

I. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Buah pisang merupakan buah yang banyak dikonsumsi oleh masyarakat. Melalui upaya pengolahan hasil pasca panen, pisang dapat diolah menjadi berbagai macam makanan yang dapat meningkatkan nilai tambah komoditas pisang. Buah pisang mengandung gizi cukup tinggi, kolesterol rendah serta vitamin B6 dan vitamin C tinggi. Vitamin A 335-250 gram per 100 gram pisang dan klor sebesar 125 miligram per 100 gram pisang. Pisang juga merupakan sumber karbohidrat, vitamin A dan C, serta mineral. Komponen karbohidrat terbesar pada buah pisang adalah pati pada daging buahnya, dan akan diubah menjadi sukrosa, glukosa dan fruktosa pada saat pisang matang (Ambarita & Bayu, 2015).

Keripik pisang yakni produk makanan ringan yang dibuat dari irisan buah pisang dengan proses pengolahan dengan cara digoreng menggunakan kuali atau menggunakan alat penggorengan modern (*vacuum frying*). Salah satu buah pisang yang dapat dijadikan keripik yaitu pisang Muli (*Musa acuminata* L). Salah satu aspek fisiologi yang berkaitan dengan kualitas buah adalah *table ripe* yaitu suatu kondisi saat buah memiliki rasa paling enak untuk dimakan. Mutu buah pisang Muli sangat ditentukan oleh warna kulit buah, tekstur, dan rasa. Salah satu faktor yang menentukan rasa buah pisang adalah sukrosa. Oleh sebab itu sangat penting untuk menentukan kapan kandungan sukrosa tertinggi terjadi pada buah pisang muli selama proses pematangan. Keseimbangan sukrosa dan pati akan menentukan rasa buah pisang muli. Warna buah pisang yang diinginkan adalah kuning tanpa bintik-bintik coklat (Ambarita & Bayu, 2015).

Keripik pisang Muli adalah keripik yang di buat dari bahan baku pisang muli dengan tingkat kematangan lebih kurang 80%. Keripik pisang muli diolah dengan teknologi modern yaitu menggunakan penggorengan secara vakum (*vacuum frying*). Buah pisang digoreng dengan menggunakan suhu rendah didalam tabung bertekanan rendah, sehingga dihasilkan keripik pisang muli yang renyah. Penggorengan secara vakum ini dapat menghasilkan keripik pisang muli

dengan cita rasa yang khas yaitu memiliki rasa dan aroma seperti buah asli, bertekstur renyah dan berwarna kuning keemasan. Kondisi vakum dapat menurunkan suhu sampai 85°C karena adanya penurunan titik didih minyak, oleh karena itu kerusakan warna, aroma, rasa, dan nutrisi pada produk akibat panas dapat dihindari, serta kerusakan minyak yang diakibatkan oleh suhu tinggi dapat diminimalisir karena proses penggorengan dilakukan pada suhu dan tekanan rendah (Kamsiati, 2010).

Di Lampung sendiri terdapat berbagai industri pengolahan keripik pisang, namun tidak banyak industri keripik dengan pengawasan mutu yang maksimal. Sehingga mutu yang dihasilkan belum konsisten dan tidak memenuhi syarat jaminan mutu keripik. Untuk memenuhi jaminan mutu keripik, industri tersebut harus menerapkan sebuah sistem jaminan keamanan pangan seperti *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP). HACCP merupakan sistem pencegahan terhadap pengendalian kualitas serta keamanan pangan.

Hal tersebut menjadi sebuah upaya yang dilakukan oleh CV Panda Alami Pesawaran untuk memenuhi jaminan mutu produk keripik pisang. CV Panda Alami sendiri telah mendapatkan sertifikat sistem HACCP, yang dapat menjamin pengawasan keamanan pangan pada setiap tahapan proses produksi. Salah satu produk keripik yang sangat terkenal di CV Panda Alami adalah keripik pisang muli, karena keripik pisang muli ini paling banyak diminati oleh konsumen. Keamanan dan kualitas produk harus terus terjaga, supaya para konsumen tetap setia membeli keripik pisang muli di CV Panda Alami, maka dari itu CV Panda Alami membutuhkan audit internal yang dapat memastikan kesesuaian dengan persyaratan standar yang diterapkan oleh perusahaan. Sistem audit internal HACCP dapat mengevaluasi pelaksanaan, pengendalian, dan pemantauan terhadap jalannya produksi agar memenuhi standar yang ditetapkan oleh perusahaan.

1.2 Tujuan Penulisan

Tujuan penulisan laporan tugas akhir ini ialah untuk mengevaluasi pelaksanaan Audit Internal HACCP di CV Panda Alami sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

1.3 Kontribusi

Penulis berharap bahwa adanya karya tulisan ini mampu memberikan kontribusi yang baik di antaranya:

- 1) Bagi Penulis, dapat menambah wawasan dan pengalaman dalam penerapan teori yang dilakukan dalam proses PKL.
- 2) Bagi Politeknik, dapat mengetahui ruang lingkup Audit Internal HACCP yang diterapkan di CV Panda Alami.
- 3) Bagi Perusahaan, dapat mengoreksi hasil evaluasi mengenai audit internal HACCP.

1.4 Gambaran Umum Perusahaan

1.4.1 Sejarah

CV Panda Alami berdiri pada tahun 1997 yang merupakan usaha dagang mandiri dan masih berskala UKM. Bergerak dalam bidang pengolahan makanan yang memproduksi berbagai olahan keripik buah dengan teknologi pengolahan modern.

Panda Alami berawal nula sebuah usaha dalam bentuk UPPKS (usaha peningkatan pendapatan keluarga sejahtera) dengan merek dagang Alami yang berganti nama dengan Panda Alami pada era 1998 dengan alasan saat itu konsumen lebih cenderung dengan nama keripik terkenal Panda Lampung. Maka setelah pembinaan dari Dinas PPLKB dan Dinas Perindustrian Lampung Selatan alami secara resmi di lakukan pergantian nama dagang dengan merk PANDA ALAMI hingga saat ini.

Pemilik dari perusahaan ini ialah Bpk. Muhadi awal perjalanan karirnya di mulai dari seorang karyawan montir di sebuah bengkel motor Pringsewu, ide usaha bermula dari pemanfaatan buah yang melimpah di desa Cipadang, dengan memulai usaha keripik buah secara manual (penggorengan dengan kualiti biasa) hingga pada akhirnya beliau terus menekuni dan mengikuti berbagai pelatihan, produk keripik di CV Panda Alami telah menggunakan teknologi pengolahan modern (*vacuum frying*). Hingga saat ini Panda Alami selalu berusaha untuk menghasilkan produk yang terbaik dengan memenuhi standar kualitas serta menghasilkan produk bermutu, aman dan sehat.

1.4.2 Lokasi Perusahaan

CV Panda Alami merupakan industri rumah tangga pengolah keripik buah dengan teknologi pengolahan vacuum frying (penggorengan secara vakum), yang berlokasi Di Jl. Suka Damai, Dusun Cidadi Timur, Desa Cipadang Kecamatan Gedong Tataan, Kabupaten Pesawaran, Lampung.

1.4.3 Visi dan Misi Perusahaan

Perusahaan CV Panda Alami sendiri memiliki visi dan misi sebagai pelopor dalam usaha keripik, yaitu:

1. Visi : Visi utama perusahaan CV Panda Alami menghasilkan makanan ringan yang sehat di pasaran sehingga semua orang dapat menikmati makanan ringan berkualitas baik yang lezat dan baik untuk kesehatan.
2. Misi :
 - 1) Inovatif : Senantiasa melakukan Inovasi, gagasan baru demi tercapainya hasil yang lebih berkualitas, efisien, dan memberikan nilai bagi konsumen.
 - 2) Terbuka : Membangun lingkungan dan suasana saling percaya, jujur serta bermartabat antara karyawan dan manajemen.
 - 3) Tanggung Jawab : Berkomitmen terhadap tanggung jawab dan tugas yang diberikan dengan senantiasa melaksanakan apa yang telah di rencanakan untuk menjaga konsumen, pelanggan, dan karyawan.
 - 4) Profesional : Memiliki semangat juara serta senantiasa bersikap profesional dan mentaati etika maupun kebijakan perusahaan.

1.4.4 Standar Sertifikat CV. Panda Alami

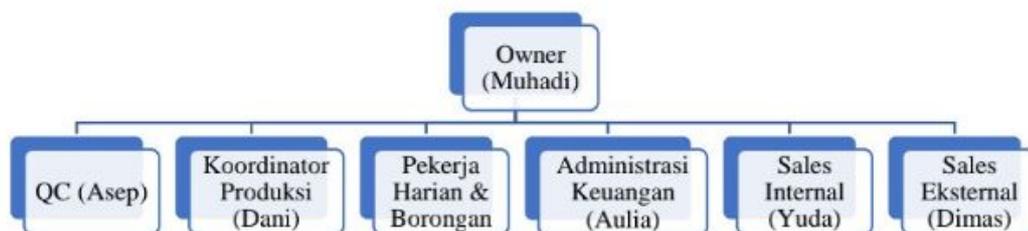
CV. Panda Alami sebagai produsen keripik buah di Lampung telah mendapatkan standar Sertifikat sebagai salah satu penerapan Food Safety pada perusahaan, berikut sertifikat yang dimiliki oleh Panda Alami dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Sertifikat CV. Panda Alami

No	Sertifikat	Tahun	No Registrasi
1	Halal	Des 2020	02120015290820
2	<i>Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)</i>	Des 2020	FSC 00073
3	<i>Good Manufacturing Practices (GMP)</i>	Des 2020	FSC 00073
4	PIRT	Des 2020	5141809020034-23

1.4.5 Struktur Organisasi CV. Panda Alami

Organisasi merupakan suatu kelompok yang tersusun dari beberapa departemen yang terbagi berdasarkan fungsi masing-masing anggota dan saling berhubungan dalam menjalankan operasional untuk mencapai tujuan bersama. Adapun struktur organisasi di CV Panda Alami terlihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Struktur Organisasi CV Panda Alami

II. TINJAUAN PUSTAKA

2.1 *Good Manufacturing Practices (GMP)*

Good Manufacturing Practices (GMP) adalah pedoman persyaratan dan tata cara berproduksi yang baik bagi suatu unit pengolahan. Proses pengolahan adalah rangkaian kegiatan atau perlakuan dari bahan baku sampai menjadi produk akhir untuk menjadi konsumsi manusia. Keterkaitan antara Good Manufacturing Practices (GMP) dengan proses pengolahan keripik ialah apabila Good Manufacturing Practices (GMP) diterapkan secara baik dan benar maka proses pengolahan akan berjalan dengan efektif dan efisien, namun ada beberapa industri kecil yang masih belum menerapkannya (Yani & Safiti, 2021). GMP menurut Thaheer (2005) merupakan pedoman cara memproduksi pangan agar pangan yang di hasilkan diproduksi dengan cara yang telah memenuhi persyaratan-persyaratan yang telah di tentukan untuk menghasilkan produk pangan yang diinginkan dan sesuai dengan tuntutan. Prinsip dasar *Good Manufacturing Practices (GMP)* tidak dapat dihasilkan hanya dengan pengujian, namun harus menjadi satu kesatuan dari proses produksi. CPPOB menurut Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik bahwa setiap orang yang memproduksi dan memperdagangkan pangan wajib memenuhi standar Keamanan Pangan dan Mutu Pangan. Ruang lingkup pedoman *Good Manufacturing Practices (GMP)*.

2.2 *Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)*

HACCP adalah sistem pencegahan terhadap pengendalian kualitas dan keamanan pangan (Tompkins, 2009). Jika sistem ini diaplikasikan dengan benar, maka dapat digunakan untuk mengontrol setiap titik dalam sistem produksi pangan yang dapat berkontribusi pada kondisi bahaya (El-Hofi et al., 2010). Kunci utama HACCP adalah antisipasi bahaya dan identifikasi titik pengawasan yang mengutamakan kepada tindakan pencegahan dari pada mengandalkan pengujian produk akhir. Sistem HACCP bukan merupakan sistem jaminan keamanan pangan yang tanpa resiko atau *zero-risk*. Akan tetapi, HACCP

dirancang untuk meminimumkan resiko bahaya keamanan pangan dalam suatu proses produksi pangan. Bagi industri pengolahan pangan, sistem HACCP mempunyai kegunaan dalam mencegah penarikan produk pangan yang di hasilkan, mencegah penutupan pabrik, meningkatkan jaminan keamanan produk, pembenahan dan pembersihan pabrik, mencegah kehilangan pembeli/pelanggan atau pasar, meningkatkan kepercayaan konsumen dan mencegah pemborosan biaya atau kerugian yang mungkin timbul karena masalah keamanan.

Dengan demikian dalam sistem HACCP, bahan/materi yang dapat membahayakan keselamatan manusia atau yang merugikan ataupun yang dapat menyebabkan produk makanan menjadi tidak disukai diidentifikasi dan diteliti dimana kemungkinan besar terjadi kontaminasi/pencemaran atau kerusakan produk makanan mulai dari penyediaan bahan baku, selama tahapan proses pengolahan bahan sampai distribusi dan penggunaannya. Pendekatan HACCP dalam industri pangan mempunyai resiko tinggi sebagai penyebab penyakit dan keracunan, yaitu makanan yang mudah terkontaminasi oleh bahaya mikrobiologi, kimia dan fisika (Daulay & Widyaiswara, 2020).

2.2.1 Prinsip HACCP

Secara teoritis ada tujuh prinsip dasar penting dalam penerapan sistem HACCP pada industri pangan seperti yang direkomendasikan baik oleh NACMCP (National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods, 1992) dan CAC (Codex Alimentarius Commission, 1993). Sistem HACCP terdiri atas tujuh prinsip, sebagaimana yang dijelaskan oleh Sugiono (2013:37), antara lain:

1) Melaksanakan Analisis Bahaya

Analisis bahaya adalah pekerjaan paling krusial yang memerlukan pengetahuan yang mendalam mengenai produk pangan yang dihasilkan, *Ingredien* yang digunakan, teknologi dan proses yang diaplikasikan, dan sebagai prosedur yang diterapkan.

2) Menentukan Titik Kendali Kritis

Critical Control Point (CCP) didefinisikan sebagai suatu titik atau prosedur dalam tahap-tahap pengolahan pangan yang dapat menghasilkan produk yang

membahayakan kesehatan manusia jika tidak dikendalikan dengan tepat. CCP dapat berupa tahap proses, formulasi atau bahan baku yang mengandung bahaya yang tidak dapat dikendalikan pada tahap-tahap pengolahan yang ada.

3) Menetapkan Batas Kritis

Batas kritis atau *critical limit* (CL) adalah satu atau lebih batas parameter yang harus dipenuhi untuk tiap CCP. Batas tersebut memisahkan antar apa yang dianggap aman dengan yang tidak aman berdasarkan bahaya mikrobiologi, kimia, dan fisika. Karena batas kritis ini akan dipantau secara *real-time*, maka batas harus dipilih berdasarkan suatu kriteria yang dapat diukur atau diobservasi dengan mudah dan cepat.

4) Menetapkan Suatu Sistem Pemantauan Pengendalian CCP

Pemantauan atau monitoring adalah seperangkat pengamatan terjadwal yang diimplementasikan pada CCP untuk menjamin bahwa batas kritisnya terpenuhi. Jika batas kritis suatu CCP telah ditetapkan, maka pemantauan terhadap batas kritis tersebut harus diimplementasikan. Prosedur pemantauan mencakup apa yang akan dipantau, siapa yang ditugaskan memantau, kapan pemantauan dilakukan dimana pemantauan dilakukan, dan bagaimana suatu pemantauan dilakukan.

5) Menetapkan Tindakan Perbaikan Yang Dilakukan Jika Hasil Pemantauan Menunjukkan Bahwa Suatu CCP Tertentu Tidak Dalam Kendali

Apabila pada saat monitoring ditemukan bahwa CL tidak terpenuhi, maka perlu direncanakan suatu tindakan koreksi untuk memberikan jaminan bahwa produk pangan yang dihasilkan aman. Tindakan koreksi yang dimaksud ada 2 macam yaitu tindakan yang bersifat segera (*correction*) dan yang bersifat pencegahan penyimpanan (*deviation control*).

6) Menetapkan Prosedur Verifikasi Untuk Memastikan Bahwa Sistem HACCP Bekerja Secara Efektif.

Verifikasi dalam penyusunan rencana HACCP adalah serangkaian kegiatan yang dilakukan untuk menjamin bahwa rencana HACCP tersebut dapat mengendalikan keamanan pangan secara efektif, telah disusun sesuai dengan ketujuh prinsip yang ada, serta telah diimplementasikan sesuai dengan rencana HACCP yang disusun. Untuk menjamin bahwa rencana HACCP dapat

mengendalikan keamanan pangan, maka dilakukan pengujian produk, kalibrasi alat, dan review terhadap hasil pemantauan. Untuk menjamin bahwa penyusunan rencana HACCP dan implementasinya telah sesuai dengan 7 prinsip HACCP, umumnya dilakukan audit.

7) Menetapkan Dokumentasi Mengenai Seluruh Prosedur Dan Rekaman Yang Sesuai Dengan Prinsip-Prinsip Dan Penerapannya

Dokumentasi atau pencatatan rekaman dalam suatu rencana HACCP adalah rekaman kegiatan penyusunan rencana HACCP dan implementasinya. Dokumen yang direkam setidaknya mencakup rencana HACCP yang telah disusun dan semua dokumen pendukungnya, rekaman hasil monitoring, dokumen tindakan koreksi, dan dokumen prosedur verifikasi.

2.2.2 Analisa Bahaya (*Hazard Analysis*)

Analisis bahaya harus dilaksanakan menyeluruh dan realistis, dari bahan baku hingga ke tangan konsumen. Jenis bahaya yang mungkin terdapat di dalam makanan dibedakan atas tiga kelompok bahaya, yaitu :

1. Bahaya *Biological*, disebabkan oleh bakteri pathogen, virus atau parasit yang dapat menyebabkan keracunan, penyakit infeksi atau infestasi, misalnya:

- 1) Bakteri: E.coli, Salmonella, Listeria, Campylobacter, Shigella Virus: virus flu, Hepatitis A, virus Norwalk
- 2) Parasit: Giardia, Cryptosporidium, Trichinella, cacing pita Ragi
- 3) Racun apa pun yang dihasilkan oleh organisme mikrobiologis juga merupakan bahaya biologis

2. Bahaya *Chemical* karena tertelannya toksin alami atau bahan kimia yang beracun, misalnya :

- 1) Zat yang terjadi secara alami (misal Alergen, racun spesifik tanaman)
- 2) Bahan kimia yang berlebihan dan sengaja ditambahkan seperti antibiotik, pestisida, herbisida, fungisida, nitrat
- 3) Bahan kimia yang ditambahkan secara tidak sengaja seperti bahan kimia pembersih, cat, bahan kimia pengendalian hama.
- 4) Bahaya Biological, karena tertelannya benda-benda asing yang seharusnya tidak boleh terdapat di dalam makanan, misalnya :

Kaca, Penggilingan logam, Sekrup, Mur, Baut, Batu, Kerikil, Jarum, Plastik keras, Tulang.

2.3 Audit Internal

Audit internal merupakan suatu kegiatan pokok yang harus mencakup inspeksi terhadap laporan produksi, penyimpanan, tindakan yang dilakukan serta pengkajian terhadap pelaksanaan dan prosedur yang digunakan untuk mengendalikan HACCP. Audit secara teratur menghasilkan bukti bahwa rancangan HACCP tetap berjalan dengan efektif. Manfaat dilakukannya audit internal terhadap system HACCP antara lain:

- 1) Keseimbangan kepercayaan terhadap keefektifan sistem dan kesadaran akan manajemen keamanan makanan.
- 2) Perbaikan sistem melalui identifikasi area yang lemah.
- 3) Pemberian bukti terdokumentasi bahwa keamanan makanan telah terkelola.

Audit proses yang sistematis, independen dan terdokumentasi untuk mendapatkan bukti objektif dan mengevaluasi secara objektif untuk menetapkan sejauh mana kriteria audit terpenuhi. Menurut Pedoman Program Manajemen Risiko (PMR) dan sudah dirancang oleh Badan POM ada cakupan audit internal seperti penerapan HACCP. Tujuan audit internal yaitu:

- 1) Mengevaluasi efektivitas pelaksanaan, pengendalian dan pemantauan terhadap penerapan penerapan Program Manajemen Risiko (PMR)..
- 2) Menentukan tingkat kesesuaian terhadap standar/kriteria audit.
- 3) Mengevaluasi tingkat resiko dan kegagalan dalam sluruh rantai proses.
- 4) Mengidentifikasi area, aktivitas dan kinerja yang dapat diperbaiki sebagai perbaikan yang berkelanjutan (*continual improvement*).

2.3.1 Definisi Audit

Adapun beberapa definisi Audit menurut pedoman Program Manajemen Risiko (PMR) dan sudah dirancang oleh Badan POM diantaranya:

- 1) Cakupan Audit (*Audit Scope*)
Batasan sejauh mana sebuah audit dilaksanakan.
- 2) Rencana Audit (*Audit Plan*)

Penjelasan mengenai aktivitas dan pengaturan pelaksanaan audit.

3) **Kriteria Audit**

Persyaratan yang ditetapkan dan digunakan sebagai referensi yang akan digunakan sebagai pembanding terhadap bukti objektif yang ditemukan pada saat audit.

4) **Temuan Audit (*Audit Findings*)**

Hasil evaluasi bukti audit yang telah dikumpulkan dan dibandingkan dengan kriteria audit.

5) **Auditor**

Orang yang melakukan audit.

6) **Auditi**

Sebagian atau keseluruhan organisasi yang diaudit.

7) **Audit Tim**

Satu atau lebih personil yang melakukan sebuah audit, dan apabila diperlukan, dapat didukung oleh personil yang memiliki keahlian secara teknis.

2.3.2 Proses Audit Internal

2.3.2.1 Penentuan Auditor / Tim Audit Internal

- 1) Auditor yang bertugas melaksanakan audit internal tercantum dalam tim PMR.
- 2) Auditor yang akan bertugas melaksanakan audit internal harus telah mengikuti pelatihan audit internal, baik dilakukan oleh lembaga pelatihan eksternal atau dilakukan secara mandiri di masing-masing industri.
- 3) Kriteria Audit latar belakang yang sesuai dengan bidang kerja atau yang relevan, pengalaman kerja yang memadai, pengetahuan dan pengalaman terhadap standar kriteria audit, kemampuan untuk bekerjasama, kemampuan berkomunikasi yang baik, kemampuan dalam melakukan identifikasi masalah analisa dan pengambilan keputusan.
- 4) Audit Internal diharapkan memiliki pengetahuan dan keahlian terkait prinsip, prosedur dan teknik audit. Dokumen program manajemen risiko dan sistem manajemen yang digunakan sebagai acuan audit, pemahaman mengenai peraturan dan persyaratan lainnya.
- 5) Auditor bersifat independen terhadap bagian yang diaudit, tidak boleh

melakukan audit terhadap bagiannya sendiri untuk menghindari *conflict of interest*. Auditor yang bertugas melakukan audit terhadap proses produksi setidaknya harus memiliki pengetahuan mengenai prinsip-prinsip pengendalian proses produksi.

- 6) Penentuan durasi audit dipertimbangkan berdasarkan faktor cakupan area bagian yang diaudit, jenis pekerjaan, kompleksitas produk dan prosesnya, jumlah temuan negatif saat audit sebelumnya, hambatan yang mungkin timbul saat audit, penentuan jumlah auditor pada saat pelaksanaan audit internal berdasarkan pada ketentuan durasi audit.
- 7) Penentuan jumlah auditor pada saat pelaksanaan audit internal berdasarkan pada ketentuan durasi audit. Minimal terdiri dari 2 orang atau lebih yang terdiri dari ketua tim dan anggota tim dengan tugas dan tanggung jawab.

2.3.2.2 Penetapan Ruang Lingkup Audit Internal

Dalam melaksanakan audit internal tim auditor internal harus berdiskusi untuk menetapkan ruang lingkup audit. Sesuai dengan bagian dan tahapan dalam masing-masing proses produksi termasuk lokasi audit, aktifitas proses yang akan diaudit, durasi audit, dan untuk industri yang melakukan proses produksi ditempat lain maka wajib dimasukkan dalam ruang lingkup audit internal.

2.3.2.3 Penetapan Kriteria / Standar / Persyaratan Audit yang Digunakan

Dokumen program manajemen risiko, peraturan perundang-undangan, standar yang diacu masing-masing industri HACCP, kebijakan industri, prosedur internal industri.

2.3.2.4 Konfirmasi Kepada Auditee

Konfirmasi dilakukan secara tertulis berupa jadwal/rencana audit atau surat tertulis lainnya beberapa waktu sebelum audit, disesuaikan dengan kondisi masing-masing industri.

2.3.2.5 Tinjauan Dokumen

Sebelum tim auditor melaksanakan audit, maka perlu dilakukan tinjauan dokumen dari bagian yang akan diaudit, berupa:

- 1) Manual, prosedur, intruksi kerja, alur proses dan dokumen lain yang dibutuhkan.
- 2) Laporan audit sebelumnya
- 3) Regulasi dan acuan (referensi) yang relevan.

2.3.2.6 Matriks Audit dan Rencana Audit

Auditor mengumpulkan informasi untuk mempersiapkan kegiatan audit dan dokumen kerja yang tepat untuk membuat matriks audit dan rencana audit.

2.3.2.7 Ceklist Audit (*Audit Checklist*)

Ceklis audit merupakan alat bantu yang digunakan saat audit, ceklis dibuat berdasarkan audit kriteria yang merujuk pada persyaratan regulasi, persyaratan masing-masing standar, persyaratan internal, Ceklis audit dapat dibuat secara mandiri dengan menggunakan format sesuai kebutuhan masing-masing industri.