

MODEL

RENCANA HACCP

**(HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL
POINT)**

INDUSTRI SAUS CABE



Produksi :

eBookPangan.com

2006

I. PENDAHULUAN

Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) adalah suatu sistem kontrol dalam upaya pencegahan terjadinya masalah yang didasarkan atas identifikasi titik-titik kritis di dalam tahap penanganan dan proses produksi. HACCP merupakan salah satu bentuk manajemen resiko yang dikembangkan untuk menjamin keamanan pangan dengan pendekatan pencegahan (*preventive*) yang dianggap dapat memberikan jaminan dalam menghasilkan makanan yang aman bagi konsumen.

Tujuan dari penerapan HACCP dalam suatu industri pangan adalah untuk mencegah terjadinya bahaya sehingga dapat dipakai sebagai jaminan mutu pangan guna memenuhi tuntutan konsumen. HACCP bersifat sebagai sistem pengendalian mutu sejak bahan baku dipersiapkan sampai produk akhir diproduksi, masal dan didistribusikan. Oleh karena itu dengan diterapkannya sistem HACCP akan mencegah resiko komplain karena adanya bahaya pada suatu produk pangan. Selain itu, HACCP juga dapat berfungsi sebagai promosi perdagangan di era pasar global yang memiliki daya saing kompetitif.

Pada beberapa negara penerapan HACCP ini bersifat sukarela dan banyak industri pangan yang telah menerapkannya. Disamping karena meningkatnya kesadaran masyarakat baik produsen dan konsumen dalam negeri akan keamanan pangan, penerapan HACCP di industri pangan banyak dipicu oleh permintaan konsumen terutama dari negara pengimpor.

Penerapan HACCP dalam industri pangan memerlukan komitmen yang tinggi dari pihak manajemen perusahaan yang bersangkutan. Disamping itu, agar penerapan HACCP ini sukses maka perusahaan perlu memenuhi prasyarat dasar industri pangan yaitu, telah diterapkannya *Good Manufacturing Practices (GMP)* dan *Standard Sanitation Operational Procedure (SSOP)*.

Beberapa keuntungan yang dapat diperoleh suatu industri pangan dengan penerapan sistem HACCP antara lain meningkatkan keamanan pangan pada produk makanan yang dihasilkan, meningkatkan kepuasan konsumen sehingga keluhan konsumen akan berkurang, memperbaiki fungsi pengendalian, mengubah pendekatan pengujian akhir yang bersifat *retrospektif* kepada pendekatan jaminan mutu yang bersifat *preventif*, dan mengurangi limbah dan kerusakan produk atau *waste*.

II. SEJARAH HACCP

Konsep HACCP pertama kali dikembangkan ketika perusahaan Pillsbury di Amerika Serikat bersama-sama dengan *US Army Nautics Research and Development Laboratories*, *The National Aeronautics and Space Administration* serta *US Air Force Space Laboratory Project Group* pada tahun 1959 diminta untuk mengembangkan makanan untuk dikonsumsi astronot pada gravitasi nol. Untuk itu dikembangkan makanan berukuran kecil (*bite size*) yang dilapisi dengan pelapis *edible* yang menghindarkannya dari hancur dan kontaminasi udara. Misi terpenting dalam pembuatan produk tersebut adalah menjamin keamanan produk agar para astronot tidak jatuh sakit. Dengan demikian perlu dikembangkan pendekatan yang dapat memberi jaminan mendekati 100% aman.

Tim tersebut akhirnya sampai pada kesimpulan bahwa, cara terbaik untuk mendapatkan jaminan tertinggi adalah dengan sistem pencegahan dan penyimpanan rekaman data yang baik. Konsep yang saat ini dikenal sebagai HACCP ini, jika diterapkan dengan tepat dapat mengendalikan titik-titik atau daerah-daerah yang mungkin menyebabkan bahaya. Masalah bahaya ini didekati dengan cara mengamati satu per satu bahan baku proses dari sejak di lapangan sampai dengan pengolahannya. Bahaya yang dipertimbangkan adalah bahaya patogen, logam berat, toksin, bahaya fisik, dan kimia serta perlakuan yang mungkin dapat mengurangi cemaran tersebut. Disamping itu, dilakukan pula analisis terhadap proses, fasilitas dan pekerja yang terlibat pada produksi pangan tersebut.

Pada tahun 1971, untuk pertama kalinya sistem HACCP ini dipaparkan kepada masyarakat di negara Amerika Serikat di dalam suatu Konferensi Nasional Keamanan Pangan. Pada tahun berikutnya Pillsbury mendapat kontrak untuk memberikan pelatihan HACCP kepada badan *Food and Drug Administration* (FDA). Dokumen lengkap HACCP pertama kali diterbitkan oleh Pillsbury pada tahun 1973 dan disambut baik oleh FDA dan secara sukses diterapkan pada makanan kaleng berasam rendah.

Pada tahun 1985, *The National Academy of Sciences* (NAS) merekomendasikan penerapan HACCP dalam publikasinya yang berjudul *An Evaluation of The Role of Microbiological Criteria for Foods and Food Ingredients*. Komite yang dibentuk oleh NAS kemudian menyimpulkan bahwa sistem pencegahan

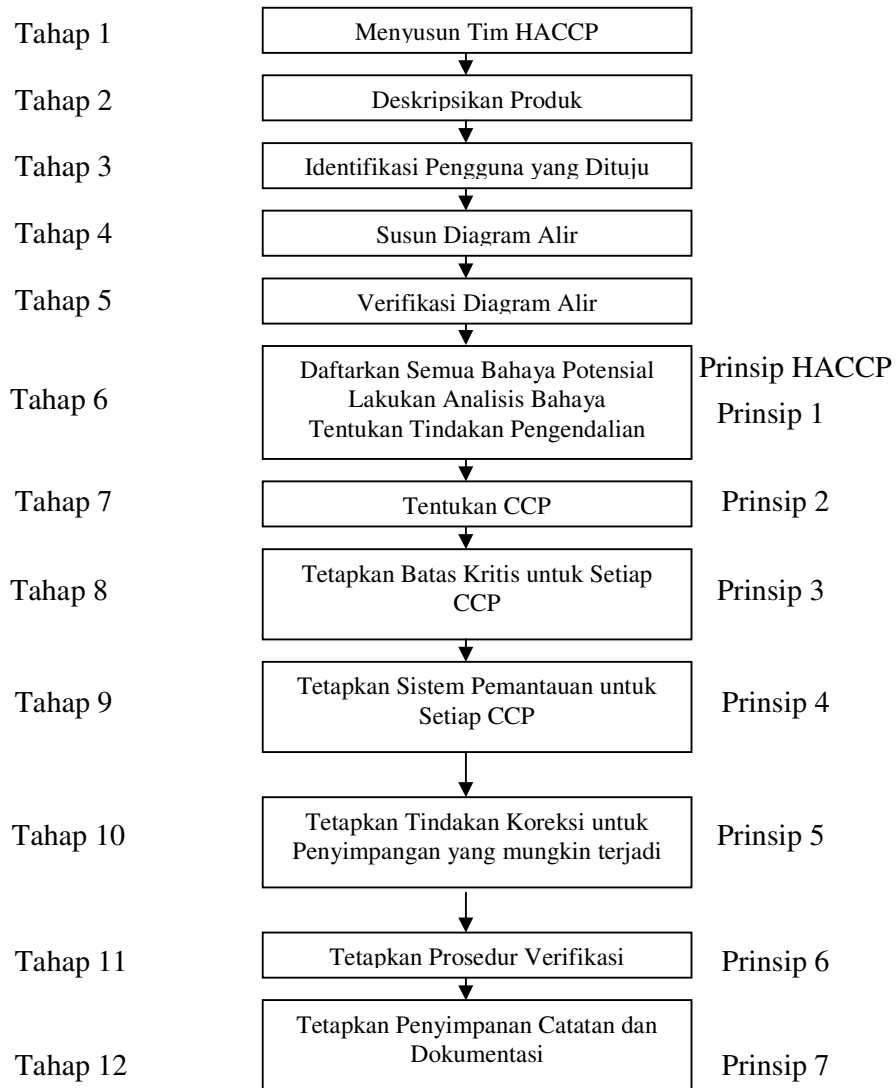
seperti HACCP ini lebih dapat memberikan jaminan keamanan pangan jika dibandingkan dengan sistem pengawasan produk akhir.

Selain NAS, lembaga internasional seperti *International Commission on Microbiological Specification for Foods* (ICMSF) juga menerima konsep HACCP dan memperkenalkannya ke luar Amerika Serikat. Ketika NAS membentuk *The National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods* (NACMCF), maka konsep HACCP makin dikembangkan dengan disusunnya 7 prinsip HACCP yang dikenal sampai saat ini. Konsep HACCP kemudian diadopsi oleh berbagai badan internasional seperti *Codex Alimentarius Commission* (CAC) yang kemudian diadopsi oleh berbagai negara di dunia termasuk Indonesia.

III. KONSEP HACCP

MENURUT *Codex Alimentarius Commision* (CAC)

Konsep HACCP menurut CAC terdiri dari 12 langkah, dimana 7 prinsip HACCP tercakup pula di dalamnya. Langkah-langkah penyusunan dan penerapan sistem HACCP menurut CAC adalah sebagai berikut:



Gambar1. Langkah Penyusunan dan Implementasi Sistem HACCP menurut CAC

Indonesia mengadopsi sistem HACCP versi CAC tersebut dan menuangkannya dalam acuan SNI 01-4852-1998 tentang Sistem Analisa Bahaya dan Pengendalian Titik-Titik Kritis (HACCP) serta pedoman penerapannya yaitu Pedoman BSN 1004/1999. Sistem yang penerapannya masih bersifat sukarela ini telah digunakan pula oleh Departemen Pertanian RI dalam menyusun Pedoman Umum Penyusunan Rencana Kerja Jaminan Mutu Berdasarkan HACCP atau Pedoman Mutu Nomor 5.

1. PEMBENTUKAN TIM HACCP

Langkah awal yang harus dilakukan dalam penyusunan rencana HACCP adalah membentuk Tim HACCP yang melibatkan semua komponen dalam industri yang terlibat dalam menghasilkan produk pangan yang aman. Tim HACCP sebaiknya terdiri dari individu-individu dengan latar belakang pendidikan atau disiplin ilmu yang beragam, dan memiliki keahlian spesifik dari bidang ilmu yang bersangkutan, misalnya ahli mikrobiologi, ahli mesin/*engineer*, ahli kimia, dan lain sebagainya sehingga dapat melakukan *brainstorming* dalam mengambil keputusan. Jika keahlian tersebut tidak dapat diperoleh dari dalam perusahaan, saran-saran dari para ahli dapat diperoleh dari luar.

2. DESKRIPSI PRODUK

Tim HACCP yang telah dibentuk kemudian menyusun deskripsi atau uraian dari produk pangan yang akan disusun rencana HACCPnya. Deskripsi produk yang dilakukan berupa keterangan lengkap mengenai produk, termasuk jenis produk, komposisi, formulasi, proses pengolahan, daya simpan, cara distribusi, serta keterangan lain yang berkaitan dengan produk. Semua informasi tersebut diperlukan Tim HACCP untuk melakukan evaluasi secara luas dan komprehensif.

3. IDENTIFIKASI PENGGUNA YANG DITUJU

Dalam kegiatan ini, tim HACCP menuliskan kelompok konsumen yang mungkin berpengaruh pada keamanan produk. Tujuan penggunaan produk harus didasarkan pada pengguna akhir produk tersebut. Konsumen ini dapat berasal dari orang umum atau kelompok masyarakat khusus, misalnya kelompok balita atau bayi, kelompok remaja, atau kelompok orang tua. Pada kasus khusus harus dipertimbangkan kelompok populasi pada masyarakat beresiko tinggi.

4. PENYUSUNAN DIAGRAM ALIR PROSES

Penyusunan diagram alir proses pembuatan produk dilakukan dengan mencatat seluruh proses sejak diterimanya bahan baku sampai dengan dihasilkannya produk jadi untuk disimpan. Pada beberapa jenis produk, terkadang disusun diagram alir proses sampai dengan cara pendistribusian produk tersebut. Hal tersebut tentu saja akan memperbesar pekerjaan pelaksanaan HACCP, akan tetapi pada produk-produk yang mungkin mengalami *abuse* (suhu dan sebagainya) selama distribusi, maka tindakan pencegahan ini menjadi amat penting.

Diagram alir proses disusun dengan tujuan untuk menggambarkan keseluruhan proses produksi. Diagram alir proses ini selain bermanfaat untuk membantu tim HACCP dalam melaksanakan kerjanya, dapat juga berfungsi sebagai pedoman bagi orang atau lembaga lainnya yang ingin mengerti proses dan verifikasinya.

5. VERIFIKASI DIAGRAM ALIR PROSES

Agar diagram alir proses yang dibuat lebih lengkap dan sesuai dengan pelaksanaan di lapangan, maka tim HACCP harus meninjau operasinya untuk menguji dan membuktikan ketepatan serta kesempurnaan diagram alir proses tersebut. Bila ternyata diagram alir proses tersebut tidak tepat atau kurang sempurna, maka harus dilakukan modifikasi. Diagram alir proses yang telah dibuat dan diverifikasi harus didokumentasikan.

6. PRINSIP 1: ANALISA BAHAYA

Setelah lima tahap pendahuluan terpenuhi, tim HACCP melakukan analisa bahaya dan mengidentifikasi bahaya beserta cara-cara pencegahan untuk mengendalikannya. Analisa bahaya amat penting untuk dilakukan terhadap bahan baku, komposisi, setiap tahapan proses produksi, penyimpanan produk, dan distribusi, hingga tahap penggunaan oleh konsumen. Tujuan analisis bahaya adalah untuk mengenali bahaya-bahaya apa saja yang mungkin terjadi dalam suatu proses pengolahan sejak awal hingga ke tangan konsumen.

Analisis bahaya terdiri dari tiga tahap yaitu, identifikasi bahaya, penetapan tindakan pencegahan (*preventive measure*), dan penentuan kategori resiko atau signifikansi suatu bahaya. Dengan demikian, perlu dipersiapkan daftar bahan mentah dan *ingredient* yang digunakan dalam proses, diagram alir proses yang telah diverifikasi, serta deskripsi dan penggunaan produk yang mencakup kelompok konsumen beserta cara konsumsinya, cara penyimpanan, dan lain sebagainya.

Bahaya (*hazard*) adalah suatu kemungkinan terjadinya masalah atau resiko secara fisik, kimia dan biologi dalam suatu produk pangan yang dapat menyebabkan gangguan kesehatan pada manusia. Bahaya-bahaya tersebut dapat dikategorikan ke dalam enam kategori bahaya, yaitu bahaya A sampai F .

Tabel 1. Jenis-Jenis Bahaya

| Jenis Bahaya | Contoh |
|--------------|---|
| Biologi | Sel Vegetatif : <i>Salmonella sp, Escherichia coli</i> Kapang : <i>Aspergillus, Penicillium, Fusarium</i> Virus : Hepatitis A Parasit : <i>Cryptosporidium sp</i> Spora bakteri : <i>Clostridium botulinum, Bacillus cereus</i> |
| Kimia | Toksin mikroba, bahan tambahan yang tidak diizinkan, residu pestisida, logam berat, bahan allergen |
| Fisik | Pecahan kaca, potongan kaleng, ranting kayu, batu atau kerikil, rambut, kuku, perhiasan |

Tabel 2. Karakteristik Bahaya

| Kelompok Bahaya | Karakteristik Bahaya |
|------------------------|---|
| Bahaya A | Produk-produk pangan yang tidak steril dan dibuat untuk konsumsi kelompok beresiko (lansia, bayi, <i>immunocompromised</i>) |
| Bahaya B | Produk mengandung <i>ingredient</i> sensitif terhadap bahaya biologi, kimia atau fisik |
| Bahaya C | Proses tidak memiliki tahap pengolahan yang terkendali yang secara efektif membunuh mikroba berbahaya atau menghilangkan bahaya kimia atau fisik |
| Bahaya D | Produk mungkin mengalami rekontaminasi setelah pengolahan sebelum pengemasan |
| Bahaya E | Ada potensi terjadinya kesalahan penanganan selama distribusi atau oleh konsumen yang menyebabkan produk berbahaya |
| Bahaya F | Tidak ada tahap pemanasan akhir setelah pengemasan atau di tangan konsumen atau tidak ada pemanasan akhir atau tahap pemusnahan mikroba setelah pengemasan sebelum memasuki pabrik (untuk bahan baku) atau tidak ada cara apapun bagi konsumen untuk mendeteksi, menghilangkan atau menghancurkan bahaya kimia atau fisik |

Tindakan pencegahan (*preventive measure*) adalah kegiatan yang dapat menghilangkan bahaya atau menurunkan bahaya sampai ke batas aman. Beberapa bahaya yang ada dapat dicegah atau diminimalkan melalui penerapan prasyarat dasar pendukung sistem HACCP seperti GMP (*Good Manufacturing Practices*), SSOP (*Sanitation Standard Operational Procedure*), SOP (*Standard Operational Procedure*), dan sistem pendukung lainnya.

Untuk menentukan resiko atau peluang tentang terjadinya suatu bahaya, maka dapat dilakukan penetapan kategori resiko. Dari beberapa banyak bahaya yang dimiliki oleh suatu bahan baku, maka dapat diterapkan kategori resiko I sampai VI (**Tabel 3**). Selain itu, bahaya yang ada dapat juga dikelompokkan berdasarkan signifikansinya (**Tabel 4**). Signifikansi bahaya dapat diputuskan oleh

tim dengan mempertimbangkan peluang terjadinya (*reasonably likely to occur*) dan keparahan (*severity*) suatu bahaya.

Tabel 3. Penetapan Kategori resiko

| Karakteristik Bahaya | Kategori Resiko | Jenis Bahaya |
|---|------------------------|--|
| 0 | 0 | Tidak mengandung bahaya A sampai F |
| (+) | I | Mengandung satu bahaya B sampai F |
| (++) | II | Mengandung dua bahaya B sampai F |
| (+++) | III | Mengandung tiga bahaya B sampai F |
| (++++) | IV | Mengandung empat bahaya B sampai F |
| (+++++) | V | Mengandung lima bahaya B sampai F |
| A+ (kategori khusus) dengan atau tanpa bahaya B-F | VI | Kategori resiko paling tinggi (semua produk yang mempunyai bahaya A) |

Tabel 4. Signifikansi Bahaya

| | | Tingkat Keparahannya (<i>Severity</i>) | | |
|---|----------|---|----------|----------|
| | | L | M | H |
| Peluang Terjadi <i>(Reasonably likely to occur)</i> | l | Ll | Ml | Hl |
| | m | Lm | Mm | Hm* |
| | h | Lh | Mh* | Hh* |

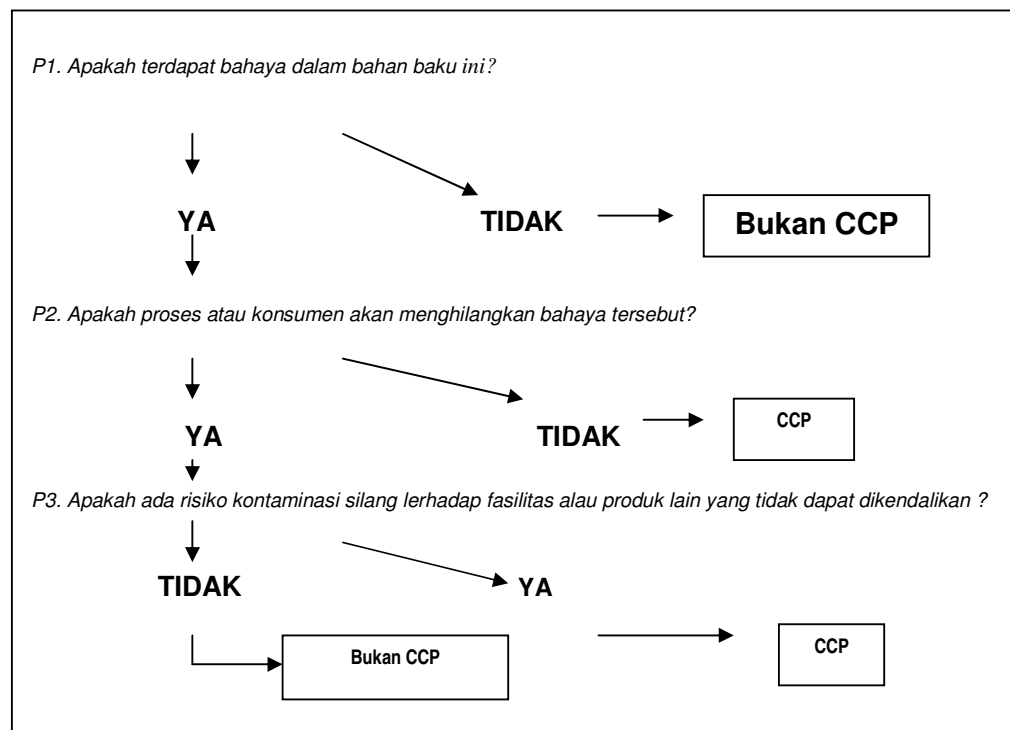
- Umumnya dianggap signifikan dan akan diteruskan/dipertimbangkan dalam penetapan CCP
- Keterangan : L=l= low, M=m= medium, H=h=high

Analisa bahaya adalah salah satu hal yang sangat penting dalam penyusunan suatu rencana HACCP. Untuk menetapkan rencana dalam rangka mencegah bahaya keamanan pangan, maka bahaya yang signifikan atau beresiko tinggi dan tindakan pencegahan harus diidentifikasi. Hanya bahaya yang signifikan atau yang memiliki resiko tinggi yang perlu dipertimbangkan dalam penetapan *critical control point*.

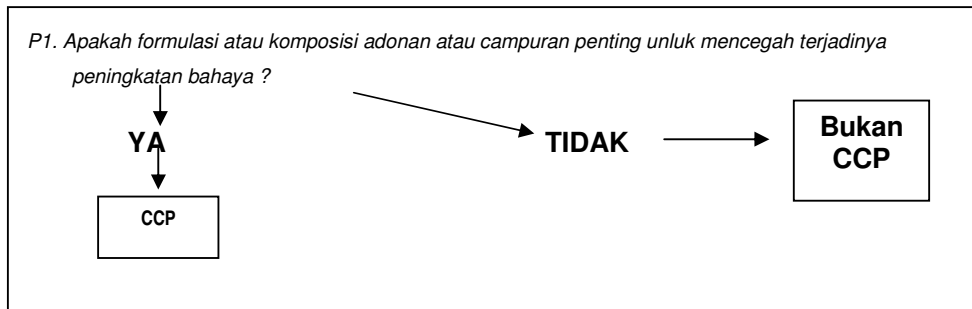
7. PRINSIP 2: PENETAPAN *Critical Control Point* (CCP)

CCP atau Titik Kendali Kritis didefinisikan sebagai suatu titik, langkah atau prosedur dimana pengendalian dapat diterapkan dan bahaya keamanan pangan dapat dicegah, dihilangkan atau diturunkan sampai ke batas yang dapat diterima. Pada setiap bahaya yang telah diidentifikasi dalam proses sebelumnya, maka dapat ditentukan satu atau beberapa CCP dimana suatu bahaya dapat dikendalikan.

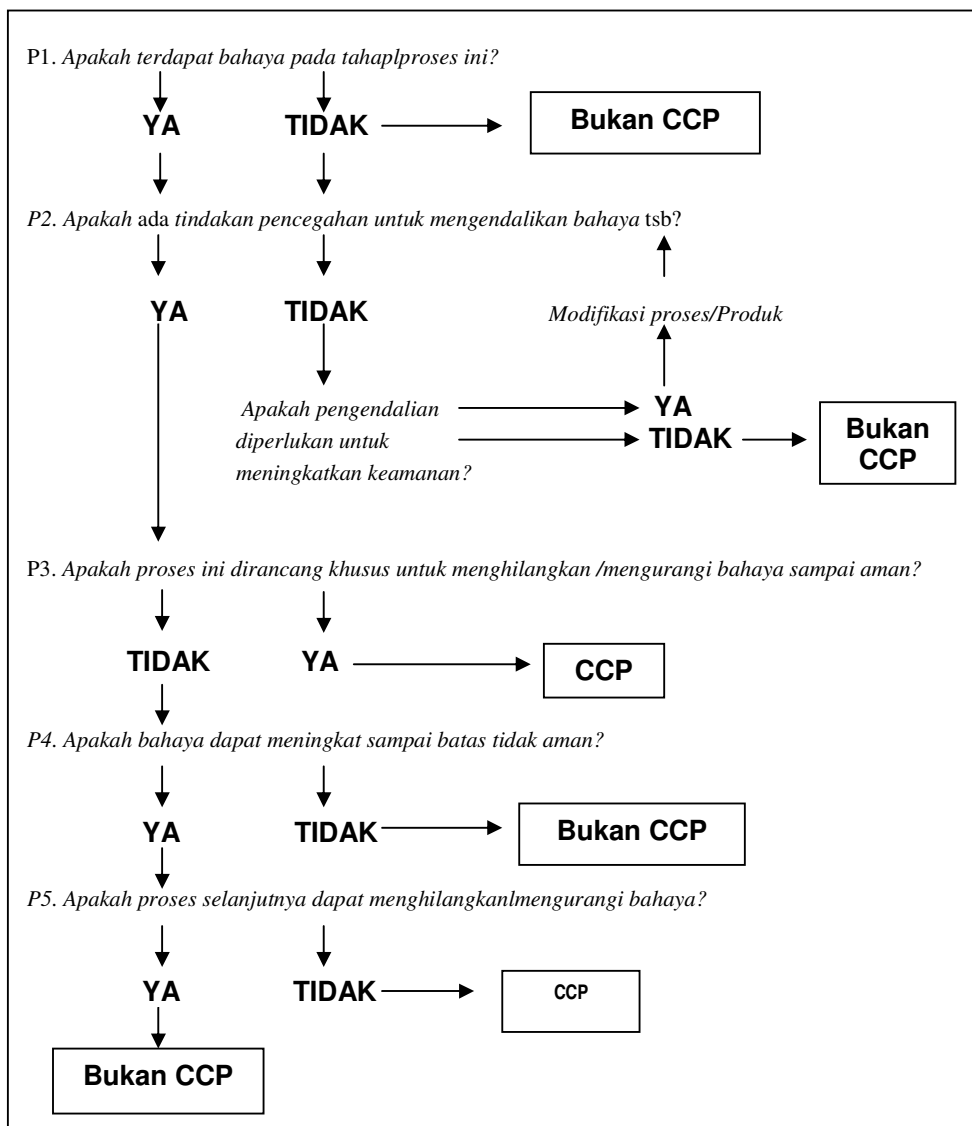
Masing-masing titik penerapan tindakan pencegahan yang telah ditetapkan diuji dengan menggunakan *CCP decision tree* (**Gambar 2,3,4**) untuk menentukan CCP. *Decision tree* ini berisi urutan pertanyaan mengenai bahaya yang mungkin muncul dalam suatu langkah proses, dan dapat juga diaplikasikan pada bahan baku untuk mengidentifikasi bahan baku yang sensitif terhadap bahaya atau untuk menghindari kontaminasi silang. Suatu CCP dapat digunakan untuk mengendalikan satu atau beberapa bahaya, misalnya suatu CCP secara bersama-sama dapat dikendalikan untuk mengurangi bahaya fisik dan mikrobiologi.



Gambar 2. *Decision Tree* Untuk Penetapan CCP Pada Bahan Baku



Gambar 3. Decision Tree Untuk Penetapan CCP Pada Formulasi/Komposisi



Gambar 4. Decision Tree Untuk Penetapan CCP Pada Tahapan Proses

8. PRINSIP 3: PENETAPAN *Critical Limit* (CL)

Critical limit (CL) atau batas kritis adalah suatu kriteria yang harus dipenuhi untuk setiap tindakan pencegahan yang ditujukan untuk menghilangkan atau mengurangi bahaya sampai batas aman. Batas ini akan memisahkan antara "yang diterima" dan "yang ditolak", berupa kisaran toleransi pada setiap CCP. Batas kritis ditetapkan untuk menjamin bahwa CCP dapat dikendalikan dengan baik. Penetapan batas kritis haruslah dapat dijustifikasi, artinya memiliki alasan kuat mengapa batas tersebut digunakan dan harus dapat divalidasi artinya sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan serta dapat diukur. Penentuan batas kritis ini biasanya dilakukan berdasarkan studi literatur, regulasi pemerintah, para ahli di bidang mikrobiologi maupun kimia, CODEX dan lain sebagainya.

Untuk menetapkan CL maka pertanyaan yang harus dijawab adalah : apakah komponen kritis yang berhubungan dengan CCP? Suatu CCP mungkin memiliki berbagai komponen yang harus dikendalikan untuk menjamin keamanan produk. Secara umum batas kritis dapat digolongkan ke dalam batas fisik (suhu, waktu), batas kimia (pH, kadar garam). Penggunaan batas mikrobiologi (jumlah mikroba dan sebagainya) sebaiknya dihindari karena memerlukan waktu untuk mengukurnya, kecuali jika terdapat uji cepat untuk pengukuran tersebut. **Tabel 5** menunjukkan contoh batas kritis suatu proses dalam industri pangan.

Tabel 5. Contoh *Critical Limit* (Batas Kritis) Pada CCP

| CCP | Komponen Kritis |
|---|---|
| Proses Sterilisasi Makanan Kaleng | Suhu awal Berat kaleng setelah diisi Isi kaleng |
| Pemanasan hamburger | Tebal hamburger Suhu pemanasan Waktu pemanasan |
| Penambahan asam ke minuman asam | pH produk akhir |
| Deteksi logam pada pengolahan biji-bijian | Kalibrasi detektor Sensitivitas detektor |

9. PRINSIP 4: PENETAPAN PROSEDUR PEMANTAUAN UNTUK SETIAP CCP

Kegiatan pemantauan (monitoring) adalah pengujian dan pengamatan terencana dan terjadwal terhadap efektifitas proses mengendalikan CCP dan CL untuk menjamin bahwa CL tersebut menjamin keamanan produk. CCP dan CL dipantau oleh personel yang terampil serta dengan frekuensi yang ditentukan berdasarkan berbagai pertimbangan, misalnya kepraktisan. Pemantauan dapat berupa pengamatan (observasi) yang direkam dalam suatu *checklist* atau pun merupakan suatu pengukuran yang direkam ke dalam suatu *datasheet*. Pada tahap ini, tim HACCP perlu memperhatikan mengenai cara pemantauan, waktu dan frekuensi, serta hal apa saja yang perlu dipantau dan orang yang melakukan pemantauan.

10. PRINSIP 5: PENETAPAN TINDAKAN KOREKSI

Tindakan koreksi dilakukan apabila terjadi penyimpangan terhadap batas kritis suatu CCP. Tindakan koreksi yang dilakukan jika terjadi penyimpangan, sangat tergantung pada tingkat risiko produk pangan. Pada produk pangan berisiko tinggi misalnya, tindakan koreksi dapat berupa penghentian proses produksi sebelum semua penyimpangan dikoreksi/diperbaiki, atau produk ditahan/tidak dipasarkan dan diuji keamanannya. Tindakan koreksi yang dapat dilakukan selain menghentikan proses produksi antara lain mengeliminasi produk dan kerja ulang produk, serta tindakan pencegahan seperti memverifikasi setiap perubahan yang telah diterapkan dalam proses dan memastikannya agar tetap efektif.

11. PRINSIP 6: VERIFIKASI PROGRAM HACCP

Verifikasi adalah metode, prosedur dan uji yang digunakan untuk menentukan bahwa sistem HACCP telah sesuai dengan rencana HACCP yang ditetapkan. Dengan verifikasi maka diharapkan bahwa kesesuaian program HACCP dapat diperiksa dan efektifitas pelaksanaan HACCP dapat dijamin.

Beberapa kegiatan verifikasi misalnya:

- ❖ Penetapan jadwal inspeksi verifikasi yang tepat
- ❖ Pemeriksaan kembali rencana HACCP
- ❖ Pemeriksaan catatan CCP
- ❖ Pemeriksaan catatan penyimpangan dan disposisi inspeksi visual terhadap kegiatan untuk mengamati jika CCP tidak terkendalikan
- ❖ Pengambilan contoh secara acak
- ❖ Catatan tertulis mengenai inspeksi verifikasi yang menentukan kesesuaian dengan rencana HACCP, atau penyimpangan dari rencana dan tindakan koreksi yang dilakukan.

Verifikasi harus dilakukan secara rutin dan tidak terduga untuk menjamin bahwa CCP yang ditetapkan masih dapat dikendalikan. Verifikasi juga dilakukan jika ada informasi baru mengenai keamanan pangan atau jika terjadi keracunan makanan oleh produk tersebut.

12. PRINSIP 7: PEREKAMAN DATA (DOKUMENTASI)

Dokumentasi program HACCP meliputi pendataan tertulis seluruh program HACCP sehingga program tersebut dapat diperiksa ulang dan dipertahankan selama periode waktu tertentu. Dokumentasi mencakup semua catatan mengenai CCP, CL, rekaman pemantauan CL, tindakan koreksi yang dilakukan terhadap penyimpangan, catatan tentang verifikasi dan sebagainya. Oleh karena itu dokumen ini dapat ditunjukkan kepada inspektur pengawas makanan jika dilakukan audit eksternal dan dapat juga digunakan oleh operator.

IV. PENYUSUNAN RENCANA HACCP UNTUK INDUSTRI SAUS CABAI

Rencana HACCP bersifat dinamis artinya, memungkinkan terjadinya perubahan-perubahan apabila ada unsur-unsur dalam teknologi produksi yang berubah. Oleh karena itu program atau rencana HACCP pada umumnya bersifat unik atau spesifik untuk suatu industri tertentu pada lokasi tertentu. Meskipun demikian beberapa langkah umum dalam penyusunan rencana HACCP dalam pedoman ini dapat dijadikan acuan penyusunan rencana HACCP langkah demi langkah .

1. LANGKAH 1 : PENYUSUNAN TIM HACCP

Tim ini dapat terdiri dari 5 - 10 orang dan terdiri dari anggota yang memiliki latar belakang pendidikan yang beragam, seperti ahli mikrobiologi, ahli mesin (*engineer*), ahli kimia, personalia atau manajer bagian pembelian, bagian pengolahan atau produksi, bagian *quality assurance* dan sebagainya. Berdasarkan kesepakatan bersama kemudian ditunjuk seorang ketua. Sebaiknya diantara tim tersebut terdapat orang-orang yang telah mendapatkan pelatihan tentang HACCP. Daftar anggota tim HACCP dapat disusun seperti pada **Tabel 6**:

Tabel 6. Daftar Anggota Tim HACCP

| Nama | Jabatan | Tanggung Jawab |
|-------|--|--|
| | General Manager | Memberikan kewenangan akan <i>design</i> , dan implementasi sistem kontrol kepada QA Manager |
| | Quality Assurance Manager | Ketua Tim HACCP , memastikan syarat-syarat implementasi HACCP terpelihara dan terimplementasi dengan baik |
| | Deputy General Manager Divisi Logistik (PPIC dan Ware House) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Menjamin bahwa semua karyawan di departemennya terlatih dan memahami sistem keamanan pangan 2. Memastikan bahan baku yang diterima dari supplier dan produk jadi yang akan diekspor ditangani dengan baik dan benar 3. Memastikan gudang, area karantina, gudang kemasan dan penyimpanan kemasan dalam keadaan bersih sesuai dengan persyaratan GMP 4. Memberikan masukan bagi analisa bahaya yang mungkin terjadi pada bahan baku |

| Nama | Jabatan | Tanggung jawab |
|-------|-----------------------------------|---|
| | Production Manager | <ol style="list-style-type: none"> 1. Menjamin bahwa semua karyawan di departemennya terlatih dan memahami sistem keamanan pangan 2. Menjamin bahwa semua produk yang dihasilkan telah sesuai dengan standar persyaratan mutu dan keamanan pangan 3. Menjamin proses yang berlangsung di area produksi telah sesuai dengan GMP, SOP dan SSOP yang telah ditetapkan |
| | Packaging Manager | <ol style="list-style-type: none"> 1. Menjamin bahwa semua karyawan di departemennya terlatih dan memahami sistem keamanan pangan 2. Memastikan bahwa kemasan yang datang dari supplier telah diinspeksi dengan baik dan benar 3. Menjamin bahwa kemasan yang digunakan adalah aman untuk digunakan |
| | Supervisor (Departemen Proses) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Menjamin setiap proses produksi yang berlangsung di area produksi telah sesuai dengan GMP, SOP, dan SSOP yang telah ditetapkan 2. Memastikan pekerja untuk taat terhadap GMP, SOP, dan SSOP yang telah ditetapkan 3. Memberikan masukan mengenai proses produksi yang berlangsung di area produksi untuk pembentukan diagram alir proses |
| | Engineering Manager | <ol style="list-style-type: none"> 1. Memastikan bahwa mesin yang akan digunakan dalam proses produksi berada dalam keadaan baik 2. Memastikan proses <i>maintenance</i> mesin pengolahan berjalan dengan baik sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan |

2. LANGKAH 2: DESKRIPSI PRODUK

Tim HACCP akan menuliskan deskripsi produk berdasarkan apa yang mereka ketahui tentang produk tersebut. Deskripsi dari suatu produk akan bervariasi tergantung jenis kemasan, kondisi penyimpanan, dan lain sebagainya. Contoh deskripsi produk saus cabai, dapat dilihat pada **Tabel 7**.

Tabel 7. Deskripsi Produk Saus Cabai

| | |
|--------------------------|---|
| Nama Produk | Saus Cabai X |
| Bahan Baku Utama | Cabai, Ubi jalar, Pepaya |
| Bahan Pembantu | Bumbu, Asam Sorbat, Asam Sitrat, Natrium Benzoat |
| Proses Pengolahan | Melalui enam tahapan proses yaitu; tahapan <i>blanching</i> , <i>grinding</i> , pemasakan, pengisian dalam botol, sterilisasi/pemanasan, penyegelan |
| Kemasan Primer | Botol – botol plastik ukuran 340 ml dan 680 ml |
| Kemasan Sekunder | Wadah styrofoam, karton |
| Umur Simpan | 1 tahun |
| Saran Penyimpanan | Disimpan tertutup dalam kemasan asli, dan ditempatkan di daerah kering dengan suhu ruang (27-30°C) |
| Populasi Sensitif | Tidak ada, dapat digunakan untuk konsumsi secara umum |
| Cara Penggunaan | Digunakan sebagai bahan tambahan dalam masakan atau makanan |

3. LANGKAH 3: IDENTIFIKASI PENGGUNA YANG DITUJU

Dalam kegiatan ini tim akan mencatat penggunaan produk, cara penyajian dan kelompok konsumen yang mungkin berpengaruh pada keamanan produk tersebut. Contohnya:

Produk : Saus Cabai x

Cara Penyajian : Langsung dikonsumsi

Konsumen : Terdiri dari konsumen dari semua umur

4. LANGKAH 4: PENYUSUNAN DIAGRAM ALIR PROSES

Penyusunan diagram alir proses pembuatan produk dilakukan dengan mencatat seluruh proses sejak diterimanya bahan baku sampai dengan dihasilkannya produk jadi untuk disimpan bahkan terkadang sampai dengan pendistribusian produk tersebut. **Lampiran 1** adalah contoh diagram alir proses pembuatan saus cabai. Diagram ini mungkin bervariasi antara satu perusahaan dengan perusahaan lainnya, bahkan antara satu *line* produksi dengan *line* produksi lainnya.

5. LANGKAH 5 : VERIFIKASI DIAGRAM ALIR PROSES

Diagram alir proses yang telah disusun oleh tim HACCP kemudian diverifikasi di tempat (*on site verification*) dengan cara mengobservasi secara langsung praktek produksi di lapangan, mewawancarai operator dan mencatat hal-hal yang berbeda dari hasil "*brainstorm*" tim HACCP. Verifikasi dimaksudkan untuk meyakinkan bahwa diagram yang disusun benar-benar sesuai dengan apa yang terjadi di lapangan. Jika telah sesuai dengan kondisi di lapangan, maka diagram pada **Lampiran 1** tersebut siap digunakan sebagai bahan acuan penetapan langkah berikutnya yang merupakan prinsip-prinsip HACCP.

6. LANGKAH 6 (PRINSIP 1): ANALISIS BAHAYA

Dalam analisis bahaya, tim HACCP melakukan diskusi untuk mengidentifikasi bahaya-bahaya yang mungkin ada. Analisa bahaya dilakukan mulai dari bahan baku, kondisi peralatan, ruangan, hingga proses produksi. Setelah itu, tim HACCP menyusun cara pencegahan yang dapat diterapkan untuk mengurangi bahaya atau menghilangkan bahaya sampai batas aman.

Tim HACCP dapat menggunakan data-data dari pustaka, hasil laboratorium pengawasan mutu atau dokumentasi penerimaan barang di perusahaan maupun bantuan keahlian dari para pakar untuk melakukan analisis dan untuk menentukan batas aman.

Pada dasarnya, pada analisa bahaya tim HACCP dapat melakukan beberapa pendekatan secara sistematis sebagai berikut :

1. Menentukan semua jenis bahaya mikrobiologi, kimia maupun fisik (A-F) yang ada pada bahan baku maupun produk, lalu melakukan kategorisasi bahaya (I-VI) sesuai dengan **Tabel 2** dan **Tabel 3** pedoman ini. Hasil analisis dapat dituangkan pada Lembar kerja HACCP 1 a,b,c yang terdapat pada **Lampiran 2,3,4**. Bahan baku atau produk dengan kategori risiko yang lebih tinggi harus dipertimbangkan dengan lebih seksama untuk penetapan CCP pada langkah berikutnya.
2. Menentukan semua jenis bahaya pada setiap tahapan atau kondisi proses lalu melihat peluang terjadinya dan keparahannya. Peluang terjadinya bahaya dan keparahannya dapat didasarkan pada pengetahuan, pustaka, data-data ilmiah yang ada atau dengan melihat rekaman data milik perusahaan tersebut. Dengan menggunakan **Tabel 4** pedoman ini maka dapat ditetapkan apakah bahaya tersebut signifikan atau tidak. Hasil analisis dapat dituangkan dalam lembar kerja 1d dan 1e yang terdapat pada **Lampiran 5,6**. Tahapan atau kondisi proses yang signifikan risiko bahayanya akan dipertimbangkan dalam penetapan CCP pada langkah berikutnya. Meskipun demikian, meski tidak tinggi signifikansinya, bila konsumen produk adalah populasi rentan maka harus dipertimbangkan dalam langkah berikutnya.

Contoh analisa bahaya untuk bahan baku dan proses pada proses pembuatan produk saus cabai sesuai dengan diagram alir proses pada **Lampiran 1** adalah sebagai berikut :

- Mengkaji resiko bahaya mikrobiologi, kimia, dan fisik

Tabel 8. Kajian Resiko Bahaya Mikrobiologi

| | BAHAYA A | BAHAYA B | BAHAYA C | BAHAYA D | BAHAYA E | BAHAYA F | KATEGORI RESIKO |
|------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------------|
| PRODUK : SAUS CABAI X | | | | | | | |
| Saus Cabai X | 0 | + | 0 | 0 | + | + | III |
| BAHAN BAKU | | | | | | | |
| Cabai | 0 | + | 0 | 0 | + | + | III |
| Ubi Jalar | 0 | + | 0 | 0 | + | + | III |
| Pepaya | 0 | + | 0 | 0 | + | + | III |
| Bumbu | 0 | + | 0 | + | 0 | 0 | II |
| Asam Sorbat | 0 | + | 0 | 0 | + | + | III |
| Asam Sitrat | 0 | + | 0 | 0 | + | + | III |
| Natrium Benzoat | 0 | + | 0 | 0 | + | + | III |

Tabel 9. Kajian Resiko Bahaya Kimia

| | BAHAYA A | BAHAYA B | BAHAYA C | BAHAYA D | BAHAYA E | BAHAYA F | KATEGORI RESIKO |
|------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------------|
| PRODUK : SAUS CABAI X | | | | | | | |
| Saus Cabai X | 0 | + | 0 | + | + | + | IV |
| BAHAN BAKU | | | | | | | |
| Cabai | 0 | + | 0 | + | + | 0 | III |
| Ubi Jalar | 0 | + | 0 | + | + | 0 | III |
| Pepaya | 0 | + | 0 | + | + | 0 | III |
| Bumbu | 0 | + | 0 | + | + | 0 | III |
| Asam Sorbit | 0 | + | 0 | + | + | 0 | III |
| Asam Sitrat | 0 | + | 0 | + | + | 0 | III |
| Natrium Benzoat | 0 | + | 0 | + | + | 0 | III |

Tabel 10. Kajian Resiko Bahaya Fisik

| | BAHAYA A | BAHAYA B | BAHAYA C | BAHAYA D | BAHAYA E | BAHAYA F | KATEGORI RESIKO |
|------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------------|
| PRODUK : SAUS CABAI X | | | | | | | |
| Saus Cabai X | 0 | + | 0 | + | 0 | + | III |
| BAHAN BAKU | | | | | | | |
| Cabai | 0 | + | + | + | + | + | V |
| Ubi Jalar | 0 | + | + | + | + | + | V |
| Pepaya | 0 | + | + | + | + | + | V |
| Bumbu | 0 | + | + | + | + | + | V |
| Asam Sorbit | 0 | + | 0 | + | 0 | + | III |
| Asam Sitrat | 0 | + | 0 | + | 0 | + | III |
| Natrium Benzoat | 0 | + | 0 | + | 0 | + | III |

- Mengidentifikasi bahaya selama proses produksi

Tabel 11. Identifikasi Bahaya dan Tindakan Pencegahannya

| Langkah Proses | Input | Bahaya | Tindakan Pencegahan |
|----------------------------------|---|---|--|
| Penanganan bahan baku | Bahan baku dari pemasok | Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku Kimia Kontaminasi bahan kimia Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Pengecekan sertifikat COA pemasok terhadap kesesuaian barang yang akan digunakan 2. Analisa kimia, fisik, dan mikrobiologi |
| <i>Blanching</i> | Cabai, ubi jalar, pepaya | Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Melakukan sortasi terhadap cabai yang akan diproses 2. Pengecekan secara visual selama proses 3. Pelaksanaan GMP, SOP, dan SSOP dengan baik dan benar |
| Saringan setelah <i>grinding</i> | Cabai hasil <i>grinding</i> , | Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Pengecekan secara visual selama proses 2. Pengecekan rutin setiap awal produksi, akhir shift, dan pergantian produk terhadap saringan yang digunakan |
| Saringan bumbu | bumbu | Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Pengecekan secara visual selama proses 2. Pengecekan rutin setiap awal produksi, akhir shift, dan pergantian produk terhadap saringan yang digunakan |
| Pemasakan Saus | Cabai, Ubi jalar/ pepaya, bumbu, Na Benzoat, As. Sitrat, As. Sorbat | Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Pengecekan visual selama proses 2. Pelaksanaan GMP, SOP, SSOP dengan baik dan benar |

| Langkah Proses | Input | Bahaya | Tindakan Pencegahan |
|------------------------------|------------------|---|---|
| Sterilisasi botol saus cabai | Botol Saus Cabai | Biologi Mikroorganisme yang tidak diinginkan dari udara | <ol style="list-style-type: none"> 1. Mengontrol suhu sterilisasi 2. Analisa laboratorium setelah sterilisasi apakah masih ada mikroorganisme yang tidak diinginkan setelah proses sterilisasi 3. Pelaksanaan GMP, SOP, SSOP dengan baik dan benar |

- ❑ Menentukan signifikansi bahaya

Tabel 12. Penentuan Signifikansi Bahaya

| Langkah Proses | Bahaya | Tindakan Pencegahan | Frekuensi | Keparahan | signifikansi |
|-----------------------|---|--|-----------|-----------|------------------|
| | | | I/ m/ h | L/ M/ H | |
| Penanganan bahan baku | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Kimia Kontaminasi bahan kimia</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. Pengecekan sertifikat COA pemasok terhadap kesesuaian barang yang akan digunakan 2. Analisa kimia, fisik, dan mikrobiologi | I | H | Tidak signifikan |

| Langkah Proses | Bahaya | Tindakan Pencegahan | Frekuensi | Keparahan | Signifikansi |
|----------------------------------|---|--|-----------|-----------|------------------|
| | | | I/ m/ h | L/ M/ H | |
| <i>Blanching</i> | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | <ol style="list-style-type: none"> Melakukan sortasi terhadap cabai yang akan diproses Pengecekan secara visual selama proses Pelaksanaan GMP, SOP, dan SSOP dengan baik dan benar | I | M | Tidak signifikan |
| Saringan setelah <i>grinding</i> | <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | <ol style="list-style-type: none"> Pengecekan secara visual selama proses Pengecekan rutin setiap awal produksi, akhir shift, dan pergantian produk terhadap saringan yang digunakan | h | H | Signifikan |
| Saringan bumbu | <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | <ol style="list-style-type: none"> Pengecekan secara visual selama proses Pengecekan rutin setiap awal produksi, akhir shift, dan pergantian produk terhadap saringan yang digunakan | h | H | Signifikan |
| Sterilisasi botol saus cabai | <p>Biologi Mikroorganisme yang tidak diinginkan dari udara</p> | <ol style="list-style-type: none"> Mengontrol suhu sterilisasi Analisa laboratorium setelah sterilisasi apakah masih ada mikroorganisme yang tidak diinginkan setelah proses sterilisasi Pelaksanaan GMP, SOP, SSOP dengan baik dan benar | m | H | Signifikan |

Seperti terlihat pada contoh di atas, analisis bahaya akan sangat tergantung dari kondisi bahan baku, teknologi proses yang digunakan, tingkat penerapan GMP dan SSOP perusahaan sehingga mungkin berbeda hasilnya untuk industri yang berbeda.

7. LANGKAH 7 (PRINSIP 2): PENETAPAN CCP

Bahan baku, tahapan proses atau kondisi sanitasi wadah, pekerja, maupun ruangan yang dinilai tinggi kategori risikonya atau tinggi signifikansi bahayanya akan diuji apakah menjadi CCP atau tidak. Penetapan CCP dilakukan dengan mengacu pada *decision tree* yang terdapat pada **Gambar 2, 3, 4** pedoman ini. Untuk itu dilakukan analisis dengan menggunakan lembar kerja 2 (**Lampiran 7**). Contoh pengujian untuk menetapkan CCP dapat dilihat pada **Tabel 13** dan **Tabel 14** pedoman ini.

Tabel 13. Penentuan CCP Untuk Bahan Baku

| Bahan Baku | Bahaya | P1 | P2 | P3 | Tipe CCP |
|------------|---|----|----|----|-----------|
| Cabai | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Kimia Kontaminasi bahan kimia</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | T | Bukan CCP |
| Ubi Jalar | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Kimia Kontaminasi bahan kimia</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | T | Bukan CCP |
| Pepaya | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Kimia Kontaminasi bahan kimia</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | T | Bukan CCP |
| Bumbu | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Kimia Kontaminasi bahan kimia</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | T | Bukan CCP |

| Bahan Baku | Bahaya | P1 | P2 | P3 | Tipe CCP |
|-----------------|---|----|----|----|-----------|
| Asam Sitrat | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Kimia Kontaminasi bahan kimia</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | T | Bukan CCP |
| Asam Sorbat | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Kimia Kontaminasi bahan kimia</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | T | Bukan CCP |
| Natrium Benzoat | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Kimia Kontaminasi bahan kimia</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | T | Bukan CCP |

Tabel 14. Penentuan CCP Untuk Tahapan Proses

| Langkah Proses | Bahaya | P1 | P2 | P3 | P4 | P5 | Tipe CCP |
|-----------------------|---|----|----|----|----|----|-----------|
| Penanganan bahan baku | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Kimia Kontaminasi bahan kimia</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | T | T | | Bukan CCP |

| Langkah Proses | Bahaya | P1 | P2 | P3 | P4 | P5 | Tipe CCP |
|----------------------------------|---|----|----|----|----|----|-----------|
| <i>Blanching</i> | <p>Biologi Kapang dan khamir serta bakteri patogen dalam bahan baku</p> <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | T | T | | Bukan CCP |
| Saringan setelah <i>grinding</i> | <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | Y | | | CCP 1 |
| Saringan bumbu | <p>Fisik Kontaminasi benda asing (logam, plastik, kayu, kaca)</p> | Y | Y | Y | | | CCP 2 |
| Sterilisasi botol saus cabai | <p>Biologi Mikroorganisme yang tidak diinginkan dari udara</p> | Y | Y | Y | | | CCP 3 |

8. LANGKAH 8 (PRINSIP 3): PENETAPAN BATAS KRITIS (CL)

Batas kritis dapat ditetapkan berdasarkan pustaka atau dokumentasi yang dimiliki perusahaan. Batas kritis ditetapkan pada CCP yang telah ditetapkan. Pada **Tabel 15**, diperlihatkan contoh batas kritis pada CCP produk saus cabai.

Tabel 15. Penentuan Batas Kritis Untuk Setiap CCP

| Langkah proses | Tipe CCP | Batas Kritis |
|----------------------------------|----------|---|
| Saringan setelah <i>grinding</i> | CCP 1 | Saringan harus dalam kondisi tepat, baik, tidak rusak dan berada pada tempatnya |
| Saringan bumbu | CCP 2 | Saringan harus dalam kondisi tepat, baik, tidak rusak dan berada pada tempatnya |
| Sterilisasi botol saus cabai | CCP 3 | Hasil analisa Laboratorim : Negatif |

9. LANGKAH 9 (PRINSIP 4): PENETAPAN PROSEDUR PEMANTAUAN

Pemantauan dapat dilakukan dengan pengukuran yang dilaporkan dalam suatu *data sheet* atau observasi yang dilaporkan dalam suatu *checklist*. Prosedur pemantauan dituliskan dalam lembar HACCP *plan* (**Lampiran 8**). Contoh prosedur pemantauan untuk batas kritis CCP pada produk saus cabai dapat dilihat pada **Tabel 16** pedoman ini.

Tabel 16. Penetapan Prosedur Pemantauan

| Tahapan Proses | Prosedur Pemantauan | | | | |
|---|---------------------|-------------------------|---|-------------------------|---|
| | Siapa | Apa | Bagaimana | Di mana | Kapan |
| Saringan Setelah <i>grinder</i> (CCP 1) | Operator | Saringan | Pemeriksaan kondisi saringan | Ruang produksi | Setiap awal dan akhir shift, serta pada saat ganti produk |
| Saringan Bumbu (CCP 2) | Operator | Saringan | Pemeriksaan kondisi saringan | Ruang produksi | Setiap awal dan akhir shift, serta pada saat ganti produk |
| Sterilisasi botol saus cabai (CCP 3) | Karyawan PC | Botol yang telah dicuci | Pengambilan sampel untuk di analisa lab | Ruang Sterilisasi botol | Tiap setengah jam sekali |

10. LANGKAH 10 (PRINSIP 5) : PENETAPAN TINDAKAN KOREKSI

Penetapan tindakan koreksi dilakukan oleh tim HACCP untuk mengantisipasi penyimpangan terhadap CCP. Contoh penyimpangan pada CCP saringan adalah saringan rusak. Tindakan koreksinya misalnya dengan menghentikan produksi. Tindakan koreksi dicantumkan dalam lembar kerja HACCP *plan* (**Lampiran 8**).

11. LANGKAH 11 (PRINSIP 6) : VERIFIKASI PROGRAM HACCP

Verifikasi dalam penyusunan program HACCP ini meliputi pemeriksaan ulang terhadap rencana HACCP, CCP, penyimpangan dan tindakan koreksi, audit terhadap pelaksanaan HACCP, dan pengujian laboratorium. Verifikasi dicantumkan dalam lembar kerja HACCP *plan* (**Lampiran 8**).

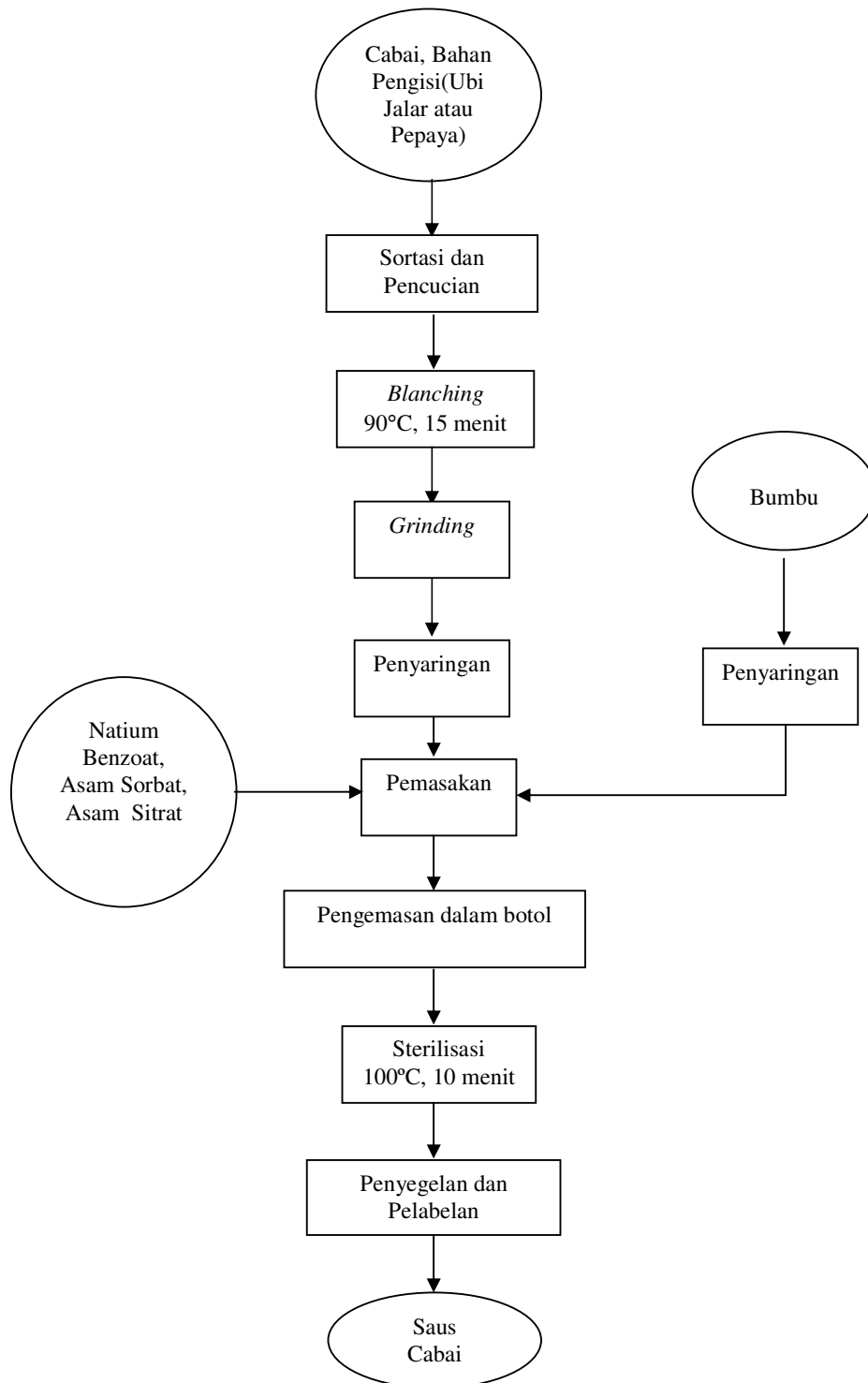
12. LANGKAH 12 (PRINSIP 7) : PEREKAMAN DATA (DOKUMENTASI)

Dokumentasi dilakukan terhadap rencana HACCP, hasil analisis bahaya, CCP, hasil pemantauan dan tindakan koreksi, serta hasil verifikasi. Dokumen ini disimpan sampai dengan 6 bulan setelah masa kadaluarsa produk. Dokumentasi dicantumkan dalam lembar kerja HACCP *plan* (**Lampiran 8**)

DAFTAR PUSTAKA

- Anonim. 2004. Pedoman Penyusunan Rencana HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) Pada Industri Kecap. Bahan Sosialisasi Pedoman HACCP untuk Industri Agro. Departemen Perindustrian dan Perdagangan RI.
- Anonim. 1981. Food Industry. Chili Sauce. Instituto Colombiano de Normas Tecnicas. Colombian Standard ICONTEC. Didalam Food Science and Technology Abstracts. 1983. (564):202
- Bryan, F.I. 1994. HACCP: Present Status and Future in Contribution to Food Safety. Dairy, Food and Environmental Sanitation 14, 650-655
- Buchanan, R.L. 1990. HACCP: A re-emerging approach to food safety. Trends in Food Science. and Technology., November, 102-104
- Early, R. 1996. Who is afraid of HACCP , IFI, NR 1.
- Mayes, T. 1992. Simple users' guide to the hazard analysis critical control point concept for the control of food microbiological safety. Food Control. p.14-19
- Mortimore, S. and Wallace, C. 1994. Hazard Analysis Critical Control Point, A Practical Approach. Chapman and Hall, London

Lampiran 1. Diagram Alir Proses Pembuatan Saus Cabai



Lampiran 2 . Lembar Kerja HACCP 1a

Kajian Resiko Bahaya Mikrobiologi

Nama Produk:.....

| | BAHAYA A | BAHAYA B | BAHAYA C | BAHAYA D | BAHAYA E | BAHAYA F | KATEGORI RESIKO |
|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------------|
| PRODUK | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| BAHAN BAKU | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Lampiran 3 . Lembar Kerja HACCP 1b

Kajian Resiko Bahaya Fisik

Nama Produk:.....

| | BAHAYA A | BAHAYA B | BAHAYA C | BAHAYA D | BAHAYA E | BAHAYA F | KATEGORI RESIKO |
|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------------|
| PRODUK | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| BAHAN BAKU | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Lampiran 4 . Lembar Kerja HACCP 1c

Kajian Resiko Bahaya Kimia

Nama Produk:.....

| | BAHAYA A | BAHAYA B | BAHAYA C | BAHAYA D | BAHAYA E | BAHAYA F | KATEGORI RESIKO |
|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------------|
| PRODUK | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| BAHAN BAKU | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Lampiran 5. Lembar Kerja HACCP: 1d

Identifikasi Bahaya dan Tindakan Pencegahannya

Nama Produk :.....

| Langkah Proses | Input | Bahaya | Tindakan Pencegahan |
|----------------|-------|--------|---------------------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

Lampiran 6. Lembar Kerja HACCP: 1e

Penentuan Signifikansi Bahaya

Nama Produk:.....

| Langkah Proses | Bahaya | Tindakan Pencegahan | Frekuensi | Keparahan | Signifikansi |
|----------------|--------|---------------------|-----------|-----------|--------------|
| | | | l/ m/ h | L/ M/ H | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Lampiran 7. Lembar Kerja HACCP 2

Penentuan CCP Untuk Bahan Baku

| Bahan Baku | Bahaya | P1 | P2 | P3 | Tipe CCP |
|------------|--------|----|----|----|----------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Penentuan CCP Untuk Tahapan Proses

| Langkah Proses | Bahaya | P1 | P2 | P3 | P4 | P5 | Tipe CCP |
|----------------|--------|----|----|----|----|----|----------|
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

