dengan bahan pangan secara periodik dan/atau sesuai kebutuhan.

Monitoring kondisi dan kebersihan peralatan yang digunakan untuk penanganan dan pengolahan hasil perikanan, pemantauan jadwal pencucian dan sanitasi harian peralatan dan pelaksanaan uji *swab* pada permukaan peralatan. Dokumen monitoring yang harus tersedia diantaranya rekaman perawatan/pemantauan kondisi permukaan peralatan, prosedur dan rekaman *swab test*, prosedur pencucian peralatan, dan rekaman sanitasi harian.

3. Pencegahan kontaminasi silang dilakukan dengan ketentuan:
  - a. Konstruksi UPI didesain sehingga mampu mencegah masuknya sumber kontaminasi, binatang pengganggu, dan akumulasi kotoran.

Kontaminasi silang adalah terjadinya transfer kontaminan biologi atau kimia terhadap produk perikanan dari bahan baku, karyawan, peralatan, perlengkapan dan/atau lingkungan penanganan produk. Sumber patogen yang dapat mengkontaminasi produk akhir, personal karyawan, bahan baku, peralatan dan perlengkapan, binatang pengganggu, dan lingkungan UPI.

Konstruksi UPI harus mampu mencegah masuknya binatang pengganggu agar melindungi produk dari kontaminasi binatang pengganggu dan potensi kontaminasi lainnya. Untuk mencegah kontaminasi silang dari karyawan ke produk, diharuskan adanya pembatasan pergerakan produk dan karyawan di dalam UPI. Selanjutnya, UPI harus dirawat, dibersihkan, dan dipelihara secara saniter.

- b. Tata letak dan alur proses UPI didesain untuk mencegah kontaminasi dan menjamin kelancaran proses.

Tata letak UPI harus dirancang dan dikonstruksi untuk mendukung proses pengolahan secara saniter, cepat, tepat, dan harus mampu menghindari kontaminasi terhadap hasil perikanan dengan memisahkan antara ruang penanganan

hasil perikanan yang bersih dan ruang penanganan hasil perikanan yang kotor. Tersedia ruang-ruang khusus untuk proses pengolahan hasil perikanan yang sesuai dengan peruntukannya.

Tata letak UPI harus memisahkan secara jelas antara ruang penanganan, ruang pengolahan, dan ruang penyimpanan bahan baku dan produk akhir untuk mencegah kontaminasi khususnya produk akhir dengan bahan baku.

Dokumen yang harus tersedia di antaranya tata letak pergerakan bahan baku/produk, karyawan, drainase, limbah padat, prosedur pembedaan identitas karyawan pada fungsi area yang berbeda, prosedur pembedaan keranjang (jenis, warna, bentuk, ukuran), dan rekaman sanitasi harian.

- c. Tersedia ruangan unit proses yang memadai.

Ruang-ruang untuk proses penanganan dan pengolahan di UPI harus tersedia sesuai dengan kebutuhan dan peruntukan produk yang dihasilkan dengan kondisi yang harus bersih dan saniter.

- 4. Menjaga fasilitas pencuci tangan, sanitasi, dan toilet dilakukan dengan ketentuan:

- a. Fasilitas pencuci tangan tersedia dalam jumlah yang memadai dan tidak dioperasikan dengan tangan, air harus mengalir, dilengkapi dengan fasilitas sanitasi, ditempatkan di dekat pintu masuk dan tempat yang diperlukan, serta selalu dijaga dalam kondisi bersih dan saniter.

Fasilitas cuci tangan atau wastafel harus dilengkapi sistem penyiraman air yang berfungsi dengan baik, dilengkapi dengan fasilitas sanitasi seperti sabun antiseptik, disinfektan, dan pengering tangan yang higienis. Wastafel paling sedikit berjumlah 1 (satu) buah untuk 10 (sepuluh) orang karyawan. Karyawan harus mencuci tangan sebelum menangani dan mengolah ikan atau produk, setelah dari toilet, sebelum bekerja dan setiap saat masuk ruang proses, setelah batuk atau bersin, setelah makan dan minum, setelah menangani peralatan kotor, selama preparasi sesuai dengan keadaan yang dapat mencegah kontaminasi silang, setelah memegang sampah/limbah produk, setelah mengambil produk yang jatuh

ke lantai, dan lain-lain. Prosedur cuci tangan harus dilakukan dengan benar untuk menjamin kebersihan dan sanitasi karyawan selama bekerja dengan ikan dan produk perikanan.

- b. Toilet tersedia dalam jumlah yang memadai, berfungsi baik, tidak berhubungan langsung dengan ruangan penanganan dan pengolahan, dilengkapi dengan fasilitas sanitasi, dan selalu dijaga dalam kondisi bersih dan saniter.

UPI harus memiliki jadwal reguler pembersihan/sanitasi toilet yang dilakukan oleh petugas pembersihan yang ditunjuk. Kondisi kebersihan toilet harus dimonitor secara berkala setiap hari. Toilet juga harus memiliki ventilasi yang memadai. Selanjutnya, jumlah toilet disesuaikan dengan jumlah karyawan dan mempertimbangkan kebutuhan toilet untuk karyawan laki-laki dan karyawan perempuan, serta semua toilet harus berfungsi dengan baik. Jumlah toilet seharusnya sebagai berikut:

1) Untuk Karyawan Laki- laki

No	Jumlah karyawan	Jumlah kamar mandi	Jumlah Jamban	Jumlah Peturasan*)	Jumlah wastafel*)
1	Sd 25**)	1	1	2	2
2	26 sd 50	2	2	3	3
3	51 sd 100	3	3	5	5
		Setiap penambahan 40 sd 100 karyawan harus ditambah 1 kamar mandi, 1 jamban dan 1 peturasan			

\*) Tidak dipersyaratkan dalam UPI skala mikro, kecil, dan menengah

\*\*\*) Untuk jumlah total karyawan laki-laki dan wanita kurang dari 10 (sepuluh) orang tidak diperlukan pemisahan.

2) Untuk Karyawan Wanita

No	Jumlah karyawan	Jumlah kamar mandi	Jumlah Jamban	Jumlah wastafel*)
1	Sd 20**)	1	1	2
2	21 sd 40	2	2	3
3	41 sd 70	3	3	5
4	71 sd 100	4	4	6
5	101 sd 140	5	5	7

6	141 sd 180	6	6	8
		Setiap penambahan 40 sd 100 karyawan harus ditambah 1 kamar mandi, 1 jamban		

\*) Tidak dipersyaratkan dalam UPI skala mikro, kecil, dan menengah

\*\*) Untuk jumlah total karyawan laki laki dan wanita kurang dari 10 (sepuluh) orang tidak diperlukan pemisahan.

5. Proteksi dari bahan-bahan kontaminan dilakukan dengan ketentuan:

a. Bahan kimia, pembersih, dan disinfektan harus sesuai dengan persyaratan.

Bahan kimia, pembersih, dan disinfektan yang digunakan adalah bahan-bahan yang diizinkan, aman, dan diperoleh dari pemasok yang bersertifikat untuk produk pangan sesuai ketentuan.

b. Bahan kimia, pembersih, dan disinfektan digunakan sesuai petunjuk dan persyaratan.

Penggunaan bahan kimia, pembersih, dan disinfektan harus sesuai dengan metode yang dipersyaratkan, serta dilengkapi dengan prosedur penggunaannya. Selanjutnya bahan kimia, bahan pembersih, dan disinfektan yang digunakan untuk pembersihan peralatan dan perlengkapan harus aman dan harus diverifikasi dengan cara yang efektif.

c. Bahan kimia, pembersih, dan disinfektan diberi label dengan jelas.

Label harus berisi informasi nama bahan dan konsentrasinya serta dokumen prosedur penggunaannya.

d. Disimpan di ruang khusus dan terpisah dengan ruang penyimpanan produk olahan.

Penyimpanan bahan kimia, pembersih dan disinfektan dilakukan dalam ruang khusus atau tempat khusus dan terpisah dari ruang proses dan penyimpanan produk serta diberi tanda tempat penyimpanan bahan kimia.

e. Terdapat petugas khusus yang ditunjuk dan bertanggung jawab dalam penanganan bahan kimia.

Penggunaan bahan kimia (misalnya pestisida, *fumigan*), pembersih (misalnya deterjen), dan disinfektan, harus di bawah pengawasan petugas yang mengetahui dan terlatih terhadap bahaya penggunaannya sesuai dengan peraturan perundang-undangan.

6. Pelabelan, penyimpanan, dan penggunaan bahan kimia berbahaya, dilakukan dengan ketentuan:

- a. Bahan kimia berbahaya diberi label yang jelas dan disimpan secara terpisah dan aman.

Bahan kimia berbahaya seperti disinfektan (klorin), insektisida, rodensida, dan lain-lain harus disimpan di tempat penyimpanan bahan kimia yang memadai, dapat berupa ruang khusus atau wadah khusus disertai tanda peringatan.

- b. Penggunaan bahan kimia berbahaya sesuai dengan metode dan prosedur yang dipersyaratkan.

Bahan kimia yang digunakan harus yang diizinkan dan penggunaannya sesuai dengan ketentuan yang dipersyaratkan. Perlu dilakukan pengawasan agar penggunaannya tidak membahayakan dan mencemari bahan baku, bahan tambahan, bahan penolong dan produk akhir. Dokumen yang harus tersedia di antaranya daftar bahan kimia, prosedur pembuatan bahan kimia, dan lain-lain.

7. Pengawasan kondisi kesehatan dan kebersihan karyawan, dilakukan dengan ketentuan:

- a. Karyawan yang kontak langsung dengan produk tidak sedang sakit atau berpotensi menularkan penyakit.

Karyawan yang berdasarkan hasil pemeriksaan medis atau hasil pengamatan menunjukkan sakit dan berpotensi menularkan penyakit atau terlihat mempunyai gejala atau adanya luka atau infeksi lainnya yang berpotensi menjadi sumber kontaminasi mikrobiologi, yang kemungkinan pasti akan mengontaminasi permukaan yang kontak dengan produk, atau bahan kemasan akan terkontaminasi, maka karyawan tersebut tidak diperbolehkan masuk kerja sampai kondisi karyawan telah dinyatakan sehat berdasarkan hasil pelaporan kondisi kesehatannya.

- b. Kondisi kesehatan karyawan dimonitor secara periodik.

UPI harus melakukan pemeriksaan kesehatan karyawan secara periodik paling sedikit 1 (satu) kali dalam setahun. Monitoring juga dilakukan setiap harinya untuk memastikan karyawan yang bekerja dalam keadaan sehat.

- c. Tidak melakukan kegiatan makan dan minum di ruang proses.

Karyawan tidak makan, minum, merokok, meludah, batuk, bersin, atau melakukan tindakan lain yang dapat mengontaminasi produk dan merugikan karyawan lain. Untuk itu, di ruang proses harus diberi tanda peringatan kepada karyawan seperti: dilarang makan dan minum, dilarang merokok, dilarang buang sampah, dilarang meludah di area penanganan dan pengolahan produk, dan lain-lain.

- d. Karyawan yang melakukan pekerjaan harus menjaga kebersihan sebelum, selama, dan setelah bekerja.

Karyawan yang bekerja dan kontak langsung dengan produk atau permukaan yang kontak dengan produk atau kontak dengan bahan kemasan, maka kebersihan atau higienis karyawan harus terpelihara dengan baik untuk mencegah terjadinya kontaminasi kepada produk.

- e. Karyawan harus menggunakan alat perlengkapan kerja antara lain berupa pakaian kerja, celemek (*apron*), tutup kepala, masker, sepatu, dan sarung tangan.

Cara menjaga kebersihan karyawan termasuk penggunaan pakaian kerja karyawan yang harus lengkap dengan kondisi memadai, terpelihara, bersih, dan menggunakan tutup kepala yang menutupi rambut secara sempurna. Pakaian kerja karyawan harus disimpan dalam keadaan bersih dan kering, menjamin bahwa pakaian kerja dan sarung tangan tidak terkena percikan air, debu dan kontaminan lain. Pakaian bersih harus disimpan terpisah dari pakaian dan sarung tangan kotor.

Karyawan tidak diperbolehkan menggunakan kosmetik, obat-obat luar, perhiasan (cincin, kalung, gelang, dll), jam tangan, alat elektronik atau membawa barang pribadi lainnya ke area kerja yang dapat menyebabkan kemungkinan jatuh ke

produk atau mengkontaminasi produk. Karyawan juga tidak diperbolehkan memakai cat kuku selama bekerja.

- f. Ruang ganti yang digunakan karyawan untuk ganti pakaian kerja tersedia dalam jumlah yang memadai, serta selalu dalam keadaan bersih.

Ruang ganti karyawan harus berlokasi di luar area pengolahan dengan luas ruang ganti yang memadai untuk seluruh karyawan. Ruang ganti karyawan wanita terpisah dengan ruang ganti karyawan laki-laki. Ruang ganti pakaian terpisah untuk karyawan di area risiko tinggi dengan area risiko rendah, serta tersedia ruang istirahat untuk karyawan.

- g. Loker yang digunakan untuk menyimpan pakaian kerja dan pakaian ganti karyawan serta peralatan pribadi karyawan, tersedia dalam jumlah yang memadai.

Loker untuk tempat penyimpanan barang karyawan laki-laki dan karyawan wanita tersedia dalam jumlah yang memadai disesuaikan dengan jumlah karyawan UPI. Tersedia pula rak sepatu karyawan baik untuk alas kaki di luar atau rak sepatu khusus untuk ruang proses.

8. Pengendalian binatang pengganggu, dilakukan dengan ketentuan:
  - a. Tersedia fasilitas pengendalian serangga, tikus, hewan peliharaan, dan binatang lainnya yang berfungsi dengan efektif.

Binatang pengganggu tidak diperbolehkan ada di lingkungan sekitar UPI dan di dalam UPI. Untuk itu, UPI harus menyediakan fasilitas pencegahan binatang pengganggu untuk menghindari terjadinya kontaminasi produk. Eliminasi tempat bersembunyi atau tempat yang menimbulkan daya tarik binatang pengganggu sebagai upaya pencegahan masuknya binatang pengganggu ke dalam UPI (semak, barang bekas, sampah, genangan air).

- b. Tersedia prosedur pengendalian.

Prosedur monitoring pengendalian binatang pengganggu harus tersedia di UPI. Dokumen pengendalian binatang pengganggu harus tersedia di antaranya tata letak pengendalian binatang pengganggu, rekaman pengendalian

binatang pengganggu, prosedur pemusnahan binatang pengganggu, rekaman sanitasi harian, dan lain-lain.

- c. Prosedur pengendalian dilakukan secara berkala.

Prosedur pengendalian dilakukan secara berkala paling sedikit 1 (satu) bulan sekali dan efektif untuk mencegah masuknya binatang pengganggu.

MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
REPUBLIK INDONESIA,

SUSI PUDJIASTUTI

Paraf Persetujuan		
No.	Jabatan	Paraf
1.	Sekretaris Jenderal	
2.	Dirjen PDSPKP	
3.	Karo Hukum dan Organisasi	

LAMPIRAN III  
PERATURAN MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
NOMOR     /PERMEN-KP/2019  
TENTANG  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

PANDUAN MUTU PENERAPAN CARA PENGOLAHAN IKAN YANG BAIK DAN  
PEMENUHAN PERSYARATAN PROSEDUR OPERASI STANDAR SANITASI

A. PENJELASAN UMUM PANDUAN MUTU

1. Panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*) merupakan sistem mutu bagi UPI untuk menghasilkan produk yang bermutu dan aman dikonsumsi, tertelusur dan terdokumentasi dengan baik serta dilakukan melalui rangkaian kegiatan pengecekan mutu yang dilakukan secara berkala, periodik, dan berkelanjutan untuk memastikan bahwa hasil perikanan bermutu baik dan aman dikonsumsi.
2. Panduan mutu harus menggambarkan proses dan operasional yang dilakukan UPI dalam menerapkan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan memenuhi persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*) berjalan sesuai dengan yang dipersyaratkan, mencatat dan memonitor kondisi penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*), melakukan tindakan koreksi segera bila ada penyimpangan terhadap kondisi Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*), serta memelihara rekaman pengawasan.
3. Panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*) dapat berupa dokumen yang berdiri sendiri atau dapat juga menjadi bagian dari manual HACCP.

4. Panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*) dibuat per jenis produk.

B. PENYUSUNAN PANDUAN MUTU

1. Sampul

Memuat tentang Judul panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*); nama produk, nama UPI, serta alamat UPI.

PANDUAN MUTU

PENERAPAN CARA PENGOLAHAN IKAN YANG BAIK  
(*GOOD MANUFACTURING PRACTICES*) DAN  
PEMENUHAN PERSYARATAN PROSEDUR OPERASI STANDAR SANITASI  
(*SANITATION STANDARD OPERATING PROCEDURE*)

Nama Produk:

---

Nama UPI

---

Alamat UPI

---

2. Daftar Isi

Memuat isi panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*).

Logo UPI	DAFTAR ISI	Nomor :
		Revisi : 0
		Halaman: 1 dari 1

1. LATAR BELAKANG
  - 1.1. Kebijakan Mutu
  - 1.2. Profil UPI
  - 1.3. Struktur Organisasi
    - 1.3.1. Struktur Organisasi
    - 1.3.2. Tugas dan Tanggung Jawab
  - 1.4. Tata Letak UPI
  - 1.5. Deskripsi Bahan Baku
  - 1.6. Deskripsi Produk Akhir
  - 1.7. Diagram Alir Proses
2. PROGRAM PERSYARATAN KELAYAKAN DASAR
  - 2.1. Konstruksi Bangunan, Fasilitas dan Peralatan
  - 2.2. Program Penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*)
  - 2.3. Program Pemenuhan Persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*)
3. PELABELAN
4. PROSEDUR PENARIKAN PRODUK (*RECALL*)
5. PENANGANAN KELUHAN PELANGGAN
6. PELATIHAN KARYAWAN
7. AMANDEMEN

3. Lembar Pengesahan

Disiapkan oleh:

Diperiksa oleh:

Nama

Nama

Disetujui oleh:

(Stempel UPI)

Direktur

4. Kebijakan Mutu

Memuat visi dan misi UPI. Visi adalah cita-cita yang ingin dicapai UPI, serta misi adalah usaha dalam rangka mencapai visi/cita-cita tersebut. Kebijakan mutu harus dirumuskan, dikomunikasikan dan dipahami secara efektif oleh seluruh manajemen UPI dan karyawan serta adanya komitmen UPI untuk memenuhi visi dan misi yang telah dirumuskan tersebut

Logo UPI	LATAR BELAKANG	Nomor : 1.1.
		Revisi : 0
	VISI DAN MISI	Halaman: 1 dari 1

Contoh:

VISI

“Memberikan Jaminan Mutu dan Keamanan Produk Perikanan yang Dihasilkan”

MISI

1. Menggunakan bahan baku yang aman dan bermutu sesuai dengan standar
2. Menerapkan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan memenuhi persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*) serta HACCP secara konsisten
3. Menggunakan tenaga yang terlatih
4. Melengkapi dan memelihara fasilitas, serta sarana dan peralatan yang memadai

DIREKTUR:

---

5. Profil UPI

Memuat data umum UPI dengan menampilkan informasi lengkap tentang UPI.

Logo UPI	LATAR BELAKANG	Nomor : 1.2.
		Revisi : 0
	PROFIL UPI	Halaman: 1 dari 1

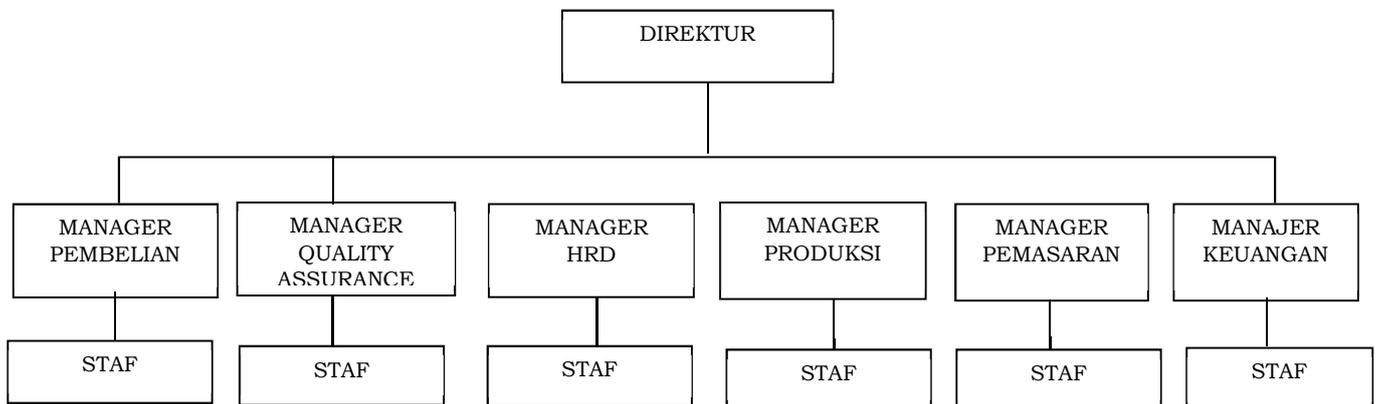
1.	Nama UPI	
2.	Alamat Kantor Pusat	
3.	Telp	
4.	Fax	
5.	Email	
6.	Alamat Pabrik	
7.	Telp	
8.	Fax	
9.	Email	
10.	Website	
11.	No. SKP	
12.	No. HACCP	
13.	No. Registrasi/ <i>Approval Number</i>	
14.	Jenis Produk	

6. Struktur Organisasi

Memuat struktur organisasi UPI dan nama pengelola manajemen UPI.

Logo UPI	LATAR BELAKANG	Nomor : 1.3.1.
		Revisi : 0
	STRUKTUR ORGANISASI	Halaman:1 dari 2

Contoh:



7. Tugas dan Tanggung Jawab

Memuat uraian tugas dan tanggung jawab pengelola manajemen UPI secara detail.

Logo UPI	LATAR BELAKANG	Nomor : 1.3.2.
	TUGAS DAN TANGGUNG JAWAB	Revisi : 0 Halaman: 1 dari 2

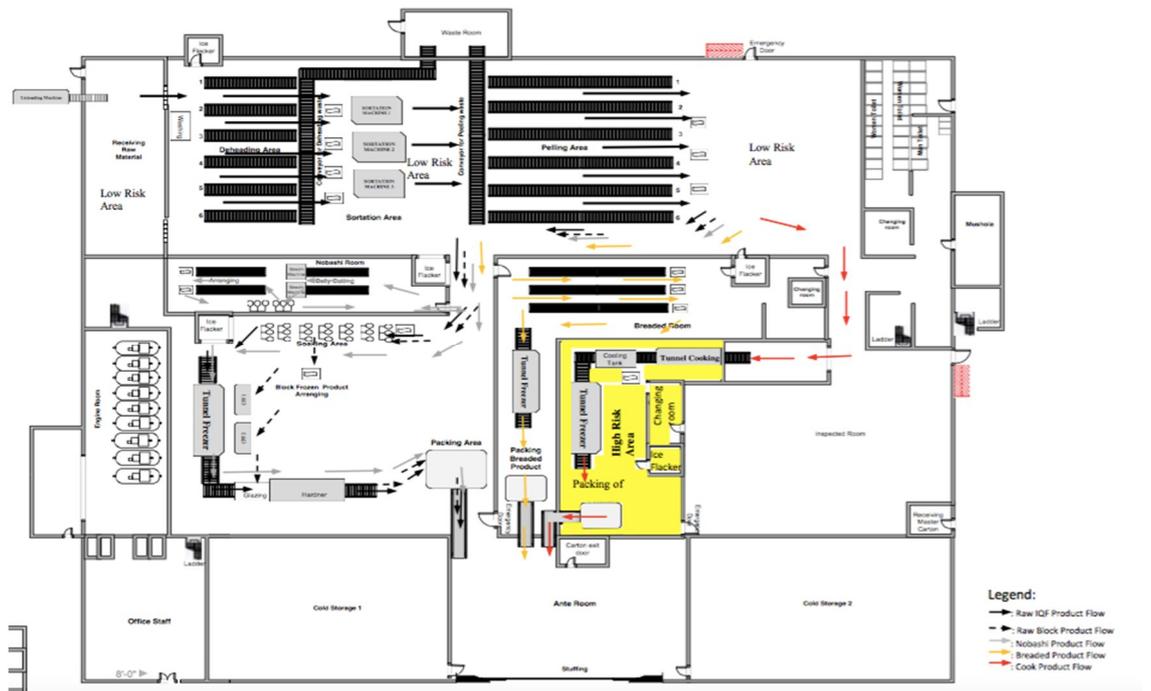
No	Nama	Jabatan dalam Tim	Tugas dan Tanggung Jawab
1.			
2.			
3.			
4.			
5.			
dst.			

8. Tata Letak UPI

Memuat tata letak UPI secara keseluruhan dan menjelaskan alur proses produksi.

Logo UPI	LATAR BELAKANG	Nomor : 1.4.
	TATA LETAK UPI	Revisi : 0 Halaman: 1 dari 1

Contoh:



9. Deskripsi Bahan Baku

Memuat gambaran lengkap tentang bahan baku yang akan digunakan.

Logo Perusahaan	LATAR BELAKANG	Nomor : 1.5.
	DESKRIPSI BAHAN BAKU	Revisi : 0
		Halaman: 1 dari 1

1.	Nama Bahan Baku	
2.	Nama Spesies	
3.	Bentuk Bahan Baku	
4.	Asal Bahan Baku	
5.	Penerimaan Bahan Baku	
6.	Persyaratan Bahan Baku	
7.	Tipe Pengemasan	
8.	Suplier	

10. Deskripsi Produk Akhir

Memuat gambaran tentang produk akhir yang dihasilkan UPI.

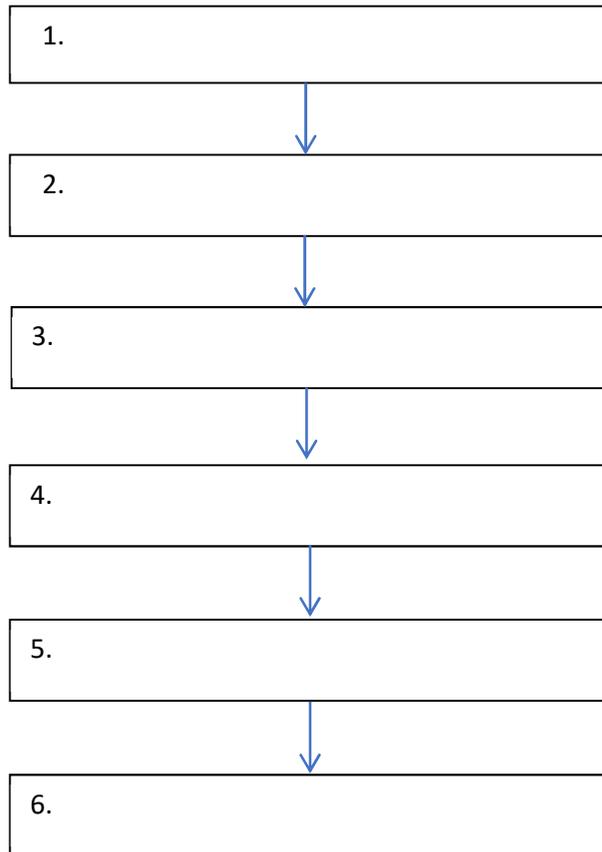
Logo UPI	LATAR BELAKANG	Nomor : 1.6.
	DESKRIPSI PRODUK AKHIR	Revisi : 0
		Halaman: 1 dari 1

1.	Nama produk Akhir	
2.	Nama Species	
3.	Tahapan Proses	
4.	Komposisi	
5.	Pengemasan	
6.	Umur Simpan	
7.	Kondisi Penyimpanan	
8.	Spesifikasi Label	
9.	Metode Distribusi	
10.	Petunjuk Penggunaan	
11.	Tujuan Pemasaran	
12.	Konsumen	

11. Diagram Alir Proses

Memuat urutan tahap penanganan dan pengolahan produk secara lengkap.

Logo UPI	LATAR BELAKANG	Nomor : 1.7.
		Revisi : 0
	DIAGRAM ALIR PROSES	Halaman: 1 dari 1



12. Konstruksi Bangunan, Fasilitas dan Peralatan

Berisi daftar sarana dan prasarana yang dimiliki UPI mencakup jenis bangunan atau jenis fasilitas atau jenis peralatan dengan ukuran kapasitas dan jumlahnya.

Logo UPI	PROGRAM PERSYARATAN KELAYAKAN DASAR	Nomor : 2.1.
		Revisi : 0
	KONSTRUKSI BANGUNAN, FASILITAS DAN PERALATAN	Halaman : 1 dari 1

SARANA DAN PRASARANA	JENIS BANGUNAN/ FASILITAS /PERALATAN	KAPASITAS	JUMLAH	KETERANGAN

13. Program Penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*)

Memuat tahapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) pada setiap alur proses penanganan dan pengolahan, tujuan setiap tahapan, prosedur untuk setiap tahapan, monitoring pada setiap tahapan, tindakan perbaikan yang dilakukan apabila terjadi penyimpangan pada setiap tahapan, dan rekaman pencatatan hasil monitoring pada setiap tahapan. Komponen yang dilakukan meliputi kaidah 1H (*How*: Bagaimana cara memonitornya?) + 4 W (*What*: Apa yang akan dimonitor?, *Where*: Dimana prosedur yang akan dimonitor?, *Who*: Siapa yang akan melakukan monitoring? dan *When*: Kapan akan dilakukan dan frekuensinya?).

Logo UPI	PROGRAM PERSYARATAN KELAYAKAN DASAR	Nomor : 2.2.
		Revisi : 0
	PROGRAM PENERAPAN CARA PENGOLAHAN IKAN YANG BAIK	Halaman : 1 dari 1

TAHAP	TUJUAN	PROSEDUR	MONITORING	TINDAKAN KOREKSI	PENCATATAN
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)

14. Program Pemenuhan Persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*)

Memuat 8 (delapan) kunci Prosedur Operasi Standar Sanitasi, tujuan setiap kunci, prosedur untuk setiap kunci, monitoring pada setiap kunci, tindakan perbaikan yang dilakukan apabila terjadi penyimpangan pada setiap kunci, dan rekaman pencatatan monitoring pada setiap kunci. Komponen yang dilakukan meliputi kaidah 1H (*How*: Bagaimana cara memonitornya?) + 4 W (*What*: Apa yang akan dimonitor?, *Where*: Dimana prosedur yang akan dimonitor?, *Who*: Siapa yang akan melakukan monitoring? dan *When*: Kapan akan dilakukan dan frekuensinya?).

Logo UPI	PROGRAM PERSYARATAN KELAYAKAN DASAR	Nomor : 2.3.
		Revisi : 0
	PROGRAM PEMENUHAN PERSYARATAN PROSEDUR OPERASI STANDAR SANITASI	Halaman : 1 dari 1

8 KUNCI SANITASI	TUJUAN	PROSEDUR	MONITORING	TINDAKAN KOREKSI	REKAMAN
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)

### 15. Pelabelan

Memuat persyaratan pelabelan, spesifikasi atau keterangan yang harus ada pada label yang digunakan pada produk, prosedur monitoring yang dilakukan terhadap label, tindakan perbaikan yang dilakukan apabila terjadi penyimpangan pada label, dan rekaman hasil monitoring termasuk catatan pemasok label, penerimaan dan pemeriksaan.

Logo UPI	PELABELAN	Nomor : 3
		Revisi : 0
		Halaman: 1 dari 1

PERSYARATAN
SPESIFIKASI ATAU KETERANGAN LABEL
PROSEDUR MONITORING
TINDAKAN PERBAIKAN
PENCATATAN

### 16. Prosedur Penarikan Produk (*Recall*)

Memuat pernyataan UPI terhadap kebijakan penarikan produk, klasifikasi penarikan produk (ketidaksesuaian pada kejadian penarikan produk), metode penarikan produk yang dilakukan UPI, waktu penarikan produk yang dilakukan UPI, penanggung jawab pada bagian penarikan produk, prosedur penarikan produk, dan rekaman penarikan produk mencakup catatan notifikasi, jumlah produk yang ditarik, sumber masalah dan tindakan perbaikan.

Logo UPI	PROSEDUR PENARIKAN PRODUK ( <i>RECALL</i> )	Nomor : 4
		Revisi : 0
		Halaman: 1 dari 1

PERNYATAAN PENARIKAN PRODUK
KLASIFIKASI PENARIKAN PRODUK
METODE PENARIKAN PRODUK
WAKTU PENARIKAN PRODUK
PENANGGUNG JAWAB
PROSEDUR PENARIKAN PRODUK
REKAMAN PENARIKAN PRODUK

17. Penanganan Keluhan Pelanggan

Memuat komitmen dan kewajiban UPI dalam menerima pengaduan atau keluhan pelanggan terhadap ketidaksesuaian produk, nama penanggung jawab penanganan keluhan pelanggan, prosedur yang dilakukan UPI untuk menangani pengaduan pelanggan, serta rekaman data pengaduan yang berisi keluhan dan penyelesaian yang telah dilakukan oleh UPI.

Logo UPI	PENANGANAN KELUHAN PELANGGAN	Nomor : 5
		Revisi : 0
		Halaman: 1 dari 1

PERNYATAAN MANAJEMEN
PENANGGUNG JAWAB
PROSEDUR
REKAMAN PENGADUAN

18. Pelatihan Karyawan

Memuat peningkatan kompetensi karyawan melalui pelatihan internal dan eksternal untuk peningkatan kemajuan UPI yang terdiri dari persyaratan, prosedur, monitoring, tindakan koreksi, dan pencatatan. Persyaratan berisi tentang karyawan bagian mana saja yang akan diberi pelatihan, frekuensi pelatihan, dan jenis pelatihan apa yang dibutuhkan. Prosedur berisi tingkat pelatihan yang dipersyaratkan, metode pelatihan, dan pihak yang memberi pelatihan internal/eksternal. Monitoring berisi tentang proses pelatihan yang dilakukan, jadwal, tempat dan hasil pelatihan. Tindakan perbaikan berisi tentang prosedur pelatihan ulang apabila menunjukkan kompetensi karyawan belum terpenuhi. Pencatatan

berisi tentang data pelatihan yang telah dilakukan, data karyawan yang dilatih, sertifikat, daftar hadir, dan hasil evaluasi pelatihan.

Logo UPI	PELATIHAN	Nomor : 6
		Revisi : 0
		Halaman: 1 dari 1

PERSYARATAN
PROSEDUR
MONITORING
TINDAKAN KOREKSI
PENCATATAN

19. Amandemen

Memuat kebijakan manajemen UPI terhadap perbaikan dan pemeliharaan panduan mutu, penanggung jawab bagian perbaikan dan pemeliharaan panduan mutu, prosedur yang dilakukan dalam mengevaluasi perubahan panduan mutu, pemberitahuan apabila dilakukan perubahan pada panduan mutu, dan daftar perubahan yang dilakukan oleh UPI.

Logo UPI	AMANDEMEN	Nomor : 7
		Revisi : 0
		Halaman: 1 dari 2

Pernyataan manajemen
Penanggung jawab
Prosedur
Notifikasi

Daftar Riwayat Perubahan Panduan Mutu:

Nomor Perubahan	Bagian yang Diubah	Uraian Perubahan	Tanggapan Perubahan	No. Revisi	Pengesahan

FORMULIR MONITORING CARA PENGOLAHAN IKAN YANG BAIK DAN PROSEDUR OPERASI STANDAR SANITASI

Catat seluruh kegiatan monitoring setiap tahapan penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi sesuai dengan formulir

monitoring yang dibuat oleh masing-masing UPI.

Contoh daftar formulir monitoring yang harus disediakan sebagai berikut:

1. Formulir monitoring penerimaan bahan baku
2. Formulir monitoring penerimaan kemasan dan label
3. Formulir monitoring suhu cold storage
4. Formulir monitoring suhu *chill room*

Contoh:

Formulir monitoring penerimaan bahan baku

Logo UPI	FORMULIR MONITORING	Form. : 1
		Revisi : 0
	PEMERIKSAAN BAHAN BAKU	Halaman: 1 dari 0

Hari/Tanggal : .....

Jam : .....

Jenis Bahan Baku	Kode Lot	Berat (Kg)	*Kondisi	Uji Organoleptik				Keterangan
				Bau	Tekstur	Warna	**Bersih	

Catatan:

- \* Kondisi segar atau beku
- \*\* Bebas dari benda asing
- V = *Acceptable*
- X = *Not acceptable*
- Suhu ikan segar  $\leq 4$  °C

MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
REPUBLIK INDONESIA,

Paraf Persetujuan		
No.	Jabatan	Paraf
1.	Sekretaris Jenderal	
2.	Dirjen PDSPKP	
3.	Karo Hukum dan Organisasi	

SUSI PUDJIASTUTI

LAMPIRAN IV  
PERATURAN MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
NOMOR /PERMEN-KP/2019  
TENTANG  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

BENTUK DAN FORMAT SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

A. BENTUK SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

	
<b>KEMENTERIAN KELAUTAN DAN PERIKANAN</b> <i>Ministry of Marine Affairs dan Fisheries</i>	
<b>DIREKTORAT JENDERAL PENGUATAN DAYA SAING PRODUK KELAUTAN DAN PERIKANAN</b> <i>Directorate General of Product Competitiveness</i>	
<b>SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN</b> <i>Certificate of "Good Manufacturing Practices"</i>	
No. _____	
<u>berdasarkan</u> <i>having regard to the</i>	
<u>Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan No</u> <i>Regulation of the Minister of Marine Affairs and Fisheries No.</i>	_____
<u>Menetapkan bahwa</u> <i>To certify that</i>	
<u>Unit Pengolahan Ikan</u> <i>Fish Processing Plant</i>	_____
<u>Alamat</u> <i>Address</i>	_____
<u>Jenis Produk</u> <i>Type of Product(s)</i>	_____
<u>Tahapan Pengolahan</u> <i>Processing Steps</i>	_____
<u>Peringkat</u> <i>Ranking</i>	_____
<u>Sertifikat ini berlaku selama 2 (dua) tahun dan tetap memenuhi persyaratan sanitasi dan higiene, atau kurang dari dua tahun apabila terjadi pelanggaran keamanan pangan.</u> <i>This certificate is valid for 2 (two) years and met the sanitation and hygiene requirement or less than two years in case of food safety violations.</i>	
<u>Dikeluarkan di</u> <i>Issued in</i>	_____
<u>Tanggal</u> <i>Date</i>	_____
<u>Berlaku sampai dengan</u> <i>Valid until</i>	_____
<b>Direktur Jenderal Penguatan Daya Saing Produk Kelautan Dan Perikanan</b> <i>Director General of Product Competitiveness</i>	

Bentuk Sertifikat Kelayakan Pengolahan dengan spesifikasi sebagai berikut:

1. Jenis kertas : *Fancy paper* jenis karton 120 gram/m<sup>2</sup>
2. Ukuran kertas : A4 (210 cm x 297 cm)
3. Warna kertas : Putih
4. Tata Letak sertifikat : *Portrait*

## B. FORMAT SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

Format dari Sertifikat Kelayakan Pengolahan ini ditulis dalam dua versi bahasa yaitu bahasa Indonesia dan bahasa Inggris dengan jenis huruf *Times New Roman* ukuran 11 dengan warna huruf biru tua yang menerangkan sebagai berikut:

- a) Lambang : gambar Garuda berwarna emas diletakkan di tengah-tengah paling atas dengan ukuran berdiameter 2,5 (dua koma lima) centimeter.
- b) Judul : baris pertama menyebutkan Kementerian Kelautan dan Perikanan dan baris kedua menyebutkan Direktorat Jenderal Penguatan Daya Saing Produk Kelautan dan Perikanan.
- c) Judul sertifikat : Sertifikat Kelayakan Pengolahan
- d) Nomor sertifikat : menyatakan urutan sebagai berikut:  
XX/ii/SKP/aa/MM/YYYY

### **Keterangan**

- XX : diisi dengan nomor urut sertifikat dengan numerik berdasarkan urutan penerbitan Sertifikat Kelayakan Pengolahan
- ii : diisi kode daerah provinsi sesuai kode sensus statistik
- SKP : menyatakan nama sertifikat yaitu Sertifikat Kelayakan Pengolahan
- aa : diisi akronim yang menyatakan jenis produk dalam 2 (dua) huruf kapital
- MM : diisi dengan bulan diterbitkannya Sertifikat Kelayakan Pengolahan
- YYYY : diisi dengan tahun diterbitkannya Sertifikat Kelayakan Pengolahan
- e) Dasar hukum : diisi dasar hukum dari penerbitan SKP yaitu Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Terkait Sertifikat Kelayakan Pengolahan
- f) Nama UPI : menyatakan nama UPI sesuai dengan Izin Usaha.
- g) Alamat UPI : menyatakan lokasi/tempat UPI.
- h) Jenis Produk : menyatakan nama produk berdasarkan cara pengolahan dan jenis potensi bahaya/*hazard*.

- i) Tahapan pengolahan : menyatakan alur proses produksi mulai dari bahan baku diterima sampai dengan pemuatan/distribusi.
- j) Peringkat SKP : menyatakan tingkat pemenuhan kesesuaian terhadap penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi. Terdapat 3 (tiga) peringkat dengan menggunakan huruf A, B dan C
- k) Pengesahan SKP terdiri dari:
  - Tempat dikeluarkan : Jakarta
  - Tanggal diterbitkan : tanggal, bulan, tahun dikeluarkan Sertifikat Kelayakan Pengolahan
  - Berlaku sampai dengan : tanggal, bulan, tahun masa berlaku Sertifikat Kelayakan Pengolahan
  - Tanda tangan : ditandatangani dan disahkan oleh Direktur Jenderal Penguatan Daya Saing Produk Kelautan dan Perikanan
- l) Latar belakang Sertifikat Kelayakan Pengolahan : terdapat logo Sertifikat Kelayakan Pengolahan berdiameter 13,5 cm berwarna biru transparan terletak di tengah-tengah sertifikat.

MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
REPUBLIK INDONESIA,

Paraf Persetujuan		
No.	Jabatan	Paraf
1.	Sekretaris Jenderal	
2.	Dirjen PDSPKP	
3.	Karo Hukum dan Organisasi	

SUSI PUDJIASTUTI

LAMPIRAN V  
PERATURAN MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
NOMOR /PERMEN-KP/2019  
TENTANG  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

REKOMENDASI KELAYAKAN PENGOLAHAN

- A. FORMAT PERMOHONAN REKOMENDASI KELAYAKAN PENGOLAHAN DARI PELAKU USAHA KEPADA PEMBINA MUTU DI DAERAH MELALUI DINAS KELAUTAN DAN PERIKANAN PROVINSI/KABUPATEN/KOTA

KOP SURAT UNIT PENGOLAHAN IKAN

Tanggal/Bulan/Tahun

Nomor :  
Lampiran :  
Hal : Permohonan Rekomendasi Kelayakan Pengolahan

Yth. Kepala Dinas Kelautan dan Perikanan Provinsi/Kabupaten/Kota\*

Sehubungan dengan kewajiban UPI untuk memiliki SKP dengan menerapkan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan memenuhi persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi, maka kami mengajukan permohonan rekomendasi kelayakan pengolahan atas nama perusahaan kami:

Nama Perusahaan : .....  
Alamat : .....  
No Telp dan Fax : .....  
Contact Person UPI dan No HP : .....  
Produk yang akan di SKP : 1.....(Baru/Perpanjangan\*)  
2.....(Baru/Perpanjangan\*), dst.  
Tujuan Ekspor/Negara Importir :.....

Sebagai kelengkapan, kami lampirkan persyaratan Rekomendasi Kelayakan Pengolahan sebagai berikut:

1. fotokopi surat izin usaha perikanan bidang Pengolahan Ikan/tanda daftar usaha pengolahan Hasil Perikanan/izin usaha industri\*\*).
2. fotokopi Sertifikat Pengolah Ikan (SPI) atau sertifikat keterampilan di bidang keamanan pangan yang setara untuk penanggung jawab mutu\*\*).
3. rancangan panduan mutu Penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi\*\*\*).

Demikian permohonan ini kami sampaikan, atas perhatian dan kerja samanya kami ucapkan terima kasih.

Hormat Kami,  
Pimpinan PT/CV/.....

Nama Lengkap

\*) Coret yang tidak perlu

\*\*) Pilih salah satu

\*\*\*) Rancangan panduan mutu untuk setiap produk yang diajukan SKP nya

B. FORMAT SURAT REKOMENDASI KELAYAKAN PENGOLAHAN DARI DINAS KELAUTAN DAN PERIKANAN PROVINSI/KABUPATEN/KOTA KEPADA PELAKU USAHA

KOP SURAT DINAS

Tanggal/Bulan/Tahun

Nomor :  
Lampiran :  
Hal : Rekomendasi Kelayakan Pengolahan

Yth. Pimpinan .....

Sehubungan telah dilaksanakan pembinaan kelayakan pengolahan dalam rangka penerbitan Sertifikat Kelayakan Pengolahan oleh Pembina Mutu di Provinsi/Kabupaten/Kota ...., kami sampaikan Unit Pengolahan Ikan Saudara/i telah layak untuk diterbitkan rekomendasi kelayakan pengolahan dengan data sebagai berikut:

No	Nama Perusahaan/UPI	Alamat, Telp/Fax, Nama dan HP <i>Contact Person</i> UPI	Kategori UPI (UPI Menengah Besar/UPI Mikro Kecil/Gudang/UPIH/UPRLK) (*)	Produk yang di SKP	Peringkat SKP	Nama Pembina Mutu Daerah
1.						
2.						
dst						

Sebagai kelengkapan, kami lampirkan kelengkapan rekomendasi kelayakan pengolahan sebagai berikut:

1. Hasil verifikasi lapangan; dan
2. Panduan mutu penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi, yang telah divalidasi oleh Pembina Mutu sesuai produk yang diajukan SKP-nya.

Demikian disampaikan, atas perhatian dan kerja samanya kami ucapkan terima kasih.

Mengetahui,  
Kepala Dinas Kelautan dan Perikanan  
Provinsi/Kabupaten/Kota .....

Nama lengkap

Tembusan:

Direktur Jenderal Penguatan Daya Saing Produk Kelautan dan Perikanan/Lembaga Penilaian Kesesuaian

MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
REPUBLIK INDONESIA,

Paraf Persetujuan		
No.	Jabatan	Paraf
1.	Sekretaris Jenderal	
2.	Dirjen PDSPKP	
3.	Karo Hukum dan Organisasi	

SUSI PUDJIASTUTI

LAMPIRAN VI  
PERATURAN MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
NOMOR /PERMEN-KP/2019  
TENTANG  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

PEMERINGKATAN SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

- A. PEDOMAN PEMERINGKATAN SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN
1. Pemerinkkatan SKP yang diterbitkan pada UPI diklasifikasikan menjadi 3 kategori terdiri dari:
    - a. SKP A apabila mempunyai nilai baik sekali;
    - b. SKP B apabila mempunyai nilai baik; dan
    - c. SKP C apabila mempunyai nilai cukup.
  2. Pemerinkkatan SKP dilakukan oleh Pembina Mutu sebagai hasil verifikasi lapangan.
  3. Pemerinkkatan SKP didasarkan atas perhitungan terhadap jumlah penyimpangan dengan nilai kritis, serius, mayor, dan minor yang ditemukan di UPI.
  4. Penyimpangan nilai kritis, serius, mayor dan minor didasarkan pada temuan ketidaksesuaian aspek Cara Pengolahan Ikan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*) dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi (*Sanitation Standard Operating Procedure*) pada UPI.
  5. Penilaian UPI dengan Peringkat A mempunyai kriteria yaitu:
    - a. tidak ditemukan penyimpangan kritis (kritis = 0);
    - b. tidak ditemukan penyimpangan serius (serius = 0);
    - c. penyimpangan mayor paling banyak 5 (mayor = 0 – 5); dan
    - d. penyimpangan minor paling banyak 6 (minor = 0 – 6).
  6. Penilaian UPI dengan Peringkat B mempunyai kriteria yaitu:
    - a. tidak ditemukan penyimpangan kritis (kritis = 0);
    - b. penyimpangan serius paling banyak 2 (serius = 0 - 2);
    - c. penyimpangan mayor paling banyak 10 (mayor = 0 – 10);
    - d. penyimpangan minor paling sedikit 7 (minor  $\geq$  7); dan
    - e. jumlah kombinasi penyimpangan serius dan mayor paling banyak 10;
  7. Penilaian UPI dengan Peringkat C mempunyai kriteria yaitu:
    - a. tidak ditemukan penyimpangan kritis (kritis = 0);

- b. penyimpangan serius paling banyak 4 (serius = 0 - 4);
  - c. penyimpangan mayor paling sedikit 11 (mayor  $\geq$  11); dan
  - d. penyimpangan minor lebih banyak dari jumlah penyimpangan mayor;
8. Apabila dalam penilaian UPI terdapat temuan 1 (satu) penyimpangan kritis dan/atau penyimpangan serius lebih dari 5 (lima), UPI dinyatakan mendapat status tidak layak atau gagal mendapatkan SKP.
  9. Dalam hal UPI yang gagal atau tidak layak mendapatkan SKP, pembina mutu harus melakukan pembinaan secara efektif dan berkala.

#### B. TATA CARA PEMERINGKATAN SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

1. Untuk menentukan pemerinkatan SKP, Pembina Mutu menggunakan kuesioner supervisi SKP yang didalamnya terdapat *checklist* Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi yang digunakan untuk menilai penyimpangan nilai kritis, serius, mayor dan minor.
2. Dalam pengisian kuesioner supervisi SKP, Pembina Mutu terlebih dahulu menentukan skala usaha pada UPI yang terdiri dari:
  - a. UPI skala menengah besar; atau
  - b. UPI skala mikro kecil.
3. Selanjutnya, Pembina Mutu mempertimbangkan pula jenis penanganan dan pengolahan ikan yang dilakukan UPI, sehingga aspek Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi yang dinilai akan menyesuaikan dengan alur prosesnya, dan fasilitas sarana prasarana yang digunakan UPI.
4. Semua isian kuesioner khususnya *checklist* Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi harus diisi oleh Pembina Mutu sesuai kondisi terkini UPI yang ditemukan pada saat verifikasi di lapangan.
5. Apabila berdasarkan jenis penanganan dan pengolahannya, terdapat klausul aspek Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi yang tidak tersedia atau tidak dapat dinilai, maka dapat diisi pada kolom keterangan dengan tulisan: Tidak Ada atau NA (*Not available*);

6. Setelah kuesioner Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi selesai diisi, Pembina Mutu mengisi hasil penilaian peringkat SKP dengan menghitung jumlah temuan ketidaksesuaian nilai kritis, serius, mayor, dan minor, selanjutnya menentukan peringkat SKP (A, B, atau C).
7. Berdasarkan temuan ketidaksesuaian, Pembina Mutu harus memberikan saran perbaikan dan meminta UPI untuk menyampaikan rencana tindak lanjut untuk melakukan tindakan perbaikan.
8. Tindakan perbaikan yang telah dilakukan UPI disampaikan kepada Pembina Mutu dengan mengisi form tindakan perbaikan pada kuesioner SKP dengan melampirkan foto sebelum dan foto sesudah perbaikan.
9. Apabila Pembina Mutu telah menerima tindakan perbaikan UPI dan dinyatakan telah sesuai, maka Pembina Mutu membuat rekomendasi untuk penerbitan SKP. Apabila belum sesuai, maka UPI diminta melakukan perbaikan kembali.

#### C. KUESIONER SUPERVISI SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

1. Kuesioner supervisi SKP terbagi atas 2 kategori yaitu:
  - a. kuesioner supervisi SKP bagi UPI skala menengah besar; dan
  - b. kuesioner supervisi SKP bagi UPI skala mikro kecil.
2. Kuesioner supervisi SKP berisi:
  - a. data umum UPI;
  - b. checklist Cara Pengolahan Ikan yang dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi;
  - c. hasil penilaian peringkat SKP;
  - d. saran perbaikan dan rencana tindak lanjut; dan
  - e. tindakan perbaikan UPI.

A. Kuesioner Supervisi SKP Bagi UPI Skala Menengah Besar

NAMA UPI :

PROVINSI :

TANGGAL :

KUESIONER SUPERVISI  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN  
UNIT PENGOLAHAN IKAN SKALA MENENGAH BESAR



DIREKTORAT PENGOLAHAN DAN BINA MUTU  
DIREKTORAT JENDERAL PENGUATAN DAYA SAING PRODUK KELAUTAN DAN PERIKANAN  
KEMENTERIAN KELAUTAN DAN PERIKANAN

A. DATA UMUM

1	Nama UPI	:							
2	Alamat								
	Kantor Pusat	:							
	UPI/Ruang Proses/Gudang	:							
3	Jenis UPI	:	a. UPI	b. UPRLK	c. UGPI	d. UPIH	e. Non-UPI	f. KPI	
4	Hasil Penjualan/Tahun		a. > 2,5 milyar	b. ≥ 2,5 milyar					
5	No.Telp/Fax/Email	:							
6	Contact Person UPI (Nama dan Nomor HP)	:							
7	Kelengkapan Dokumen	:	a. NIB	b. SIUP/TDUP/IUI	c. Panduan Mutu Penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan Prosedur Operasi Standar Sanitasi		d. SPI/Sertifikat Keterampilan di bidang keamanan pangan yang setara		
8	Produk								
No	Jenis Produk	Jenis Pengajuan (Baru/ Perpanjangan)	Alur Proses	Tujuan Pemasaran Domestik / LN (wilayah / Negara)	%	Total Realisasi Produksi per Jenis (ton/bln)	Asal Bahan Baku/Produk Tangkap/ Budidaya/Impor		Wilayah/ Negara
			Terlampir						
			Terlampir						
			Terlampir						
			Terlampir						
			Terlampir						
			Terlampir						
			Terlampir						
9	SNI yang diterapkan	:							
10	Kapasitas Sarana dan Prasarana								

	No	Jenis Alat		Kapasitas					
	1	Gudang Beku		Ton					
	2	ABF / IQF		Ton					
	3	Retort / Seamer		Ton					
	4	Gudang Penyimpanan (untuk produk RL kering)		Ton					
	5	Bak Pencuci (untuk produk karagenan)		Ton					
	6	Lainnya		Ton					
11	Jumlah Karyawan dan Penanggung jawab								
	Jumlah Karyawan	Administrasi		Pengolahan		Penanggung Jawab	Pendidikan	Pelatihan / Sertifikat	
		Laki-laki	Perempuan	Laki-laki	Perempuan				
	a. Tenaga Asing					a. UPI/Pabrik (ada/tidak)			
	b. Tenaga Tetap					b. Produksi (ada/tidak)			
	c. Tenaga Harian/ Borongan					c. Mutu (QC) (ada/tidak)			
	Jumlah								
12	Jumlah Hari Kerja	:	hari/bulan						
13	Asal Es					Bentuk Es	Penggunaan Es		
	a. Produksi sendiri dengan kapasitas :	ton				a. Balok	a. Penanganan	c. Distribusi	
	b. Pembelian dari :					b. Curai	b. Penyimpanan Sementara	d. Pengolahan	
14	Bahan Penolong/Tambahan	:	-						
15	Jenis/Bahan Kemasan	:	a. Inner				b. Master		

KUESIONER SUPERVISI SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN  
UNIT PENGOLAHAN IKAN SKALA MENENGAH BESAR

B. KETERANGAN

a. Kritis	Penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi akan segera mempengaruhi keamanan pangan
b. Serius	Penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi dapat mempengaruhi keamanan pangan
c. Mayor	Penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi mempunyai potensi mempengaruhi keamanan pangan
d. Minor	Penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi atau dibiarkan secara terus-menerus akan berpotensi mempengaruhi mutu pangan

C. KEPATUHAN KELAYAKAN DASAR

KLAUSUL		ASPEK MANAJEMEN / ASPEK TEKNIS		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	Keterangan
I	KOMITMEN MANAJEMEN	a	Manajemen Mempunyai komitmen yang kuat untuk menerapkan persyaratan kelayakan dasar (memiliki panduan mutu dan memiliki tim mutu)				X	X	
II	LINGKUNGAN	a	Lokasi Area UPI Lokasi sekitar area UPI memadai untuk melakukan pekerjaan; dalam kondisi saniter dan higienis; tidak menjadi sumber kontaminan; serta dipelihara / dijaga untuk mencegah serangga, tikus dan binatang pengganggu lainnya			X	X		
III	BANGUNAN	a	Pintu Masuk Terbuat dari bahan yang halus, kedap air, mudah dibersihkan dan didesinfeksi, didesain membuka keluar atau kesamping, dapat ditutup dengan baik dan selalu tertutup, dilengkapi dengan alat pencegah serangga, pintu ditambah dengan tirai plastik					X	

KLAUSUL		ASPEK MANAJEMEN / ASPEK TEKNIS	OK	Kr	Sr	Mj	Mn	Keterangan
		b Lantai Permukaan lantai halus; tanpa retak; mudah dibersihkan dan didesinfeksi; terbuat dari bahan yang kedap air; tahan garam, asam, basa, dan bahan kimia lainnya; tidak mudah pecah; dan dikonstruksi untuk mencegah adanya genangan air			X	X		
		c Dinding Permukaan dinding kedap air, tidak mudah mengelupas, halus, rata, tanpa retak, tidak beracun, mudah dibersihkan dan didesinfeksi, pertemuan antara lantai dan dinding serta dinding dan dinding mudah dibersihkan				X	X	
		d Langit-langit/atap Didesain untuk mencegah akumulasi kotoran, kondensasi, pertumbuhan jamur dan pengelupasan, bebas dari retak dan celah, permukaan halus, mudah dibersihkan, berwarna terang			X	X		
		e Jendela dan bagian yang dapat dibuka Didesain untuk mencegah akumulasi kotoran/debu, dilengkapi dengan kasa pencegah masuknya serangga dan mudah dibersihkan					X	
		f Ventilasi Ventilasi mencukupi untuk sirkulasi udara, mencegah kondensasi dan mampu mencegah masuknya kontaminan ke dalam ruang proses, udara mengalir dengan baik dari area bersih ke area kotor, mudah dirawat dan dibersihkan		X	X			
		g Penerangan* Penerangan memadai dan lampu di ruang proses dilengkapi dengan pelindung yang aman		X				
		h Saluran Pembuangan Saluran pembuangan dikonstruksi untuk mencegah kontaminasi dan mengalir dari tempat bersih ke tempat kotor serta memadai dan bersih untuk mengalirkan kotoran (limbah cair)				X		

KLAUSUL		ASPEK MANAJEMEN / ASPEK TEKNIS		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	Keterangan
		i	Tempat Penyimpanan Bahan Kimia Tersedia tempat penyimpanan bahan kimia yang memadai, terpisah, tertutup, dan disertai dengan tanda peringatan				X		
IV	PENATAAN DAN PEMELIHARAAN ALAT	a	Penataan dan Penempatan Alat Ditata untuk mencegah kontaminasi, menjamin kelancaran proses, rancang bangun, konstruksi dan penempatan peralatan menjamin sanitasi dan dapat dibersihkan secara efektif					X	
		b	Pembersihan dan Desinfeksi Frekuensi pembersihan dan disinfektan dapat mencegah resiko kontaminasi				X		
V	PENERIMAAN BAHAN BAKU/PENOLONG/TAMBAHAN	a	Persyaratan dan Pemakaian Bahan* Persyaratan bahan sesuai dengan standar, pemakaian bahan sesuai dengan persyaratan, tidak membahayakan kesehatan		X	X			
		b	Penerimaan Bahan Dilakukan dengan cepat, saniter, terlindung dan mencegah kontaminasi; bahan yang diterima didokumentasikan dan dimonitor				X		
VI	BAHAN PEMBUNGKUS DAN PENGEMAS	a	Bahan Pembungkus dan Pengemas Tidak menjadi sumber kontaminan, tidak mempengaruhi karakteristik produk, dapat melindungi produk, tidak digunakan ulang, dan pengemasan dilakukan pada kondisi higienis untuk menghindari kontaminasi			X	X		
VII	PENYIMPANAN PRODUK (SESUAI PERLAKUAN)	a	Suhu Penanganan Produk Segar, Mentah dan Masak yang Didinginkan Dipertahankan pada suhu mendekati titik leleh es (0°C)			X	X		
		b	Suhu Penyimpanan Produk Beku Disimpan pada suhu sekurang-kurangnya -18°C, dilengkapi dengan alat pencatat suhu yang mudah dibaca				X		
		c	Suhu Penyimpanan Ikan Kaleng Pasteurisasi Disimpan pada suhu maksimal 5°C		X				

KLAUSUL		ASPEK MANAJEMEN / ASPEK TEKNIS		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	Keterangan
			Suhu Penyimpanan Ikan Kaleng Sterilisasi Disimpan pada suhu kamar					X	
		d	Suhu dan Cara Penyimpanan Ikan Hidup Disimpan pada suhu yang tidak berpengaruh buruk terhadap kelangsungan hidupnya atau keamanan pangan					X	
		e	Cara Penyimpanan Produk Lainnya Disimpan pada suhu yang tidak berpengaruh buruk terhadap kelangsungan hidupnya atau keamanan pangan					X	
VIII	AIR	a	Persyaratan Air* Memenuhi persyaratan kualitas air minum, tersedia air panas untuk pembersihan alat apabila memungkinkan, pasokan dan tekanan air cukup		X				
		b	Saluran Pipa Air Dirancang agar tidak terjadi kontaminasi silang dengan air kotor, penandaan yang jelas antar pipa-pipa air minum dan bukan air minum			X			
		c	Penggunaan Air Laut Sesuai persyaratan		X				
IX	ES	a	Persyaratan Es* Terbuat dari air yang memenuhi persyaratan; terlindung dari kontaminasi selama produksi, penanganan dan penyimpanan; tidak digunakan ulang dalam proses		X				
X	PERALATAN DAN PERLENGKAPAN YANG KONTAK DENGAN PRODUK	a	Bahan dan Desain Terbuat dari bahan yang tahan karat, mudah dibersihkan dan tidak menyebabkan kontaminasi, dipisahkan antara pemakaian untuk bahan baku dan produk, didesain sehingga air dapat mengalir dengan baik			X	X		
		b	Tanda Peralatan dan perlengkapan diberi tanda untuk setiap area kerja yang berbeda yang berpotensi menimbulkan kontaminasi silang					X	

KLAUSUL		ASPEK MANAJEMEN / ASPEK TEKNIS		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	Keterangan
XI	FASILITAS PENCUCIAN PRODUK	a	Desain dan Kebersihan Fasilitas Pencucian Didesain sesuai dengan metode pencucian untuk mencegah kontaminasi, dirawat dan dijaga kebersihannya				X	X	
		b	Pasokan Air Pencucian Jumlah pasokan air panas dan air dingin cukup untuk memenuhi kebutuhan proses pencucian				X		
XII	KONSTRUKSI DAN TATA LETAK ALUR PROSES	a	Konstruksi Unit Pengolahan Ikan Didesain sehingga mampu mencegah masuknya sumber kontaminasi, binatang pengganggu, dan akumulasi kotoran				X		
		b	Tata Letak dan Alur Proses UPI* Didesain untuk mencegah kontaminasi dan menjamin kelancaran proses		X				
		c	Ruangan Unit Proses Tersedia ruangan yang memadai untuk melakukan proses				X		
XIII	KEBERSIHAN RUANGAN DAN PERALATAN PENGOLAHAN	a	Kondisi Ruang Pengolahan Bersih dan saniter				X		
		b	Ketersediaan Peralatan Kebersihan Tersedia dalam jumlah yang memadai					X	
		c	Kondisi Peralatan Pengolahan Terawat, bersih dan saniter					X	
XIV	FASILITAS KARYAWAN	a	Bak Cuci Kaki Pintu masuk ke ruang pengolahan dilengkapi dengan bak cuci kaki yang memadai dan didesinfeksi					X	
		b	Tempat Cuci Tangan Pintu masuk ke ruang pengolahan dan di dalam ruang pengolahan tersedia tempat cuci tangan dengan jumlah yang memadai, kran air tidak dioperasikan dengan tangan			X	X		
		c	Ruang Ganti Pakaian Karyawan Tersedia dengan jumlah yang memadai, selalu dalam keadaan bersih					X	

KLAUSUL		ASPEK MANAJEMEN / ASPEK TEKNIS	OK	Kr	Sr	Mj	Mn	Keterangan
		d Loker Tempat Penyimpanan Barang Karyawan Tersedia dalam jumlah yang memadai					X	
		e Toilet* Toilet jumlahnya sesuai dengan jumlah karyawan dan semuanya berfungsi dengan baik Tidak berhubungan langsung dengan ruang penanganan dan pengolahan ikan 1 - 9 orang = 1 Toilet 10 - 24 orang = 2 Toilet 25 - 49 orang = 3 Toilet 50 - 100 orang = 5 toilet Setiap penambahan 30 pekerja dari 100 pekerja ditambah 1 (satu) toilet		X				
		f Perlengkapan Sanitasi Toilet Dilengkapi dengan sabun, disinfektan dan pengering tangan yang higienis, dilengkapi dengan sistem penyiraman air ( <i>water flushing system</i> ) yang berfungsi dengan baik			X			
		g Ventilasi Toilet Ada dan memadai			X			
		h Tanda Peringatan Bagi Karyawan Tentang Tata Cara Melakukan Pengolahan Yang Baik Ada dan memadai, seperti dilarang merokok, dilarang meludah, dilarang buang sampah sembarang, dll					X	
XV	BAHAN KIMIA DAN BAHAN BERBAHAYA	a Pemberian Label dan Penyimpanan Bahan Kimia dan Bahan Berbahaya Diberi label yang jelas dan disimpan secara terpisah dalam wadah yang sama					X	
		b Penggunaan Bahan Kimia dan Bahan Berbahaya Bahan kimia yang diizinkan dan penggunaannya sesuai dengan metode yang dipersyaratkan, serta dilengkapi dengan tanda (label) yang dipersyaratkan			X			
XVI	LIMBAH PADAT DAN LIMBAH LAINNYA	a Penanganan Limbah Ditampung dan ditangani segera selama proses pengolahan, ditangani dengan saniter			X	X		

KLAUSUL		ASPEK MANAJEMEN / ASPEK TEKNIS		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	Keterangan
		b	Tempat Penampungan Limbah Tempat limbah ditempatkan pada wadah yang tertutup atau sistem lain yang sesuai, mudah didesinfeksi, terawat dan bersih				X		
XVII	PENGEMASAN DAN PELABELAN	a	Cara Pengemasan Dilakukan secara cepat, cermat dan saniter				X		
		b	Penyimpanan Bahan Pengemas Di gudang tersendiri dan terlindung dari debu dan kontaminasi, dan gudang dalam keadaan kering				X		
		c	Pemberian Label Pada Kemasan Kemasan produk diberi label atau keterangan yang menunjukkan ringkasan atau deskripsi produk, jenis produk, tahun, bulan dan tanggal produksi, negara asal				X		
		d	Bahan Pembuat Kemasan dan Label <i>Food grade</i>				X		
XVIII	KEBERSIHAN DAN KESEHATAN KARYAWAN	a	Pakaian Kerja Karyawan Memadai, terpelihara, lengkap dan bersih serta tidak diperbolehkan menggunakan kosmetik, perhiasan dan alat elektronik				X		
		b	Tingkat Kebersihan Karyawan Kebersihan personal karyawan terpelihara dengan baik				X		
		c	Kesehatan Karyawan Karyawan yang sakit dan berpotensi menularkan penyakit tidak diperbolehkan masuk kerja				X		
XIX	PENINGKATAN KEMAMPUAN/ KETERAMPILAN KARYAWAN	a	Pelatihan Karyawan Program pelatihan yang terjadwal					X	
XX	PENGENDALIAN BINATANG PENGGANGGU	a	Fasilitas Pengendalian Binatang Pengganggu Tersedia fasilitas pengendalian serangga, tikus, hewan peliharaan, dan binatang lainnya, serta fasilitas pengendalian binatang pengganggu berfungsi dengan efektif				X		

KLAUSUL		ASPEK MANAJEMEN / ASPEK TEKNIS		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	Keterangan
XXI	INSTALASI PENGOLAHAN AIR LIMBAH (IPAL)	a	Instalasi Pengolahan Air Limbah (IPAL) Memiliki, memadai, efektif dan dapat mencegah terjadinya pencemaran lingkungan					X	

Keterangan : \* = Kritis

D. HASIL PENILAIAN

1. KETIDAKSESUAIAN	
a. Kritis	
b. Serius	
c. Mayor	
d. Minor	
2. PERINGKAT SKP	1. A (Baik Sekali) 2. B (Baik) 3. C (Cukup)
Mengetahui Penanggung Jawab UPI  .....	....., ..... Ketua Tim Pembina Mutu  .....

Keterangan :

PERINGKAT	JUMLAH PENYIMPANGAN			
	MINOR	MAYOR	SERIOUS	KRITIS
A = Baik sekali	0 - 6	0 - 5	0	0
B* = Baik	≥ 7	0 - 10	0 - 2	0
C = Cukup	NA	≥ 11	3 - 4	0

Catatan: \*) jumlah kombinasi penyimpangan Serius dan Mayor tidak lebih dari 10

NA = *Not Applicable*

SARAN PERBAIKAN DAN RENCANA TINDAK LANJUT

NO	KLAUSUL	SARAN PERBAIKAN	RENCANA TINDAK LANJUT (Waktu/Tanggal Penyelesaian)

No	Tim Pembina Mutu	Tanda Tangan

Email : [skp.pdspkp@gmail.com](mailto:skp.pdspkp@gmail.com)  
CC :

Telp : (021) 3513326  
Fax : (021) 3500187

Stempel UPI

...../.....20...  
Penanggung Jawab UPI

( )

TINDAKAN PERBAIKAN UNIT PENGOLAHAN IKAN

Nama UPI : .....  
Alamat : .....

No	Saran Perbaikan	Tindakan Perbaikan		Verifikasi Pembina Mutu
		Foto sebelum Perbaikan	Foto Sesudah Perbaikan	

.....

(Stempel Perusahaan)  
Nama Penanggung Jawab UPI



B. Kuesioner Supervisi Sertifikat Kelayakan Pengolahan Bagi UPI Skala Mikro Kecil

NAMA UPI :

PROVINSI :

TANGGAL :

KUESIONER SUPERVISI  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN  
UNIT PENGOLAHAN IKAN SKALA MIKRO KECIL



DIREKTORAT PENGOLAHAN DAN BINA MUTU  
DIREKTORAT JENDERAL PENGUATAN DAYA SAING PRODUK KELAUTAN DAN PERIKANAN  
KEMENTERIAN KELAUTAN DAN PERIKANAN

A. DATA UMUM

1	Nama UPI	:							
2	Alamat								
	Kantor Pusat	:							
	UPI/Ruang Proses/Gudang	:							
3	Jenis UPI	:	a. UPI	b. UPRLK	c. UGPI	d. UPIH	e. Non-UPI	f. KPI	
4	Hasil Penjualan/Tahun		a. > 2,5 milyar	b. ≥ 2,5 milyar					
5	No.Telp/Fax/Email	:							
6	Contact Person UPI (Nama dan Nomor HP)	:							
7	Kelengkapan Dokumen	:	a. NIB	b. SIUP/TDUP/ IUI	c. Panduan Mutu Penerapan Cara Pengolahan Ikan yang Baik dan pemenuhan persyaratan Prosedur Operasi Standar Sanitasi		d. SPI/Sertifikat Keterampilan dibidang keamanan pangan yang setara		
8	Produk								
No	Jenis Produk	Jenis Pengajuan (Baru/ Perpanjangan)	Alur Proses	Tujuan Pemasaran Domestik / LN (wilayah / Negara)	%	Total Realisasi Produksi per Jenis (ton/bln)	Asal Bahan Baku/Produk Tangkap/ Budidaya/Impor		Wilayah/ Negara
			Terlampir						
			Terlampir						
			Terlampir						
			Terlampir						
			Terlampir						
			Terlampir						
			Terlampir						
9	SNI yang diterapkan	:							
10	Kapasitas Sarana dan Prasarana								

No	Jenis Alat		Kapasitas	
1	Gudang Beku		Ton	
2	ABF / IQF		Ton	
3	Retort / Seamer		Ton	
4	Gudang Penyimpanan (untuk produk RL kering)		Ton	
5	Bak Pencuci (untuk produk karagenan)		Ton	
6	Lainnya		Ton	

11	Jumlah Karyawan dan Penanggungjawab							
	Jumlah Karyawan	Administrasi		Pengolahan		Penanggung Jawab	Pendidikan	Pelatihan/Sertifikat
		Laki-laki	Perempuan	Laki-laki	Perempuan			
	a. Tenaga Asing					a. UPI/Pabrik (ada/tidak)		
	b. Tenaga Tetap					b. Produksi (ada/tidak)		
	c. Tenaga Harian/ Borongan					c. Mutu (QC) (ada/tidak)		
	Jumlah							

12	Jumlah Hari Kerja	:	hari/bulan	
----	-------------------	---	------------	--

13	Asal Es	Bentuk Es	Penggunaan Es	
	a. Produksi sendiri dengan kapasitas : ton	a. Balok	a. Penanganan	c. Distribusi
	b. Pembelian dari :	b. Curai	b. Penyimpanan Sementara	d. Pengolahan

14	Bahan Penolong/Tambahan	:	-	
----	-------------------------	---	---	--

15	Jenis/Bahan Kemasan	:	a. Inner	b. Master
----	---------------------	---	----------	-----------

KUESIONER SUPERVISI SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN  
UNIT PENGOLAHAN IKAN SKALA MIKRO KECIL

B. KETERANGAN

a. Kritis	Penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi akan segera mempengaruhi keamanan pangan
b. Serius	Penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi dapat mempengaruhi keamanan pangan
c. Mayor	Penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi mempunyai potensi mempengaruhi keamanan pangan
d. Minor	Penyimpangan yang apabila tidak dilakukan tindakan koreksi atau dibiarkan secara terus-menerus akan berpotensi mempengaruhi mutu pangan

C. KEPATUHAN KELAYAKAN DASAR

KLAUSUL		ASPEK KEPATUHAN KELAYAKAN DASAR		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	KETERANGAN
I	KOMITMEN MANAJEMEN	a	Manajemen Mempunyai komitmen yang kuat untuk menerapkan persyaratan dasar, memiliki dokumen panduan mutu dan tim mutu				X	X	
II	LINGKUNGAN	a	Lokasi Area UPI Lokasi area UPI saniter dan higienis, tidak menjadi sumber kontaminan serta terpisah dari tempat tinggal			X	X		
III	BANGUNAN UPI	a	Pintu Terbuat dari bahan yang halus dan kedap air					X	
		b	Lantai Permukaan halus, tanpa retak, tidak menimbulkan genangan air			X	X		
		c	Dinding Kedap air, tidak mudah mengelupas, rata, tanpa retak, tidak berjamur dan mudah dibersihkan				X	X	
		d	Langit-langit/Atap Didesain bebas dari retak dan celah, tidak mudah rontok, mudah dibersihkan, berwarna terang			X	X		
		e	Jendela/Bagian yang Dapat Dibuka Dapat mencegah masuknya debu dan mudah dibersihkan					X	

KLAUSUL		ASPEK KEPATUHAN KELAYAKAN DASAR		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	KETERANGAN
		f	Ventilasi* Sirkulasi udara cukup untuk mencegah kondensasi, kelembaban dan masuknya kontaminan ke dalam ruang proses, mudah dirawat dan dibersihkan		X	X			
		g	Penerangan* Kondisi ruangan cukup terang dan lampu dilengkapi dengan pelindung yang aman		X				
		h	Saluran Pembuangan Tersedia dan dapat mengalirkan kotoran (limbah cair) dengan lancar dan mudah dibersihkan, saluran pembuangan di dalam ruang proses dilengkapi dengan penutup				X		
		i	Tempat Penyimpanan Bahan Kimia Tersedia dengan kondisi terpisah, tertutup, dan disertai dengan label dan tanda peringatan				X		
IV	PENATAAN DAN PEMELIHARAAN ALAT	a	Penataan Dan Penempatan Alat Mencegah kontaminasi silang, menjamin kelancaran proses pengolahan dan sanitasi alat					X	
		b	Pembersihan Dan Desinfeksi Terjadwal secara berkala (sebelum, selama dan setelah operasional)				X		
V	BAHAN BAKU/ TAMBAHAN/ PENGEMAS	a	Persyaratan Dan Penggunaan Bahan Baku Dan Tambahan Sesuai standar kesehatan dan keamanan		X	X			
		b	Penerimaan Bahan Baku Dilakukan dengan cepat, saniter, terlindung dan mencegah kontaminasi, didokumentasikan dan dimonitor				X		
		c	Bahan Pengemas, Pembungkus, Dan Label <i>Food grade</i> , melindungi produk, higienis dan tidak mengkontaminasi produk			X	X		
VI	PENYIMPANAN PRODUK (SESUAI PERLAKUAN)	a	Suhu Penanganan Produk Segar, Mentah Dan Masak yang Didinginkan Memiliki tempat penyimpanan sesuai karakteristik produk			X	X		
		b	Suhu penyimpanan produk beku Memiliki tempat penyimpanan sesuai karakteristik produk.				X		
		c	Suhu penyimpanan produk sterilisasi Memiliki tempat penyimpanan sesuai karakteristik produk.					X	

KLAUSUL		ASPEK KEPATUHAN KELAYAKAN DASAR		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	KETERANGAN
		d	Suhu penyimpanan produk Pasteurisasi Memiliki tempat penyimpanan sesuai karakteristik produk (0 – 4°C).		X				
		e	Cara Penyimpanan produk lainnya Disimpan pada suhu yang tidak berpengaruh buruk terhadap keamanan pangan					X	
VII	IPAL	a	IPAL Memiliki IPAL dengan treatment sederhana					X	
VIII	AIR DAN ES	a	Persyaratan air* Tersedia <i>potable water</i> /air bersih, tidak berbau, tidak berwarna dan tidak berasa (dilakukan pengujian oleh laboratorium)		X				Hasil pengujian air dari lab dilampirkan di surat permohonan penerbitan SKP
		b	Saluran pipa air Dirancang agar tidak terjadi kontaminasi silang dengan air kotor			X			
		c	Penggunaan air laut Sesuai persyaratan			X			
		d	Es* Terbuat dari air yang bersih terlindung dari kontaminasi selama produksi, penanganan dan penyimpanan, tidak digunakan ulang dalam proses		X				
VIII	PERALATAN DAN PERLENGKAPAN YANG KONTAK DENGAN PRODUK	a	Bahan Dan Desain Tidak berkarat, mudah dibersihkan dan tidak menyebabkan kontaminasi, didesain agar air mudah mengalir			X	X		
		b	Tanda dan Penggunaan Alat Peralatan diberi tanda untuk setiap area kerja yang berbeda, dan dipisahkan antara pemakaian untuk bahan baku dan produk					X	
IX	FASILITAS PENCUCIAN	a	Desain dan Fasilitas Pencucian Sesuai dengan metode pencucian untuk mencegah kontaminasi, dirawat dan dijaga kebersihannya				X	X	
		b	Pasokan Air Pencucian Jumlah pasokan air cukup untuk memenuhi kebutuhan proses pencucian				X		

KLAUSUL		ASPEK KEPATUHAN KELAYAKAN DASAR		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	KETERANGAN
X	KONSTRUKSI DAN TATA LETAK ALUR PROSES	a	Konstruksi UPI Didesain sehingga mampu mencegah masuknya sumber kontaminasi, binatang pengganggu, dan akumulasi kotoran				X		
		b	Tata letak dan Alur Proses UPI* Didesain untuk mencegah kontaminasi silang dan menjamin kelancaran proses		X				
		c	Ruangan Unit Proses Tersedia ruangan yang memadai untuk melakukan proses				X		
XI	KEBERSIHAN RUANGAN DAN PERALATAN PENGOLAHAN	a	Kondisi Ruang dan Peralatan Pengolahan Terawat, bersih dan saniter				X		
		b	Ketersediaan Peralatan Kebersihan Tersedia dalam jumlah yang memadai					X	
XII	FASILITAS KARYAWAN	a	Bak Cuci Kaki Tersedia, untuk produk yang menurut jenis olahannya tidak sesuai menggunakan bak cuci kaki, dapat diganti dengan alas kaki yang khusus digunakan di ruang pengolahan					X	
		b	Tempat Cuci Tangan Tersedia tempat cuci tangan yang memadai			X	X		
		c	Ruang Ganti Pakaian Karyawan Ada di luar area pengolahan dan dilengkapi dengan loker					X	
		d	Toilet* Jumlah toilet memadai untuk jumlah karyawan yang ada dan semuanya berfungsi dengan baik, tidak berhubungan langsung dengan ruang penanganan dan pengolahan ikan, dilengkapi ventilasi		X				
		e	Perlengkapan sanitasi toilet Dilengkapi dengan sabun, disinfektan, dan pengering tangan			X			
		f	Tanda Peringatan Bagi Karyawan Tentang Cara Melakukan Pengolahan yang Baik Ada dan memadai, seperti dilarang merokok, dilarang meludah, dilarang buang sampah sembarang, dll					X	
XIII	BAHAN KIMIA DAN BAHAN BERBAHAYA	a	Pemberian label dan Penyimpan Bahan Kimia Berbahaya Diberi label yang jelas dan disimpan secara terpisah dalam wadah khusus					X	

KLAUSUL		ASPEK KEPATUHAN KELAYAKAN DASAR		OK	Kr	Sr	Mj	Mn	KETERANGAN
		b	Penggunaan Bahan Kimia dan Bahan Berbahaya Bahan kimia yang diizinkan dan penggunaannya sesuai dengan metode yang dipersyaratkan, serta dilengkapi dengan tanda khusus.					X	
XIV	LIMBAH PADAT DAN LIMBAH LAINNYA	a	Penanganan Limbah Ditampung dan ditangan segera					X	
		b	Tempat Penampungan Limbah Limbah ditempatkan pada wadah yang tertutup, mudah didesinfeksi, terawat dan bersih					X	
XV	PENGEMASAN DAN PELABELAN	a	Cara pengemasan Dilakukan secara cepat, cermat dan saniter				X	X	
		b	Penyimpanan Bahan Pengemas Disimpan dalam tempat terpisah dan tidak mengkontaminasi produk					X	
		c	Pemberian Label Pada Kemasan Kemasan produk diberi label atau keterangan yang menunjukkan ringkasan atau deskripsi produk: jenis produk, tahun, bulan dan tanggal produksi					X	
XVI	KEBERSIHAN DAN KESEHATAN KARYAWAN	a	Pakaian Kerja dan Kebersihan Karyawan Pakaian kerja tersedia dan kebersihan karyawan terpelihara dengan baik				X		
		b	Kesehatan Karyawan Karyawan yang sakit dan berpotensi menularkan penyakit tidak diperbolehkan masuk kerja			X			
XVII	PENINGKATAN KEMAMPUAN/ KETERAMPILAN	a	Program Peningkatan Kemampuan Ada program peningkatan kemampuan/ keterampilan karyawan					X	
XVIII	PENGENDALIAN BINATANG PENGGANGGU	a	Fasilitas Pengendalian Binatang Pengganggu Tersedia fasilitas pengendalian serangga dan binatang pengganggu lainnya				X		

Keterangan : \* = Kritis

D. HASIL PENILAIAN

1. KETIDAKSESUAIAN	
a. Kritis	
b. Serius	
c. Mayor	
d. Minor	
2. PERINGKAT SKP	1. A (Baik Sekali) 2. B (Baik) 3. C (Cukup)
Mengetahui Penanggung Jawab UPI  .....	....., ..... Ketua Tim Pembina Mutu  .....

Keterangan :

PERINGKAT	JUMLAH PENYIMPANGAN			
	MINOR	MAYOR	SERIOUS	KRITIS
A = Baik sekali	0 - 6	0 - 5	0	0
B* = Baik	≥ 7	0 - 10	0 - 2	0
C = Cukup	NA	≥ 11	3 - 4	0

Catatan: \*) jumlah kombinasi penyimpangan Serius dan Mayor tidak lebih dari 10

NA = *Not Applicable*

SARAN PERBAIKAN DAN RENCANA TINDAK LANJUT

NO	KLAUSUL	SARAN PERBAIKAN	RENCANA TINDAK LANJUT (Waktu/Tanggal Penyelesaian)

No	Tim Pembina Mutu	Tanda Tangan

Email : skp.pdspkp@gmail.com
CC :

Telp : (021) 3513326  
Fax : (021) 3500187

Stempel UPI  
( )

...../.....20...

Penanggung Jawab UPI

TINDAKAN PERBAIKAN UNIT PENGOLAHAN IKAN

Nama UPI : .....

Alamat : .....

No	Saran Perbaikan	Tindakan Perbaikan		Verifikasi Pembina Mutu
		Foto sebelum Perbaikan	Foto Sesudah Perbaikan	

.....

(Stempel Perusahaan)

Nama Penanggung Jawab UPI

Paraf Persetujuan		
No.	Jabatan	Paraf
1.	Sekretaris Jenderal	
2.	Dirjen PDSPKP	
3.	Karo Hukum dan Organisasi	

MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN REPUBLIK INDONESIA,

SUSI PUDJIASTUTI

LAMPIRAN VII  
PERATURAN MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
NOMOR /PERMEN-KP/2019  
TENTANG  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

PENANDAAN/LOGO SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN



dengan spesifikasi:

- a. Bentuk : lingkaran dengan tulisan SKP
- b. Warna tulisan : putih
- c. Warna latar : biru

MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
REPUBLIK INDONESIA,

Paraf Persetujuan		
No.	Jabatan	Paraf
1.	Sekretaris Jenderal	
2.	Dirjen PDSPKP	
3.	Karo Hukum dan Organisasi	

SUSI PUDJIASTUTI

LAMPIRAN VIII  
PERATURAN MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
NOMOR /PERMEN-KP/2019  
TENTANG  
SERTIFIKAT KELAYAKAN PENGOLAHAN

BENTUK DAN FORMAT LAPORAN UNIT PENGOLAHAN IKAN

KOP SURAT UNIT PENGOLAHAN IKAN

Tanggal/Bulan/Tahun

Nomor :  
Lampiran :  
Hal : Laporan UPI Ber Sertifikat Kelayakan Pengolahan

Yth. Direktur Jenderal Penguatan Daya Saing Produk Kelautan dan Perikanan  
c.q Direktur Pengolahan dan Bina Mutu  
Kementerian Kelautan dan Perikanan

Sehubungan dengan kewajiban kami untuk menyampaikan laporan kinerja perusahaan setiap 1 (satu) tahun sekali selama kami memegang Sertifikat Kelayakan Pengolahan, maka kami sampaikan laporan tersebut sebagaimana terlampir:

Satuan : Kilogram (Kg)/Ekor

Nama Perusahaan	Nama Produk yang memiliki SKP	Peringkat SKP	Volume Produksi Ekspor/Dalam Negeri Tahun .....			Negara Tujuan Ekspor/ Dalam Negeri	Keterangan (Kendala, dll)
			Jan	Feb	Maret... dst		
PT/CV/.... Alamat: .....							
Total							

Demikian laporan ini kami sampaikan, atas perhatian dan kerja samanya kami ucapkan terima kasih.

Hormat Kami,  
Pimpinan PT/CV/.....

Nama Lengkap

MENTERI KELAUTAN DAN PERIKANAN  
REPUBLIK INDONESIA,

Paraf Persetujuan		
No.	Jabatan	Paraf
1.	Sekretaris Jenderal	
2.	Dirjen PDSPKP	
3.	Karo Hukum dan Organisasi	

SUSI PUDJIASTUTI