LAMPIRAN LXIV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 6 TAHUN 2019
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR PANGAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK IKAN BERLAPIS TEPUNG (*BREADED*) BEKU

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk ikan berlapis tepung (*breaded*) beku dengan bahan baku ikan dalam bentuk utuh, *fillet*, lumatan dan campuran dengan penambahan bahan pengikat dan tepung roti dan dibekukan cepat hingga mencapai suhu pusat maksimal -18 °C sesuai dengan lingkup SNI:

1. SNI 7319.1:2009 Ikan berlapis tepung (*breaded*) beku - Bagian 1: Spesifikasi;
2. SNI 7319.2:2009 Ikan berlapis tepung (breaded) beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku;
3. SNI 7319.3:2009 Ikan berlapis tepung (breaded) beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan; dan
4. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 7319.1:2009, SNI 7319.2:2009, SNI 7319.3:2009.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk ikan berlapis tepung (*breaded*) beku.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk ikan berlapis tepung (*breaded*) beku dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup ikan berlapis tepung (*breaded*) beku, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. 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. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang

pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

4. 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;
5. 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;
6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan 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;
   2. klasifikasi/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;
   3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
   4. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
   5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan ;

6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan produk.

c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik;
2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi;
3. dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakan ke pihak lain;
5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
9. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai peraturan yang berlaku,
10. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan

produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;

11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. 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 Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dan/atau ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang setara.

2. Tinjauan permohonan sertifikasi

   LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian sertifikasi

   Setelah permohonan sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

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

   a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sebagaimana dimaksud

dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi,

b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi,

c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan, dan

d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

a. pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

5.1. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam sebagaimana dimaksud dalam huruf A. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyartaan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

6.2. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggungjawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi 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 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk pengendalian mutu paling sedikit memiliki alat penggilingan, alat pengadukan, alat pencetakan, alat pengukusan, alat pengirisan, alat pengeringan dan alat pengukur berat;
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 ditunjukan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;

h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dan/atau ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan penggunaan tanda SNI (SPPT SNI) maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2. dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau

b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau surat persetujuan

penggunaan tanda SNI (SPPT SNI), maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan (*Review)*

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis permohonan sertifikasi; dan

b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan sertifikasi.

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

8. Penetapan keputusan sertifikasi

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

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

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

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

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan sertifikasi; dan

b. Sertifikat 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. acuan ke perjanjian sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
   a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   b. SNI yang menjadi dasar sertifikasi;
   c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
   d. informasi terkait proses sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
   1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
   2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar

   Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil sertifikasi sebelumnya.

   Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat

harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama

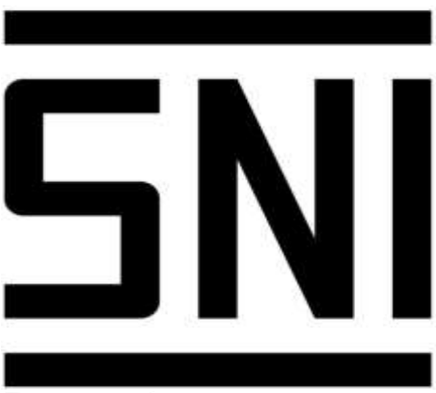
b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan
   1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
   2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

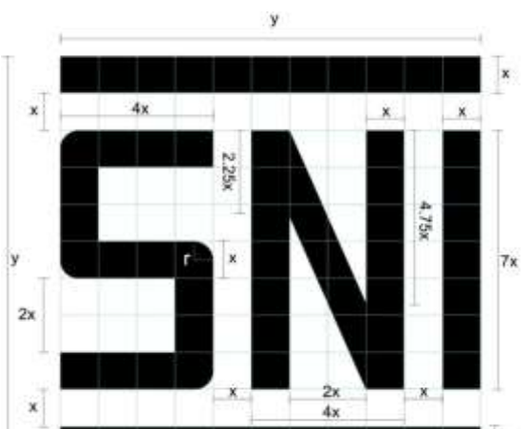
F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

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



Dengan ukuran:



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

G. Tahapan Tahapan kritis proses produksi produk Ikan Berlapis Tepung (breaded) beku

No.	Titik kritis proses produksi	Penjelasan titik kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong dan bahan tambahan makanan	Bahan baku ditangani secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu bahan baku segar 0 °C sampai dengan 5 °C dan suhu pusat maksimal -18 °C untuk bahan baku beku. Bahan penolong terdiri dari air dan es. Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum. Es sesuai SNI 01-4872.1-2006. Bahan tambahan, antara lain: - Garam yang digunakan sesuai SNI 01-4435-2000; - Tepung *predust* yang digunakan berbentuk tepung halus, bersih, bau tepung segar, tidak berjamur serta tidak mengandung benda asing (*filth*); - Tepung *batter mix* yang digunakan berbentuk tepung halus, bersih, bau khas *batter mix*, tidak berjamur dan tidak mengandung benda asing (*filth*). Dalam penggunaannya *batter mix* yang sudah terbuka harus segera digunakan; dan - Tepung roti yang digunakan terbuat dari roti yang dikeringkan dan dihaluskan sehingga berbentuk serpihan. Tepung roti harus segar, berbau khas roti, tidak berbau tengik atau asam, warna cemerlang, serpihan rata, tidak berjamur dan tidak mengandung benda asing (*filth*).

2.	Penimbangan	Penimbangan bahan baku dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan bahan baku yang sesuai dengan spesifikasi, dengan tetap mempertahankan suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C untuk bahan baku segar dan suhu pusat maksimal -18 °C untuk bahan baku beku.
3.	Pelelehan (untuk bahan baku beku)	Pelelehan dilakukan dengan melelehkan ikan beku secara cermat dan saniter untuk mendapatkan bahan baku dalam kondisi lunak, dengan tetap mempertahankan suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C.
4.	Penyiangan	Penyiangan dilakukan terhadap bahan baku dalam bentuk utuh segar dengan memotong kepala, membuang isi perut dan melepas kulit secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C, untuk mendapatkan bahan baku yang bersih dari kepala, isi perut dan kulit serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
5.	Pencucian	Pencucian ikan menggunakan air bersih dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu pusat produk 0 °C sampai dengan 5 °C, untuk menghilangkan kotoran yang menempel di tubuh ikan.
6.	Penggilingan	Penggilingan bahan baku dilakukan dengan alat penggiling (*grinder*) secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C untuk mendapatkan daging giling.

7.	Pembuatan adonan	Pembuatan adonan dilakukan dengan melumatkan daging giling dan garam kemudian dicampur dengan bumbu sampai homogen, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu adonan 5 °C sampai dengan 10 °C untuk mendapatkan adonan yang tercampur homogen dengan bumbu.
8.	Pencetakan atau pemotongan	Pencetakan adonan atau pemotongan daging ikan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk 5 °C sampai dengan 10 °C untuk mendapatkan bentuk sesuai spesifikasi.
9.	Pelumuran	Pelumuran dilakukan dengan melumuri adonan yang telah tercetak rapi secara berturut-turut dengan tepung *predust*, adonan *batter mix* serta tepung roti, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk 5 °C sampai dengan 10 °C untuk mendapatkan adonan yang telah dilumuri tepung *predust*, adonan *batter mix* dan tepung roti.
10.	Pembekuan	Pembekuan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk mencapai maksimal -18 °C untuk mendapatkan produk yang beku sempurna dengan suhu pusat produk maksimal -18 °C.
11.	Pengepakan	Produk yang telah dikemas dalam plastik kemudian dimasukkan dalam *inner carton*, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C untuk melindungi produk dari kontaminasi dan kerusakan selama transportasi.

12.	Pengemasan	Bahan kemasan untuk ikan berlapis tepung (*breaded*) beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas. Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat dan saniter. Pengemasan dilakukan pada kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk.
13.	Pelabelan	Setiap kemasan produk ikan berlapis tepung (*breaded*) beku yang akan diperdagangkan diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan paling sedikit sebagai berikut: a) nama produk; b) berat bersih atau isi bersih; c) daftar bahan yang digunakan; d) nama dan alamat produsen atau unit pengolahan yang memproduksi; e) tanggal, bulan dan tahun produksi; f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.
14.	Penyimpanan	Penyimpanan dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu maksimum -20 °C dan fluktuasi suhu 1 °C. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum

Iryana Margahayu