



CARSURIN  
1968

## SKEMA SERTIFIKASI MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT

LAMPIRAN LXIV PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020

**No. Dok** : SKM-034-SPR

**Rev** : 4

**Tgl. Efektif** : 4 Oktober 2022

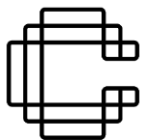
**Hal** : 1 dari 13

## SKEMA SERTIFIKASI

### MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT SNI 2886:2015

LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK  
PT CARSURIN

Disiapkan oleh,	Diperiksa oleh,	Disetujui oleh,
		
<b>Kepala Tim Pengembang Skema</b>	<b>Manajer Mutu</b>	<b>Kepala LSPRO</b>



CARSURIN  
1968

## SKEMA SERTIFIKASI MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT

LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN  
REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020

Disiapkan

**No. Dok** : SKM-034-SPR

**Rev** : 4

Diperiksa

**Tgl. Efektif** : 4 Oktober 2022

**Hal** : 2 dari 13

Disahkan

### RIWAYAT REVISI DOKUMEN

No. Rev	Tanggal	Revisi	Hal	Disiapkan	Disetujui
0	26 Agustus 2016	Terbitan Baru	All	Tim Pengembang Skema	MM
1	13 Maret 2018	Penggantian istilah "SPPT SNI" menjadi "Sertifikat Kesesuaian SNI"	All	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro
		Penambahan UU No 20 Tahun 2014, Permenperin 75/M-IND/PER/7/2010, dan Perka BSN No 2 Tahun 2017 sebagai acuan	3	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro
		Perubahan ketentuan persyaratan Sistem Manajemen yang diterapkan antara produsen dalam negeri dan luar negeri	4 & 6	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro
		Penghapusan rincian parameter uji pada cara pengujian contoh	5	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro
		Penambahan ketentuan jika menggunakan Laboratorium pengujian yang belum terakreditasi	5	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro
		Perubahan titik kritis dalam tahap determinasi	6	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro
		Perubahan ketentuan mengenai Lisensi	9	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro
		Penambahan ketentuan bila sertifikasi dihentikan, dibekukan atau dicabut	11	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro
2	20 Juli 2020	Menambahkan Acuan Lampiran LXIII Peraturan Badan Standarisasi Nasional Nomor 6 Tahun 2019	3	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro
		Memisahkan penjelasan mengenai audit tahap 1 & audit tahap 2	5	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro
		Penggantian ketentuan pelaporan Sertifikat Kesesuaian SNI ke BSN, dan menghapus ketentuan pelaporan ke Kemendag dan Kemenperin	10	Tim Pengembang Skema	Ka LSPro

 <p>CARSURIN 1968</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT</b> LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020		Disiapkan 
	<b>No. Dok</b> : SKM-034-SPR	<b>Rev</b> : 4	Diperiksa 
	<b>Tgl. Efektif</b> : 4 Oktober 2022	<b>Hal</b> : 3 dari 13	Disahkan 

RIWAYAT REVISI DOKUMEN					
No. Rev	Tanggal	Revisi	Hal	Disiapkan	Disetujui
3	13 September 2022	Penyesuaian	All	Tim Pengembang Skema	MM
4	4 Oktober 2022	Penyesuaian dengan Lampiran LXIV PBSN 1 tahun 2020	All	Tim Pengembang Skema	MM

 <p>CARSURIN 1968</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT</b> LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020		Disiapkan 
	<b>No. Dok</b> : SKM-034-SPR	<b>Rev</b> : 4	Diperiksa 
	<b>Tgl. Efektif</b> : 4 Oktober 2022	<b>Hal</b> : 4 dari 13	Disahkan 

## 1. TUJUAN

Sebagai pedoman dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi produk Makanan Ringan Ekstrudat yang termasuk ke dalam golongan Pangan di Lembaga Sertifikasi Produk ("LSPPro") PT Carsurin.

## 2. RUANG LINGKUP

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi pproduk makanan ringan ekstrudat yang dibuat dari bahan pangan sumber karbohidrat dan/atau protein melalui proses ekstrusi dengan tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan lain dan bahan tambah yang diizinkan dengan atau tanpa melalui proses penggortengan.

## 3. PERSYARATAN SERTIFIKASI

- 3.1. SNI 2886:2015, Makanan ringan ekstrudat
- 3.2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 2886:2015
- 3.3. Peraturan yang terkait dengan produk makanan ringan ekstrudat

## 4. PENANGGUNGJAWAB

Tim pengembang skema.

## 5. LANGKAH KERJA

### 1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
- 1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:
  - a. Informasi Pemohon (FM.0702-05-002.SPR)
  - b. Informasi legalitsa pemohon (Dok.01-003.SPR)
  - c. Informasi Produk (FM.0704-09-003-08.SPR)
  - d. Informasi Pabrik (FM.0704-21.SPR) dan Proses Produksi (Dok.01-003.SPR)

### 2. Tinjauan Permohonan Sertifikasi

 <p>CARSURIN 1968</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT</b> LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020		Disiapkan 
	<b>No. Dok</b> : SKM-034-SPR	<b>Rev</b> : 4	Diperiksa 
	<b>Tgl. Efektif</b> : 4 Oktober 2022	<b>Hal</b> : 5 dari 13	Disahkan 

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan ((PRO-0704-SPR).

### 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 pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 2886:2015, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang disampaikan pemohon terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 2886:2015. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.

 <p>CARSURIN 1968</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT</b> LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020		Disiapkan 
	<b>No. Dok</b> : SKM-034-SPR	<b>Rev</b> : 4	Diperiksa 
	<b>Tgl. Efektif</b> : 4 Oktober 2022	<b>Hal</b> : 6 dari 13	Disahkan 

- 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 penanggung jawab 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.
  - e. Kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk pengendalian mutu. Paling sedikit memiliki alat pengaduk/pencampur, alat pemasakan, alat pengemasan dan alat pengukur berat;
  - f. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil dari verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan dapat ditunjukkan 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 diedarkan.

 <p>CAR SURIN 1968</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT</b> LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020		Disiapkan 
	<b>No. Dok</b> : SKM-034-SPR	<b>Rev</b> : 4	Diperiksa 
	<b>Tgl. Efektif</b> : 4 Oktober 2022	<b>Hal</b> : 7 dari 13	Disahkan 

- 6.3. Apabila pabrik telah menerapkan 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 penandatanganan 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 angka 6.2 huruf d dan e.
- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 danri Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka 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 prodik yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut
- Apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikay kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
  - Apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikay kesesuaian produk atau SPPT SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan lokasi Pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk 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.

 <p>CARSURIN 1968</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT</b> LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020		Disiapkan 
	<b>No. Dok</b> : SKM-034-SPR	<b>Rev</b> : 4	Diperiksa 
	<b>Tgl. Efektif</b> : 4 Oktober 2022	<b>Hal</b> : 8 dari 13	Disahkan 

## 7. Tinjauan

### 7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

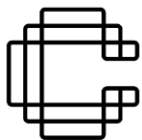
- a. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- 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 tinjauan.
- 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 tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan 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 mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi.





CARSURIN  
1968

# SKEMA SERTIFIKASI MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT

LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN  
REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020

Disiapkan

**No. Dok** : SKM-034-SPR

**Rev** : 4

Diperiksa

**Tgl. Efektif** : 4 Oktober 2022

**Hal** : 9 dari 13

Disahkan

 <p>CARSURIN 1968</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT</b> LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020		Disiapkan 
	<b>No. Dok</b> : SKM-034-SPR	<b>Rev</b> : 4	Diperiksa 
	<b>Tgl. Efektif</b> : 4 Oktober 2022	<b>Hal</b> : 10 dari 13	Disahkan 

#### 9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat kesesuaian diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi.
- 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.

 <p>CARSURIN 1968</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT</b> LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020		Disiapkan 
	<b>No. Dok</b> : SKM-034-SPR	<b>Rev</b> : 4	Diperiksa 
	<b>Tgl. Efektif</b> : 4 Oktober 2022	<b>Hal</b> : 11 dari 13	Disahkan 

## 10. Surveilans dan Sertifikasi Ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 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 contoh 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 contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

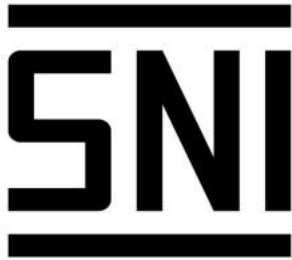
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi.

## 6. PENGGUNAAN TANDA SNI

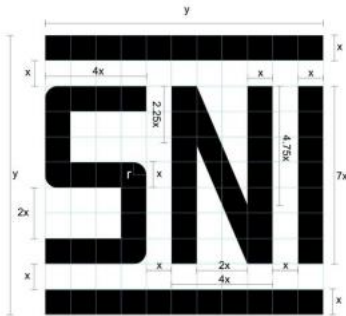
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT</b> LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020		Disiapkan 
	<b>No. Dok</b> : SKM-034-SPR	<b>Rev</b> : 4	Diperiksa 
	<b>Tgl. Efektif</b> : 4 Oktober 2022	<b>Hal</b> : 12 dari 13	Disahkan 

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



Dengan ukuran:



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

7. Tahapan-tahapan kritis proses produksi produk makanan ringan ekstrudat:

No	Tahapan Kritis Proses Produksi	Penjelasan Tahapan Kritis
1	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2	Pencampuran	Pencampuran bahan baku, bahan pangan lain (padat atau cair) dan bahan tambahan pangan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan yang homogen.

 <p>CARSURIN 1968</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>MAKANAN RINGAN EKSTRUDAT</b> LAMPIRAN LXIV PERATURAN BSN REPUBLIK INDONESIA NOMOR 1 TAHUN 2020		Disiapkan 
	<b>No. Dok</b> : SKM-034-SPR	<b>Rev</b> : 4	Diperiksa 
	<b>Tgl. Efektif</b> : 4 Oktober 2022	<b>Hal</b> : 13 dari 13	Disahkan 

3	Ekstruksi	Proses ekstrusi dilakukan dengan memasukkan adonan ke dalam lorong ekstrusi (screw) pada tekanan, suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan ukuran dan bentuk tertentu sesuai persyaratan yang diinginkan.
4	Pemasakan	Pemasakan (dengan atau tanpa melalui proses penggorengan) dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai syarat mutu yang diinginkan.
5	Pemberian lapisan bumbu atau <i>coating</i>	Pemberian lapisan bumbu atau coating (bubuk, pasta atau cair) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan rasa yang diinginkan.
6	Pendinginan	Pendinginan dilakukan hingga produk mencapai suhu tertentu sebelum produk dikemas.
7	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
8	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi setiap pemohon dapat berbeda.