

## 7. LAMPIRAN

### Lampiran 1. Analisa Potensi Bahaya Secara Kualitatif dengan Kombinasi Antara Kemungkinan Terjadi dengan Tingkat Keparahan

Kemungkinan Terjadi (*Probability*)

- Tinggi : sering terjadi
- Sedang : agak sering terjadi
- Rendah : tidak sering terjadi

Tingkat Keparahan (*Severity*)

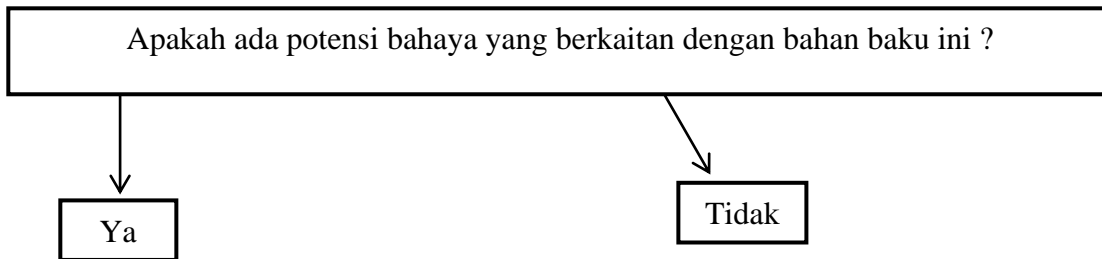
- Kritis : sakit berat hingga mati
- Serius : sakit berat
- Mayor : sakit ringan
- Minor : tidak memberikan dampak.

	Kritis	Serius	Mayor	Minor
Tinggi	Significant	Significant	Significant	Tidak Significant
Sedang	Significant	Significant	Tidak Significant	Tidak Significant
Rendah	Significant	Tidak Significant	Tidak Significant	Tidak Significant

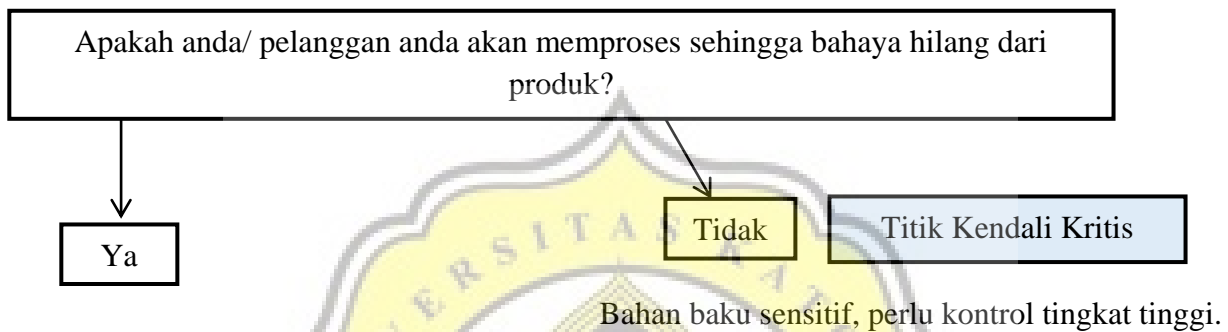
(SAI GLOBAL. *Developing HACCP Based Food Safety Systems*. SAI-EDFN 04.09 07/07 page.98)

## Lampiran 2. Penentuan Pohon Keputusan untuk Bahan Baku

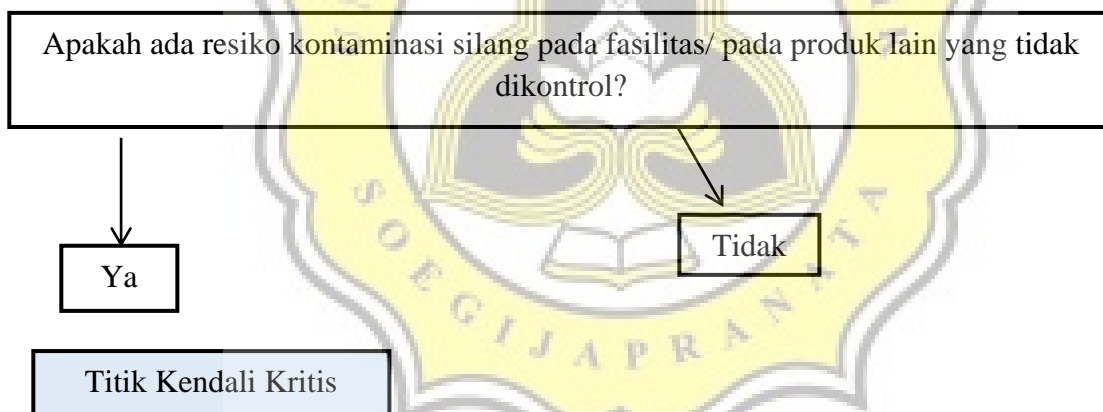
Pertanyaan 1 (P1)



Pertanyaan 2 (P2)



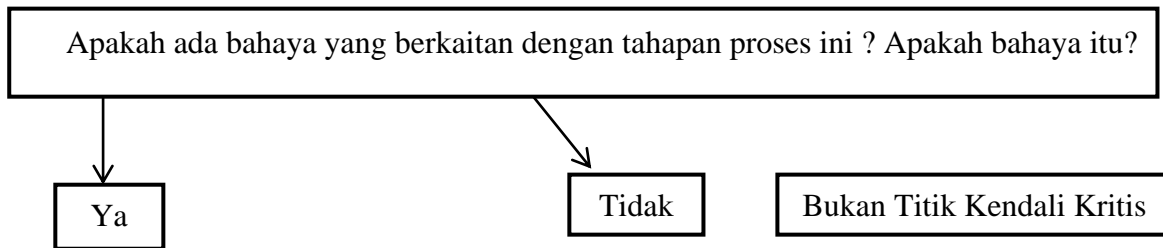
Pertanyaan 3 (P3)



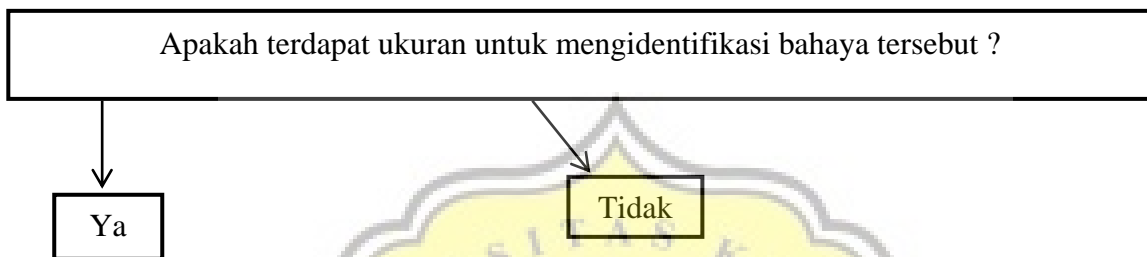
Bahan baku sensitif, perlu kontrol tingkat tinggi

### Lampiran 3. Penentuan Pohon Keputusan untuk Tahapan Proses

Pertanyaan 1 (P1)

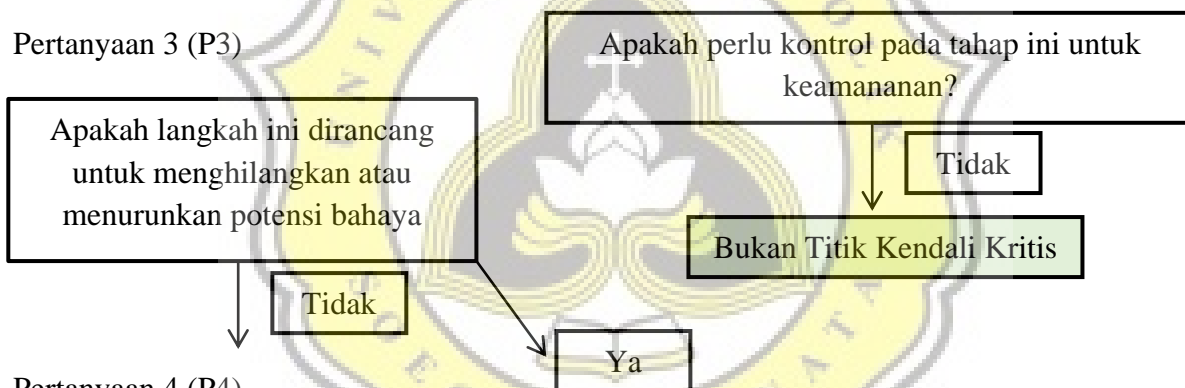


Pertanyaan 2 (P2)

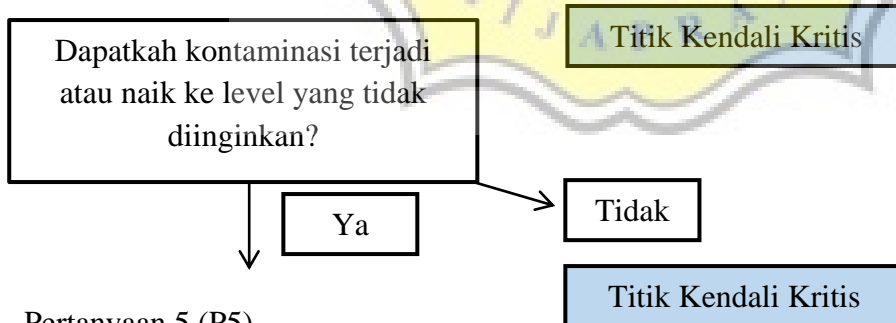


Pertanyaan 2a (P2a)

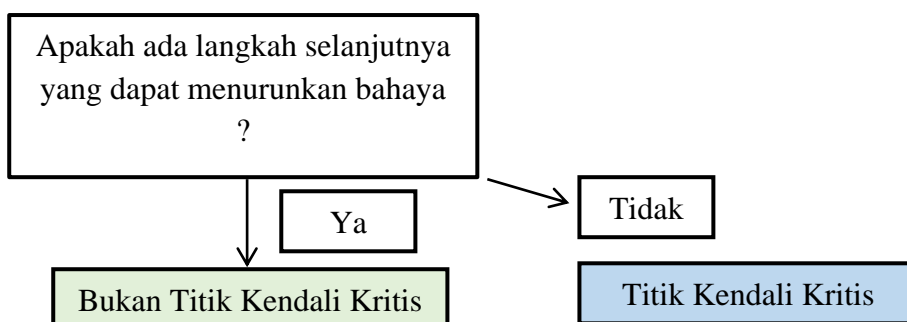
Pertanyaan 3 (P3)



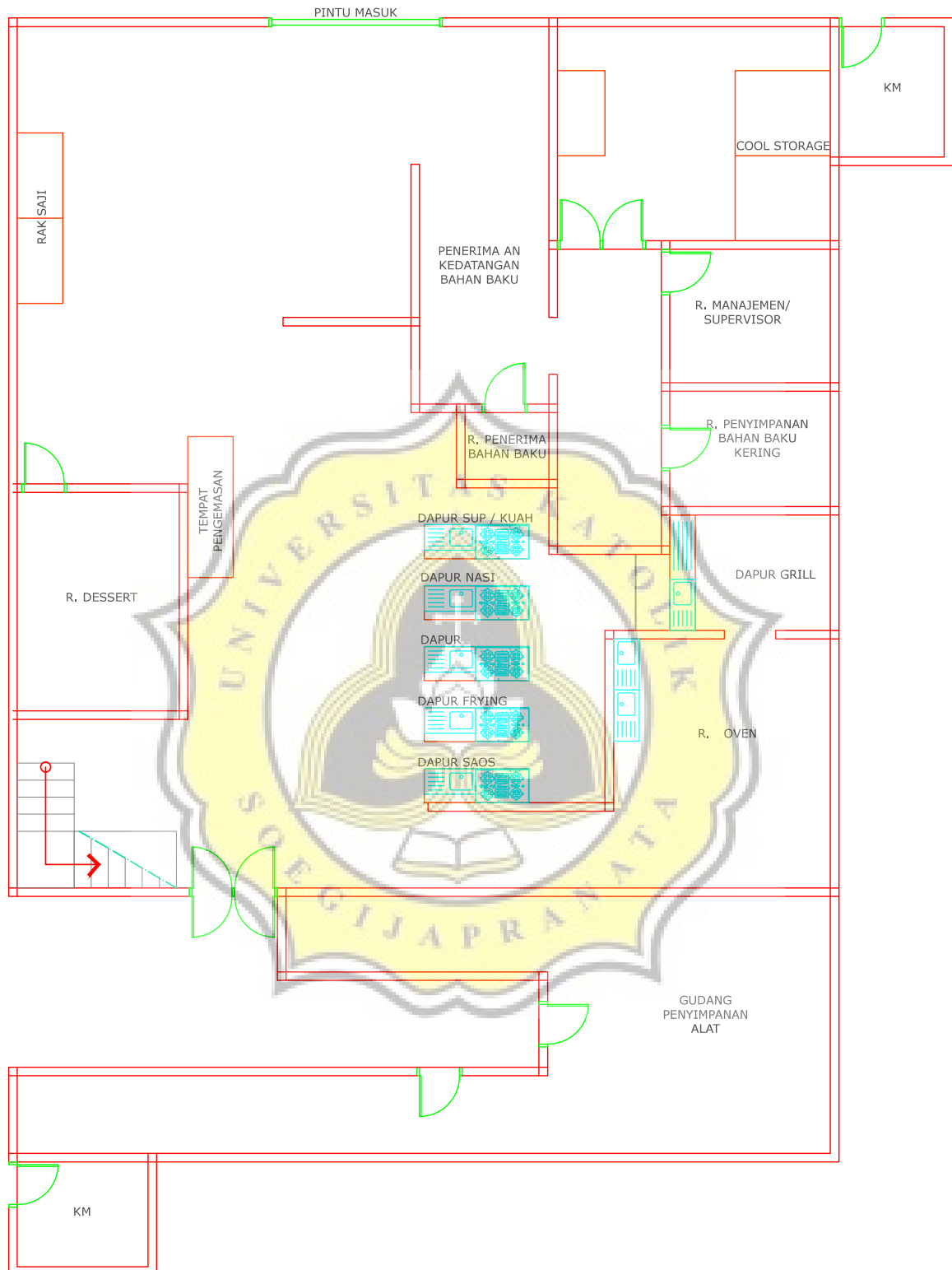
Pertanyaan 4 (P4)



Pertanyaan 5 (P5)



### Lampiran 4. Denah Dapur Katering.



## Lampiran 5. Perhitungan

$$\text{Bilangan peroksida} = \frac{\text{ml Tio sulfat} \times N \text{ tio} \times 0.008 \times 100}{\text{berat sampel (g)}}$$

### Keterangan

Bilangan peroksida : kadar dalam ppm

ml Tio : titar Tio (ml contoh - ml blanko)

N : kenormalan Tio sulfat

0.008 mg setara O<sub>2</sub>

100 :100 %

g : bobot contoh (gram)

### A0 (Minyak Baru)

$$\text{Bilangan peroksida} = \frac{0.97 \times 0.1000 \times 0.008 \times 100}{2.5(g)} = 0.031$$

### A1 (Minyak Bekas penggorengan pertama)

$$\text{Bilangan peroksida} = \frac{1.2 \times 0.1000 \times 0.008 \times 100}{2.5(g)} = 0.034$$

### A2 (Minyak Bekas Penggorengan kedua)

$$\text{Bilangan peroksida} = \frac{1.3 \times 0.1000 \times 0.008 \times 100}{2.5(g)} = 0.041$$

### A3 (Minyak Bekas Penggorengan ketiga)

$$\text{Bilangan peroksida} = \frac{1.3 \times 0.1000 \times 0.008 \times 100}{2.5(g)} = 0.045$$

**A4 (Minyak Bekas Penggorengan ke empat)**

$$\text{Bilangan peroksida} = \frac{1.9 \times 0.1000 \times 0.008 \times 100}{2.5(g)} = 0.058$$

**A5 (Minyak Bekas Penggorengan kelima)**

$$\text{Bilangan peroksida} = \frac{2 \times 0.1000 \times 0.008 \times 100}{2.5(g)} = 0.064$$



**Lampiran 6, Checklist Penerapan SSOP (Sanitation Standart Operating Procedurs)**

No.	Uraian	Bobot	Penilaian					Keterangan
			0	1	2	3	4	
	<b>Lokasi, Bangunan, Fasilitas</b>							
1.	Halaman bersih, rapi, tidak becek, dan berjarak sedikitnya 500 meter dari sarang lalat / tempat pembuangan sampah, serta tidak tercium bau busuk atau tidak sedap yang berasal dari sumber pencemaran.	1		√				Lokasi katering A sudah baik.
Indikator : - Daerah halaman dapur bersih. - Tidak terdapat lubang pada halaman depan. - Minimal berjarak 500 meter dari tempat pembuangan sampah/kumpulan lalat. - Tidak terdapat bau menyengat disekitar dapur.								
2.	Konstruksi bangunan kuat, aman, terpelihara, bersih dan bebas dari barang-barang yang tidak berguna atau barang sisa.	1		√				Konstruksi bangunan di Katering A sudah baik.
Indikator : - Konstruksi bahan bangunan tahan lama. - Konstruksi ruangan mudah dibersihkan. - Aliran pembuangan air/selokan berfungsi dengan baik. - Tidak terdapat tumpukan barang tidak terpakai.								
3.	Lantai kedap air, rata, tidak licin, tidak retak, terpelihara dan mudah dibersihkan.	1		√				Lantai Katering A sudah terpenuhi.
Indikator : - Lantai tidak menyerap air. - Lantai memudahkan pengaliran air. - Lantai dapur mudah untuk dibersihkan. - Lantai dapur tidak retak.								
4.	Dinding dan langit-langit dibuat dengan baik, terpelihara dan bebas dari debu (sarang laba-laba)	1		√				Dinding dan langit-langit Katering A sudah aman untuk ditempati.
Indikator : - Langit-langit terbuat dari bahan yang kokoh. - Langit-langit dan dinding tidak mengelupas. - Permukaan langit-langit untuk produksi rata dan tidak bocor. - Langit-langit dan dinding tidak terdapat sarang laba-laba.								
5.	Bagian dinding yang kena percikan air dilapisi bahan	1		√				Dinding dapur Katering A

	kedap air setinggi 2 (dua) meter dari lantai								sudah aman dari percikan air.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Permukaan dinding dapur rata.</li> <li>- Dinding dapur berwarna terang, tidak mengelupas dan tahan lama.</li> <li>- Permukaan dinding dapur bersih dari debu, lendir, dan lain-lain.</li> <li>- Dinding pemekat ruangan mudah untuk dibersihkan.</li> </ul>									
6.	Pintu dan jendela dibuat dengan baik dan kuat. Pintu dibuat menutup sendiri, membuka kedua arah dan dipasang alat penahan lalat dan bau. Pintu dapur membuka ke arah luar.	1	√						Pintu dapur Katering A yang belum terpenuhi yaitu pintu tidak selalu dalam keadaan tertutup dan tidak terdapat kasa.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pintu terbuat dari bahan tahan lama, kuat, permukaan rata.</li> <li>- Pintu didesain membuka keluar/kesamping untuk mencegah kontaminasi masuk ke area produksi.</li> <li>- Pintu selalu dalam keadaan tertutup.</li> <li>- Pada pintu terdapat kasa yang sering dibersihkan.</li> </ul>									
<b>Pencahayaan</b>									
7.	Pencahayaan sesuai dengan kebutuhan dan tidak menimbulkan bayangan.	1	√						Penerangan di Katering A sudah terpenuhi.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cahaya tidak remang-remang.</li> <li>- Cahaya tidak menyilaukan mata.</li> <li>- Terdapat penutup pada penerangan lampu.</li> <li>- Penerangan didalam ruangan menggunakan lampu LED.</li> </ul>									
<b>Penghawaan</b>									
8.	Ruang kerja maupun peralatan dilengkapi ventilasi yang baik sehingga terjadi sirkulasi udara dan tidak pengap.	1	√						Penghawaan dapur Katering A sudah terpenuhi
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jendela terbuat dari bahan yang kuat dan tahan lama.</li> <li>- Permukaan jendela rata dan halus.</li> <li>- Memiliki lubang angin yang cukup sehingga ruangan produksi tidak pengap.</li> <li>- Ventilasi dilengkapi dengan kasa untuk mencegah serangga atau debu masuk.</li> </ul>									
<b>Air Bersih</b>									
9.	Sumber air bersih aman, jumlah cukup dan bertekanan	5						√	Air bersih sudah terpenuhi di dapur Katering A.



Indikator :

- Penggunaan air PDAM untuk proses produksi.
- Penggunaan cadangan air (selain PDAM) memiliki jumlah yang cukup dan aman.
- Air bersih terdistribusi dengan baik dan lancar.
- Air bersih tidak berbau.

<b>Air Kotor</b>							
10.	Pembuangan air limbah dari dapur, kamar mandi, WC dan saluran air hujan lancar, baik dan tidak menggenang .	1		√			Saluran air kotor sudah terpenuhi di dapur Katering A.

Indikator :

- Saluran pembuangan air kotor berjalan dengan lancar.
- Saluran pembuangan air kotor tidak terbuka pada daerah dapur.
- Saluran pembuangan air kotor didesain untuk tidak mencemari sumber air bersih dan pangan.
- Tempat penampungan/selokan air kotor berjarak 500 meter dari dapur.

<b>Fasilitas Cuci Tangan dan Toilet</b>							
11.	Jumlah cukup, tersedia sabun, nyaman dipakai dan mudah dibersihkan.	3		√			Fasilitas di Katering A untuk wastafel belum terdapat sabun dan alat pengering/handuk.

Indikator :

- Toilet tersedia cukup untuk semua pekerja.
- Pada area dapur terdapat tempat cuci tangan dan *hand sanitizer* untuk para pekerja.
- Terdapat sabun pada tiap tempat pencucian tangan.
- Pada tempat pencucian tangan terdapat alat pengering/handuk untuk pekerja.

<b>Pembuangan Sampah</b>							
12.	Tersedia tempat sampah yang cukup, bertutup, anti lalat, kecoa, tikus dan dilapisi kantong plastik yang selalu diangkat setiap kali penuh.	2		√			Pembuangan sampah sudah terpenuhi dengan baik.

Indikator :

- Tersedia tempat sampah yang cukup di area produksi.
- Tempat sampah bertutup.
- Tempat sampah dilapisi dengan kantong plastik untuk mempermudah pembuangan sampah.
- Sampah yang penuh segera dibuang ke bak sampah untuk mencegah datangnya binatang yang dapat menyebabkan kontaminasi.

<b>Ruang Pengolahan Makanan</b>							
13.	Tersedia luas lantai yang cukup untuk pekerja pada bangunan, dan terpisah dengan tempat tidur atau tempat mencuci pakaian	1		√			Semua aspek terpenuhi

Indikator :

- Luas area dapur sesuai dengan jumlah pekerja (ruang gerak cukup).

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Area dapur terpisah dari tempat tidur, cuci pakaian, dan toilet.</li> <li>- Tempat tidur dan toilet jauh dari area dapur</li> <li>- Pembersihan lantai dilakukan dengan rutin</li> </ul>								
14.	Ruangan bersih dari barang yang tidak berguna. (barang tersebut disimpan rapi di gudang).	1	√					Tong sampah dalam area dapur belum dalam keadaan tertutup.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tidak terdapat tumpukan barang pada area produksi.</li> <li>- Tidak terdapat bau menyengat.</li> <li>- Terdapat jumlah tong sampah yang cukup.</li> <li>- Tong sampah dalam keadaan tertutup.</li> </ul>								
<b>Karyawan</b>								
15.	Semua karyawan yang bekerja bebas dari penyakit menular, seperti penyakit kulit, bisul, luka terbuka dan infeksi saluran pernafasan atas (ISPA).	5					√	Semua indikator terpenuhi
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Semua pekerja dalam keadaan sehat.</li> <li>- Semua karyawan terbebas dari penyakit menular.</li> <li>- Para pekerja yang menunjukkan gejala penyakit menular tidak diperkenankan masuk ke area produksi.</li> <li>-Karyawan yang terserang flu menggunakan masker selama proses produksi</li> </ul>								
16.	Tangan selalu dicuci bersih, kuku dipotong pendek, bebas kosmetik dan perilaku yang higienis.	5			√			Pekerja tidak mencuci tangan sebelum masuk area produksi dan tidak mencuci tangan setelah menggunakan toilet.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pekerja harus mencuci tangan terlebih dahulu sebelum masuk area produksi.</li> <li>- Pekerja yang selesai menggunakan toilet harus mencuci tangannya.</li> <li>- Kuku pekerja pendek.</li> <li>- Para pekerja tidak menggunakan kosmetik.</li> </ul>								
17.	Pakaian kerja, dalam keadaan bersih, rambut pendek dan tubuh bebas perhiasan.	1		√				Semua indikator terpenuhi
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pakaian yang digunakan pekerja bersih.</li> <li>- Rambut pekerja dalam keadaan pendek dan wanita dikuncir.</li> <li>- Tubuh bebas perhiasan.</li> <li>- Pekerja yang memiliki luka harus di tutup.</li> </ul>								

<b>Makanan</b>								
18.	Sumber makanan, keutuhan dan tidak rusak.	5					√	Semua indikator terpenuhi
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Terdapat personel untuk pengecekan kedatangan baku</li> <li>-Menerima dan menggunakan bahan yang tidak rusak, tidak busuk, tidak mengandung bahan-bahan berbahaya, tidak merugikan atau membahayakan kesehatan</li> <li>-Tidak menerima dan menggunakan bahan pangan yang rusak.</li> <li>-Harus menentukan jenis, jumlah dan spesifikasi bahan untuk memproduksi pangan yang akan dihasilkan.</li> </ul>								
19.	Bahan makanan terolah dalam kemasan asli, terdaftar, berlabel dan tidak kadaluwarsa.	1		√				Semua indikator terpenuhi
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat personel yang melakukan pembelian dan mengecek bahan makanan yang digunakan</li> <li>- Dalam penggunaan menggunakan sistem FIFO</li> <li>- Melakukan pemisahan bahan-bahan yang berpotensi bahaya bagi keamanan pangan</li> <li>- tidak menggunakan makanan kadaluarsa</li> </ul>								
<b>Perlindungan Makanan</b>								
20.	Penanganan makanan yang potensi berbahaya pada suhu, cara dan waktu yang memadai selama penyimpanan peracikan, persiapan penyajian dan pengangkutan makanan serta melunakkan makanan beku sebelum dimasak (thawing).	5		√				Katering belum membuat bagan alir atau urutan proses secara jelas, belum menggunakan bagan alir produksi pangan yang sudah baku,
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Membuat bagan alir atau urutan proses secara jelas</li> <li>-Menentukan kondisi bahan baku dari setiap tahap proses penyimpanan, produksi, dan persiapan penyajian.</li> <li>- Menggunakan bagan alir produksi pangan yang sudah baku ini sebagai acuan dalam kegiatan produksi sehari-hari</li> <li>- Memberikan perlakuan khusus pada bahan pangan yang berpotensi bahaya pada keseluruhan proses produksi</li> </ul>								
21.	Penanganan makanan yang potensial berbahaya karena tidak ditutup atau disajikan ulang.	4					√	Belum terdapat personel khusus yang melakukan pengecekan makanan sebelum dilakukan penyajian

<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Menentukan makanan yang berpotensi bahaya</li> <li>-Menentukan cara penanganan dan pengolahan yang baik dan benar pada setiap proses produksi</li> <li>-Melakukan penanganan sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan</li> <li>-Terdapat personel khusus yang melakukan pengecekan makanan sebelum dilakukan penyajian</li> </ul>								
	<b>Peralatan Makanan dan Masak</b>							
22.	Perlindungan terhadap peralatan makan dan masak dalam cara pembersihan, penyimpanan, penggunaan dan pemeliharaannya.	2			√			Semua indikator terpenuhi
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Melakukan pembersihan peralatan sebelum dan setelah penggunaan</li> <li>-Penyimpanan wadah dan pengemas secara rapih, di tempat bersih dan terlindung</li> <li>-Penyimpanan bahan berbahaya terpisah dari peralatan dan bahan baku</li> <li>- sebelum digunakan wadah yang digunakan selalu bersih</li> </ul>								
23.	Alat makan dan masak yang sekali pakai tidak dipakai ulang.	2						
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Pemisahan peralatan makan dan masak sekali pakai.</li> <li>-Tidak melakukan pemakaian ulang peralatan sekali pakai</li> </ul>								
24.	Proses pencucian melalui tahapan mulai dari pembersihan sisa makanan, perendaman, pencucian dan pembilasan.	5			√			Belum tersedia prosedur pencucian peralatan dan belum melakukan perendaman peralatan dan pencucian setelahnya.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Tersedia prosedur pencucian peralatan</li> <li>-Melakukan pembersihan sisa makanan terlebih dahulu</li> <li>-Melakukan perendaman peralatan dan pencucian setelahnya</li> <li>-Melakukan pembilasan dengan air mengalir</li> </ul>								
25	Bahan racun / pestisida disimpan tersendiri di tempat yang aman, terlindung, menggunakan label / tanda yang jelas untuk digunakan.	5				√		Label yang diberikan belum jelas.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Bahan berbahaya diberi label tersendiri</li> <li>-Pelabelan jelas</li> <li>-Menempatkan bahan berbahaya di tempat yang aman, rapi, dan terlindung</li> <li>-Penyimpanan bahan berbahaya terpisah dari peralatan dan bahan baku</li> </ul>								

26	Perlindungan terhadap serangga, tikus, hewan peliharaan dan hewan pengganggu lainnya.	4					√	Semua indikator diterapkan.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Tidak terdapat sarang hama atau hewan pengganggu lain di seluruh area produksi, penyimpanan, dan penyajian.</li> <li>-Melakukan pemberantasan hama dengan cara yang aman dengan tidak mempengaruhi mutu dan keamanan pangan</li> <li>-Terdapat peralatan yang memadai dan apabila pemberantasan dilakukan dengan bahan kimia harus dilakukan dengan pertimbangan tidak mencemari pangan.</li> <li>-Melakukan pengecekan dan pemberantasan hama serta hewan pengganggu lain secara berkala.</li> </ul>								
<b>KHUSUS GOLONGAN A.3</b>								
27	Saluran pembuangan limbah dapur dilengkapi dengan penangkap lemak (grease trap)	1					√	Indikator diterapkan
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Terdapat penangkapan lemak pada saluran pembuangan limbah dapur</li> </ul>								
28	Tempat memasak terpisah secara jelas dengan tempat penyiapan makanan matang	1					√	Tidak terdapat ruangan sendiri untuk persiapan makanan matang.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat ruangan tersendiri untuk menyiapkan makanan matang</li> </ul>								
29	Lemari penyimpanan dingin dengan suhu -5oC dilengkapi dengan thermometer pengontrol.	4					√	Tidak terdapat pengontrol suhu, rekapan data per 1 jam, dan petugas tidak berganti pakaian bebas kontaminasi
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat thermometer pengontrol di area penyimpanan dingin</li> <li>- Terdapat rekapan data setiap 1 jam sekali yang diisi oleh petugas mengenai suhu ruangan</li> <li>- Pintu pada ruangan penyimpanan dingin selalu ditutup kembali</li> <li>- Petugas menggunakan pakaian yang bebas dari kontaminasi saat masuk ruangan penyimpanan</li> </ul>								
30	Tersedia kendaraan khusus pengangkut makanan.	3					√	Tidak terdapat suhu pengontrol pada kendaraan
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kendaraan bebas dari bahan-bahan selain makanan matang</li> <li>- Makanan disusun rapi dan aman</li> </ul>								

- Terdapat suhu pengontrol pada kendaraan pengiriman makanan		
- Kendaraan dibersihkan setiap hari dan bebas dari hama dan kotoran.		
<b>Jumlah</b>	<b>74</b>	<b>44</b>



## Lampiran 7. Checklist Penerapan Good Manufacturing Practice (GMP)

No	Persyaratan GMP	Penilaian					Keterangan
		0	1	2	3	4	
<b>A</b>	<b>LINGKUNGAN</b>						
1	Halaman tempat produksi terpelihara dengan baik (tidak terdapat rumput liar, dan semak-semak)					√	Semua indicator sudah diterapkan
Indikator : - Halaman tidak ditumbuhi dengan tumbuhan liar dan terawat. - Tidak terdapat sampah di halaman. - Halaman tertata dengan rapi.							
2	Area produksi tidak tercemar lingkungan eksternal					√	Semua indicator sudah diterapkan.
Indikator : - Lokasi produksi tidak berbau asap, bau menyengat, dan bau tidak sedap. - Dekat lokasi produksi tidak terdapat tempat penampungan sampah. - Tidak terdapat polusi dari luar pabrik yang dapat mencemari pabrik - Tidak terdapat rumah atau area tinggal yang berpotensi mencemari pabrik. - Tidak terdapat industri lain yang dapat mencemari pabrik.							
3	Kondisi jalanan dalam & luar pabrik dalam kondisi baik					√	Semua indicator sudah diterapkan.
Indikator : - Tidak terdapat genangan air maupun banjir. - Jalan tidak berdebu. - Jalan operasional berfungsi dengan baik untuk transportasi.							
4	Saluran pembuangan air sekitar pabrik berfungsi baik					√	Tidak terdapat genangan air dan saluran yang mampet. Semua indikator sudah diterapkan.
Indikator : - Tidak terdapat parit yang tersumbat di dalam lingkungan pabrik. - Saluran air kotor tidak mencemari sumber air bersih dan bahan pangan.							
	<b>Sub Total</b>					<b>16</b>	
<b>B</b>	<b>BANGUNAN</b>						
	<b>Bangunan Eksternal</b>						
1	Desain bangunan eksternal dapat mencegah masuknya kontaminasi eksternal.					√	Bangunan tidak mudah dibersihkan.
Indikator : - Bahan bangunan tahan lama dan kokoh. - Bangunan mudah dibersihkan dan berwarna cerah.							
2	Ventilasi dilengkapi dengan kasa penyekat		√				Hanya ada 1-2 ventilasi yang dipasang dengan kasa penyekat.

3	Ruangan pelengkap cukup luas sesuai jumlah karyawan					√	Semua indicator sudah diterapkan.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Para pekerja dapat bergerak bebas sesuai aktivitasnya.</li> <li>- Tata letak ruangan pelengkap sesuai dengan kegiatan.</li> </ul>							
<b>Bangunan Internal</b>							
1	Area produksi tertata sesuai proses produksi untuk mencegah kontaminasi silang.					√	Penataan line produksi hampir sesuai dengan kegiatan produksi namun untuk area penyimpanan peralatan berada pada ruangan paling belakang..
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Penataan line produksi sesuai dengan kegiatan produksi.</li> </ul>							
2	Struktur internal bangunan menjamin keamanan produk					√	Dinding atau pemisah ruangan tidak mudah dibersihkan.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Permukaan dinding tidak terdapat celah.</li> <li>- Permukaan dinding berwarna cerah, rata, dan bersih.</li> <li>- Cat tembok tidak terkelupas.</li> <li>- Dinding atau pemisah ruangan mudah dibersihkan.</li> </ul>							
3	Lantai mudah dibersihkan					√	Terdapat lantai yang retak. Tidak terdapat genangan air di lantai. Permukaan lantai tidak rata, ada napp pada lantai.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Permukaan lantai rata.</li> <li>- Lantai tidak licin, mudah dibersihkan, tidak menyerap air.</li> <li>- Permukaan lantai tidak retak.</li> <li>- Tidak terdapat genangan air di lantai.</li> </ul>							
4	Langit-langit bersih untuk menjaga keamanan produk					√	Seluruh indicator sudah diterapkan.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Langit-langit memiliki permukaan yang rata.</li> <li>- Langit-langit memiliki warna yang cerah.</li> <li>- Langit-langit terbuat dari bahan yang kokoh.</li> <li>- Langit-langit bersih dan mudah dibersihkan.</li> </ul>							
<b>Penerangan</b>							
1	Intensitas penerangan cukup					√	Penerangan kurang terang (remang-remang).



<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lampu berfungsi baik.</li> <li>- Penerangan tidak remang-remang.</li> </ul>						
2	Penerangan mendukung keamanan produk				√	Penerangan mengganggu penglihatan karena kurang terang, terdapat selongsong pada alat penerangan.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Penerangan tidak mengganggu penglihatan.</li> <li>- Terdapat selongsong pada alat penerangan.</li> </ul>						
<b>Ventilasi</b>						
1	Ventilasi memperlancar sirkulasi udara yang cukup				√	Ruangan produksi pengab dan panas
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ruang produksi tidak pengap/kurang udara.</li> </ul>						
2	Ventilasi mudah dibersihkan				√	Tidak terdapat jaing kasa untuk mencegah debu, serangga, dan benda lain
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Permukaan ventilasi rata</li> <li>- Ventilasi terbuat dari bahan yang mudah dibersihkan.</li> <li>- Ventilasi terbuat dari bahan yang tahan lama dan</li> <li>- Pada ventilasi terdapat jaring kasa untuk mencegah debu, serangga dan benda lain masuk ke area produksi.</li> </ul>						
<b>Sub Total</b>					<b>26</b>	
<b>C Kontrol Operasi</b>						
<b>Suplier bahan baku</b>						
1.	Supplier yang di gunakan sudah terpercaya dan langsung dari pemasok bahan baku				√	
	Pengiriman di lakukan menurut kriteria yang diinginkan pemesan					
	Apabila supplier mengirimkan barang yang tidak sesuai dilakukan pengembalian					
	Mempunyai supplier cadangan apabila supplier utama tidak mempunyai kriteria yang dipesan.					
<b>Kedatangan Bahan Baku</b>						
1.	Penanganan bahan baku yang sesuai				√	Indikator sudah diterapkan.
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Terdapat sortasi untuk memilah bahan baku yang baik dan yang tidak dapat digunakan</li> <li>- Terdapat <i>checker</i> yang bertugas untuk sortasi bahan baku.</li> <li>- Bahan baku yang datang di pesan untuk sekali proses pemasakan.</li> </ul>						

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Penanganan kedatangan bahan baku pada tempat yang bersih.</li> <li>- Penanganan hati-hati terhadap bahan makanan yang rentan kerusakan untuk menghindari resiko kerusakan bahan baku.</li> <li>- Bahan baku yang tidak sesuai dikembalikan/<i>direject</i>.</li> </ul>						
<b>Proses Penyimpanan Bahan Baku</b>						
1.	Bahan ditempatkan/disimpan pada tempat yang sesuai dengan karakteristiknya				√	Tidak dilakukan pengontrolan suhu chiller/ccold storage.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bahan baku ayam, daging, dan seafood disimpan pada suhu <i>chiller</i>.</li> <li>- Penyimpanan bahan baku telur disimpan pada suhu <i>chiller</i> dalam keadaan bersih.</li> <li>- Dilakukan pengontrolan suhu <i>chiller</i>.</li> <li>- Bahan baku basah dan kering berada diruangan yang berbeda.</li> <li>- Penyimpanan bumbu pada tempat yang kering, bersih, dan tidak berbau menyengat.</li> <li>- Produk diletakkan dalam wadah yang bersih dan rapi.</li> <li>- Pengontrolan cairan yang keluar dari produk (<i>dripping</i>) agar tidak mencemari bahan lain.</li> </ul>						
2.	Tempat penyimpanan bersih dan rapi.				√	Indicator sudah diterapkan.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Susunan bahan baku nabati dan hewani terpisah pada tempat penyimpanan dingin (<i>chilling</i>)</li> <li>- Bahan baku kering tertata rapi pada rak dan dalam posisi bahan tertutup.</li> <li>- Rak penyimpanan bahan tidak menempel langsung pada dinding.</li> <li>- Tempat penyimpanan bahan pada suhu ruang kering, tidak lembab, bersih, dan tidak berbau tajam.</li> </ul>						
3.	Gudang penyimpanan bahan baku menerapkan sistem FIFO ( <i>first in first out</i> )				√	Indikator sudah diterapkan.
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat <i>checker</i> khusus yang menangani bagian gudang penyimpanan memastikan sistem FIFO berjalan</li> <li>- Pengecekan dalam gudang dilakukan secara berkala</li> <li>- Pengecekan rotasi stok bahan agar bahan makanan tidak disimpan terlalu lama.</li> </ul>						
<b>Proses Pencucian Bahan Baku</b>						
1.	Terdapat saluran air bersih dan fasilitas tempat pencucian bahan baku				√	
2.	Penggunaan air yang bersih untuk pencucian bahan.				√	
3.	Pencucian bahan baku dengan air mengalir.				√	
4.	Pembuangan bagian yang tidak digunakan				√	
5.	Bahan baku yang sudah dicuci harus segera digunakan.		√			Bahan baku yang sudah dicuci disimpan terlebih dahulu selama sehari-hari.
<b>Proses Pengolahan Bahan Baku</b>						
1.	Penggunaan peralatan yang bersih.				√	
2.	Menggunakan peralatan yang berbeda/telah dibersihkan untuk menangani jenis bahan yang berbeda	√				Tidak menerapkan.

3.	Pekerja menggunakan sarung tangan pada saat kontak langsung dengan makanan.	√					Tidak menerapkan
4.	Menggunakan bahan tambahan makanan yang sudah mempunyai SNI dan food grade.					√	
5.	Proses marinade pada bahan baku dilakukan ditempat bersih, wadah tertutup, dan menggunakan air berstandart air minum.				√		Tidak menggunakan air berstandart air minum.
6.	Proses pemasakan dilakukan di atas 75°C (minimal suhu pasteurisasi) atau lebih untuk membunuh kontaminan seperti bakteri					√	
7.	Minyak yang digunakan dalam kondisi baru & bagus, tidak berwarna gelap.			√			Minyak menggunakan minyak bekas ppenggorengan berulang kali, yang warnanya sedikit gelap.
7.	Memastikan bahan yang dimasak telah matang seutuhnya					√	Indikator diterapkan
	Indikator: Produk yang digoreng berwarna kuning kecoklatan.						
	<b>Transportasi dan Distribusi</b>						
1	Kendaraan yang digunakan dalam keadaan bersih dan tidak boleh digunakan untuk mengangkut barang lain yang beresiko kontaminasi.		√				Elpiji dan peralatan penyajian diangkut menggunakan kendaraan yang sama.
2.	Waktu perjalanan dikurangi seminimal mungkin.					√	
3.	Makanan diletakkan dalam tempat yang tertutup dan bersih.					√	
4.	Selama perjalanan makanan panas di jaga kondisinya diatas 63°C dan untuk makanan dingin 8°C	√					Saat perjalanan tidak ada perlakuan untuk menjaga suhu makanan.
5.	Saat sampai di lokasi dilakukan pengecekan suhu kedatangan makanan.	√					Tidak dilakukan pengecekan suhu.
	<b>Proses Penyajian Produk</b>						
1.	Wadah penyajian bersih dan terbuat dari stainless					√	
2.	Setiap jenis makanan yang berbeda ditempatkan dalam wadah terpisah dan ditutup					√	
	Indikator: - Terdapat wadah untuk <i>display</i> yang tertutup selama penyajian - Memastikan makanan baru yang akan dikeluarkan tidak disajikan dan dicampur dengan makanan yang sudah tersaji sebelumnya						
3.	Makanan disajikan dalam kondisi panas (Pre-Heating)			√			Makanan dipanaskan dengan menggunakan spirtus dan suhu tidak mencapai 75oC
	Indikator:						

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat peralatan pemanas Chaving Dish.</li> <li>- Display makanan panas maksimal selama 2 jam setelah matang, selebihnya harus dipanaskan hingga suhu 75°C selama 30 detik.</li> </ul>						
4.	Bahan yang memiliki kadar air tinggi tidak dicampur menjadi satu.				√	
5.	Melakukan pengecekan dan memastikan rentang waktu penyajian makanan ( <i>holding time</i> )				√	
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hanya menyajikan makanan sesuai porsi yang dibutuhkan</li> <li>- Penyajian makanan sebisa mungkin disajikan pada waktu sesingkat mungkin</li> <li>- Makanan berada pada kondisi tertutup saat belum disajikan</li> </ul>						
6.	Pada tahap penyajian meminimalkan kontak dengan anggota tubuh khususnya tangan dan bibir		√			Tidak melakukan pencucian tangan
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Melakukan pencucian tangan sebelum kontak dengan bahan pangan</li> <li>- Memastikan pekerja menggunakan sarung tangan atau peralatan lain seperti sendok untuk kontak dengan bahan pangan</li> </ul>						
<b>Bahan Sanitasi</b>						
1	Kedatangan bahan sanitasi diletakkan pada tempat yang tepat				√	Ruangan penerimaan bahan sanitasi sama dengan penerimaan bahan baku.
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pelabelan bahan sanitasi berbeda dengan bahan makanan</li> <li>- Penerimaan bahan sanitasi bertempat berbeda dengan penerimaan bahan baku</li> <li>- Penyimpanan bahan sanitasi terpisah dari area produksi dan bahan makanan yang lain</li> </ul>						
2	Pemberian label pada setiap bahan sanitasi			√		Pelabelan hanya nama bahan sanitasi.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Memberikan label secara langsung pada setiap kedatangan bahan sanitasi</li> <li>- Label berbeda dengan bahan makanan</li> <li>- Pelabelan jelas (nama bahan, nama supplier, cara penyimpanan, peringatan)</li> </ul>						
<b>Kontrol Suhu</b>						
1.	Bahan baku dan produk disimpan pada suhu yang sesuai untuk mencegah kontaminasi		√			Tidak dilakukan pengontrolan secara berkala saat penyajian.
<p>Indikator :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat pengelompokan jenis bahan baku.</li> <li>- Bahan baku disimpan pada tempat yang tepat sesuai karakteristik dan pengelompokan bahan baku yang telah ditentukan</li> <li>- Bahan baku makanan panas yang mudah rusak dijaga suhu chaving dish diatas 63°C</li> <li>- Pengontrolan secara berkala untuk mengecek suhu makanan yang digunakan.</li> </ul>						
2.	Melakukan pengontrolan suhu selama penyajian makanan				√	Tidak dilakukan pengontrolan suhu bila lebih dari 2 jam.
<p>Indikator:</p>						

<p>- Melakukan pengecekan suhu pada peralatan penyajian panas setiap 10 menit.</p> <p>- Penyajian makanan panas di atas suhu 63°C maksimal dilakukan selama 2 jam, selebihnya bahan makanan dipanaskan kembali dengan suhu 75°C selama 30 detik</p>						
<b>Peralatan</b>						
1	Fungsi peralatan teridentifikasi dan didesain untuk proses produksi			√		Peralatan untuk menempatkan bahan baku tidak mudah dibersihkan.
<p>Indikator:</p> <p>- Fungsi peralatan sesuai dengan yang digunakan.</p> <p>- Permukaan peralatan rata dan mudah dibersihkan.</p>						
2	Peralatan mudah dibersihkan			√		Peralatan yang sudah dibersihkan disimpan tidak dalam keadaan menghadap ke bawah.
<p>Indikator :</p> <p>- Melakukan pembersihan sebelum dan setelah pemakaian untuk mencegah kontaminasi</p> <p>- Permukaan yang kontak dengan makanan halus, tidak berlubang, tidak mengelupas, tidak menyerap air, tidak berkarat</p> <p>-Peralatan yang telah dibersihkan tetapi belum digunakan diletakkan di tempat bersih dan dalam kondisi baik seperti permukaan peralatan menghadap ke bawah agar terlindung dari debu atau pencemar lain.</p>						
<b>Higienitas personal</b>						
1	Terdapat program sanitasi untuk menjaga hiegenitas personal.			√		Pekerja yang hanya sakit flu ringan dan batuk diperbolehkan masuk dan tidak menggunakan masker.
<p>Indikator :</p> <p>- Melakukan program cuci tangan sebelum dan setelah masuk area produksi, penyimpanan, dan penyajian:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sebelum bekerja</li> <li>• Setelah menangani bahan kimia</li> <li>• Setelah menangani bahan baku yang busuk atau bahan yang terkontaminasi</li> <li>• Sebelum dan setelah menggunakan toilet</li> </ul> <p>- Mengikat rambut saat menangani bahan makanan</p> <p>- Tidak menggunakan perhiasan dan asesoris</p> <p>- Menggunakan masker bila diperlukan seperti sedang batuk dan flu ringan.</p> <p>- Tidak diperbolehkan untuk bekerja jika sedang sakit.</p>						
2	Menjaga akses masuk area produksi untuk mencegah kontaminasi			√		Ruang produksi terjaga dari orang umum, namun pekerja diluar bidang produksi dapat berlalu lalang secara bebas.

Indikator : - Tamu atau orang umum dapat masuk seijin kepala area produksi - Tamu yang masuk harus melakukan prosedur yang berlaku seperti mencuci tangan dan menggunakan atribut kebersihan lainnya apabila memasuki area produksi - Tidak terdapat akses masuk hewan (kucing, anjing, <i>pest</i> , serangga)						
<b>Sanitasi</b>						
1	Bahan kimia sanitasi yang digunakan sesuai dengan kebutuhannya	√				Tidak terdapat label yang jelas tentang penggunaan bahan sanitasi.
Indikator : - Terdapat label yang jelas tentang penggunaan bahan sanitasi.						
2	Program sanitasi dipastikan tidak mengkontaminasi bahan pangan				√	
Indikator : - Penyimpanan bahan sanitasi jauh dari ruang persiapan makanan untuk menghindari kontaminasi. - Mengikuti instruksi penggunaan dengan benar.						
3	Terdapat program sanitasi pada proses produksi, peralatan, ruang penyimpanan, dan akhir proses produksi.				√	Terdapat sabun untuk mencuci tangan pada area pencucian bahan baku, pada area masuk dan keluar ruang produksi hanya terdapat hand sanitizer.
<b>Sanitasi permukaan yang kontak dengan bahan pangan</b>						
1	Permukaan yang kontak dengan bahan pangan harus bersih				√	
2	Bahan sanitasi yang digunakan untuk permukaan yang kontak dengan bahan pangan harus aman				√	
Indikator: -Bahan sanitasi pada permukaan yang kontak dengan bahan pangan <i>food grade</i> atau menjamin keamanan pangan sesuai ketentuan yang berlaku.						
<b>Pest Control</b>						
1	Terdapat standar operasi untuk pengontrolan hama di seluruh area produksi.		√			Hanya terdapat satu perangkat hama pada area dapur.
Indikator: - Menutup setiap akses bagi hama atau hewan pengganggu lain (lubang pembuangan air kotor, dll) - Tidak ada retakan atau celah pada dinding - Terdapat alat perangkap hama yang aman ( <i>electronic flyer catcher</i> )						
2	Penggunaan bahan kimia untuk kontrol hama sesuai dengan ketentuan berlaku,				√	
Indikator : - Memastikan penggunaan bahan kimia sesuai dengan ketentuan aturan pakai. - Penggunaan bahan kimia pembasmi hama tidak didekat makanan/area produksi yang sedang beroperasi.						

	<b>Waste Control</b>						√		Tempat sampah yang digunakan tidak menggunakan pedal pembuka.
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pembuangan sampah dilakukan secara berkala</li> <li>- Tempat sampah mudah dibersihkan</li> <li>- Terdapat tempat pembuangan yang cukup</li> <li>- Pedal pembuka tempat sampah berfungsi dengan baik untuk meminimalkan sampah kontak dengan pekerja</li> </ul>									
	<b>Dokumentasi</b>								
1	Pencatatan kuantitas dan kualitas kedatangan bahan baku						√		
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat personnel untuk pengecekan kedatangan bahan baku terhadap kuantitas dan kualitas</li> <li>- Menyimpan dan melaporkan pencatatan yang ada pada bagian yang bersangkutan</li> </ul>									
2	Pencatatan stok bahan baku dan bahan sanitasi						√		
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat personnel untuk pengecekan stok bahan baku dan bahan baku yang diperlukan</li> <li>- Menyimpan dan melaporkan pencatatan yang ada pada bagian yang bersangkutan</li> </ul>									
3	Pencatatan perawatan perakatan dan <i>pest control</i>						√		Semua indicator telah terpenuhi. Dilakukan oleh pihak ke dua.
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat personnel untuk pengecekan peralatan dan <i>pest control</i> secara berkala</li> <li>- Menyimpan dan melaporkan pencatatan yang ada pada bagian yang bersangkutan</li> </ul>									
4	Pencatatan pengeluaran distribusi produk						√		
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat personnel untuk pengecekan pengeluaran distribusi produk</li> <li>- Menyimpan dan melaporkan pencatatan yang ada pada bagian yang bersangkutan</li> </ul>									
	<b>Sub Total</b>						<b>135</b>		
<b>D</b>	<b>Training</b>								
	Para pekerja mengetahui standar dasar sanitasi personal						√		Beberapa pekerja tidak menerapkan sesuai dengan pelatihan yang dilakukan.
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terdapat <i>training</i> mengenai penyuluhan bagi sanitasi pekerja</li> <li>- Para pekerja melakukan sesuai dengan pelatihan yang telah dilakukan</li> </ul>									
<b>E</b>	<b>PENYIMPANAN</b>								
	<b>Gudang Bahan Baku</b>								
1	Manajemen gudang bahan baku harus tersistem dengan baik						√		Semua indicator sudah diterapkan
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menerapkan sistem FIFO (<i>First In First Out</i>)</li> </ul>									

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Saat penerimaan barang dijamin dalam keadaan tidak rusak atau kadaluarsa</li> <li>- <i>Re-labelled</i> pada label yang rusak</li> <li>- Bahan ditempatkan pada tempat yang sesuai karakteristik dan pengelompokan bahan baku yang telah ditentukan (bahan tidak tahan panas diletakkan pada tempat yang sejuk dan kering)</li> </ul>						
2	Kondisi lingkungan gudang bahan baku terjaga dengan baik.				√	Pada gudang bahan baku tidak terdapat hewan pengganggu, penerangan dalam gudang cukup terang dan jarak antara makanan ke lantai dinding dan langit-langit sudah terukur dengan baik dan menggunakan rak-rak.
<p>Indikator:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tidak terdapat hewan pengganggu (kucing, anjing, <i>pest</i>, serangga)</li> <li>- Penerangan cukup</li> <li>- Terjamin aliran udara dan suhu yang sesuai</li> <li>- Kondisi gudang bersih dan rapi</li> <li>- Bahan-bahan disimpan sesuai label</li> <li>- Bahan baku disimpan dengan ketentuan berikut: <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Jarak makanan ke lantai minimal 15 cm</li> <li>b. Jarak makanan ke dinding minimal 5 cm</li> <li>c. Jarak makanan ke langit-langit minimal 60 cm</li> </ul> </li> </ul>						
<b>Sub Total</b>					<b>10</b>	
<b>TOTAL</b>					<b>216</b>	