Skema Sertifikasi Produk Saus Teremulsi

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk saus, gravis, dan *dressing* yang berbasis emulsi minyak atau lemak dalam air seperti mayones, *salad dressing*, saus tar tar, *French dressing* dan *sandwich spread*.

B Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi produk saus teremulsi mencakup:

1. SNI 4473 tentang saus teremulsi;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 4473 tentang saus teremulsi;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk saus teremulsi.

C Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk saus teremulsi dilakukan oleh Lembaga Penilaian Kesesuaian (LPK) yang telah diakreditasi oleh Komite Akreditasi Nasional (KAN) berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk saus teremulsi.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk saus teremulsi, Badan Standardisasi Nasional (BSN) dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Sertifikasi awal

1 Pengajuan permohonan sertifikasi

DRAFT

1.1 Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro) harus menyusun format permohonan sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam pasal 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai peraturan yang berlaku;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusi;
5. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;

DRAFT

2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi,
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk;
7. jenis kemasan produk;
8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.

c. informasi proses produksi:

1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
3. struktur organisasi;
4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

2.1 Tinjauan permohonan sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian sertifikasi

Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.1.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.1.2 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang praktik manajemen bisnis produk saus teremulsi;
2. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
3. Pengetahuan tentang SNI produk saus teremulsi;
4. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
    a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
    b. SNI ISO 22000 sistem manajemen mutu keamanan pangan,

DRAFT

c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, atau
d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon sertifikasi.

5. Pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
6. Pengetahuan tentang sektor bisnis produk saus teremulsi; dan
7. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada pasal 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

DRAFT

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggungjawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada Lampiran A;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 3.2.4 huruf d sampai i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem

DRAFT

manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 3.2.4 huruf c sampai i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada pasal 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;
b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan pada Lampiran A, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan sampel produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan sampel untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Sampel produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Sampel diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

a. akreditasi oleh KAN;
b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

DRAFT

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan huruf a atau b sebagaimana tercantum dalam angka 3.2.10.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro

4 Tinjauan (*Review*) dan Keputusan

4.1 Tinjauan (*review*)

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan sertifikasi dan kesesuaian proses sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses *review*.

4.2.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan *review*.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan

DRAFT

setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Penerbitan sertifikat kesesuaian

4.3.1 LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku,
   b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
   c. merek produk yang disertifikasi,
   d. SNI yang menjadi dasar sertifikasi, dan
   e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan sertifikasi

1 Surveilans

LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

DRAFT

2.1 LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang selambat-lambatnya 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada sertifikasi awal.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan sertifikasi awal namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan sertifikasi

1 Pengurangan lingkup sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan sertifikasi apabila Pemohon:

a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau

b. menyampaikan permintaan pembekuan sertifikasi kepada LSPro.

DRAFT

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan sertifikasi apabila Pemohon:

a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau

b. menyampaikan permintaan pencabutan sertifikasi kepada LSPro

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus mempublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) *https://bangbeni.bsn.go.id*

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

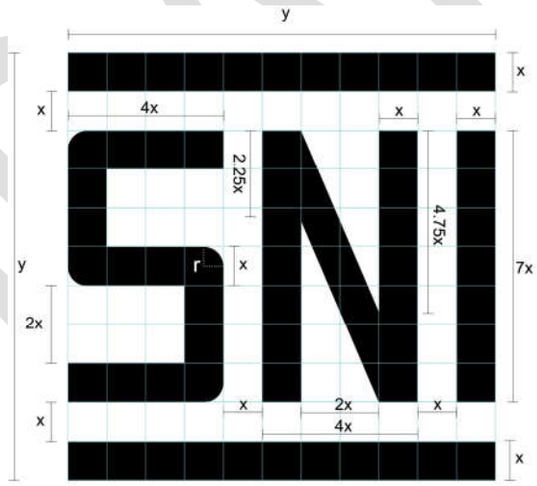
1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

DRAFT

2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:

Dengan ukuran:



Keterangan:
y = 11x
r = 0,5x

DRAFT

Lampiran A

Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Saus Teremulsi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

DRAFT