

MODEL

RENCANA HACCP

(HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINT)

INDUSTRI NATA DE COCO



Produksi :

eBookPangan.com

2006

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	KOMITMEN MANAJEMEN	Halaman 1 dari 1

Manajemen dan seluruh karyawan PT. ABC khususnya devisi Nata De Coco dalam rangka menjamin keamanan pangan produk-produk yang dihasilkan, mempunyai komitmen untuk menerapkan GMP dan HACCP dalam lingkungan produksinya.

Untuk menghasilkan produk yang bermutu, seluruh pasokan bahan baku dari pemasok telah terseleksi dan disetujui oleh manajemen. Penerapan HACCP dilakukan pada setiap tahapan produksi. Program ini akan ditinjau ulang setiap 12 bulan.

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Direktur	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	ORGANISASI STRUKTUR ORGANISASI	Halaman 1 dari 1

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
Zaenal Arifin	Plant Manager	15 Januari 2002

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	ORGANISASI PROFIL USAHA	Halaman 1 dari 1

I. Kantor Pusat

Alamat :

No. Telp./Fax :

Penanggung Jawab :

II. Unit Pengolahan/Factory

Alamat :

No. Telp/Fax :

Penanggung Jawab :

PT. ABC devisi Nata de Coco bergerak dalam bidang produk olahan nata de coco, terutama untuk tujuan pemasaran dalam negeri (lokal). Produk nata de coco tersebut dikemas dalam cup plastik ukuran 240 ml, yang diisi dengan larutan gula dengan keasaman dan brix sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan.

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	ORGANISASI TIM HACCP	Halaman 1 dari 1

No.	Nama	Jabatan
1		
2		
3		
4		
5		

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	ORGANISASI PERSONIL DAN PELATIHAN	Halaman 1 dari 1

Tim HACCP bertanggung jawab dalam menyusun, mengembangkan, menerapkan, memutakhirkan, merevisi dan mendistribusikan RKJM/HACCP Plan di lingkungan pabrik.

Manajemen perusahaan PT. ABC bertanggung jawab untuk memastikan bahwa seluruh karyawan telah mengikuti pelatihan Higiene, Sanitasi dan GMP sebagai persyaratan dasar pelaksanaan HACCP. Tujuan pelatihan tersebut adalah untuk memberikan pengetahuan kepada karyawan tentang cara berproduksi yang baik dan keamanan pangan. Pelatihan dilakukan dalam bentuk *in house training* dengan instruktur dari personil pabrik atau instruktur dari lembaga lain.

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	DESKRIPSI PRODUK	Halaman 1 dari 2

PT ABC Prima Divisi Nata de Coco memproduksi nata dalam cup plastik yang dibuat atau dicetak dalam bentuk kotak (dice). Nata yang sudah dibentuk tersebut dicup plastik atau dikemas dalam cup plastik volume 240 ml. Merek dagang produk adalah XXXX, dengan spesifikasi sebagai berikut :

1. Nama produk
Nata de coco dalam cup plastik volume 240 ml.
2. Komposisi
Potongan nata de coco, asam sitrat, Na-sitrat, gula pasir, flavor, Na-benzoat dan air.
3. Uraian Produk
Lembaran nata de coco dari pemasok dipotong dengan mesin pemotong menghasilkan bentuk kotak, setelah diproses kemudian dimasukkan ke dalam cup plastik volume 240 ml dan ditambahkan larutan gula, asam sitrat, natrium sitrat, flavor dan diawetkan dengan penambahan Na-benzoat 400 ppm dan pengisian dengan cara hot filling.
4. Penggunaan Produk
Produk siap atau langsung dapat dimakan.
5. Jenis Pengemas
Cup plastik PP volume 240 ml.
6. Syarat Penyimpanan
Suhu kamar dan kering
7. Metode Pengawetan
Penambahan Na-benzoat 400 ppm dan hot filling pada suhu minimum 70°C.

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	DESKRIPSI PRODUK	Halaman 2 dari 2

8. Masa kadaluarsa
14 (empat belas) bulan

9. Sasaran Pengguna/Konsumen
Umum

10. Metode Penjualan

Dijual langsung ke konsumen melalui agen dan sistem pemasaran langsung ke pengecer (toko dan swalayan).

11. Cara Distribusi
Tidak perlu penanganan khusus

12. Label kemasan
Dicantumkan secara khusus pada lid atau tutup cup, disertai komposisi produk, kode produksi, volume/isi, SP dan label halal,, serta tanggal kadaluarsa.

13. Karakteristik Produk

No	Parameter	Nilai
1	Isi bersih	240 ml
2	Berat tuntas	75-85 gram
3	PH	3 – 4
4	Kadar gula (Brix)	10 – 12 % Brix
5	Ketebalan nata	1.0 – 1.5 cm

13. Asal bahan baku
Lokal dan import

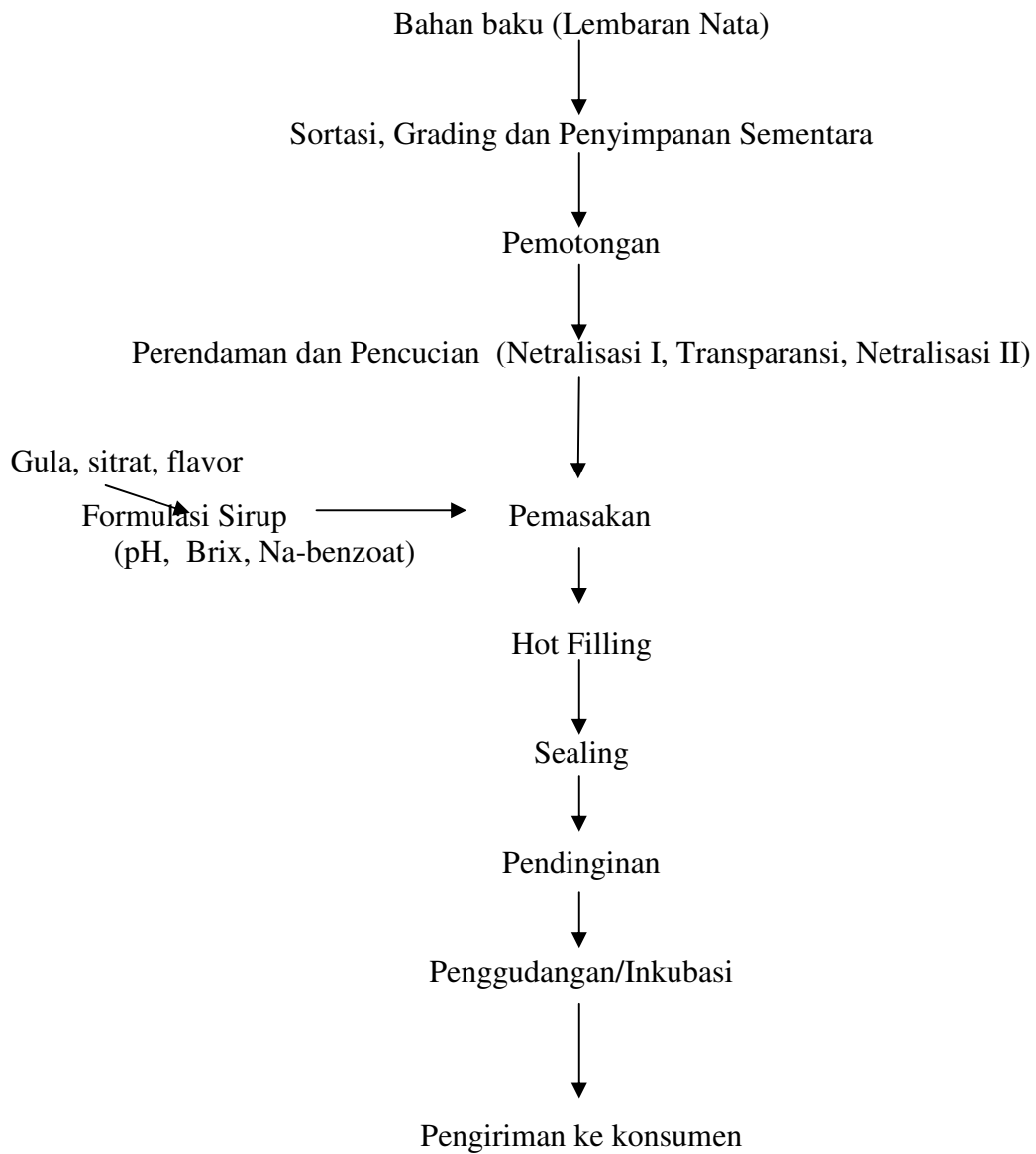
Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	PERSYARATAN DASAR	Halaman 1 dari 1

GMP dalam setiap tahapan produksi dan sanitasi dalam pabrik menjadi tanggung jawab manajer QC, dan dituangkan dalam dokumen GMP pabrik yang terpisah.

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	DIAGRAM ALIR PRODUK	Halaman 1 dari 1



PT. ABC	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup Plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
TABEL ANALISA BAHAYA		Halaman 1 dari 5

Prinsip 1

Tahap/Input	Bahaya	Sumber Bahaya	Risk	Sev.	Sign	Tindakan Pencegahan
1. Lingkungan (Semua tahap)	Fisik : Gelas Serangga	Lampu Sarangga yang masuk	M	H	S	Lampu diberi pelindung Pemasangan pembunuh serangga, dan penolak serangga.
2. Bahan baku yang datang	Fisik : Filt serangga/hewan	Suplayer kurang memperhatikan lingkungan produksi	M	M	TS	Inspeksi dan pembinaan ke pemasok Grading bahan baku
	Mikrobiologi : Kapang tahan asam	Suplayer kurang higienis	M	L	TS	Inspeksi dan pembinaan suplayer, grading bahan baku.
3. Penyimpanan sebelum proses	Mikrobiologi : Kapang dapat tumbuh	Kapang dapat tumbuh pada lembaran nata de coco yang disimpan jika kurang asam	M	M	TS	Pengontrolan stok lembaran nata de coco, pengolahan yang cepat (maksimum 3 hari), penurunan pH dengan asam asetat.

Prinsip 1						
Tahap/Input	Bahaya	Justifikasi Bahaya	Resk	Sev.	Sign	Tindakan Pencegahan
4. <i>Cutting</i>	Kimia : Karat terbawa pada produk	Terbentuk deposit karat pada mata pisau yang bisa mengkontaminasi bahan yang dipotong	M	M	TS	Pemeliharaan peralatan sesuai SOP
5. Netralisasi I	Fisik: Foreign material	Air yang digunakan untuk netralisasi mengandung pasir sehingga bisa mengkontaminasi bahan yang dinetralkan	H	L	TS	Dipasang filter ukuran 200 mesh pada pipa air yang mengalir ke bak netralisasi
	Mikrobiologi Pembusukan	Aliran air untuk netralisasi tidak mengalir Waktu netralisasi berlebih	M	M	TS	Pemasangan system otomasi pompa air sehingga debit air masuk dan keluar tetap stabil Dibuat record waktu barang masuk dan keluar. Waktu netralisasi tidak lebih dari 1 x 12 jam
6. Transparansi	Kimia : Penyimpangan rasa	Dosis basa yang digunakan untuk penetralan terlalu tinggi sehingga menyebabkan adanya rasa gatal	H	H	S	Perbandingan antara larutan basa pH 10 dengan nata tidak lebih dari 2 : 1
	Mikrobiologi : Pembusukan	Waktu proses transparansi berlebih	L	L	TS	Proses transparansi tidak boleh lebih dari 2 x 12 jam.

Prinsip 1						
Tahap/Input	Bahaya	Justifikasi Bahaya	Resk	Sev.	Sign	Tindakan Pencegahan
7. Pemasakan	Fisik : Karat Pasir	Tangki pemasak terkikis Pasir dari air pemasak	M	L	TS	Pemeriksaan rutin tangki Pemasang dan pemeriksaan saringan air
8. Pembuatan larutan sirup	Fisik : Filth (benang, semut dan kutu)	Berasal dari gula yang ditambahkan	M	M	TS	Penerimaan bahan sesuai dengan SOP Suplier terseleksi Menjaga kebersihan gudang bahan baku
9. Mixing Filling & Weighing	Biologi : Kontaminasi mikroba dari pekerja (<i>Staphylococcus aureus</i>) Fisik : Filth (Rambut)	Higiene dan sanitasi pekerja kurang Suhu proses tidak tercapai	M	M	TS	Penerapan hygiene dan sanitasi sesuai SSOP Pengontrolan suhu evaporator dan cooker dan pengaturan steam yang kontinue
		Higiene dan sanitasi pekerja kurang	M	M	TS	Penerapan hygiene dan sanitasi sesuai SSOP
10. Sealing	Fisik : Cup Plastik defect pada system sealing	Cup Plastik defect pada formasi sealing dapat menyebabkan kebocoran Cup Plastik	H	H	S	Kontrol sealer dan hasil sealing tenaga terlatih

Prinsip 1						
Tahap/Input	Bahaya	Justifikasi Bahaya	Resk	Sev.	Sign	Tindakan Pencegahan
11. Cooling	Mikrobiologi : Kontaminasi mikroba dari air cooling	Air cooling yang mengandung mikroba dapat mengkontaminasi produk	H	H	S	Air cooling standar air minum dan disirkulasi
12. Inkubasi & Observasi	Biologi : Pertumbuhan mikroba termofilik	Mikrobia termofilik yang tidak mati selama sterilisasi dapat tumbuh	M	M	TS	Penyimpanan pada ruangan khusus Sanitasi ruangan sesuai SOP
13. Packaging	Fisik : Kerusakan kemasan	Kualitas kemasan tidak sesuai standar	L	L	TS	Pengemasan sesuai SOP

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. ABC	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup Plastik	Nomor : RKJM/15/01/05
		Revisi : 0
	TABEL PEMERIKSAAN ANALISA BAHAYA	Halaman 1 dari 3

PRINSIP 1						
Tahap/Input	Bahaya	P1	P2	P3	P4	CCP/QCP
1. Lingkungan (Semua tahap)	Fisik : Gelas Serangga	Y Y	N N	N N		Bukan CCP
2. Bahan baku yang datang	Fisik : Filt serangga/hewan Mikrobiologi : Kapang tahan asam	Y Y	N N	Y N	N	Bukan CCP Bukan CCP
3. Penyimpanan sebelum proses	Mikrobiologi : Kapang dapat tumbuh	Y	N	N	N	Bukan CCP
4. <i>Cutting</i>	Kimia : Karat terbawa pada produk	Y	N	Y		Bukan CCP Bukan CCP
5. Netralisasi I	Mikrobiologi : Pembusukan	Y	N	Y		Bukan CCP

PRINSIP 1						
Tahap/Input	Bahaya	P1	P2	P3	P4	CCP/QCP
6. Transparansi	Kimia : Penyimpangan rasa	Y	N	Y		Bukan CCP
	Mikrobiologi : Pembusukan	Y	N	Y		Bukan CCP
7. Netralisasi II	Fisik: Foreign material Pengikisan	Y	N	Y		Bukan CCP
	Mikrobiologi Pembusukan	Y	N	Y		Bukan CCP
	Kimia : Residu basa	Y	Y			CCP
8. Sortasi	Fisik : Rambut	Y	N	Y		Bukan CCP
9. Pemasakan	Fisik : Karat Pasir	Y	N	Y		Bukan CCP
10. Pembuatan larutan sirup	Fisik : Filth (benang, semut dan kutu)	Y	N	Y		Bukan CCP

PRINSIP 1						
Tahap/Input	Bahaya	P1	P2	P3	P4	CCP/QCP
11. Mixing Filling & Weighting	Biologi : Kontaminasi mikroba dari pekerja (<i>Staphylococcus aureus</i>) Fisik : Filth (Rambut)	Y	Y			CCP
13. Sealing	Fisik : Cup Plastik defect pada formasi sealing	Y	Y			CCP
15. Cooling	Mikrobiologi : Kontaminasi mikroba dari air cooling	Y	N	Y		Bukan CCP
17. Inkubasi & Observasi	Biologi : Pertumbuhan mikrobia termofilik	Y	N	Y		Bukan CCP
18. Packaging	Fisik : Kerusakan kemasan	Y	N	Y		Bukan CCP

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. ABC	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup Plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	HAZARD AUDIT TABLE	Halaman 1 dari 1

CCP	BATAS KRITIS	MONITORING	TINDAKAN PERBAIKAN	PENCATATAN	VERIFIKASI
Prinsip 2	Prinsip 3	Prinsip 4	Prinsip 5	Prinsip 6	Prinsip 7
1. Netralisasi II	<ul style="list-style-type: none"> pH : 6-7 Waktu pencucian min. 2 x 12 jam Uji rasa dan bau 	Petugas QC melakukan peng-ukuran pH dan pengujian rasa dan bau serta mengecek lama pencucian.	Penambahan waktu pencucian/ netra-lisasi ; Peningkatan aliran air.	Log monitoring proses pencucian	Kalibrasi pH meter Pengujian rasa produk jadi secara periodic.
2.Mixing & Filling	<ul style="list-style-type: none"> Suhu produk saat pengisian dan sebelum sealing minimal 70°C 	QC melakukan pengecekan suhu evaporator supaya tetap terjaga 100°C	Re-heating selama 10 menit pada suhu 100°C	Catatan suhu Evaporator	Kalibrasi alat pengukur suhu evaporator
3. Sealing	<ul style="list-style-type: none"> Cup Plastik tidak bocor Cup Plastik tidak rusak fisiknya 	Petugas QC melakukan inspeksi sealing dengan pengamatan visual.	Pemeliharaan sealer, sortasi Cup Plastik yang gagal.	Catatan kerusakan/ pemeliharaan sealer. Laporan inspeksi sealer.	Review kinerja sealer, ganti sealer jika rusak parah, review hasil inspeksi sealer.

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	SISTEM PENYIMPANAN CATATAN	Halaman 1 dari 1

Perusahaan menjamin bahwa semua petunjuk, standar, panduan pemakaian dan data rujukan dibuat selalu mutakhir, terpelihara dan terdokumentasi untuk identifikasi, pengumpulan, pengarsipan, penyimpanan dan pemusnahan. Semua dokumen dikendalikan dengan pemberian nomor dokumen, status revisi, tanda tangan pengesahan dan nomor halaman pada setiap HACCP Plan. Sistem penyimpanan catatan ini menjadi tanggung jawab Manajer QA selaku sekretaris TIM HACCP.

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	PROSEDUR VERIFIKASI	Halaman 1 dari 2

Pengembangan prosedur verifikasi oleh perusahaan bertujuan agar dapat menjamin bahwa keseluruhan rencana HACCP dapat berjalan secara efektif. Dengan adanya sistem verifikasi ini perusahaan dapat menjamin bahwa rencana HACCP telah berjalan dalam kegiatan operasional sehari-hari untuk menghasilkan produk yang aman. Implementasi prosedur verifikasi ini menjadi tanggung jawab Ketua atau Koordinator Tim HACCP.

Kegiatan yang tercakup dalam prosedur verifikasi ini terdiri atas :

1. Validasi HACCP Plan atau RKJM.

- Kegiatan ini bertujuan untuk memastikan bahwa Rencana HACCP telah benar sebelum diimplementasikan. Hal tersebut dilakukan perusahaan dengan cara antara lain :
 - Melakukan konfirmasi bahwa : (1). Semua bahaya telah diidentifikasi, (2). Tindakan koreksi telah disiapkan untuk setiap bahaya, (3). Batas kritis telah mencukupi untuk menghilangkan bahaya, dan (4). Semua prosedur monitoring dan peralatan yang digunakan telah mencukupi dan terkalibrasi.
 - Melakukan pengawasan independen terhadap pemasok untuk menjamin bahwa bahan baku yang dipasok telah memenuhi standar.

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	PROSEDUR VERIFIKASI	Halaman 2 dari 2

2. Review hasil monitoring CCP.

Peninjauan atas hasil monitoring terhadap CCP dan tindakan koreksi yang ada (jika ada tindakan koreksi) dilakukan setiap hari oleh operator, supervisor dan manajer.

Rekaman hasil pemantauan diidentifikasi dan didokumentasikan.

3. Pengujian Produk

Dilakukan pengujian produk secara berkala terhadap bahan baku, produk dalam proses dan produk akhir. Dalam pengujian ini dapat pula dikonfirmasi bahwa batas kritis yang telah ditetapkan pada kenyataannya memang dapat mengendalikan bahaya. Verifikasi terhadap produk akhir harus dapat memperlihatkan bahwa produk telah memenuhi persyaratan pelanggan dan/atau parameter keamanan pangan. Hal ini termasuk pengujian produk terhadap mikroorganisme, residu kimia, kontaminasi fisik, berat, ukuran, penampakan, pH, suhu, kadar air, berat tuntas, rasa dan tekstur.

4. Audit

Audit terhadap semua elemen HACCP dalam HACCP Plan dilakukan baik secara internal maupun eksternal dalam kurun waktu sekurang-kurangnya 2 kali setahun.

Audit ini dilakukan oleh auditor audit internal yang telah terlatih.

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	PROSEDUR PENGADUAN/ KELUHAN KONSUMEN	Halaman 1 dari 1

Setiap keluhan dari pelanggan baik lisan maupun tertulis akan ditangani dengan baik. Keluhan atau pengaduan pelanggan atau konsumen tersebut dapat berkaitan dengan produk yang dihasilkan maupun proses produksinya. Prosedur penanganan keluhan pelanggan ini menjadi tanggung jawab manajer QA.

Pada setiap keluhan akan dicatat antara lain : tanggal keluhan/pengaduan, identitas pelapor, isi keluhan, penerima keluhan, dan penanganan yang dilakukan terhadap keluhan tersebut. Apabila keluhan tersebut menyangkut produk, maka jika memungkinkan pelapor menyertakan sampel produk yang dikeluhkan dan kode produksinya.

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	PROSEDUR RECALL	Halaman 1 dari 1

Untuk menjaga kepuasan pelanggan dan menghindari konsumen dari mengkonsumsi produk yang tidak aman, maka perusahaan mempunyai kebijakan untuk melakukan penarikan produk (produk recall). Informasi yang menjadi alasan untuk melakukan penarikan produk terutama adalah keluhan atau komplain dari pelanggan, dan adanya kesalahan bahan baku atau proses produksi.

Produk yang telah ditarik selanjutnya dikumpulkan pada tempat yang terpisah dan telah ditentukan. Informasi dan data penarikan produk akan didokumentasikan dan ditindaklanjuti. Tindak lanjut yang dilakukan dengan adanya penarikan produk antara lain dapat berupa :

1. Penghentian proses produksi sampai diperoleh hasil perbaikan yang memenuhi persyaratan konsumen.
2. Menyelidiki penyebab masalah dan menyusun tindakan koreksi agar tidak terulang kembali.
3. Penanganan terhadap produk yang ditarik.

Pelaksanaan penarikan produk ini dilakukan dibawah tanggung jawab Plant Manager.

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	

PT. XYZ	Rencana Kerja Jaminan Mutu Nata de Coco dalam Cup plastik	Nomor : RKJM/15/01/02
		Revisi : 0
	PERUBAHAN/REVISI/AMANDEMEN DOKUMEN	Halaman 1 dari 1

Perusahaan menjamin bahwa semua dokumen dan data yang terkait dengan HACCP Plan (termasuk HACCP Plannya) telah mempunyai identitas, ditinjau dan disahkan untuk menjamin kemutahirannya. Setiap perubahan terhadap dokumen harus diperiksa dan disetujui oleh manajemen atau wakil manajemen yang ditunjuk dan dilaporkan pada TIM HACCP agar dapat didokumentasikan. Kegiatan perubahan/revisi/amandemen dokumen ini berada di bawah tanggung jawab manajer QA selaku sekretaris TIM HACCP.

Disetujui oleh :	Jabatan :	Tanggal :
	Plant Manager	