

ARAHAN PROSEDUR TETAP VETERINAR MALAYSIA

PENGAUDITAN ABATOIR DAN LOJI PEMROSESAN LUAR NEGARA

No. Dokumentasi: APTVM 23(h): 1/2014

JABATAN PERKHIDMATAN VETERINAR

KEMENTERIAN PERTANIAN DAN INDUSTRI ASAS TANI MALAYSIA

ISI KANDUNGAN

Arahan Ketua Pengarah Perkhidmatan Veterinar	2
1.0 Pengenalan	2
2.0 Objektif	3
3.0 Skop	3
4.0 Rujukan	3
5.0 Definisi	4
6.0 Kata Singkatan	5
7.0 Arahan Prosedur Tetap	5
8.0 Prosedur Tetap	6
Sebelum Audit	6
Semasa Audit	7
Selepas Audit	10
9.0 Senarai Lampiran	11
Lampiran 1 : Skop Audit	12
Lampiran 2 : Klasifikasi Ketidakakuran	13
Lampiran 3 : Veterinary checklist for compliance/review audit	15
Lampiran 4 : Pengurusan gambar dan kamera	29
Lampiran 5 : Kod tatakelakuan juruaudit	30
Jawatankuasa Penyediaan APTVM	31
Penghargaan	32

ARAHAN KETUA PENGARAH PERKHIDMATAN VETERINAR MALAYSIA

PENGAUDITAN ABATOIR DAN LOJI PEMROSESAN LUAR NEGARA

Pengauditan abatoir dan loji pemprosesan perlu dilaksanakan bagi memastikan produk hasilan haiwan yang diimport daripada luar negara memenuhi keperluan piawai negara dan keselamatan makanan. Pengauditan ini menjadi syarat utama menentukan sama ada sesuatu produk daripada negara luar mendapat kelulusan untuk pengimportan.

Pendedahan produk yang terjangkit atau terdedah kepada kontaminasi boleh menyebabkan penularan penyakit haiwan dan penyakit bawaan makanan. Produk sebegini perlu dihalang daripada memasuki negara bagi memastikan penyakit tidak menular kepada ternakan. Pada masa yang sama produk yang selamat dapat disediakan kepada masyarakat. Oleh itu perkhidmatan ini perlu dilaksanakan dengan sebaik mungkin untuk memastikan keselamatan kesihatan awam veterinar bagi kesejahteraan rakyat Malaysia.

Skop pengauditan DVS memberi penekanan kepada pencegahan dan kawalan penyakit haiwan dan zoonotik serta memastikan produk yang diimport selamat digunakan. Bagi memastikan pengauditan ini memenuhi keperluan tersebut, setiap Juruaudit yang dilantik perlu mempunyai kemahiran dan pengetahuan yang mencukupi di dalam bidang pengauditan termasuk kawalan dan pencegahan penyakit haiwan dan pengurusan keselamatan produk hasilan ternakan.

Bagi memastikan keseragaman proses pengauditan, Arahan Prosedur Tetap Veterinar Malaysia (APTVM) ini menggariskan kriteria pengauditan abatoir dan loji pemprosesan luar negara. Adalah menjadi tanggungjawab semua Juruaudit untuk memastikan APTVM ini dipatuhi. Semua penemuan dan hasil pengauditan perlulah direkod seperti yang diperlukan.

DATO' DR MOHAMAD AZMIE BIN ZAKARIA

Ketua Pengarah Perkhidmatan Veterinar

Malaysia

ARAHAN PROSEDUR TETAP VETERINAR MALAYSIA

PENGAUDITAN ABATOIR DAN LOJI PEMROSESAN LUAR NEGARA

1.0 PENGENALAN

Audit abatoir dan loji luar negara adalah audit yang dijalankan di luar negara oleh Juruaudit yang dilantik daripada Jabatan Perkhidmatan Veterinar Malaysia (DVS), Jabatan Kemajuan Islam Malaysia (JAKIM) dan Kementerian Kesihatan Malaysia (KKM). DVS akan bersama-sama JAKIM menjalankan audit untuk produk halal berasaskan ternakan manakala penglibatan juruaudit KKM bagi menjalankan audit abatoir/loji pemerosean daging kerbau/kambing/biri-biri di India. Ini merujuk kepada kertas kabinet 'Tuntutan Pembayaran Pemeriksaan Ke Atas Abatoir Dan Loji Pemprosesan Luar Negara Untuk Eksport Daging dan Produk Berasaskan Haiwan Ke Malaysia' yang berkuatkuasa pada 1 Januari 2010.

Abatoir yang diaudit termasuklah abatoir lembu, kerbau, kambing, biri-biri, ayam, babi, ayam belanda dan rusa. Manakala loji pemprosesan yang diaudit termasuklah loji yang mengeluarkan produk berasaskan hasil ternakan. Tujuan audit ini adalah untuk memastikan abatoir/loji pemprosesan luar negara mematuhi syarat-syarat keperluan Malaysia bagi pengiktirafan untuk mengeksport produk ke Malaysia. Pengauditan ini adalah untuk memastikan produk yang diimport adalah bebas dari penyakit haiwan, penyakit zoonotik serta Halal (bagi produk halal), bersih, suci dan selamat dari pencemaran biologi, bahan kimia dan bahan fizikal bagi kegunaan manusia ataupun haiwan.

Elemen audit terdiri daripada program kawalan penyakit haiwan dan zoonotik termasuk pemeriksaan ante-mortem dan post-mortem bagi abatoir, program keselamatan makanan seperti *Good Manufacturing Practice (GMP)* atau setara dan *Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP)* atau setara dengannya. Juruaudit juga akan mengaudit tugas yang dijalankan oleh pihak berkuasa terbabit.

Bagi memastikan audit yang dijalankan adalah telus, profesional dan seragam, maka amat penting untuk semua Juruaudit yang terlibat mengikut prosedur dan arahan yang terdapat dalam APTVM ini.

2.0 OBJEKTIF

Arahan Prosedur Tetap Veterinar Malaysia (APTVM) ini bertujuan untuk memberi panduan kepada Juruaudit untuk tujuan:

- 2.1 Pengauditan abatoir dan loji pemprosesan produk berasaskan hasil ternakan di luar negara.
- 2.2 Memastikan produk yang diimport mematuhi piawaian pengimportan produk dan produk berasaskan hasil ternakan.
- 2.3 Memastikan produk diimport berkualiti, bersih dan selamat daripada pencemaran biologi, bahan kimia, bahan fizikal dan bahan alergen.

3.0 SKOP

APTVM Pengauditan Abatoir dan Loji Pemprosesan Luar Negara ini adalah untuk menjelaskan tugas dan tanggungjawab Juruaudit yang merangkumi perkara yang perlu dilakukan sebelum, semasa dan selepas audit termasuk Kod Tatakelakuan Juruaudit.

4.0 RUJUKAN

- 4.1 *Animal Ordinance 1953 (Meat Inspection Rules 1985)*
- 4.2 *Animal Importation Order 1962*
- 4.3 Akta Binatang 1953 (Akta 647)
- 4.4 *MS1514:2009 Good Manufacturing Practice (GMP) For Food (First Revision)*
- 4.5 *MS1480:2007 Food Safety According to Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) System (First Revision)*
- 4.6 *FAO / WHO Risk-Based Food Inspection Manual*
- 4.7 Arahan Kabinet 'Tuntutan Pembayaran Pemeriksaan Ke Atas Abatoir Dan Loji Pemprosesan Luar Negara Untuk Eksport Daging Dan Produk Berasaskan Haiwan Ke Malaysia'

4.8 Protokol Import Produk Haiwan

4.9 APTVM Import dan Eksport Haiwan, Hasil dan Produk Haiwan, Bahan Biologik serta Makanan Haiwan

4.10 *Code of Veterinary Practice For Ruminant Abatoir*

4.11 *Code of Veterinary Practice For Pig Abatoir*

4.12 CODEX ALIMENTARIUS

4.13 *MS1500:2009 Malaysian Standard on Halal Food*

5.0 DEFINISI

Untuk kegunaan APTVM ini, definisi berikut digunapakai:

5.1 Audit

Pemeriksaan yang dijalankan secara sistematik dan berintegriti bagi mengesahkan maklumat berkaitan industri haiwan dan status penyakit haiwan negara terbabit termasuk memastikan aktiviti abatoir/loji pemprosesan dan keputusan yang diperolehi adalah memenuhi keperluan yang ditetapkan.

5.2 Audit Kecukupan (*Adequacy Audit*)

Audit yang dijalankan ke atas dokumen yang diserahkan oleh abatoir/loji pemprosesan bagi memastikan maklumat mencukupi untuk proses pengauditan seterusnya.

5.3 Audit Keakuran (*Compliance Audit*)

Audit yang dijalankan ke atas permohonan baru dari abatoir/loji pemprosesan luar negara untuk mendapatkan pengiktirafan. Audit ini merangkumi audit dokumen dan audit lapangan.

5.4 Audit Keakuran Semula (*Review Audit*)

Audit yang dijalankan ke atas abatoir/loji pemprosesan yang telah diiktiraf sebelum tamat tempoh tiga (3) tahun dari tarikh kelulusan asal.

5.5 Audit Lapangan

Audit yang dijalankan ke atas abatoir/loji pemprosesan di lokasi yang dinyatakan di dalam permohonan. Ia meliputi keseluruhan lokasi dan semua aktiviti yang dijalankan.

5.6 Badan Islam atau Pihak Berkuasa Halal

Badan Islam atau mana-mana agensi luar negara yang diiktiraf oleh JAKIM dan bertanggungjawab tentang Halal.

5.7 Bukti Nyata (*Objective Evidence*)

Sebarang bukti berkaitan ketidakakuran ditemui semasa pengauditan dijalankan yang boleh diverifikasi.

5.8 Juruaudit

Pegawai yang dilantik oleh Ketua Pengarah Perkhidmatan Veterinar Malaysia untuk menjalankan pengauditan.

5.9 Ketidakakuran

Penyimpangan daripada piawaian yang ditetapkan.

5.10 Mesyuarat Pra-Lawatan (*Pre-Mission Meeting*)

Mesyuarat yang dijalankan bagi menyampaikan maklumat mengenai pengauditan yang akan dijalankan sebelum Juruaudit bertolak ke luar negara.

6.0 KATA SINGKATAN

6.1	APTVM	-	Arahan Prosedur Tetap Veterinar Malaysia
6.2	DVS	-	Jabatan Perkhidmatan Veterinar Malaysia
6.3	JAKIM	-	Jabatan Kemajuan Islam Malaysia
6.4	KKM	-	Kementerian Kesihatan Malaysia
6.5	GMP	-	<i>Good Manufacturing Practice</i>
6.6	PRP	-	<i>Pre Requisite Programme</i>
6.7	HACCP	-	<i>Hazard Analysis and Critical Control Point</i>
6.8	MS	-	<i>Malaysian Standard</i>
6.9	COVP	-	<i>Code of Veterinary Practice</i>

7.0 ARAHAN PROSEDUR TETAP VETERINAR MALAYSIA

7.1 Arahan Am

- 7.1.1 Juruaudit hendaklah sihat dan berkemampuan dari segi mental dan fizikal serta kompeten untuk menjalankan pengauditan abatoir/loji pemprosesan luar negara serta dapat berkomunikasi dengan baik.
- 7.1.2 Pengauditan hendaklah dijalankan oleh DVS dan disertai oleh JAKIM dan KKM (jika berkaitan) sepanjang proses pengauditan.
- 7.1.3 Pengauditan hendaklah menjalankan semakan ke atas pihak berkuasa veterinar berpandukan keahlian OIE, sama ada mereka kompeten untuk menjalankan pengesahan kesihatan veterinar berpandu protokol import yang ditetapkan Jawatankuasa Analisis Risiko.
- 7.1.4 DVS adalah Ketua Juruaudit bagi pengauditan yang dijalankan dan bertanggungjawab dalam mengendalikan Mesyuarat Pembukaan/Penutup Bersama Pihak Berkuasa serta Mesyuarat Pembukaan/Penutup Di Abatoir/Loji Pemprosesan.
- 7.1.5 Audit hanya akan dijalankan ke atas abatoir/loji pemprosesan yang sedang menjalankan operasi rutin bagi produk yang akan dieksport ke Malaysia.
- 7.1.6 Audit tidak akan dijalankan ke atas abatoir/loji pemprosesan yang berkenaan sekiranya tiada operasi dijalankan semasa proses pengauditan; atau hanya demonstrasi sahaja dilaksanakan.
- 7.1.7 Audit mesti merangkumi audit ke atas dokumen semasa di abatoir/loji pemprosesan dan audit lapangan.

- 7.1.8 Audit dijalankan berdasarkan skop yang telah ditetapkan di Lampiran 1.
- 7.1.9 Semasa Mesyuarat Penutup Bersama Pihak Berkuasa atau Mesyuarat Penutup Di Abatoir/Loji Pemprosesan, Juruaudit tidak boleh memberikan komitmen mengenai keputusan audit atau menjawab mana-mana soalan yang boleh menjurus kepada keputusan kerana keputusan hanya boleh diberikan oleh Jawatankuasa Teknikal Pengiktirafan Abatoir Dan Loji Pemprosesan Luar Negara. Juruaudit juga tidak dibenarkan menandatangani sebarang dokumen semasa Mesyuarat Penutup Bersama Pihak Berkuasa atau Mesyuarat Penutup Di Abatoir/Loji Pemprosesan.
- 7.1.10 Penerimaan bayaran yuran pemprosesan pengauditan abatoir/loji pemprosesan luar negara bukan sebahagian daripada tugas Juruaudit.
- 7.1.11 Juruaudit dikehendaki untuk mengambil gambar sepanjang proses pengauditan dijalankan sebagai bahan bukti nyata kepada Jawatankuasa Teknikal Pengiktirafan Abatoir Dan Loji Pemprosesan Luar Negara.
- 7.1.12 Pemerhatian atau ketidakakuran yang ditemui hanya boleh dimaklumkan secara lisan kepada pihak yang diaudit semasa Mesyuarat Penutup Bersama Pihak Berkuasa atau Mesyuarat Penutup Di Abatoir/Loji Pemprosesan.
- 7.1.13 Sepanjang tempoh pengauditan, Juruaudit hendaklah beretika, profesional dan mematuhi Kod Tatakelakuan Juruaudit.
- 7.1.14 Mana-mana abatoir/loji pemprosesan dan produk yang tidak tersenarai di dalam jadual pengauditan, tidak akan diaudit sama sekali.

8.0 PROSEDUR

SEBELUM AUDIT

- 8.1 Juruaudit hendaklah mendapat surat lantikan untuk menjalankan audit.
- 8.2 Juruaudit hendaklah menghadiri Mesyuarat Pra-Lawatan (*Pre-Mission Meeting*) untuk mendapatkan maklumat atau dokumen berkaitan:
- 8.2.1 Jenis audit yang akan dijalankan sama ada Audit Keakuran atau Audit Keakuran Semula. Bagi Audit Keakuran Semula, Juruaudit hendaklah mendapatkan/merujuk kepada laporan yang telah disediakan oleh pemeriksa sebelumnya.
- 8.2.2 Skop audit adalah seperti di Lampiran 1.
- 8.2.3 Dokumen dalam bentuk *softcopy* daripada urusetia yang mengandungi:
- i. Senarai semak Keakuran Semula / Keakuran;
 - ii. Protokol Import;
 - iii. MS - GMP, HACCP dan HALAL;
 - iv. Format Pembentangan dalam bentuk *Microsoft Power Point*;
 - v. Format laporan eksekutif dalam bentuk perisian *Microsoft Word*;
 - vi. Format laporan penuh;
 - vii. Borang Kehadiran Mesyuarat (Pembukaan/Penutup Bersama Pihak Berkuasa dan Pembukaan/Penutup di Abatoir/Loji Pemprosesan).

8.2.4 Dapatkan dokumen *hardcopy* daripada urusetia yang terdiri daripada:

- i. Laporan Audit Kecukupan bagi Audit Keakuran atau Audit Keakuran Semula;
- ii. Borang permohonan dan semua dokumen sokongan bagi setiap abatoir atau loji yang berkaitan;
- iii. Jadual Perjalanan;
- iv. APTVM Pengauditan Abatoir dan Loji Pemprosesan Luar Negara.

8.3 Dokumen dan peralatan yang perlu dibawa:

- i. Semua dokumen seperti di para 8.2.3 dan 8.2.4;
- ii. Kamera Digital

8.4 Juruaudit digalakkan untuk muat turun gambar setiap loji selepas setiap kali pemeriksaan dalam fail yang berasingan mengikut loji.

8.5 Menyemak dan mengemaskini status semasa penyakit haiwan dan zoonotik serta isu kesihatan awam veterinar terkini di negara terbabit dengan merujuk kepada laman sesawang WAHID INTERFACE – OIE World Animal Health Information System (WAHIS) (http://www.oie.int/wahis_2/public/wahid.php/Wahidhome/Home).

8.6 Perkara-perkara lain yang perlu dipastikan adalah termasuk:

- i. Kelulusan keluar Negara;
- ii. Pasport Malaysia (tidak kurang daripada 6 bulan dari tarikh tamat tempoh) dan Visa (bagi negara yang memerlukannya);
- iii. Vaksinasi bagi penyakit tertentu sekiranya perlu;
- iv. Tiket penerbangan, waktu solat serta keadaan iklim dan cuaca semasa negara berkenaan, pakaian bersesuaian mengikut cuaca;
- v. Nama dan nombor telefon individu yang boleh dihubungi di negara berkenaan sama ada Kedutaan, pihak berkuasa atau Badan Islam.

SEMASA AUDIT

8.7 Mesyuarat Pembukaan Bersama Pihak Berkuasa

8.7.1 Mesyuarat Pembukaan Bersama Pihak Berkuasa merupakan mesyuarat yang diadakan dengan Pihak Berkuasa negara terbabit.

8.7.2 Ketua Juruaudit akan mengendalikan Mesyuarat Pembukaan Bersama Pihak Berkuasa.

8.7.3 Wakil dari Badan Islam wajib hadir dalam mesyuarat ini (bagi produk HALAL sahaja).

8.7.4 Perkara yang perlu dimaklumkan semasa Mesyuarat Pembukaan Bersama Pihak Berkuasa adalah:

- i. Memperkenalkan ahli pasukan audit;
- ii. Menyatakan tujuan dan skop audit (Lampiran 1);

- iii. Menyatakan rujukan terkini yang digunapakai;
- iv. Menyatakan syarat-syarat untuk meneruskan audit-rujuk para 7.1;
- v. Menyatakan bahawa audit yang dijalankan adalah Sulit dan untuk tujuan Rasmi sahaja. Segala maklumat abatoir/loji pemprosesan tidak akan didedahkan kepada umum.

8.7.5 Maklumat kehadiran hendaklah diambil dengan menggunakan borang kehadiran yang diberi oleh urusetia.

8.7.6 Semak jadual perjalanan terkini yang diberi Pihak Berkuasa. Pastikan jadual adalah sama dengan jadual perjalanan yang diberi oleh urusetia. Jika jadual perjalanan tidak sama, pastikan masa diperuntukkan untuk audit adalah mencukupi iaitu sekurang-kurangnya enam (6) bagi setiap abatoir/loji pemprosesan.

8.7.7 Pengauditan dijalankan ke atas satu abatoir/loji pemprosesan sahaja dalam satu hari.

8.7.8 Juruaudit hendaklah mendapatkan maklumat berkaitan:

- i. Status industri haiwan negara tersebut;
- ii. Struktur organisasi pihak berkuasa, peranan dan aktiviti agensi atau bahagian terlibat;
- iii. Status penyakit haiwan;
- iv. Program kawalan dan pencegahan penyakit haiwan dan zoonotik;
- v. Program kesihatan awam veterinar termasuk Program Daya Jejak;
- vi. Undang-undang berkaitan.

(Bagi maklumat yang tidak diperolehi semasa Mesyuarat Pembukaan Bersama Pihak Berkuasa hendaklah diperolehi selewat-lewatnya sebelum atau pada Mesyuarat Penutup Bersama Pihak Berkuasa)

8.8 Perlaksanaan audit di abatoir/loji pemprosesan

Pelaksanaan audit di abatoir/loji pemprosesan meliputi Mesyuarat Pembukaan Di Abatoir/Loji Pemprosesan, pelaksanaan audit lapangan dan audit ke atas dokumen, Mesyuarat *Caucus* di antara Juruaudit dan Mesyuarat Penutup Di Abatoir/Loji Pemprosesan.

Senarai semak Audit Keakuran/Keakuran Semula hendaklah dirujuk dari semasa ke semasa sepanjang audit dijalankan.

8.8.1 Mesyuarat Pembukaan Di Abatoir/Loji Pemprosesan

- i. Pihak pengurusan atasan, pegawai kepastian kualiti loji, badan Islam yang terlibat, penyembelih atau penyelia halal dan wakil pihak berkuasa hendaklah hadir semasa Mesyuarat Pembukaan Di Abatoir/Loji Pemprosesan.
- ii. Maklumat kehadiran perlulah diambil dengan menggunakan borang kehadiran yang diberi oleh urusetia.
- iii. Auditor perlu peka mengenai masa operasi abatoir/loji pemprosesan supaya audit lapangan tidak dijalankan semasa waktu rehat loji tersebut.
- iv. Keperluan untuk mengambil gambar dan rekod-rekod sebagai bahan bukti hendaklah dimaklumkan kepada pihak abatoir/loji pemprosesan dan maklumat akan diklasifikasikan sebagai 'Sulit dan Persendirian'.

- v. Ketua Juruaudit perlu memaklumkan kepada abatoir/loji pemprosesan mengenai kaedah pengauditan yang terdiri daripada sesi temuramah dengan pegawai kualiti/pekerja/pemeriksaan dokumen dan pemeriksaan lapangan,
- vi. Skop audit perlulah dimaklumkan kepada abatoir/loji pemprosesan (sila rujuk Lampiran 1)
- vii. Juruaudit hendaklah memaklumkan mengenai rujukan yang digunapakai iaitu:
 - a. APTVM Pengauditan abatoir dan loji pemprosesan luar negara
 - b. COVP Abatoir:
 - Documentation No.: CVP(A) : 1/2012
 - Documentation No.: CVP(A) : 2/2012
 - c. *The OIE Terrestrial Animal Health Code*
 - d. CODEX ALIMENTARIUS
 - e. MS 1514:2009, MS 1480:2007 dan MS 1500:2009
- viii. Juruaudit hendaklah mendapatkan maklumat penting sebelum turun ke lapangan iaitu *Process Flow Diagram* dan *HACCP Summary Plan, Plant Layout* abatoir/loji pemprosesan, serta elemen GMP/PRP yang dilaksanakan.

8.8.2 Pemeriksaan Lapangan

- i. Juruaudit hendaklah membawa kamera, nota kecil dan pen sama ada milik sendiri atau yang diberikan oleh abatoir/loji pemprosesan bergantung kepada polisi abatoir/loji pemprosesan.
- ii. Juruaudit hendaklah mengikuti prosedur memasuki abatoir/loji pemprosesan seperti yang ditetapkan oleh abatoir/loji pemprosesan.
- iii. Setiap ketidakakuran yang dijumpai perlulah disertakan dengan bahan bukti nyata supaya setiap ketidakakuran itu dilihat / diverifikasi oleh pihak yang diaudit.
- iv. Gambar pemprosesan produk sekurang-kurangnya langkah asas hendaklah diambil.
- v. Pasukan audit hendaklah sentiasa berkumpul (jangan berpecah) sepanjang audit lapangan untuk memastikan semua bahagian abatoir/loji pemprosesan diperiksa.
- vi. Gunakan semua deria (lihat, dengar, bau, sentuh) mengikut keperluan dengan cekap dan mengikut prosedur semasa menjalankan audit lapangan ini

8.8.3 Pemeriksaan Dokumen

- i. Dokumen yang perlu diperiksa termasuklah:
 - a. Manual GMP/PRP
 - b. Manual HACCP
 - c. Rekod pemeriksaan ante-mortem dan post mortem, GMP/PRP, HACCP
 - d. Rekod pemantauan pihak berkuasa yang menjalankan pemeriksaan di loji.
- ii. Setiap ketidakakuran yang dijumpai di lapangan hendaklah dirujuk dengan dokumen yang berkaitan untuk tujuan verifikasi.
- iii. Senarai semak Audit Keakuran / Keakuran Semula perlu dilengkapkan.

8.8.4 Mesyuarat *Caucus*

- i. Perbincangan di antara Juruaudit perlu diadakan untuk membincangkan hasil pengauditan sebelum dibentangkan kepada abatoir/loji pemprosesan. Ketidakuran hendaklah merujuk kepada MS GMP/HACCP/HALAL dan disertakan bukti nyata.
- ii. Ketidakuran hendaklah dikelaskan sama ada sebagai major, minor dan *observation*. (Rujuk lampiran 2)

8.8.5 Mesyuarat Penutup Di Abatoir/Loji Pemprosesan

- i. Mesyuarat Penutup Di Abatoir/Loji Pemprosesan perlu dikendalikan oleh Ketua Juruaudit.
- ii. Hasil penemuan audit, dan ketidakuran dimaklumkan secara umum oleh Juruaudit.
- iii. Semasa Mesyuarat Penutup Di Abatoir/Loji Pemprosesan, Juruaudit tidak boleh memberikan komitmen mengenai keputusan audit atau menjawab mana-mana soalan yang boleh menjurus kepada keputusan kerana keputusan hanya boleh diberikan oleh Jawatankuasa Teknikal Pengiktirafan Abatoir Dan Loji Pemprosesan Luar Negara

8.9 Mesyuarat Penutup Bersama Pihak Berkuasa

8.9.1 Juruaudit hendaklah menghadiri Mesyuarat Penutup Bersama Pihak Berkuasa.

8.9.2 Pastikan pihak berkuasa yang bertanggungjawab di dalam hal-hal berkaitan dengan veterinar dan Badan Islam hadir semasa mesyuarat.

8.9.3 Nyatakan hasil penemuan audit secara lisan.

8.9.4 Semasa Mesyuarat Penutup Bersama Pihak Berkuasa, Juruaudit tidak boleh memberikan komitmen mengenai keputusan audit atau menjawab mana-mana soalan yang boleh menjurus kepada keputusan kerana keputusan hanya boleh diberikan oleh Jawatankuasa Teknikal Pengiktirafan Abatoir Dan Loji Pemprosesan Luar Negara.

SELEPAS AUDIT

8.10 Kamera hendaklah diserahkan dalam masa dua (2) minggu daripada tarikh balik ke Malaysia.

8.11 Laporan yang perlu disediakan ialah:

8.11.1 Pembentangan laporan audit (dalam bentuk *Microsoft Power Point*) hendaklah disediakan untuk dibentangkan kepada Jawatankuasa Teknikal Pengiktirafan Abatoir / Loji Pemprosesan Luar Negara dalam masa satu (1) bulan daripada tarikh pulang ke Malaysia dengan menggunakan format yang telah ditetapkan. Format pembentangan terdiri daripada dua (2) bahagian iaitu maklumat daripada perkara 8.6.8 dan laporan khusus setiap loji.

8.11.2 Laporan eksekutif hendaklah disediakan mengikut format yang ditetapkan diserahkan kepada urusetia selewat-lewatnya satu (1) hari bekerja sebelum tarikh pembentangan.

8.11.3 Laporan penuh hendaklah disiapkan dan diserahkan kepada urusetia dalam masa empat belas (14) hari bekerja selepas tarikh pembentangan. Senarai semak hendaklah dilampirkan bersama dengan laporan penuh.

8.11.4 Dokumen *hard copy* lain sama ada yang telah diberi oleh urusetia atau yang diperolehi semasa audit perlu diserahkan kepada pihak urusetia dalam masa empat belas (14) hari bekerja selepas mesyuarat teknikal.

8.12 Laporan pembentangan, laporan eksekutif, maklumat tambahan yang diperolehi sepanjang audit dan juga semua gambar-gambar rasmi semasa Mesyuarat Pembukaan/Penutup dan gambar setiap loji hendaklah diserahkan kepada pihak urusetia dalam bentuk *softcopy* satu (1) hari berkerja sebelum hari pembentangan.

9.0 Senarai Lampiran

- 9.1 Lampiran 1 : Skop Audit
- 9.2 Lampiran 2 : Klasifikasi Ketidakakuran
- 9.3 Lampiran 3 : Veterinary checklist for compliance/review audit
- 9.4 Lampiran 4 : Pengurusan gambar dan kamera
- 9.5 Lampiran 5 : Kod tatakelakuan juruaudit

SKOP AUDIT

Bahagian A (Dengan Pihak Berkuasa):

1. Status terkini penyakit haiwan dan zoonosis yang perlu diperolehi dan diverifikasi.
2. Kompetensi pihak berkuasa veterinar.
3. Kapasiti diagnosis penyakit.
4. Program kawalan dan survelan penyakit.
5. Populasi ternakan berbanding bilangan Veterinawan.
6. Program kesihatan awam veterinar termasuk Program persampelan kebangsaan.
7. Perundangan dan peraturan berkaitan dengan industri ternakan.
8. Senarai loji/abatoir dan produk yang telah ditetapkan oleh DVS serta itinerari audit.
9. Maklumat berkaitan program HALAL (jika berkaitan).

Bahagian B (Dengan Abatoir/Loji Pemprosesan):

1. Maklumat abatoir/loji pemprosesan yang akan diaudit:

Hanya abatoir/loji pemprosesan yang telah disenaraikan sahaja yang akan diaudit walaupun terdapat lebih dari satu (1) abatoir/loji pemprosesan di dalam kawasan yang sama.

2. Senarai produk yang akan diaudit:

Hanya produk yang telah ditetapkan oleh DVS sahaja yang akan diaudit.

3. Pengauditan perlu merangkumi keseluruhan proses rantai pengeluaran produk bermula dari penerimaan ternakan/bahan mentah hingga kepada pengedaran produk siap.
4. Program kesihatan awam veterinar dan juga sistem HALAL (jika berkaitan) yang diamalkan di abatoir/loji pemprosesan
(contoh: GMP, HACCP, HALAL)
5. Pemeriksaan ante-mortem dan post-mortem dan laporan oleh pihak berkuasa.
6. Pengauditan hendaklah dilakukan secara temubual dengan auditi, audit ke atas rekod dan dokumen, serta pemeriksaan lapangan.
7. Tempoh rekod yang disemak adalah sekurang-kurangnya dalam jangka masa 6 bulan yang terkini.

KLASIFIKASI KETIDAKAKURAN

Major : Ketidakakuran yang boleh menjejaskan keselamatan makanan. Program keselamatan makanan didapati tidak efektif dalam mengawal *hazard*.



Antara contoh-contoh ketidakakuran Major ialah:

- i. Karkas ayam tidak dibersihkan dan disanitasi.
- ii. Air lelehan daripada bahan mentah seperti daging jatuh ke atas produk siap.
- iii. Pengendali makanan menggunakan tuala yang telah dilap pada meja kerja untuk mengeringkan tangan sejeurus sebelum mengendalikan produk akhir.
- iv. Bukti terdapatnya kontaminasi bahan kimia dalam produk seperti umpan tikus.
- v. Pisau yang sama digunakan untuk penyediaan bahan mentah dan juga produk siap.
- vi. Ketidakakuran minor melebihi empat (4) yang boleh memberikan kesan kepada kecacatan sistem.

Minor :Ketidakakuran yang tidak menjejaskan keselamatan makanan. Secara keseluruhan program keselamatan makanan masih efektif dalam mengawal *hazard*.

(contoh: rantai pecah)

Pemerhatian : Penemuan yang ditemui oleh juruaudit tetapi tidak dalam kategori major atau minor; tidak menjejaskan kualiti dan keselamatan makanan. Tidak menjadi kewajipan kepada pihak abatoir/loji pemrosesan untuk membetulkannya. Walau bagaimanapun tindakan pembedahan adalah digalakkan bagi tujuan penambahbaikan kepada abatoir/loji pemrosesan.

	DEPARTMENT OF VETERINARY SERVICES MINISTRY OF AGRICULTURE AND AGRO-BASED INDUSTRY MALAYSIA	
COMPLIANCE / REVIEW AUDIT CHECKLIST		
Date of Audit :	Reference :	
Establishment Name :	Establishment Address :	
Type of Establishment : <i>(abatoir / processing / canning etc)</i>	Establishment No: <i>(if any)</i>	
Establishment CEO <i>(name)</i> :	Establishment Manager <i>(name)</i> :	
Quality Assurance Manager (or <u>equivalent</u>) :		
DVS Review /Compliance Auditor: 1. _____ 2. _____	Signature: _____ _____	
DVS Review Lead Auditor's Comments: _____ _____ _____ _____ _____		

VETERINARY CHECKLIST FOR COMPLIANCE / REVIEW AUDIT

A. COMPETENT VETERINARY AUTHORITY ASSESMENT	Check if Complete [√]	Comment
1. Industry status <ul style="list-style-type: none"> • Animal population • Number of farmers • Type of farming system (commercial/small holder) • Self sufficient level • Production • Exporting countries 	<p>() () () () () ()</p>	
2. Competent Authority <ul style="list-style-type: none"> • Organization chart • Role and responsible • Regulation and legislation • Other relevant agencies • Man power /personnel (vet/ paravet) • Annual Report 	<p>() () () () () ()</p>	
3. Animal Health, Animal Welfare and Veterinary Public Health Control <ul style="list-style-type: none"> • List of diseases (gazette/OIE) • Disease control program • Disease prevalence • Laboratory testing facility (method) • Zoonotic disease • Animal Welfare Policy • Animal Disease Report System • Import & Export Control System • Animal Movement Control System 	<p>() () () () () () () () ()</p>	
4. Prevention, control and eradication program <ul style="list-style-type: none"> • Standard Operating Procedure (SOP) • Vaccination program • Surveillance program • National Residue Plan 	<p>() () () ()</p>	
5. Quality System <ul style="list-style-type: none"> • Accreditation System • Certification System 	<p>() ()</p>	
B. VETERINARY HEALTH ASSESSMENT (ABATOIR/PROCESSING ESTABLISHMENT)	Check if Complete [√]	Comment
1. Receiving <ul style="list-style-type: none"> • Health certificate • Movement permit • Animal identification • Ante-mortem inspection 	<p>() () () ()</p>	

<ul style="list-style-type: none"> • Sampling (blood, faecal, swab urine etc) • Animal welfare assessment • Lairange area assessment (capacity) • AM Checklist and report 	() () () ()	
2. Slaughter area <ul style="list-style-type: none"> • Animal welfare • Killing box • Stunning(voltage, amp) • Halal slaughter • Oesophagus Clipping(if relevant) 	() () () () ()	
3. Processing area <ul style="list-style-type: none"> • Evisceration • Post-mortem inspection • Retained carcass • Condemnation procedure • Stamping • Maturation process(pH) • PM Checklist and report 	() () () () () () ()	
4. Storage Area <ul style="list-style-type: none"> • Chillers/ Freezer (time, temperature, pH) 	()	
5. Traceability <ul style="list-style-type: none"> • Animal identification • Carcass and offal identification • Packaging and Carton identification 	() () ()	
6. Transportation and Distribution <ul style="list-style-type: none"> • Temperature • Type of transport (aeroplane, vessel) 	() ()	

C. VETERINARY HEALTH ASSESSMENT (GMP)	Check if complete[√]	Comment
1. PREMISES CROSS REFERENCE		
1.1. BUILDING EXTERIOR		
a) Location of Building Facility		
- Away from all environmental contaminants and free of debris, odor and refuse.	()	
- Away from any other farms	()	
b) Surroundings		
- Adequately drained.	()	
c) Building Exterior		
- Designed, constructed and maintained to prevent entry of contaminants and pests.	()	
1.2. BUILDING INTERIOR		
a) Hand-Washing Stations		
- Operates hands-free	()	
- Complete with sanitizer hand dips or liquid soaps and paper towels or hot air drying	()	
- Adequate in numbers in preparation, processing, packing, toilets and	()	

canteen areas. - Notices are posted in appropriate areas	()	
b) Floors, Walls, Ceilings, Doors - Constructed of that is durable, impervious, smooth, cleanable, and suitable for the production conditions in the area - Designed, constructed and maintain to prevent the contamination of the environment or food. - Walls are light colored. - Joints are sealed and angles are coved to prevent contamination and facilitate cleaning. - Floors sufficiently sloped to permit liquids to drain to trapped outlets. - Have smooth door, non-absorbent surfaces and are close fitting and self-closing where appropriate.	() () () () () ()	

D. GMP PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM	Check if complete [√]	Comment
1. The traffic pattern - of employees and equipment avoids cross-contamination of the product.	()	
2. Buildings and facilities - Designed to facilitate hygienic operations by means of a regulated flow in the process from the arrival of the raw material at the premises to the finished product. - Product flow prevents contamination of food through physical or operational separation. - Blueprint and/or process flow diagrams are available.	() () ()	
3. Lighting - Appropriate such that the intended production or inspection activity can be effectively conducted to prevent contamination of food in case of breakage.	()	
4. Ventilation - Provides sufficient air exchange to prevent unacceptable accumulations of steam, condensation or dust and to remove contaminated air.	()	

GMP PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM	Check if complete [√]	Comment
5. Waste disposal		
a) Drainage and sewage systems - No cross-connection between the sewage system and any other waste effluent system in the establishment. - Do not pass directly over or through production areas unless they are controlled to prevent contamination.	() ()	

b) Storage of Waste and Inedible Materials			
- Adequate facilities and equipment are provided prior to removal from the establishment.		()	
- Containers used for waste and inedible materials are clearly identified, leak proof, and where appropriate are covered.		()	
c) Inedible Areas			
- Inedible areas are located, ventilated and, where necessary, refrigerated to ensure no cross contamination of edible product.		()	
6.SANITARY FACILITIES		CR	
6.1 Employee facilities			
a) Hand Washing Station			
- Have potable running water, soap dispensers, hand soap, sanitary hand drying equipment or paper towel, hand wash basin and a rubbish bin.		()	
b) Toilets, Changing-rooms and Canteens			
- Are provided with adequate floor drainage, ventilation and are maintained in a manner to prevent contamination.		()	
- Are separated from and do not open directly into food processing areas.		()	

GMP PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM	Check if complete [√]	Comment
c) Equipment cleaning & sanitizing facilities		
- Are constructed of corrosion resistant materials capable of being easily cleaned, and are provided with potable water at temperatures appropriate for the cleaning chemicals used.	()	
- Are adequately separated from food storage, processing and packaging areas to prevent contamination.	()	
7. WATER/ STEAM/ ICE QUALITY & SUPPLY		
7.1 Water & Ice		
a) Water supply		
- Meet the requirements set by the competent authority	()	
- No cross-connections between potable and non-potable water supplies.	()	
- Are designed to prevent back-flow or back Siphonage	()	
- Storage facilities are adequately designed, constructed, and maintained to prevent contamination	()	
- Where filters are used; they are kept effective and maintained in a sanitary manner	()	
b) Water & Ice		
- Analytical records are available for microbiological and sedimentation test	()	
- Ice used as an ingredient or in direct contact with food is made from potable water and is protected from contamination.	()	

GMP PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM		Check if complete[√]	Comment
8. TRANSPORTATION	CR		
Food carrying vehicles			
- are suitable for the transportation of food.		()	
- to prevent damage and free from contamination		()	
9. STORAGE	CR		
9.1 Incoming material storage			
a) Ingredients			
- Are stored at appropriate temperatures (eg. chill-room at 4°C or less and frozen ingredients at -18°C or less)		()	
b) Packaging materials			
- Are handled and stored in a manner to prevent damage and/or contamination.		()	
9.2 Non-Food Chemicals Receiving & Storage			
Non-Food Chemicals			
- Are received and stored in a dry, adequately ventilated area.		()	
- Are as listed in the manual or as in the approved by the Competent authority.		()	
- Chemicals are stored in designated areas such that there is no possibility for cross contamination of food or food contact surfaces.		()	
- Are dispensed and handled only by authorized and properly trained personnel.		()	
9.3 Finished product storage	CR		
Finished product			
- is stored and handled under conditions to prevent deterioration and damage		()	

GMP PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM		Check if Complete [√]	Comment
10. EQUIPMENT			
10. 1. GENERAL EQUIPMENT	CR		
10.1.2 Design & Installation			
a) Equipment			
- Is designed, constructed and installed to ensure that it capable of delivering the requirements of the process.		()	
- Is designed, constructed, and installed to be accessible for cleaning, sanitizing, maintenance and inspection.		()	
- Is designed, constructed, and installed to prevent contamination of the product during operations.		()	
b) Food contact surfaces			
- Equipment and utensils are smooth, non corrosive, non absorbent, non toxic, free from pitting, cracks or crevices and can withstand repeated cleaning and sanitation.		()	
- Coatings, paints, chemicals, lubricants and other materials used are of the approved type for foode establishments or approved by the competent		()	

authority.		
c)Equipment maintenance & calibration		
- The manufacturer has an effective preventative maintenance program to ensure that equipment that may impact on food safety functions as intended.	()	
- Protocols, including identification of equipment, calibration methods, frequencies are established by the manufacturer for equipment monitoring and/or controlling devices	()	
- Maintenance and calibration of equipment is performed by appropriately trained personnel.	()	
11. PERSONNEL CR		
11.1 TRAINING		
General Food Hygiene Training Program		
- The manufacturer has a training program for employees.	()	
- Personnel are trained to understand the importance of the critical control points for which they are responsible, the critical limits, the procedures for monitoring, the action to be taken if the limits are not met and the records to be kept.	()	

GMP PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM		Check if Complete [√]	Comment
12.0 HYGIENE & HEALTH REQUIREMENTS	CR		
12.1 Cleanliness & conduct			
a) Employee Hygiene Program			
- all persons wash their hands upon entering food handling areas, before starting work, after handling contaminated materials, after breaks and after using toilet facilities.	()		
- protective clothing, hair covering, footwear and/or gloves, appropriate to the operation that the employee is engaged in, are worn and maintained in a sanitary manner. egg., employees in production areas wear effective hair covering	()		
- all persons entering food handling areas remove jewellery and other objects which may fall into or otherwise contaminate food.	()		
- personal effects and street clothing are not kept in food handling areas and are stored in a manner to prevent contamination.	()		
- access of personnel and visitors is controlled to prevent contamination. The traffic pattern of employees prevents cross-contamination of the product.	()		
b) Communicable Diseases/Injuries			
-The manufacturer has and enforces a policy to prevent personnel known to be suffering from, or known to be carriers of a disease transmissible through food, from working in food handling areas.	()		
- Employees having open cuts or wounds do not handle food or food contact surfaces unless the injury is completely protected by a secure waterproof covering. eg., rubber gloves.	()		

GMP PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM	Check if Complete [√]	Comment
13 SANITATION AND PEST CONTROL		
13.1 Sanitation program		
<p>Cleaning and Sanitation Program</p> <ul style="list-style-type: none"> - Has a program includes: the name of responsible person, the frequency of the activity, chemicals and concentration used, temperature requirements, procedures for cleaning and sanitizing. - Effectiveness of the sanitation program is monitored and verified (eg., by routine inspection of premises and equipment, and/or microbiological testing) and where necessary the program is adjusted accordingly. Records for sanitation activities include the findings, the corrective action taken, and microbiological tests as appropriate. 	<p style="text-align: center;">()</p> <p style="text-align: center;">()</p>	
13.2 Pest control program		
<p>Pest Control Program</p> <ul style="list-style-type: none"> - is an effective pest control program for the premises and equipment that includes: <ul style="list-style-type: none"> - The name of the person for pest control. - The name of the pest control company contracted for the pest control program. - The list of chemicals used, - A map of trap locations. - The type and frequency of inspection to verify the effectiveness of the program. - Records include pest control activities, e.g. pesticide used. 	<p style="text-align: center;">()</p> <p style="text-align: center;">()</p> <p style="text-align: center;">()</p> <p style="text-align: center;">()</p> <p style="text-align: center;">()</p> <p style="text-align: center;">()</p>	

GMP PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM	Check if Complete [√]	Comment
14. RECALLS		
14.1 Procedure		
<p>a) Recall Program</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tracking, analysis, actions taken & records of product complaints - The roles and responsibilities for coordination and implementation of a recall. - Methods to identify, locate and control recalled product. - Procedure for monitoring the effectiveness of the recall eg., effectiveness check to the appropriate level of distribution specified in the recall notice. 	<p style="text-align: center;">()</p> <p style="text-align: center;">()</p> <p style="text-align: center;">()</p> <p style="text-align: center;">()</p>	

C. VETERINARY PUBLIC HEALTH ASSESSMENT (HACCP)	Check if Complete [√]		Comment
PART 1 : HACCP TEAM			
A. HACCP COORDINATOR AND TEAM	YES	NO	
A1 The HACCP Coordinator is a responsible HACCP team member identified and is on site			
A2 HACCP Coordinator has adequate knowledge of Codex based HACCP principles			
A3 HACCP team has been appointed based on position and appropriate expertise.			
B. PREREQUISITE PROGRAMS	YES	NO	
B1 Were all written Prerequisite Programs in conformity?			
B2 Were there any major non-conformities? - If yes, the major non-conformity must be corrected prior to further HACCP plan(s) evaluation and the CAR closed.			
B3 Were there any minor non-conformity ratings?			
B4 If yes, has an acceptable action plan (CAR) been developed by the establishment?			
C. MAINTENANCE OF THE HACCP SYSTEM	YES	NO	
C1 A review of the HACCP system(s) by the plant must be scheduled and in place in order to identify any necessary changes in the HACCP system.			
C2 The establishment has initiated a log book/file to identify changes in the HACCP System.			
PART II - SPECIFIC HACCP PLAN EVALUATION			
SECTION 1	YES	NO	
1.1 PRODUCT NAME(S)			
1.1.1 The HACCP Plan has lists all individual products identified by Brand and common names in the HACCP plan			
1.1.2 The label for each product is available and consistent with what is identified on the HACCP plan. The like products are grouped in an acceptable manner.			

HACCP PLAN PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM	Check if Complete [√]		Comment
1.2 PRODUCT CHARACTERISTICS	YES	NO	
1.2.1 Characteristics of the product(s) which are important to ensure its safety are listed.			
1.2.2 The characteristics listed are accurate, complete and are similar for all products covered by this HACCP plan.			
1.3 INTENDED USE	YES	NO	
1.3.1 The HACCP plan includes a description on how the product is to be used, e.g., ready to eat/ready to cook. This is consistent with the information on the label.			
1.4 PACKAGING	YES	NO	
1.4.1 All types of packaging used for the product line(s) are identified. It is accurate and complete for all products listed in the HACCP plan.			
1.5 SHELF LIFE	YES	NO	
1.5.1 The anticipated shelf life of the product(s) listed under normal marketing conditions at given temperatures and/or humidity levels are identified if applicable.			
1.6 DESTINATION	YES	NO	
1.6.1 The HACCP plan indicates where the product(s) is to be sold, e.g. restaurant, retail, institution, etc.			
1.7 LABELING	YES	NO	
1.7.1 Any safe handling and usage information pertinent to the product is indicated in the HACCP plan, e.g., cold storage instructions, best before date, etc.			
1.8 SPECIAL DISTRIBUTION CONTROL	YES	NO	
1.8.1 The HACCP plan includes a description of any special controls required during shipping and storage, e.g.			

temperature and humidity requirements, if applicable.			
---	--	--	--

HACCP PLAN PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM	Check if Complete [√]		Comment
	YES	NO	
SECTION 2	YES	NO	
2 INCOMING MATERIALS (Incorporates Principle #1 - Hazard Analysis)			
2.1 All ingredients, incoming materials and processing aids coming in contact with the product(s) or used in the preparation of the product(s) are listed.			
2.2 All hazards associated with incoming materials are identified as B , P , or C in the HACCP plan (Consult forms used for hazard description cross reference with the Reference Database for Hazard Identification)			
2.3 Hazards identified for each incoming material are specific (Salmonella, antibiotics, metallic vs. non-metallic) and includes a full description for each (e.g., microbial growth vs. microbial contamination should be kept separate).			
SECTION 3	YES	NO	
3. PROCESS FLOW DIAGRAM (Incorporates Principle #1 - Hazards Analysis)			
3.1 The HACCP plan includes a step by step flow diagram of the process under direct control of the manufacturing plant On-site verification, validates diagram for accuracy and completeness.			
3.2 The Process Flow diagram should be the primary document used to assess hazards for the product line(s). All hazards associated with processing steps are to be identified as B , C , or P .			
3.3 Hazards identified for each process step are specific (Salmonella, antibiotics, metallic vs. non-metallic) and includes a full description for each (e.g., microbial growth vs. microbial contamination should be kept separate).			

HACCP PLAN PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM		Check if Complete [√]		Comment
SECTION 4		YES	NO	
4. PLANT SCHEMATIC (Incorporates Principle #1 - Hazards Analysis)				
4.1	The HACCP plan includes a plant schematic diagram including the product flow and employee traffic patterns within the manufacturing plant. On-site verification validates the diagram for accuracy and completeness.			
4.2	The plant schematic must indicate all hazards and be reported on Forms used for hazard description			
4.3	Hazards identified on the plant schematic step are specific (Salmonella, antibiotics, metallic vs. non-metallic) and includes a full description for each (e.g., microbial growth vs. microbial contamination should be kept separate).			
SECTION 5		YES	NO	
5. CRITICAL CONTROL POINT DETERMINATION (Incorporates Principle #2 - Determination of Critical Control Points)				
5.1	Critical Control Points are properly identified. The HACCP plan should highlight how the CCP's have been determined.			
5.2	All Biological, Chemical and Physical hazards are to be assessed individually and clearly identified on the forms			
5.3	Identified Hazards not controlled by the operator are addressed by the company on the plan. These hazards should be re-examined by the manufacturer to see if a control measure could not be established.			

HACCP PLAN PROGRAM ASSESSMENT		Check if		Comment
AUDIT FORM		Complete [√]		
SECTION 6		YES	NO	
6. CRITICAL LIMITS (Incorporates Principle #3 - Establish Critical Limits)				
6.1	Critical limits are to be determined for each identified CCP. Critical limits have to be set for all critical components associated with each hazard controlled by a CCP.			
6.2	Critical limits must at least meet relevant regulatory and procedural requirements.			
6.3	Procedures have been developed to validate that the established critical limits are appropriate (e.g., sampling plan, laboratory procedures).			
SECTION 7		YES	NO	
7. MONITORING Incorporates Principle #4 - Establish Monitoring Procedures)				
7.1	Monitoring procedures are established and well defined for each critical limit.			
7.2	Monitoring procedures must be complete (Who, What, When), both in the HACCP plan and as observed through an on-site assessment. It must cover all critical limits, be operational at all times during processing, and done in a location that accurately reflects the state of the critical limit.			
7.3	All monitoring activities are to be recorded and signed by the person doing the monitoring on a timely basis.			
7.4	Document are available and monitoring activities are carried out as required			
7.5	Individuals are interviewed and should be able to demonstrate that they have received sufficient training to have an understanding of the critical limits, monitor CCP's and their related monitoring procedures.			

HACCP PLAN PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM	Check if		Comment
	Complete [√]		
SECTION 8	YES	NO	
8. DEVIATION PROCEDURES Incorporates Principle #5 - Establish Deviation Procedures			
8.1 Deviation and disposition procedures are identified in the HACCP plan.			
8.2 Corrective actions are effective to deal with the non-compliant product.			
8.3 Corrective actions that are taken are recorded and initiated.			
8.4 Individuals are interviewed and should be able to demonstrate that they have received sufficient training to monitor CCP's and their related deviation procedures.			
SECTION 9	YES	NO	
9. VERIFICATION PROCEDURES (Incorporates Principle #6 - Develop Verification Procedures)			
9.1 Verification (including internal audit by the plant/abatoir) procedures are established for each CCP (Who, What, When) to determine if the CCP's are under control.			
9.2 They include a review of monitoring records, deviations, and corrective actions (e.g. any non-compliant products should be followed through to appropriate correction or disposition).			
9.3 Verification procedures include a review of operations to determine if the HACCP system is working properly. An assessment is made to ensure that critical limits, monitoring procedures, and deviation procedures are appropriate to ensure food safety. (e.g. On-line product sampling, finished product sampling and/or in-laboratory challenge testing).			
9.4 Verification actions are recorded, dated and initiated.			
9.5 Individuals are interviewed and should be able to demonstrate			

<p>that they have received sufficient training to monitor CCP's and their related verification procedures.</p>			
<p>HACCP PLAN PROGRAM ASSESSMENT AUDIT FORM</p>	<p>Check if Complete [√]</p>		<p>Comment</p>
<p>SECTION 10</p>	<p>YES</p>	<p>NO</p>	
<p>10. RECORD KEEPING (Incorporates Principle #7 - Establish Record Keeping Procedures)</p>			
<p>10.1 In-plant records of monitoring, deviation, and verification procedures are kept with appropriate sign-off and review. They must be maintained in the plant.</p>			

PENGURUSAN GAMBAR DAN KAMERA

- i. Pastikan ada dua kamera dalam satu pasukan
- ii. Sebaik sahaja tiba di abatoir/loji pemprosesan, Juruaudit digalakkan untuk mengambil gambar pandangan hadapan abatoir/loji pemprosesan atau apa-apa gambar yang tertera nama abatoir/loji pemprosesan sebagai pemisah gambar dalam kamera.
- iii. Maklumkan kepada abatoir/loji pemprosesan kepentingan gambar /video bertujuan untuk digunakan semasa pembentangan kepada jawatankuasa dan untuk tujuan rasmi dan SULIT
- iv. Gambar- gambar yang diambil termasuklah:
 - a. Langkah asas cara pemprosesan produk
 - b. Fasiliti yang ada di abatoir/loji pemprosesan sama ada fasiliti pemprosesan atau fasiliti sanitasi
 - c. Ketidakakuran
- v. Gambar diambil dari jarak jauh dan dekat
- vi. Juruaudit hendaklah berhati-hati dengan kamera yang tidak tahan kepada suhu sejuk terutamanya apabila menjalankan pengauditan di bilik sejuk beku. Kamera seperti ini tidak digalakkan untuk digunakan di tempat-tempat ini.
- vii. Pastikan kuasa bateri mencukupi untuk setiap abatoir/loji pemprosesan.

KOD TATAKELAKUAN JURUAUDIT

- Bertindak secara profesional, tepat dan tidak memihak kepada mana-mana pihak.
- Pasukan perlu melaksanakan tugas dengan penuh integriti.
- Pasukan tidak wajar menerima jemputan majlis keraian yang diatur pihak yang diaudit.
- Mendapatkan bukti nyata dengan adil.
- Berpegang kepada tujuan audit tanpa rasa takut atau memihak.
- Bersifat sensitif terhadap polisi negara.
- Lakukan proses pengauditan tanpa penyimpangan akibat gangguan.
- Memberi sepenuh perhatian dan menyokong proses pengauditan.
- Tidak menerima apa-apa dorongan, komisen dan lain-lain daripada mana-mana organisasi yang diaudit atau pertubuhan.
- Tidak mewakili mana-mana pihak yang bercanggah dengan pihak yang diaudit, atau mendedahkan hubungan yang boleh mempengaruhi justifikasi seseorang.
- Tidak membincangkan atau mendedahkan apa-apa maklumat yang berhubungan dengan audit melainkan jika dikehendaki oleh undang-undang secara bertulis yang dikemukakan oleh pihak yang diaudit.
- Tidak secara sengaja menyampaikan maklumat yang palsu atau mengelirukan yang mungkin menjejaskan integriti proses pengauditan.
- Tidak bertindak dalam apa-apa cara yang boleh menjejaskan reputasi juruaudit dan Jabatan.
- Bekerjasama sepenuhnya dengan siasatan sekiranya berlaku apa-apa pelanggaran terhadap kod ini.
- Bertindak balas dengan berkesan walau di dalam keadaan tertekan.
- Kesimpulan umum boleh diterima berdasarkan penemuan audit.
- Berpegang kepada keputusan walaupun mendapat tekanan untuk perubahan yang tidak berasaskan bukti.

JAWATANKUASA PENYEDIAAN
ARAHAN PROSEDUR TETAP VETERINAR MALAYSIA
PENGAUDITAN ABATOIR DAN LOJI PEMROSESAN LUAR NEGARA

Penaung : Y. Bhg. Dato' Dr. Mohamad Azmie bin Zakaria
Ketua Pengarah Perkhidmatan Veterinar Malaysia

Penasihat : Y. Bhg. Dato' Dr Mohd. Zairi bin Haji Serlan
Pengarah Bahagian Pengurusan Biosekuriti & SPS

Disediakan oleh : Dr Rahmat bin S.M Sheriff
Dr. Nurizan Binti Haji Ahmad
Dr. Falizah Binti Abdullah
Dr. Che Zalina Binti Mohd Zain
Dr. Mohammad Razli Bin Abdul Razak
Dr. Moktir Singh a/l Gardir Singh
Dr. Rohana Binti Abu Bakar
Dr. Melia Binti Abd Salam
Dr. Syuhada Binti Ahmad Kamil
Hajah Rozimah Binti Hamzah
Puan Norliyana Binti Abdul Hadi
Puan Nurul Andiya Firdaus Binti Hisham

PENGHARGAAN

Jutaan terima kasih kepada semua pihak yang terlibat secara langsung mahupun tidak langsung dalam penyediaan APTVM Pengauditan Abatoir dan Loji Pemprosesan Luar Negara ini.

Maklumat lanjut boleh didapati dengan menghubungi:

Seksyen Pemeriksaan Veterinar

Bahagian Pengurusan Biosekuriti dan SPS

Jabatan Perkhidmatan Veterinar

Kementerian Pertanian dan Industri asas Tani

Wisma Tani, Blok Podium Lot 4G1, Presint 4

Pusat Pentadbiran Kerajaan Persekutuan

62630 Putrajaya

Tel : 03 – 8870 2000

Faks : 03 – 8888 6472

Email : pro@dvs.gov.my

Laman web : <http://www.dvs.gov.my>