



Vendor Requirements Manual

"Versi bahasa Inggris adalah yang mengikat dan terjemahannya hanya diberikan atas dasar kepatutan untuk memfasilitasi pemahaman yang lebih baik tentang persyaratan."



Daftar Isi

No. Bab	Bab	Halaman
	Pendahuluan	3
	Daftar Isi	5
1.0	Manajemen	8
2.0	Manajemen Perubahan	9
3.0	Pengendalian Dokumen, Data, dan Catatan	9
4.0	Manajemen Keluhan	10
5.0	Pengembangan Produk Baru	10
6.0	Manajemen Vendor	10
7.0	Peraturan dan Undang-Undang	11
8.0	Rencana Keamanan Pangan, HACCP, dan Validasi	12
9.0	Verifikasi, Audit, dan Inspeksi	14
10.0	Rilis Produk dan Produk Tidak Sesuai	14
11.0	Pemantauan Lingkungan	15
12.0	Tindakan Korektif dan Pencegahan / Perbaikan yang Berkesinambungan	15
13.0	Identifikasi Produk dan Penarikan Produk	17
14.0	Manajemen Krisis	19
15.0	Pertahanan Pangan (<i>Food Defense</i>)	19
16.0	Pemalsuan Pangan (<i>Food Fraud</i>)	20
17.0	Manajemen Alergen	20
18.0	Pelatihan	22
19.0	Fasilitas Produksi dan Infrastruktur	22
20.0	Kalibrasi dan Pemeliharaan	23
21.0	Manajemen Hama	25
22.0	Pembersihan dan Sanitasi	26
23.0	<i>GMP's / GWP's / GLP / GAP's</i>	27
24.0	Penerimaan, Penyimpanan, dan Pengangkutan	28
25.0	Pengendalian Benda Asing	31
26.0	Pengujian dan Inspeksi	35
	Referensi	38



Pendahuluan

Tujuan utama dari The Arnott's Group (TAG), afiliasi, dan anak perusahaannya adalah untuk memasarkan produk yang aman dengan mutu yang konsisten yang memenuhi atau melampaui ekspektasi pelanggan dan konsumen kami. Untuk mencapai hal ini, semua pemasok (*supplier*) termasuk perantara, manufaktur kontrak, pengemas ulang, pengemas khusus, pemasok, gudang, distributor, dan pemegang lisensi kami (di sini disebut sebagai pemasok) harus memiliki tujuan yang sama.

TAG berkomitmen untuk berkontribusi secara positif dalam membangun dan menjaga tempat kerja yang bertanggung jawab secara sosial. Kami menyadari bahwa Pemasok TAG memiliki peran yang penting dalam membantu TAG melaksanakan misi kami secara etis dan bertanggung jawab.

Persyaratan yang dijelaskan pada halaman-halaman berikut dirancang untuk membantu pemasok kami yang ada saat ini dan yang akan ada di masa yang akan datang untuk memenuhi tujuan-tujuan ini. Persyaratan ini telah dikembangkan melalui tinjauan audit mutu di lokasi pabrik, program perusahaan makanan utama lainnya, dan studi tentang pengambilan produk di seluruh industri makanan. Pemeriksaan kami telah mengarahkan kami untuk mengidentifikasi program mana, yang apabila dijalankan dengan baik, dapat membantu mencegah penarikan produk dan keluhan konsumen. TAG menganggap kepatuhan dan kinerja terhadap ekspektasi ini sebagai faktor penting ketika memasuki atau memperluas hubungan bisnis yang ada.

Anda, sebagai pemasok untuk TAG bertanggung jawab untuk memenuhi atau melampaui persyaratan ini, untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan untuk TAG dan anak perusahaannya aman dan memenuhi atau melampaui standar mutu kami. Jika Anda memiliki pertanyaan tentang standar ini, silakan hubungi bagian pengadaan (*Procurement*) atau Perwakilan Mutu TAG Anda. Semua referensi untuk TAG, produk dan perwakilannya untuk tujuan manual ini, harus mencakup semua divisi TAG, anak perusahaan, dan perusahaan yang diakuisisi.

Kami menekankan bahwa persyaratan ini adalah persyaratan minimum. Persyaratan ini tidak dimaksudkan untuk mengubah atau menghilangkan persyaratan apa pun yang dapat ditetapkan dalam kontrak atau spesifikasi produk apa pun yang dikeluarkan oleh divisi atau anak perusahaan TAG mana pun. Sebagai syarat melakukan bisnis dengan TAG, Anda mengakui bahwa persyaratan ini menjadi bagian dari kontrak pembelian kami, termasuk pesanan pembelian.

Sebagian persyaratan ini mencakup masalah yang secara terus menerus berubah. Lembaga peraturan akan secara terus-menerus meninjau dan menyesuaikan status hukum atau batasan untuk bahan baku dan kemasan primer; komunitas ilmiah dapat menyajikan informasi keamanan produk baru; atau TAG dapat menginginkan perubahan dalam program keamanan dan mutu pangan untuk lebih memastikan keamanan dan mutu produk kami. Pemasok adalah yang pertama dan utama diharapkan untuk mematuhi persyaratan peraturan yang berlaku pada saat ini untuk negara yang dipasok.

Tidak semua persyaratan ini berlaku untuk setiap pemasok. Kami memberikan pengecualian yang dapat didasarkan pada keunikan suatu bahan, produk, atau proses. Jika Anda merasa pengecualian diperlukan untuk pabrik Anda, silakan hubungi Kontrak atau Perwakilan Mutu TAG Anda untuk membahasnya.

Apabila pemasok memiliki sertifikasi pihak ketiga untuk standar yang diakui *GFSI* (seperti *SQF*, *BRC*, *FSSC22000*), persyaratan audit dapat dikurangi dan disesuaikan agar dapat memenuhi kedua persyaratan/ekspektasi TAG dan *GFSI*.



Pemasok harus memahami dan mematuhi hal-hal berikut:

- Semua persyaratan peraturan federal, lokal, negara, regional dan negara bagian untuk negara produsen
- Persyaratan peraturan internasional untuk produk yang diekspor (di mana bahan baku atau bahan kemasan akan dikirim)
- Persyaratan agama, jika diperlukan (Kosher, Halal, dll.)
- Persyaratan yang berkaitan dengan klaim Organik atau Alami
- Standar industri yang sesuai untuk bahan / layanan yang disediakan
- Persyaratan sebagaimana dijelaskan dalam manual ini

Semua pemasok harus memiliki audit pihak ketiga yang sedang berjalan berkaitan dengan sistem keamanan dan mutu pangan mereka. Untuk manufaktur kontrak, pengemas ulang, pemegang lisensi, pemasok bahan baku dan kemasan yang kontak dengan makanan secara langsung, audit pihak ke-3 harus dilakukan menggunakan salah satu standar skema yang diakui GFSI (*Global Food Safety Initiative*) <http://www.mygfsi.com>.

Perlu dicatat bahwa pencapaian standar skema pihak ketiga yang diakui oleh GFSI tidak secara otomatis berarti fasilitas tersebut akan disetujui oleh TAG. Jika ada manufaktur kontrak, pengemas ulang, pemegang lisensi, pemasok bahan baku atau pemasok kemasan yang kontak dengan makanan secara langsung tidak dapat atau tidak mau mencapai akreditasi yang diakui GFSI dan untuk semua pemasok lainnya, mereka harus memberikan laporan audit sistem keamanan dan mutu pangan independen berikut dengan tindakan perbaikannya ke Perwakilan Mutu Pasokan TAG. Perwakilan Mutu Pasokan TAG akan melakukan penilaian untuk menentukan kesetaraan audit dengan sertifikasi tingkat GFSI. Sebagaimana berlaku, Perwakilan Mutu Pasokan TAG akan membuat rencana tentang bagaimana mengisi setiap celah yang telah diidentifikasi, yang mungkin berupa audit di tempat yang dilakukan oleh perwakilan dari atau atas nama TAG atau keputusan untuk tidak menyetujui lokasi.

Pemasok wajib menjalani penilaian risiko TAG untuk menetapkan tingkat risiko internal dan menentukan frekuensi tinjauan yang diperlukan. Supplier harus mengizinkan akses kepada Perwakilan Audit Mutu TAG ke fasilitas yang digunakan untuk membuat, mengemas, atau menyimpan produk jadi, bahan kemasan, dan bahan baku. Perwakilan Audit Mutu TAG berwenang untuk masuk dan melakukan audit / inspeksi pada waktu yang wajar di setiap pendirian / fasilitas untuk menyimpan, membuat, memasak atau mengemas produk jadi, bahan kemasan, dan bahan baku untuk TAG. Persyaratan ini mencakup fasilitas yang akan menyediakan ke dan melalui perantara serta termasuk kendaraan pengangkutan. Audit / inspeksi ini dapat mencakup peninjauan catatan, proses, pengendalian, dan fasilitas. Meskipun merupakan kebijakan TAG untuk memberikan pemberitahuan yang wajar mengenai rencana untuk melakukan audit / inspeksi, namun, tidak ada alasan yang terdokumentasi dalam program Vendor TAG atau kontrak vendor individual yang menghalangi TAG untuk melakukan audit tanpa pemberitahuan terlebih dahulu oleh perwakilannya sendiri, atau melalui perusahaan / lembaga yang melakukan audit / inspeksi berdasarkan kontrak.

Semua manufaktur kontrak harus mematuhi Kebijakan Manufaktur Kontrak TAG (*TAG Contract Manufacturers Policy*).



Definisi Pemasok:

Istilah	Definisi
Perantara/Pedagang (<i>Broker/Trader</i>)	Agen yang merundingkan dan mengadakan kontrak pembelian peralatan, bahan, bahan, kemasan atau layanan yang digunakan dalam pembuatan produk TAG. Perantara/ pedagang harus bertanggung jawab kepada dan selalu memastikan bahwa pemasok yang mereka wakili mematuhi persyaratan pada <i>The Arnotts Group VRM</i> . Perantara / pedagang juga dapat memiliki tanggung jawab langsung untuk Keamanan dan Mutu Pangan berdasarkan peraturan tertentu
Manufaktur Kontrak (<i>Contract Manufacturer</i>)	Manufaktur luar yang menggunakan bahan baku dan bahan kemasan dan mengubahnya menjadi produk jadi. Atau dikenal juga sebagai ' <i>Coman</i> '.
Depot	Lokasi yang hanya menyimpan produk jadi bermerek untuk pengiriman ke toko secara langsung. Tidak ada proses pengemasan / pengemasan ulang atau penambahan nilai di Depot.
Distributor	Pihak ketiga yang diberikan izin untuk mendistribusikan produk ke pengecer.
Lokasi Pengembangan Produk Eksternal (PD)	Lokasi yang memproduksi dan / atau menguji produk sampel untuk atau di bawah arahan TAG. Lokasi pengembangan produk eksternal dapat berupa pabrik kontrak, pemasok, perusahaan pengembang produk kontrak, atau lokasi lain dengan atau tanpa fasilitas produksi pendahuluan yang terdaftar / diinspeksi oleh pemerintah.
Pemegang Lisensi (<i>Licensee</i>)	Pihak ketiga yang diberikan izin untuk memegang merek-bersama, membuat, mendistribusikan, dan / atau memasarkan produk menggunakan salah satu nama merek TAG.
Pengemas Ulang (<i>Re-Packer</i>)	Manufaktur luar yang mengambil produk "induk" atau "produk dalam proses" (WIP) yang diproduksi baik secara internal atau di lokasi eksternal lain dan mengemas produk tersebut ke dalam format kemasan primer (siap di pajang). Terjadi paparan produk secara langsung ke lingkungan.
Jasa (<i>Service</i>)	Jasa yang dipasok ke lokasi TAG site seperti binatu seragam, kontrak pengendali hama atau pekerjaan kalibrasi.
Pengemas Khusus (<i>Special Packer</i>)	Manufaktur luar yang mengambil paket utama dan mengubahnya menjadi pengaturan produk jadi yang berbeda (misalnya barang klub, tampilan palet, paket promosi, dll.) atau pelabelan ulang produk jadi. Tidak ada paparan produk secara langsung ke lingkungan.
Pemasok (<i>Supplier</i>)	Pemasok peralatan, bahan baku, material, kemasan, atau jasa. A provider of equipment, ingredients, materials, packaging, or services. Dapat bertukar dengan istilah Vendor
Vendor	Sesuai definisi pemasok, istilah yang dapat bertukar dengan pemasok (<i>Supplier</i>).
Gudang	Lokasi yang menyimpan bahan baku, material, kemasan, atau produk jadi TAG.

Definisi Lain:

Term	Definition
Audit	Suatu proses penilaian independen yang terdokumentasi untuk menilai sejauh mana kebijakan, prosedur dan persyaratan dicapai dengan mengumpulkan bukti dan mengevaluasinya secara objektif.
Saluran Keluar Kontainer curah (<i>bulk</i>)	Semua titik akses (saluran keluar pembuangan, palka, lubang celup, titik sampel, dll.) ke bagian dalam tangki / trailer / kontainer.
Tangki / Trailer / Kontainer Makanan Curah (<i>bulk</i>)	Tangki, trailer, atau kontainer yang digunakan untuk mengangkut makanan yang bagian dalamnya bersentuhan langsung dengan produk makanan.



Kalibrasi	Proses untuk membandingkan hasil pengukuran dari alat dengan metode standar / rujukan nasional atau internasional yang diketahui.
CCP	Titik Pengendalian Kritis (<i>Critical Control Point</i>), tahap di mana pengendalian dapat diterapkan dan sangat penting untuk mencegah atau menghilangkan bahaya keamanan pangan atau mengurangnya ke tingkat yang dapat diterima.
Bersih	Bebas dari / penghilangan makanan, kotoran, noda, dan / atau kotoran.
Tindakan Kendali / Pengendalian	Suatu tindakan yang mencegah, mengurangi atau menghilangkan bahaya keamanan pangan.
Tindakan Perbaikan	Tindakan yang diambil untuk menghilangkan atau mengurangi ketidaksesuaian.
Krisis	Skenario tidak biasa yang mengancam keselamatan personel, konsumen, atau reputasi perusahaan.
Audit Eksternal	Audit yang dilakukan oleh badan eksternal yang diakui industri.
Pertahanan Pangan (<i>Food Defence</i>)	Proses untuk memastikan produk pangan aman dari segala bentuk serangan berbahaya yang disengaja.
Pemalsuan Pangan (<i>Food Fraud</i>)	Tindakan yang disengaja terhadap produk pangan, penggantian bahan baku atau kemasan, penambahan, perusakan atau kesalahan penyajian atau penggunaan pernyataan yang dibuat atau menyesatkan tentang produk tersebut untuk keuntungan ekonomi.
Budaya Keamanan Pangan (<i>Food Safety Culture</i>)	Nilai, keyakinan, dan norma bersama yang mempengaruhi pola pikir dan perilaku terhadap keamanan pangan di dalam, di seluruh, dan keseluruhan organisasi (<i>ref GFSI 2018 p.3</i>)
Label Jasa Pangan (<i>Food Service Label</i>)	Label yang digunakan pada produk yang dimaksudkan untuk distribusi kelembagaan.
Bisnis Pengangkutan Pangan	Perusahaan atau pihak yang menyediakan jasa pengangkutan bahan pangan.
Kendaraan Pengangkut Pangan	Segala cara untuk mengangkut bahan pangan, baik secara mandiri atau tidak, dan baik yang digunakan di darat, melalui laut, ataupun di udara.
GAP	Praktik Pertanian yang Baik - <i>Good Agricultural Practices</i>
GMP	Praktik Manufaktur yang Baik - <i>Good Manufacturing Practices</i>
GLP	Praktik Laboratorium yang Baik - <i>Good Laboratory Practices</i>
GWP	Praktik Pergudangan yang Baik - <i>Good Warehouse Practices</i>
Rekayasa Genetika (<i>Genetically Modified</i>)	Organisme yang materi genetiknya telah diubah menggunakan teknik rekayasa genetika
HACCP	Analisis Bahaya dan Titik Kendali Kritis - <i>Hazard Analysis and Critical Control Point</i> .
Logam Berat	Logam berat atau unsur beracun yang dapat terjadi secara alami pada lingkungan dan seringkali berada pada tingkat yang lebih tinggi akibat penggunaan industri dan polusi di masa lalu. Contoh perak, arsenik, barium, timah, antimon, selenium, timbal, merkuri, kadmium, dan kromium heksavalen.
Label Bahan Baku/ Kemasan	Label untuk digunakan pada produk yang dimaksudkan untuk diproses lebih lanjut.
Audit Internal	Audit yang dilakukan oleh, atau atas nama, organisasi itu sendiri. Di dalam TAG, ini adalah istilah yang digunakan untuk menggambarkan ketika seseorang dari TAG melakukan audit vendor, dan bukan pihak kedua yang melakukan audit seperti lembaga sertifikasi.
Iradiasi	Suatu proses untuk mengolah makanan dan / atau bahan dengan dosis radiasi tertentu untuk jangka waktu yang telah ditentukan untuk memperlambat atau menghentikan pembusukan karena pertumbuhan patogen, menunda pematangan, meningkatkan hasil, dan / atau memperbaiki hidrasi ulang.



Bahan (<i>Material</i>)	Komponen yang digunakan pada proses pemasok untuk memproduksi produk (seperti bahan baku, kemasan, dll.)
Bahan tidak sesuai (<i>Material Non-Conformance</i>)	Ukuran kinerja kontrak. Pengiriman bahan tidak sesuai ke TAG. Mungkin memerlukan investigasi akar permasalahan dan implementasi tindakan perbaikan dan pencegahan dalam jangka waktu yang ditentukan.
Nanoteknologi	Manipulasi materi pada skala atom dan molekul.
Bahan Kemasan	Semua unsur kemasan termasuk perekat, label, tinta, pewarna dan stabilisator serta komponennya.
Penggunaan Pasca-Konsumen	Produk yang telah berada di saluran perdagangan, digunakan untuk tujuan yang dimaksudkan dan kemudian ditempatkan ke saluran daur ulang.
Produk	Keluaran dari proses pemasok untuk dipasok ke TAG. Dapat berupa bahan baku atau kemasan.
Bahan daur ulang	Bahan yang telah digunakan konsumen yang telah diolah, diselamatkan, diperbaharui atau dikerjakan ulang untuk digunakan kembali.
Label Produk Eceran(<i>Retail</i>)	Label untuk digunakan pada produk yang ditujukan untuk distribusi eceran.
RMS1	<i>Raw Material Specification Number 1</i> . Suatu formulir yang digunakan oleh TAG yang berfokus kepada resiko dan pengendalian benda asing yang dimiliki pemasok. TAG mengharuskan formulir ini dilengkapi untuk semua bahan baku dari pemasok.
Sanitasi (<i>Santiation</i>)	Implementasi prinsip-prinsip higienis untuk tujuan perlindungan pangan, keamanan pangan, dan kesejahteraan karyawan. Ini termasuk pembersihan peralatan dan struktur untuk mencegah kontaminasi residu makanan, benda asing, bahan kimia, biologis, dan kontaminan mikrobiologis.
Standar Kinerja Sanitasi	Seperangkat kriteria yang ditetapkan untuk menentukan tingkat keberterimaan dari proses sanitasi untuk hasil yang diinginkan (misalnya bersih secara visual, bersih dari alergen). Kriteria ini adalah "standar" yang harus dicapai untuk verifikasi dan validasi.
Prosedur Operasional Standar Sanitasi (<i>SSOP</i>)	Sistem visual yang terperinci, terdokumentasi, dengan serangkaian langkah proses yang telah ditentukan untuk memastikan pembersihan yang memenuhi standar kinerja sanitasi. Ini adalah dokumen yang digunakan untuk pelatihan dan sertifikasi karyawan.
Proses Sanitasi (<i>Sanitise</i>)	Pengurangan jumlah mikroorganisme vegetatif; kemampuan untuk mengurangi patogen vegetatif spesifik (contohnya Staph dan E.coli) sebanyak 5 log dalam waktu 30 detik pada suhu ruang (ATCC); dilakukan setelah pembersihan menyeluruh.
SBP	Penyedia Basis Pasokan – <i>Supply Base Provider</i> – istilah yang digunakan sebelumnya untuk Pemasok / Vendor
Harus (<i>Shall</i>)	Wajib
Seharusnya (<i>Should</i>)	Sangat disarankan
TAG	<i>The Arnott's Group</i>
Mampu telusur (<i>Traceability</i>)	Kemampuan untuk melacak setiap produk makanan, bahan baku atau kemasan produk melalui semua tahap rantai pasokan.
Penerapan mampu telusur (<i>Traceability Exercise</i>)	Latihan rutin simulasi penarikan (<i>recall</i>) yang dilakukan untuk menilai efektivitas prosedur penarikan dan daya tanggap pemasok.
Validasi	Proses pengumpulan dan evaluasi data untuk menentukan apakah batas pengendalian (<i>control limit</i>) yang diterapkan, bila diimplementasikan dengan benar untuk titik pengendalian kritis (CCP) seperti deteksi logam, pasteurisasi, atau sanitasi, akan mencapai pengendalian yang ditujukan. Validasi dilakukan pada saat proses penilaian resiko awal dan kemudian hanya secara berkala.



Verifikasi	Proses konfirmasi bahwa proses yang tervalidasi seperti deteksi logam atau program CIP dapat secara konsisten memenuhi persyaratan standar kinerja sanitasi. Verifikasi dilakukan secara rutin. Sebagai contoh catatan verifikasi harian detektor logam.
Vendor Tidak Sesuai (Vendor Non-Conformance)	Lihat Bahan Tidak Sesuai (<i>Material Non-conformance</i>)
VRM	Manual Persyaratan Vendor - <i>Vendor Requirements Manual</i>



1.0 - Manajemen

Pemasok harus memiliki kebijakan mutu yang terdokumentasi yang menyatakan komitmen mereka untuk membuat produk yang aman, sesuai dengan spesifikasi, dan mematuhi semua peraturan di lokasi di mana produk dibuat, disimpan, dan didistribusikan serta lokasi penggunaan yang dimaksudkan. Kebijakan mutu harus dikomunikasikan dan dipahami oleh semua tingkatan manajemen dan karyawan.

Pemasok harus memiliki struktur organisasi dan deskripsi pekerjaan terdokumentasi yang menggambarkan tanggung jawab, wewenang, dan interaksi orang-orang yang mengelola, melakukan, dan memverifikasi pekerjaan yang berkaitan dengan keamanan dan mutu pangan. Ini termasuk, tetapi tidak terbatas pada, anggota tim HACCP, manajer area, penyelia, koordinator, analis lab, dan operator, serta harus mencakup tanggung jawab yang didelegasikan apabila tidak hadir. Peran yang bertanggung jawab atas Keamanan dan Mutu Pangan harus jelas.

Pemasok harus menyediakan sumber daya yang memadai yang dibutuhkan untuk membangun, menerapkan, memelihara, dan terus meningkatkan sistem manajemen keamanan dan mutu pangan secara efektif.

Pemasok harus memiliki sistem manajemen keamanan dan mutu pangan yang terdokumentasi untuk memastikan kepatuhan terhadap manual ini, semua persyaratan peraturan yang berlaku, dan setiap dan semua spesifikasi *The Arnotts Group* (TAG), serta persyaratan tambahan apa pun yang dikeluarkan dari unit bisnis TAG. Sistem tersebut harus menentukan dengan jelas, tetapi tidak terbatas pada tanggung jawab, tugas, frekuensi, tindakan perbaikan, dan catatan.

Pemasok harus memiliki perwakilan manajemen yang bertanggung jawab untuk:

- Membangun, menerapkan, mengadakan, dan memelihara sistem keamanan dan mutu pangan, yang menjamin pembuatan produk yang aman dan bermutu.
- Meninjau dan melaporkan kinerja sistem keamanan dan mutu pangan ke pabrik dan manajemen senior.

Pemasok bahan baku dan manufaktur kontrak harus memiliki perwakilan yang setidaknya memiliki bukti pelatihan HACCP eksternal.

1.1 Rencana Kesiambungan Bisnis (*Business Continuity Plan*)

Pemasok harus memiliki rencana yang terdokumentasi untuk pemulihan dari gangguan sebagian atau total terhadap fungsi penting akibat peristiwa yang tidak terduga. Rencana tersebut harus menentukan di mana proses manufaktur akan dilakukan apabila fasilitas anda tidak dapat beroperasi. Pemasok harus memastikan bahwa fasilitas alternatif tersebut mematuhi persyaratan dan ekspektasi sebagaimana dirinci dalam manual ini atau yang setara. Rencana ini mungkin perlu disetujui oleh TAG.

1.2 Budaya Keamanan Pangan (*Food Safety Culture*)

Pemasok wajib memiliki Program Budaya Keamanan Pangan termasuk penilaian terhadap kriteria yang diinginkan dan rencana tindakan saat ini. Verifikasi tindakan yang telah selesai harus dilakukan. Program ini harus termasuk edukasi staf mengenai pentingnya pengendalian keamanan dan mutu pangan, eskalasi permasalahan dan akibat jika terjadi penyimpangan.



2.0 Manajemen Perubahan

Pemasok harus memiliki sistem yang terdokumentasi untuk mengelola perubahan formula, bahan/ bahan baku, spesifikasi, proses, sistem, peralatan, manajemen, dan / atau fasilitas produksi untuk menghindari dampak pada keamanan dan mutu pangan.

Perubahan pemasok bahan baku dan kemasan harus dimasukkan dalam program manajemen perubahan. Untuk distributors, perubahan apapun terkait pemasok harus dikomunikasikan terlebih dahulu ke TAG sebelum diubah.

3.0 Document Control, Data & Records

Pemasok harus menetapkan dan memelihara prosedur yang terdokumentasi untuk mengendalikan dan menjaga semua dokumen, data, dan catatan yang berkaitan dengan bahan baku, produksi, proses, dan produk jadi. Prosedur ini meliputi, tetapi tidak terbatas pada, rencana HACCP, formula, persetujuan label, prosedur operasi standar, manual laboratorium, hasil pengujian produk, dan catatan mutu.

Prosedur ini harus memastikan bahwa:

- Dokumen terkini tersedia di lokasi dalam pabrik penting bagi berfungsinya sistem keamanan dan mutu pangan yang efektif.
- Dokumen yang tidak valid dan / atau kadaluarsa segera dihapus dari semua titik penggunaan untuk mencegah penggunaan yang tidak diinginkan.
- Semua dokumen kadaluarsa yang disimpan untuk tujuan hukum dan / atau pelestarian pengetahuan diidentifikasi secara tepat.

Data harus dikumpulkan dan dicatat secara otomatis atau oleh personel yang terlatih, bila perlu, untuk tugas / kegiatan yang berkaitan dengan keamanan dan mutu pangan (tes, pemantauan, verifikasi, evaluasi, audit, inspeksi, tinjauan, atau analisis). Data harus dicatat hanya pada saat tugas / kegiatan tersebut dilakukan. Tidak diperbolehkan adanya blok data yang hilang atau kosong tanpa penjelasan mengenai kurangnya data tersebut. Data inspeksi ulang sampel yang sebenarnya harus dimasukkan pada catatan; tidak cukup hanya mengindikasikan bahwa inspeksi ulang telah dilakukan.

Catatan keamanan dan mutu makanan harus ditulis dengan tinta / spidol permanen atau dimasukkan secara elektronik dalam sistem yang aman.

Catatan tertulis harus terbaca. Setiap perubahan pada catatan tertulis harus dilakukan dengan:

- Menggunakan satu baris untuk mencoret data yang salah
- Menulis data yang benar
- Menuliskan tanggal perubahan dan inisial orang yang melakukan perubahan

Penggunaan cairan koreksi atau pita koreksi tidak diizinkan.

Catatan harus ditandatangani atau diparaf dan diberi tanggal oleh orang yang menyelesaikan tugas / kegiatan tersebut.

Sistem elektronik yang digunakan untuk catatan keamanan pangan (tanpa jejak kertas) harus divalidasi dan sesuai dengan peraturan setempat.

Untuk setiap formula, prosedur, *bill of material* (BOM), dan spesifikasi yang berkaitan dengan produk yang diproduksi untuk atau dengan TAG, pemasok harus:



- Memastikan akses ke dokumen tersebut diamankan dan dibatasi dari akses yang tidak sah.
- Hanya memberikan akses kepada personel yang memiliki perjanjian kerahasiaan (*confidentiality agreement*).
- Tidak menyebarkan dokumen tersebut ke sumber luar manapun.
- Mengikuti arahan Perwakilan TAG untuk pemusnahan dokumen yang kadaluarsa.

Pemasok harus menyimpan catatan selama lima tahun, masa simpan produk ditambah satu tahun, atau untuk jangka waktu yang disyaratkan oleh peraturan federal, regional, negara, negara bagian, atau lokal, yang mana pun yang lebih lama. Semua catatan untuk produk, bahan kemasan, dan bahan baku harus tersedia untuk ditinjau pada saat audit atau inspeksi oleh perwakilan TAG. Catatan harus disimpan di tempat yang aman, harus mudah diambil, dan wajib berkaitan dengan semua proses kritis, keamanan pangan, dan titik pemantauan mutu dalam pembuatan, penyimpanan, dan distribusi produk, bahan kemasan, dan bahan baku yang disediakan untuk TAG. Kemudahan pengambilan catatan harus diuji dan didokumentasikan pada saat latihan uji penarikan (*mock recall*).

4.0 Manajemen Keluhan

Pemasok harus memiliki program yang terdokumentasi untuk menangani keluhan pelanggan / konsumen. Program tersebut harus membahas tanggung jawab, waktu respons, dan tindakan perbaikan berdasarkan investigasi dari keluhan tersebut. Jurnal (*Log*) harus disimpan untuk melacak keluhan berdasarkan identifikasi produk, tanggal produksi, penyebab, dan asal keluhan.

Catatan keluhan dan investigasi selanjutnya dan / atau tindakan perbaikan harus disimpan. Analisis akar penyebab harus digunakan dalam manajemen tindakan perbaikan dan pencegahan keluhan. Data keluhan harus dianalisis untuk melihat kecenderungan (*trend*) dan digunakan untuk meningkatkan keamanan dan mutu produk dan untuk menghindari terjadi pengulangan masalah.

5.0 Pengembangan Produk Baru

Pemasok harus memiliki program yang terdokumentasi untuk mengelola pengembangan produk dan perubahan pada produk / bahan yang ada. Untuk produk makanan multi komponen yang ada, hal-hal berikut harus dipertimbangkan pada saat mengelola perubahan dan bagaimana perubahan tersebut dapat mempengaruhi pelanggan / konsumen: pernyataan bahan baku, nutrisi, alergen, klaim, standar identitas, bentuk, dan fungsi. Untuk bahan kemasan yang ada, hal-hal berikut harus dipertimbangkan ketika mengelola perubahan dan bagaimana perubahan itu dapat mempengaruhi pelanggan / konsumen: bahan, komposisi, dimensi, bentuk, geometri, dan grafik.

Pengembangan produk baru harus dihubungkan secara erat dengan manajemen perubahan untuk memastikan bahwa TAG terinformasi untuk perubahan apapun. Sistem tersebut harus mencakup komunikasi dengan TAG tentang perubahan yang berpotensi memiliki dampak terhadap keamanan dan / atau mutu pangan dan apabila dapat memberikan dampak negatif kepada TAG. Perubahan ini mungkin harus mendapat persetujuan dari TAG.

Fasilitas penelitian yang melakukan pengembangan produk apa pun untuk pasar eksternal harus memenuhi persyaratan keamanan dan mutu pangan TAG untuk produk pelanggan.



6.0 Manajemen Vendor

Pemasok harus memastikan pemasok bahan baku dan Kemasan mereka sendiri mematuhi persyaratan dan ekspektasi sebagaimana yang dijelaskan dalam atau setara dengan manual ini.

6.1 Manajemen Pemasok

Pemasok harus memiliki program yang terdokumentasi untuk menyetujui dan mengelola pemasok bahan yang dibeli yang digunakan untuk pembuatan produk TAG, termasuk bahan baku dan kemasan yang kontak dengan makanan. Program harus mencakup penilaian risiko, evaluasi berkala atas kinerja dan fasilitas pemasok, dan penilaian material yang masuk. Paling tidak, ketidaksesuaian pemasok dan hasil / tindakan audit harus dilacak untuk menentukan kecenderungan (*trend*) dan peluang untuk perbaikan. Pemasok harus menyimpan daftar pemasok yang telah disetujui.

6.2 Spesifikasi dan Manajemen Bahan Masuk

Pemasok harus membuat, mengimplementasikan, dan memantau spesifikasi tertulis untuk bahan yang dibeli, dimana bahan tersebut harus mematuhi semua persyaratan peraturan federal, lokal, negara, regional dan negara bagian.

Prosedur pengendalian yang terdokumentasi harus tersedia untuk memastikan bahan yang dibeli sesuai dengan spesifikasi pembelian dan persyaratan peraturan yang berlaku. Pemasok harus memiliki proses yang terdokumentasi untuk memastikan bahan yang dibeli yang tidak memenuhi spesifikasi atau peraturan untuk ditangguhkan hingga proses disposisi yang tepat dapat dilakukan. Proses disposisi bahan yang dibeli harus dilakukan sesuai dengan persyaratan peraturan yang berlaku.

Selain persyaratan ini, Manufaktur kontrak, Pengemas ulang, dan Pengemas khusus harus memiliki sistem untuk memberi tahu TAG secara tertulis mengenai perubahan spesifikasi dan/atau pemasok bahan baku atau atau kemasan. Perubahan ini mungkin harus disetujui oleh TAG jika perubahan tersebut dapat berdampak buruk pada TAG.

6.3 Pemberitahuan Penggunaan Manufaktur Kontrak / Pengemas

Pemasok harus memiliki proses untuk memberi tahu TAG apabila produk, bahan baku, atau bahan kemasan yang dipasok kepada TAG diproduksi di pabrik yang tidak sepenuhnya dimiliki dan / atau dioperasikan oleh Pemasok. TAG harus menyetujui penggunaan subkontraktor terlebih dahulu. Lokasi pemasok yang dikontrak ini harus memenuhi persyaratan manual ini dan semua spesifikasi untuk produk dan kemasan. Pemasok tersebut juga harus setuju untuk diaudit oleh perwakilan dari atau atas nama TAG.

Pemasok akan mewajibkan Manufaktur Kontrak atau Pengemas Kontraknya untuk menanggung perlindungan asuransi yang sama dan menanggung ganti rugi TAG yang sama dengan pemasok utama. Selain itu, tidak ada asumsi tanggung jawab oleh Manufaktur Kontrak atau Pengemas Kontrak yang akan meniadakan tanggung jawab pemasok utama kepada TAG untuk mengganti rugi dan menanggung setiap dan seluruh klaim yang diakibatkan dari tindakan setiap Manufaktur Kontrak atau Pengemas Kontrak manapun.



7.0 Peraturan dan Undang – Undang

Pemasok harus memiliki sistem untuk memberi tahu TAG tentang kontak pengatur (*regulatory contact*), pengumpulan sampel, tindakan pengatur, atau pengambilan produk apapun yang mungkin berkaitan dengan produk, bahan kemasan, atau bahan baku yang diproduksi untuk TAG.

Pemasok harus segera memberi tahu Perwakilan Kontrak dan Mutu TAG jika produk apapun yang diproduksi untuk TAG secara langsung atau tidak langsung menjadi subjek Kontak Pengatur (*Regulatory Contact*) atau Tindakan Pengatur (*Regulatory Action*). Misalnya, ketika produk dikirim langsung ke pabrik TAG dari negara lain, Pemasok harus segera memberi tahu Perwakilan Pabrik TAG tentang lintas penanggulangan / karantina pemerintah perbatasan untuk memastikan bahwa produk tidak digunakan sampai pemberitahuan perizinan rilis resmi diverifikasi dan disampaikan oleh pemasok ke Perwakilan Pabrik TAG. Selain itu, pemasok harus segera memberi tahu Perwakilan Kontrak dan Mutu TAG tentang pengambilan produk secara sukarela atau secara paksa.

Ketika setiap produk jadi yang diproduksi untuk TAG atau bahan baku atau bahan Kemasan yang dimaksudkan untuk digunakan oleh TAG diambil sebagai sampel oleh Badan Pengatur (*Regulatory Agency*), sampel duplikat atau terpisah harus diambil pada saat pengumpulan dan diberi label dengan informasi identifikasi; dan semua produk yang diwakili oleh sampel harus ditangguhkan. Sampel harus disimpan di lokasi yang aman yang akan mencegah kerusakan atau kontaminasi; ini dapat berarti pembekuan atau untuk bahan kering, disimpan di tempat kering yang sejuk. Perwakilan Kontrak TAG harus diberitahu tentang alasan pengambilan sampel. Selain itu, Perwakilan Kontrak TAG akan memberikan instruksi sebelum pengiriman ke fasilitas TAG atau sebelum melanjutkan penjualan produk sampel di bawah label TAG. Sampel duplikat dari lot yang disampel oleh Otoritas Pengatur mungkin diperlukan oleh TAG dan harus tersedia berdasarkan permintaan. Untuk bahan baku atau bahan pengemas yang dihasilkan dan dimiliki oleh pemasok, disposisi bahan tersebut akan didasarkan pada keputusan badan pengatur dengan pemasok.

Jika inspektur pengatur (*Regulatory Inspector*) meminta informasi selain yang dijelaskan di atas (foto, video, dll.), Pemasok harus memberi tahu Perwakilan Kontrak TAG jika informasi yang diminta terkait dengan produk TAG.

Pemasok harus memiliki proses untuk tetap mendapatkan informasi tentang perubahan undang-undang dan peraturan serta perkembangan ilmiah dan teknis yang relevan. Suatu proses harus diterapkan untuk mengimplementasikan, dan / atau mematuhi perubahan dan memperbarui dokumen internal yang sesuai. Pemasok bertanggungjawab untuk memastikan semua produk yang dimaksudkan untuk TAG dan pengangkutannya mematuhi semua peraturan yang sesuai dan relevan.

8.0 Rencana Keamanan Pangan, HACCP dan Validasi

8.1 Persyaratan Program

Tim HACCP yang terdiri dari multi bidang dan terlatih harus ada dan bertanggung jawab untuk, tetapi tidak terbatas pada, pengembangan program / rencana, implementasi, tinjauan / revisi / penilaian ulang, dan pelatihan karyawan. Semua kegiatan yang dilakukan oleh tim harus didokumentasikan. Pemasok bahan pangan dan Manufaktur Kontrak harus memiliki setidaknya satu perwakilan yang memiliki bukti pelatihan HACCP eksternal.



Tim HACCP harus mengembangkan, dan melakukan verifikasi keakuratan, diagram alir unit operasi atau sistem untuk semua proses operasi yang tercakup. Diagram alir harus cukup komprehensif untuk memastikan bahwa semua bahaya teridentifikasi dan termasuk semua yang masuk (*input*), yang keluar (*output*), dan setiap tahap pada proses penilaian.

Setiap fasilitas harus mengembangkan, mengimplementasikan, dan memelihara Rencana HACCP yang terdokumentasi. Rencana tersebut harus sesuai dengan tujuh prinsip HACCP yang diakui secara internasional berikut:

- Melakukan Analisis Bahaya (Prinsip 1)
- Identifikasi Titik Pengendalian Kritis (CCP) (Prinsip 2)
- Penetapan Batas Kritis – termasuk validasi dari batas tersebut (Prinsip 3)
- Penetapan Prosedur Pemantauan CCP (Prinsip 4)
- Penetapan Tindakan Perbaikan (Prinsip 5)
- Penetapan Prosedur Verifikasi (Prinsip 6)
- Penetapan Kegiatan Dokumentasi dan Penyimpanan Catatan (Prinsip 7)

Rencana HACCP harus mencakup dokumentasi berikut:

- Persetujuan HACCP dan Riwayat Perubahan
- Anggota tim HACCP serta pengalaman dan pelatihan yang relevan
- Deskripsi Produk
- Tinjauan Umum Fasilitas
- Diagram Alur Proses
- Analisa Bahaya / Penilaian Resiko
- Tabel Audit Bahaya – *Hazard Audit Table* (Ringkasan CCP's, QCP's)
- Tabel Verifikasi

Setiap fasilitas harus menyimpan catatan yang berkaitan dengan Rencana HACCP dan dokumentasi pendukung yang digunakan dalam mengembangkan rencana (seperti, analisis risiko, artikel ilmiah yang dikutip, studi tantangan), termasuk semua catatan manufaktur terkait kegiatan HACCP, seperti yang dihasilkan dari pemantauan CCP, verifikasi, dan apabila diperlukan, kegiatan tindakan perbaikan. Sebelum produk dirilis untuk distribusi (atau sebelum produk berada di luar kendali fasilitas), semua catatan HACCP (termasuk catatan elektronik, jika berlaku) harus ditinjau untuk memastikan kepatuhan, ditandatangani, dan diberi tanggal oleh individu yang bukan pengambil catatan, dan telah dilatih tentang prinsip HACCP dan tindakan yang harus diambil jika batas kritis / operasi tidak terpenuhi.

Semua catatan HACCP harus disimpan sesuai Bab 3.0 Pengendalian Dokumen, Data, dan Catatan.

Tim HACCP harus memastikan keefektifan rencana HACCP setiap kali terdapat perubahan pada produk, proses, atau peralatan, produk baru yang ditambahkan ke rencana, atau, setidaknya setiap tahun. Koordinator HACCP harus menandatangani rencana baru, dan meninjau perubahan dibandingkan dengan rencana yang ada, setidaknya setiap tahun. Alur proses harus di verifikasi setidaknya setiap tahun dan ditandatangani oleh Tim HACCP. Program HACCP diharapkan juga mendokumentasikan hasil validasi (bukan hanya verifikasi) dari semua batas kritis. Hal ini dapat dilakukan oleh pihak internal ataupun eksternal.

8.2 Pengerjaan Ulang (*Re-work*)

Pemasok harus memiliki sistem yang terdokumentasi yang mengendalikan penggunaan bahan yang dikerjakan ulang (*rework material*) dalam bahan, bahan kemasan, pekerjaan dalam proses (WIP), dan



produk jadi untuk mencegah "penambahan kembali (*add back*)" bahan yang dapat menyebabkan kontaminasi fisik, biologis, atau kimia

Pengerjaan ulang harus diidentifikasi berdasarkan nama produk, tanggal produksi, dan nomor lot asli untuk membantu menjaga ketertelusuran. Selain itu, pengerjaan ulang yang mengandung alergen harus diidentifikasi dengan jelas. Pengerjaan ulang harus dipisahkan dari bahan dan produk lain baik melalui sistem manajemen inventaris atau pemisah secara fisik. Pengerjaan ulang harus memiliki umur simpan yang telah ditentukan, disimpan pada suhu dan / atau kelembaban yang sesuai untuk memastikan bahan tersebut tidak rusak. Catatan penyimpanan harus di simpan.

Personel yang terlatih harus melakukan evaluasi yang terdokumentasi pada setiap batch pengerjaan ulang sebelum digunakan untuk menentukan:

- Umur simpan. (misalnya apakah akan mempersingkat masa simpan produk jadi?)
- Setiap dampak buruk pada produk jadi. (Degradasi organoleptik.)
- Jumlah yang akan digunakan. (persentase "penambahan kembali (*add back*)" yang diizinkan.)

Bahan pengerjaan ulang dapat digunakan apabila memiliki formulasi yang identik dengan produk yang ditambahkan. Catatan: Jika produk yang dikerjakan ulang tidak identik menjadi identik, bukti yang terdokumentasi harus disediakan untuk membuktikan bahwa bahan tersebut tidak mempengaruhi label bahan, mempengaruhi kandungan alergen, atau produk yang tidak tervalidasi yang diproduksi dalam keadaan khusus.

Formula produk dan arah pemrosesan harus memiliki ketentuan khusus mengenai penggunaan bahan pengerjaan ulang, termasuk tetapi tidak terbatas pada persentase pengerjaan ulang yang diizinkan dalam produk. Informasi ini harus didokumentasikan dan disimpan. Untuk Manufaktur Kontrak produk TAG, tingkat pengerjaan ulang harus diberikan kepada dan disetujui oleh Perwakilan Mutu TAG. Pemasok harus mendokumentasikan langkah pengendalian di tempat di mana kegiatan pengerjaan ulang melibatkan proses mengeluarkan produk dari Kemasan yang sudah terisi atau terbungkus untuk mencegah kemasan tersebut menjadi risiko bahan asing.

Pengerjaan ulang harus dilacak sebagai bahan yang masuk saat dikemas dalam proses yang berbeda dari saat produksi awalnya. Nomor lot asli harus dicatat pada catatan produksi. Catatan formulasi / pemrosesan batch harus disimpan yang akan mengidentifikasi penggunaan dan jumlah produk yang dikerjakan ulang.

9.0 Verifikasi, Audit, dan Inspeksi

Setiap fasilitas harus mengimplementasikan program verifikasi yang mencakup sertifikasi Keamanan dan Mutu Pangan masing – masing serta termasuk verifikasi HACCP dan verifikasi program prasyarat (*Pre-requisite program*). Program verifikasi ini harus berupa tabel atau yang serupa, berisi daftar semua kegiatan verifikasi (termasuk audit internal), frekuensi, orang yang bertanggung jawab, dan dimana kegiatan verifikasi tersebut di dokumentasikan.

Setiap fasilitas harus membuat program audit internal untuk menilai dan meninjau kepatuhan terhadap persyaratan, prosedur, praktik, dll dari perusahaan dan TAG terkait dengan keamanan dan mutu pangan. Audit internal harus dilakukan setidaknya setahun sekali dan dilakukan oleh individu di fasilitas dan jika memungkinkan, independen dari area yang diaudit. Hasil audit harus dikomunikasikan kepada manajemen yang tepat dan pihak yang bertanggung jawab. Semua temuan audit dan tindakan perbaikan / pencegahan harus disimpan. Kegiatan tindak lanjut harus dilakukan dan didokumentasikan untuk verifikasi bahwa tindakan perbaikan / pencegahan telah selesai.



Setiap fasilitas harus merencanakan dan melakukan inspeksi fasilitas dan produk secara rutin / reguler. Inspeksi ini dapat mencakup semua area seperti permulaan produksi, inspeksi GMP, evaluasi produk, haaman dan bagian luar (exterior) dll. Setiap penyimpangan harus didokumentasikan bersama dengan tindakan perbaikan yang sesuai. Gudang harus memiliki area bongkar muat masuk dan keluar serta area penyimpanan yang termasuk dalam inspeksi.

10.0 Rilis Produk dan Produk Tidak Sesuai

Pemasok harus memiliki pengendalian yang secara efektif, diimplementasikan, dan terdokumentasi untuk mengendalikan rilis produk dan mencegah pengiriman produk, bahan baku, atau bahan kemasan yang tidak sesuai secara tidak sengaja ke TAG atau untuk diperdagangkan. Produk atau bahan yang ditahan atau ditolak tidak boleh dikirim ke TAG. Satu-satunya pengecualian adalah bahan yang dikirim dalam kondisi Pengabaian Pengiriman Bahan (*Material Shipping Waiver*) sebagaimana diuraikan dalam Bagian 25.

Prosedur yang terdokumentasi harus terkini dan berkaitan dengan keseluruhan proses penangguhan dan disposisi, termasuk tanggung jawab untuk mengomunikasikan informasi antara pihak internal dan eksternal, termasuk TAG, apabila berlaku.

Setiap produk, bahan baku, dan bahan kemasan yang diduga tidak sesuai harus ditangguhkan segera setelah ditemukan. Setiap palet atau modul harus diidentifikasi dan dikendalikan. Identifikasi dapat berupa identifikasi fisik (tag berlabel "DITANGGUHKAN (*ON HOLD*)" atau kata-kata yang bermakna sama) atau secara elektronik. Sistem elektronik (terkomputerisasi) (seperti Sistem Manajemen Gudang SAP) dianggap memadai jika sistem tersebut dapat memblokir pemilihan produk / material yang tidak sesuai serta melarang penggunaan dan distribusi. Bahan yang ditangguhkan harus ditempatkan di area penyimpanan khusus atau terpisah. Setiap ketidaksesuaian yang menyebabkan produk atau bahan ditangguhkan harus dievaluasi akar permasalahannya. Tindakan perbaikan harus dilakukan dan didokumentasikan untuk mencegah agar situasi serupa tidak berulang.

Gudang pihak ketiga harus secara fisik memberi label pada bagian depan dan belakang palet untuk identifikasi yang jelas.

Ketika komitmen pengiriman beresiko tidak terpenuhi, suatu proses harus dilakukan untuk segera memberi tahu TAG.

TAG harus segera diberitahu jika ada produk, bahan kemasan, atau bahan baku dirilis dari status ditangguhkan secara tidak sengaja.

Disposisi harus ditentukan dan diselesaikan secara tepat waktu dan harus mencakup tanggal kode dan jumlah yang terlibat. Untuk Manufaktur Kontrak, Pengemas Ulang, dan Pengemas Khusus izin khusus yang terdokumentasi harus diperoleh dari TAG sebelum proses disposisi dilakukan. Disposisi produk harus dilakukan sesuai dengan persyaratan peraturan yang berlaku. Produk tidak boleh disumbangkan atau didistribusikan dengan cara apa pun, termasuk tetapi tidak terbatas pada menyediakan produk kepada karyawan fasilitas tanpa persetujuan TAG.

Produk yang akan dimusnahkan harus ditangani dengan cara perusakan dan pembuangan yang tepat untuk memastikan tidak dapat memasuki aliran perdagangan atau konsumsi. Prosedur untuk pemusnahan harus mencakup persyaratan konfirmasi, terutama untuk masalah keamanan pangan. Catatan harus disimpan termasuk produk yang terdampak, tanggal produksi, jumlah unit, tanggal pemusnahan, dan tanda tangan dari penanggung jawab dan saksi.



Pemasok harus mengembangkan dan memberlakukan proses verifikasi internal untuk memastikan bahwa produk / bahan yang tidak sesuai dan ditanggihkan akan diidentifikasi, diisolasi, dievaluasi, dan didisposisi sesuai dengan ekspektasi di atas. Akar penyebab perbedaan harus diselidiki, dan tindakan perbaikan harus dilaksanakan. Temuan dan tindakan harus didokumentasikan

11.0 Pemantauan Lingkungan

Apabila relevan, pemasok harus memiliki program pemantauan lingkungan yang terdokumentasi untuk verifikasi efektivitas dari pengendalian patogen dalam proses di mana makanan terpapar oleh potensi kontaminan yang berada di lingkungan. Patogen yang termasuk ke dalam ruang lingkup program harus relevan dengan kondisi alami produk dan lingkungan pabrik.

Produk yang di buat pada permukaan yang di gunakan untuk *swab* patogen dan sedang menunggu hasil, harus di tangguhkan hinga didapat hasil yang negative.

Catatan program *swab* harus disimpan dan harus mencakup tetapi tidak terbatas pada tanggal, inisial, lokasi, area, hasil, dan jika perlu, tindakan perbaikan. Tindakan perbaikan dan pencegahan harus terdokumentasi dan diimplementasikan.

12.0 Tindakan Koreksi dan Pencegahan / Perbaikan yang Berkesinambungan

12.1 Tindakan Koreksi dan Pencegahan (CAPA)

Pemasok harus memiliki program yang terdokumentasi untuk mengidentifikasi dan mengelola insiden terkait keamanan, mutu, dan peraturan pangan baik internal dan eksternal. Program ini harus mencakup tetapi tidak terbatas pada penerimaan informasi tentang kemungkinan insiden, menugaskan pemimpin insiden, melakukan investigasi awal, melakukan penilaian risiko, menentukan disposisi produk (jika diperlukan), dan menyelesaikan tindakan perbaikan dan tindak lanjut yang diperlukan. Akar masalah harus ditentukan dan didokumentasikan untuk insiden tersebut dan prosedur vendor harus secara jelas mengidentifikasi tipe masalah/isu yang relevan. Semua aspek investigasi harus didokumentasikan secara memadai dan dikomunikasikan secara efektif ke pihak internal dan apabila diperlukan, ke pihak eksternal, termasuk segera memberi tahu TAG jika ada produk yang mungkin terdampak. CAPA dan data kecenderungan (*trend*) harus dilacak dan ditinjau oleh manajemen.

12.1.1 Permintaan Tindakan Koreksi (CAR's) Audit

Permintaan Tindakan Koreksi dari TAG perlu ditutup tepat waktu beserta hasil investigasinya.

Waktu untuk pemasok memberikan respon untuk CAR adalah sebagai berikut:

Critical – dalam waktu 5 hari kalender setelah tanggal audit.

Major & Minor – 30 hari kalender sejak diterimanya permintaan tindakan koreksi (*corrective action plan*). Semua respon untuk tindakan koreksi perlu langsung diunggah ke Outsystems.

12.1.2 Ketidaksesuaian Pemasok

Vendor Tidak Sesuai (*Vendor Non-conformances*), yang diberikan oleh pabrik melalui system pemberitahuan SAP ditangani sesuai dengan waktu respons berikut:

Ketidaksesuaian Kritis - *Critical Non-conformances* (seperti keamanan pangan atau insiden terkait peraturan atau insiden penghentian jalur produksi) harus diberitahukan dalam waktu 24 jam dan ditutup dalam waktu 10 hari kalender.

Ketidaksesuaian Mayor (*Major Non-conformances*) harus ditutup dalam waktu 30 hari kalender.

Respon investigasi perlu diselesaikan melalui Formulir SCAR Ketidaksesuaian Vendor berbasis SAP dan dikelola melalui email.



Poses yang sama diikuti untuk Ketidaksesuaian Vendor yang diberikan kepada Manufaktur Kontrak.

Kecenderungan (*trend*) keluhan perlu di dokumentasikan oleh Vendor dan ditindak lanjuti apabila diperlukan.

12.2 Perbaikan yang Berkesinambungan

Setiap fasilitas harus menetapkan (berdasarkan tapi tidak terbatas pada KPI) program perbaikan yang berkesinambungan dengan inisiatif untuk terus meningkatkan kinerja, keandalan, efisiensi, dan efektivitas sistem manajemen keamanan dan mutu pangan. Fasilitas harus mengikuti siklus *Plan-Do-Check-Act*:

- Merencanakan (*Plan*): Identifikasi dan analisis masalah aktual atau potensi masalah. Lakukan penilaian di mana kita berada dan di mana kita perlu berada. Bertukar pikiran dan kembangkan potensi Langkah penanggulangan.
- Melakukan (*Do*): Menguji potensi langkah penanggulangan.
- Memeriksa (*Check*): Mengukur seberapa efektif potensi langkah penanggulangan. Pastikan tidak ada dampak negatif yang terkait dengan rencana Langkah penanggulangan. Lakukan penilaian / evaluasi apabila tujuan telah tercapai.
- Bertindak (*Act*): Menyesuaikan dengan mencoba langkah penanggulangan yang berbeda jika tujuan tidak tercapai dan mengulangi siklus atau mendokumentasikan, membakukan, dan mengimplementasikan solusi yang sudah terbukti. Beri tahu orang lain di seluruh organisasi yang dapat mengambil manfaat dari atau belajar dari solusi perbaikan.

Pemasok harus menentukan, melacak, dan membuat kecenderungan (*trend*) indikator kinerja utama (KPI) terkait keamanan dan kualitas pangan yang bermakna. Indikator kinerja utama (KPI) adalah jenis pengukuran atau metrik kinerja yang digunakan untuk mengevaluasi kemajuan, keberhasilan, atau pencapaian tujuan dan/atau sasaran.

Berikut ini poin poin KPI yang perlu dimasukkan:

- Kemampuan spesifikasi produk (SPC) dan jalur produksi [diluar fasilitas gudang]
- Ketidaksesuaian
- CAR Audit Internal dan Eksternal
- Penarikan/Pengambilan

Informasi KPI harus ditinjau untuk menentukan peluang perbaikan kewanamanan dan mutu pangan.

Peninjauan ini harus menjadi bagian dari proses peninjauan manajemen.

Fasilitas sangat dianjurkan untuk mengintegrasikan dan memanfaatkan alat / metode perbaikan yang berkesinambungan seperti Six Sigma, Lean, dan / atau Kaizen

Spesifikasi bahan harus terus menerus dilakukan pada, dan jika perlu berkembang hingga, target rentang parameteranya untuk memastikan kinerja yang optimal bagi TAG.

Semua kegiatan perbaikan yang berkesinambungan harus didokumentasikan secara memadai.

TAG akan memantau dan mengukur kinerja basis pasokan kami melalui proses Manajemen Hubungan Pemasok (*Supplier Relationship Management*) dengan menggunakan berbagai sumber termasuk tetapi tidak terbatas pada KPI milik pemasok, data yang dikumpulkan TAG (sampel pra-pengiriman, inspeksi barang masuk, COA, dll.), dan Kartu Skor (*Scorecard*) Pemasok TAG. Tinjauan bisnis akan dilakukan pada frekuensi yang ditentukan oleh Perwakilan Pengadaan TAG dan sesuai dengan ukuran dan risiko hubungan.



13.0 Identifikasi Produk dan Penarikan Produk

Pemasok harus memiliki system yang terdokumentasi dan terimplementasi untuk mengidentifikasi semua tahapan proses dari mulai penerimaan hingga pengiriman ke Pelanggan. Sistem Mampu Telusur harus memenuhi persyaratan peraturan.

13.1 Mampu Telusur

Pemasok harus menerapkan sistem mampu telusur untuk memastikan sistem pengkodean dan pelabelan produk, bahan baku, dan bahan kemasan yang dipasok ke TAG sudah cukup. Mampu telusur harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada, semua tahap dalam sistem produksi seperti bahan pembantu pemrosesan, penyimpanan curah, pengerjaan dalam proses, pengerjaan ulang, bahan yang ditangguhkan, dll. Prosedur harus ada untuk mengidentifikasi secara unik semua bahan (bahan yang masuk, batch dalam proses, pengerjaan ulang, dan produk jadi) ketika bahan tersebut bergerak melalui semua tahap pembuatan dan pengiriman. Informasi pengidentifikasian ini harus tetap pada atau dengan barang yang dapat dilacak sampai barang tersebut digunakan dalam proses pembuatan atau dimusnahkan. Sistem dokumentasi harus tersedia untuk mencatat informasi identifikasi produk untuk semua bahan melalui semua tahap pembuatan dan pengiriman. Sistem ini dapat bersifat manual atau elektronik asalkan waktu yang diperlukan untuk mengakses informasi tetap patuh terhadap peraturan dan / atau ekspektasi.

Pada saat penelusuran bahan dilakukan, catatan harus tersedia sesegera mungkin; dalam waktu empat (4) jam (untuk produk jadi) hingga enam (6) jam (untuk bahan masuk). Penelusuran harus mencapai ekspektasi keefektifan, selaras dengan standar industri, sebagaimana ditetapkan oleh Pemasok dan / atau TAG. Jika ekspektasi efektivitas yang ditetapkan tidak tercapai, analisis akar masalah harus dilakukan dan tindakan perbaikan harus diterapkan, diverifikasi, dan didokumentasikan.

13.2 Pengendalian Kode dan Label

Pengkodean masing-masing kontainer dan kardus pengiriman harus mencakup nomor lot / batch dan mematuhi persyaratan bisnis TAG dan semua persyaratan peraturan yang berlaku di lokasi pabrik dan lokasi penggunaan oleh TAG. Kode harus akurat dan dapat dibaca dan harus mempunyai informasi yang cukup untuk memfasilitasi penelusuran kembali produk ke lokasi produksi secara efektif. Untuk Manufaktur kontrak, Pengemas ulang, dan Pengemas khusus, TAG akan menyediakan format kode untuk masing-masing kontainer dan kardus pengiriman.

Label produk Eceran dan Layanan Makanan harus mendapat persetujuan terlebih dahulu dari Bagian Urusan Peraturan (*Regulatory Affairs Department*) TAG. TAG akan memberikan persetujuan tertulis untuk Label Eceran dan Layanan Makanan dan akan mencakup instruksi untuk penanganan khusus, nomor formula, tanggal efektif, dan nomor versi formula.

Pemasok harus memiliki sistem pengendalian label yang terdokumentasi dan harus ada selama produksi untuk inspeksi dan aplikasi di jalur produksi. Prosedur verifikasi harus tersedia untuk mencegah kesalahan label yang tidak disengaja dan untuk verifikasi versi label yang benar berdasarkan formulasi produk. Setelah selesai produksi, semua bahan label harus dipindahkan dari jalur produksi dan jalur tersebut harus diperiksa untuk memastikan bahwa sudah tidak ada label / kemasan berlabel dan produk dari peralatan pelabelan dan area sekitarnya.



Untuk pemasok label atau kemasan berlabel, program untuk mencegah tercampurnya label/kemasan secara menyeluruh harus terdokumentasi dan diimplementasikan termasuk prosedur pembersihan jalur produksi yang terperinci untuk semua peralatan.

Label Bahan / Bahan Baku / Kemasan harus mencakup kode produk yang disyaratkan TAG (Bahan atau nomor Perusahaan), nomor lot / batch, kode produksi, pabrik yang ditunjuk, nama produk, pernyataan bahan, pernyataan isi bersih, indikator umur simpan: kedaluarsa atau tanggal akhir penggunaan, atau tanggal baik digunakan sebelum, dan nama pabrik dan lokasi. Pernyataan bahan harus sesuai dengan spesifikasi bahan. Informasi label ini harus ditandai secara mencolok pada setiap unit dan apabila memungkinkan, menghadap ke bagian luar palet.

Logo dan Merek dagang TAG tidak boleh digunakan dengan cara apa pun kecuali sebagaimana disetujui sebelumnya secara tertulis oleh Bagian Hukum TAG.

13.3 Pelestarian Identitas (*Identity Preserved*)

Vendors yang memiliki sistem pelestarian identitas harus memiliki prosedur yang menguraikan bagaimana proses tersebut menjaga identifikasi dan ketertelusuran. Sistem pelestarian identitas tersebut seperti Halal, Kohser, Bebas GMO harus didokumentasikan dan diimplementasikan. Status pelestarian identitas harus dinyatakan sesuai dengan persyaratan peraturan. Dalam standar VRM ini, RSPO dan Rainforest Alliance termasuk dalam kategori pelestarian identitas.

Manufaktur Kontrak yang menggunakan minyak sawit sebagai bahan baku pada produk bermerek TAG, harus memiliki system yang memadai bagi RSPO untuk memenuhi standar MB or SG.

13.4 Uji Coba Penarikan (*Mock Recall*)

Kemampuan sistem mampu telusur pemasok harus dievaluasi secara berkala melalui penyelesaian uji coba penarikan. Latihan Uji Coba Penarikan Bahan Baku, Kemasan Primer, dan Produk Jadi harus dipenuhi setidaknya setiap dua belas bulan atau pada frekuensi alternatif yang disepakati dan didokumentasikan oleh perwakilan TAG. Uji Coba Penarikan ini perlu dilakukan pada bahan relevan yang di pasok ke TAG.

Uji coba penarikan harus diselesaikan, dan catatan yang dibuat harus dapat diambil, dalam waktu empat (4) jam (untuk produk jadi), hingga enam (6) jam (untuk bahan baku) sejak uji coba penarikan dimulai. Waktu yang telah berlalu harus dicatat pada saat selesainya uji coba penarikan. Ketika hasil uji coba penarikan tidak memenuhi ekspektasi, Pemasok harus melakukan investigasi dan tindakan perbaikan. Uji coba penarikan kedua mungkin diperlukan. Hasil uji coba penarikan harus didokumentasikan, disimpan dalam file, dan tersedia berdasarkan permintaan. Hasil akan tersedia untuk Perwakilan TAG berdasarkan permintaan.

Tujuan selama peristiwa penarikan adalah untuk merekonsiliasi 100% bahan yang masuk dan yang diterima atau produk jadi yang diproduksi. Namun, ketika bahan curah (bahan yang diterima dan disimpan dengan cara yang tidak selalu memungkinkan pemisahan dalam jumlah banyak) terlibat dalam rekonsiliasi setidaknya 100% dari bahan baku dan produk jadi yang terdampak harus diperhitungkan. Ketika bahan baku direkonsiliasi lebih dari 100% dapat diterima jika perlu, untuk menarik seluruh produk yang terdampak.



14.0 Manajemen Krisis

Pemasok harus memiliki tim (yang harus terdiri dari multi bidang) untuk mengelola situasi yang melibatkan keamanan pangan, mutu, dan masalah peraturan termasuk rencana untuk mengelola kegiatan penarikan dan pengambilan. Peran dan tanggung jawab, termasuk otoritas pengambilan keputusan, dan komunikasi ke TAG harus didefinisikan dan didokumentasikan. Selain itu, pemasok tidak akan pernah melakukan penarikan produk TAG apa pun.

15.0 Pertahanan Pangan (*Food Defense*)

Pemasok harus mengembangkan, mendokumentasikan, dan memelihara rencana pertahanan pangan dan keamanan pabrik yang spesifik untuk setiap lokasi pabrik. Rencana tersebut harus didasarkan pada risiko dan kerentanan yang diidentifikasi oleh fasilitas dan persyaratan hukum dan / atau peraturan untuk lokasi fasilitas. Rencana tersebut harus dievaluasi kembali (dan direvisi, jika perlu) setidaknya setiap tahun, ketika adanya peristiwa internal atau eksternal, dan jika ada perubahan pada peraturan terkait. Sebagai bagian dari rencana, strategi pertahanan pangan dan keamanan pabrik harus dikembangkan dan diimplementasikan untuk, secara tepat dan akurat, dapat mengidentifikasi, merespons, dan ancaman atau tindakan kecurangan / kontaminasi yang disengaja. Pelatihan mengenai kesadaran akan pertahanan pangan dan keamanan pabrik harus dilakukan untuk semua karyawan. Nama dan posisi orang yang bertanggung jawab untuk pertahanan pangan di pabrik harus tertulis di prosedur pemasok. Semua ancaman dan insiden perusakan atau sabotase produk yang disengaja harus segera diinvestigasi dan didokumentasikan secara menyeluruh; jika terkait dengan produk TAG, Perwakilan Kontrak dan Mutu TAG harus segera diberi tahu.

Penilaian Pertahanan Pangan harus termasuk, tetapi tidak terbatas pada:

- penyaringan pra-perekrutan dan pemutusan hubungan kerja karyawan,
- akses ke fasilitas dan perangkat lunak,
- pengendalian akses bahan kimia (termasuk bahan kimia laboratorium)
- keamanan kendaraan pengiriman masuk dan keluar

Semua pintu dan lubang pada kendaraan yang keluar masuk, tetapi tidak termasuk truk bahan terbuka, harus disegel dengan alat anti perusakan, segel bernomor dan nomor segel (termasuk nomor pada segel sementara) yang harus ditunjukkan pada dokumen pengiriman. Segel pada kendaraan yang masuk harus diperiksa keutuhannya dan dibandingkan dengan *bill of lading* (BOL) yang masuk. Truk-truk yang berhenti beberapa kali atau truk-truk yang memiliki Kurang dari Beban Penuh (LTL) sangat disarankan untuk diamankan dengan gembok atau segel.

Pintu, jendela, bukaan atap, lubang ventilasi, trailer luar, kereta, tangki penyimpanan massal dan titik penerimaan, tangki air minum, dan sumur di pabrik harus diamankan (misalnya Kunci, segel, sensor) saat tidak digunakan

Semua bahan kimia (termasuk bahan kimia laboratorium), senyawa beracun atau korosif, senyawa pembersih dan sanitasi harus diberi label dan diidentifikasi dengan jelas dan memiliki akses terkendali melalui area yang terkunci dan / atau keamanan lokasi.

Skema tata letak pabrik yang diperbarui harus disimpan di lokasi yang aman dan terkendali. Skema harus mengidentifikasi semua pintu masuk ke pabrik dan akses menuju ke atap.



Personel yang memenuhi syarat harus melakukan inspeksi / penilaian pertahanan pangan dan keamanan pabrik secara berkala dan terdokumentasi. Penilaian / inspeksi tersebut harus dievaluasi dan apabila diperlukan, tindakan perbaikan dan / atau mitigasi harus diimplementasikan. Pagar sekeliling pabrik harus diinspeksi secara berkala untuk mencari adanya celah.

Pemasok harus mempertimbangkan satu atau lebih langkah penanggulangan berikut ini sebagai bagian dari keseluruhan program: pengendalian akses elektronik, pagar, gerbang, pintu putar otomatis yang dikendalikan oleh sistem akses, pengendalian keamanan, TV sirkuit tertutup (CCTV), pencahayaan eksternal yang memadai, dan alarm system.

Pemasok harus memiliki program untuk memastikan kemasan atau barang bermerek TAG, yang telah dianggap tidak sesuai, dihancurkan secara memadai sebelum dibuang.

16.0 Pemalsuan Pangan (*Food Fraud*)

Pemasok harus memiliki proses terperinci yang secara efektif dapat mengidentifikasi dan menilai kerentanan pabrik terhadap pemalsuan pangan. Program Pemalsuan Pangan (*Food Fraud Program*) harus terdokumentasi. Penilaian kerentanan harus dilakukan dan mencakup - tetapi tidak terbatas pada risiko substitusi material dan / atau produk, kesalahan label, pengenceran dan kecurangan yang dapat berdampak buruk terhadap keamanan pangan.

Pemasok harus mengimplementasikan pengendalian yang sesuai dengan risiko yang diidentifikasi dalam penilaian kerentanan. Metode pengendalian, tanggung jawab, dan penyimpanan catatan harus didokumentasikan dalam rencana mitigasi pemalsuan. Penilaian kerentanan dan rencana mitigasi pemalsuan pangan harus ditinjau setidaknya setiap tahun. Pemasok harus memiliki sistem yang terpasang untuk diperbarui dengan peringatan Pemalsuan Pangan (*Food Fraud Alert*) terkini untuk bahan baku dan material.

17.0 Manajemen Alergen

Alergen-alergen berikut ini telah diidentifikasi oleh Codex Alimentarius (bagian 4.2.1.4 dari Standar Umum untuk Pelabelan Makanan Pra-kemasan) dan TAG sebagai alergen makanan utama dan bahan-bahan yang menjadi perhatian yang harus dikendalikan terhadap kontaminasi silang dan dinyatakan pada label produk jadi.

- Sereal yang mengandung gluten (misalnya Gandum, gandum hitam, gandum, gandum, ejaan, atau turunan hibridisasi) dan produk dari bahan – bahan ini
- Crustacea dan produk-produknya (udang, dll.)
- Telur dan produk telur
- Ikan dan produk ikan
- Kacang dan produk turunannya
- Kacang kedelai dan produk turunannya
- Susu dan produk susu (termasuk laktosa)
- Kacang pohon dan produk turunannya; dan
- Sulfit dalam konsentrasi 10 mg / kg atau lebih

Selain dari list ini, Kode Standar Pangan Australia dan Selandia Baru (*Australian and New Zealand Food Standards Code*), bagian 1.2.3 Persyaratan informasi –pernyataan peringatan (*warning statements*), pernyataan saran (*advisory statements*), dan deklarasi (*declarations*) – apabila berkaitan:



- Lupin dinyatakan sebagai alergen

Selain itu, bahan baku apapun yang mengandung *Royal Jelly* harus disertai pernyataan peringatan, dan pernyataan saran apapun apabila berkaitan.

Minyak yang sangat murni, diekstraksi dengan pelarut panas, diputihkan, dan dihilangkan bau yang merupakan turunan dari salah satu alergen di atas dapat dianggap non-alergen, kecuali diminta oleh peraturan setempat untuk dianggap alergen. Catatan: minyak pres dingin dianggap sebagai risiko alergen.

Beberapa wilayah / negara, secara global, memiliki persyaratan peraturan tambahan terkait manajemen dan pengendalian alergen di luar yang tercantum di atas. Peraturan ini harus dipertimbangkan ketika membuat produk di wilayah / negara tersebut dan ketika produk manufaktur akan diekspor ke wilayah / negara tersebut. Untuk informasi lebih lanjut, silakan lihat Program Penelitian dan Sumberdaya Alergi Makanan (FARRP) – Diagram Peraturan Alergen Internasional: <http://farrp.unl.edu/web/farrp/IRChart> Pemasok harus memiliki daftar induk semua alergen yang dikelola dan dikendalikan di fasilitas mereka.

Pemasok harus melakukan penilaian risiko alergen yang lengkap dan menyeluruh sebagai bagian dari rencana HACCP. Penilaian risiko harus didasarkan pada, tetapi tidak terbatas pada, bahan baku, jalur / unit kerja, penjadwalan dan penggantian, pelabelan, pengerjaan ulang, peralatan / jalur khusus - segregasi, aliran udara ruang proses, manajemen debu, dan penyimpanan. Penilaian resiko dari bahan baku harus termasuk semua bahan tambahan, bahan bantuan proses (*processing aids*) dan pelumas.

Pola lalu lintas untuk bahan baku, bahan kemasan, mesin, alat / perkakas / wadah, limbah, dan karyawan, berdasarkan risiko, harus dikendalikan selama penanganan dan pemrosesan produk yang mengandung alergen untuk mencegah kontaminasi silang.

Jumlah peralatan yang terpapar alergen harus diminimalkan. Hindari persilangan jalur produksi, jika memungkinkan, dan sediakan ruang yang cukup untuk pembersihan yang efektif.

Untuk penyimpanan bahan baku di rak, bahan alergen tidak boleh disimpan di atas produk non-alergen atau alergen yang berbeda. Dalam kasus ekstrim di mana hal ini tidak memungkinkan, prosedur yang terdokumentasi harus tersedia untuk mengelola tumpahan dan kontaminasi silang. Bila memungkinkan, bahan baku yang mengandung alergen harus disimpan di area terpisah. Untuk penyimpanan di lantai, pemisahan horizontal antara bahan baku yang tidak mengandung alergen yang sama harus dipertahankan; penghalang atau terpal dapat digunakan sesuai kebutuhan. Semua wadah bahan baku harus memiliki tutup atau disegel.

Pemasok harus memiliki prosedur terdokumentasi untuk menangani tumpahan alergen untuk meminimalkan kontaminasi silang.

Perkakas / peralatan/ wadah (contohnya Sikat, sendok, alat pengukur, sekop, ember, dll.) Harus diberi kode warna dan / atau label tersendiri dan yang jelas untuk mengidentifikasi barang yang akan digunakan untuk produk yang mengandung alergen. Dokumen harus ada dan ditempel dengan cara yang menggambarkan sistem kode warna dan / atau identifikasi label. Semua alat / perkakas / wadah harus dibersihkan secara memadai per metode pembersihan yang divalidasi. Jika pembersihan yang memadai tidak memungkinkan, alat / perkakas / wadah terpisah harus digunakan.



Pemasok harus mengembangkan dan memanfaatkan matriks pergantian produk alergen atau alternatif yang serupa untuk membantu memfasilitasi jadwal produksi yang efektif, meminimalkan dampak alergen pada produk jadi, dan memastikan waktu yang cukup untuk memungkinkan pergantian dan pembersihan alergen. Bila memungkinkan, pisahkan alergen menggunakan jalur terpisah atau tersendiri. Produk yang mengandung alergen harus mengikuti produk yang tidak mengandung alergen.

Pemasok harus mengembangkan dan memelihara prosedur pembersihan alergen secara spesifik untuk persyaratan manufaktur, peralatan, dan lingkungannya. Fasilitas harus bertanggung jawab untuk melakukan validasi efektivitas prosedur pembersihan, instruksi, dan bahan yang akan menghilangkan alergen secara memadai.

Program pelatihan untuk karyawan harus termasuk alergen, manajemen alergen di pabrik, dan akibat dari kontaminasi atau kesalahan label produk alergen.

18.0 Pelatihan

Pemasok harus memiliki program pelatihan yang terencana, fungsional, dan efektif untuk semua personel termasuk, tetapi tidak terbatas pada, pekerja penuh waktu, musiman, paruh waktu, sementara, dan kontraktor.

Pelatihan harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada, topik-topik berikut: HACCP / keamanan pangan, pengendalian bahan kimia, pengendalian alergen, kebersihan pangan, sanitasi, kalibrasi, praktik dan pengujian laboratorium, audit internal, persyaratan peraturan, pemeliharaan, pertahanan pangan, dan praktik GMP.

Program pelatihan harus didokumentasikan, diimplementasikan, dipelihara, dan dicatat di catatan pelatihan yang mencakup daftar peserta, tanggal penyelesaian, isi pelatihan, dan evaluasi efektivitas untuk membuktikan kompetensi karyawan.

Pelatihan pembaharuan (*Refresher training*) harus dilakukan dengan frekuensi yang diperlukan untuk menjaga kompetensi. Pelatihan pembaharuan GMP harus dilakukan setidaknya setiap tahun. Selain itu, frekuensi pelatihan mungkin diperlukan sebagai hasil dari temuan audit dan / atau ketidaksesuaian produk, hasil di luar spesifikasi, keluhan konsumen / pelanggan dan penilaian risiko terkait tingkat keparahan untuk ketidakpatuhan. Pelatihan pembaharuan dapat dilakukan dengan melatih kembali topik tertentu, pelatihan, bimbingan, dan / atau pelatihan di tempat kerja.

19.0 Fasilitas Produksi dan Infrastruktur

Bangunan harus dirancang dengan aliran logis untuk udara, bahan, produk, peralatan, personel, dan limbah untuk meminimalkan kontaminasi produk.

Pintu, lubang palka, dan jendela harus disegel dan dilindungi dengan benar, saat ditutup; dan dijaga dalam kondisi baik, tetap bersih, dan tertutup pada saat tidak digunakan. Jendela di dalam atau yang berdekatan dengan area produksi, penanganan, dan penyimpanan harus terbuat dari polikarbonat, akrilik, bahan anti pecah, atau ditutupi dengan lapisan film pelindung. Dinding dan lantai harus dijaga dalam kondisi baik, tetap bersih, dan bebas dari lubang, retak, dan celah. Lantai dan saluran air harus miring untuk mencegah genangan air. Saluran air harus dibersihkan dan dirawat untuk mencegah penumpukan, pintu dan tempat berlindung hama; dan harus disanitasi secara rutin. Langit-langit dan struktur bangunan di atas kepala harus dijaga dalam kondisi baik, bebas dari karat, cat mengelupas, plester, debu, puing-puing, sarang laba-laba, jamur, dan tetap bersih. Kebocoran atap harus diidentifikasi, dikendalikan, dan diperbaiki secara tepat waktu. Tangga, lorong, anjungan, pipa, saluran, perlengkapan,



dan saluran harus ditempatkan, dirancang, dan dipelihara dengan cara yang tidak mencemari makanan, bahan kemasan makanan, permukaan yang kontak dengan makanan, atau alat atau mesin pemrosesan.

Proyek konstruksi / pemeliharaan harus dikelola secara efektif dan bangunan sementara (jika digunakan), harus dirancang, dibangun, ditempatkan, dan dikendalikan secara memadai untuk mencegah kontaminasi produk. Proyek tersebut harus melalui penilaian resiko dengan mitigasi yang terdokumentasi untuk mencegah dampak terhadap keamanan pangan.

Rancangan peralatan yang kontak dengan makanan harus memfasilitasi proses pembersihan yang memadai. Tidak diperbolehkan adanya titik jebak (*catch points*) atau titik mati (*dead spots*) dan permukaan yang kontak dengan makanan harus halus dan anti serap. Peralatan termasuk pengelasan harus bebas dari titik tajam, alur atau tonjolan yang dapat menyimpan makanan dan mikroorganisme.

Air yang dapat diminum (termasuk es dan uap) harus tersedia dengan segera, dengan suhu yang sesuai, dan tekanan yang cukup untuk memenuhi kebutuhan operasi. Hanya air yang dapat diminum (termasuk es dan uap), sebagaimana diperlukan, yang boleh digunakan untuk kegiatan yang melibatkan makanan, permukaan dan peralatan yang kontak dengan makanan, area penyimpanan dan penanganan makanan, pembersihan dan sanitasi, dan mencuci tangan. Air yang dapat diminum (termasuk es dan uap) harus memenuhi standar keamanan nasional dan lokal untuk spesifikasi kimia dan mikrobiologi dan tidak memiliki sambungan silang atau pipa perpindahan kembali dengan sumber air yang tidak dapat diminum. Saluran air yang tidak dapat diminum harus dikendalikan dengan jelas. Sistem untuk menyimpan atau membawa air yang dapat diminum, baik dalam bentuk gas, cair, atau padat, harus dirancang dan dipelihara untuk memastikan spesifikasi kimia dan mikrobiologi terpenuhi setiap saat. Sumber uap harus memiliki ventilasi yang cukup atau dilengkapi dengan kondensat / *steam traps* sedekat mungkin dengan titik penggunaan untuk meminimalkan kondensasi. Air yang dapat diminum (termasuk uap) yang dimasukkan ke dalam makanan atau bersentuhan dengan makanan / permukaan / peralatan yang kontak dengan makanan harus diolah dengan minimum tingkat 0,03 mikron dan dikeringkan untuk mencegah pembentukan uap di sistem pipa. Jika digunakan, saringan harus secara rutin diperiksa dan diganti sesuai keperluan.

Bahan kimia untuk tungku (*boiler*), jika digunakan, harus terdaftar sebagai zat tambahan yang disetujui yang memenuhi spesifikasi yang relevan dan sesuai dengan peraturan setempat untuk digunakan dalam air yang ditujukan untuk konsumsi manusia. Udara terkompresi, karbon dioksida, nitrogen, dan sistem gas lainnya yang digunakan dalam pembuatan, pembersihan, dan / atau operasi pengisian harus disetujui untuk penggunaan yang kontak dengan makanan dan disaring untuk menghilangkan partikel 5 mikrometer (mikron) atau lebih besar dan tidak boleh mengandung minyak atau air. Saringan harus secara rutin diperiksa dan diganti sesuai keperluan.

Pelumas yang digunakan untuk area yang kontak atau berpotensi kontak dengan makanan harus *food grade*. Apabila pelumas dibutuhkan, mesin harus dirancang dan dirakit agar pelumas tidak bocor, menetes, atau mengkontaminasi makanan atau permukaan yang kontak dengan makanan. Pelumas harus dinilai kandungan alergennya sebagai bagian dari penilaian resiko alergen.

Kipas dan peralatan peniup udara harus ditempatkan, dipelihara, dan dioperasikan dengan cara yang meminimalkan potensi kontaminasi pada makanan, bahan kemasan makanan, permukaan yang kontak dengan makanan, dan peralatan



Fiting lampu harus anti pecah atau dilindungi oleh penutup anti pecah. Lampu darurat, lampu forklift, dan lampu kerja lainnya harus dilindungi atau dikendalikan secara memadai.

Sampah dan limbah harus dipisahkan, disimpan, dan dibuang untuk meminimalkan berkembangnya bau dan potensi limbah menjadi tempat yang menarik, yang melindungi, atau tempat berkembang biak bagi hama; dan melindungi dari kontaminasi bahan makanan, bahan kemasan, permukaan yang kontak dengan makanan, persediaan air, dan permukaan tanah. Akumulasi limbah tidak diperbolehkan di area bahan baku, kemasan, penanganan makanan, atau penyimpanan makanan. Limbah harus dibuang dari area ini setiap hari atau sesering yang diperlukan untuk mencegah penumpukan. Semua tumpahan harus dibersihkan secepat mungkin.

Lahan dan pagar pembatas harus dijaga untuk meminimalkan debu dan tempat berlindung hama, dan dijaga bebas dari sampah, limbah, serpihan, peralatan dan palet yang menumpuk. Lingkungan sekitar harus secara berkala diperiksa terhadap bukti adanya bau yang menyengat atau kontaminan di udara untuk memastikan keamanan dan mutu pangan tidak atau tidak menjadi rusak. Vegetasi tidak boleh berada dalam jarak 16 cm (40 cm) dari bangunan apa pun dan harus dijaga agar tetap rendah.

20.0 Kalibrasi dan Pemeliharaan

20.1 Kalibrasi

Setiap fasilitas harus memiliki program kalibrasi yang terdokumentasi. Program tersebut harus memenuhi persyaratan peraturan dan industri yang berlaku.

Fasilitas harus menyimpan daftar atau catatan peralatan penting (yang terkait dengan keamanan pangan, mutu, dan peraturan) yang membutuhkan kalibrasi. Daftar atau catatan tersebut setidaknya harus mencakup hal berikut ini:

- Nomor Pengenal Peralatan (ID)
- Deskripsi
- Tipe (apakah kalibrasi dilakukan secara internal atau eksternal)
- Manufaktur
- Nomor Seri
- Lokasi
- Frekuensi Kalibrasi
- Standar / Referensi
- Tanggal Kalibrasi
- Perusahaan Kalibrasi (jika dikalibrasi secara eksternal)
- Nama dan inisial cetak atau tanda tangan orang yang melakukan kalibrasi
- Tanggal Kalibrasi Ulang
- Batas Penerimaan
- Persyaratan Wajib (jika berlaku)

Peralatan penting yang tidak terdaftar dalam daftar kalibrasi harus secara otomatis dianggap tidak dikalibrasi.

Frekuensi kalibrasi harus ditetapkan untuk peralatan yang penting untuk keamanan pangan, mutu, dan peralatan pengaturan. Peralatan baru yang berkaitan dengan keamanan pangan, mutu, dan pengatur harus dikalibrasi sebelum digunakan untuk pertama kali. Frekuensi kalibrasi dapat ditentukan berdasarkan:



- Interval kalibrasi yang direkomendasikan oleh manufaktur
- Sebelum dan sesudah proyek penting (misalnya pengoperasian awal produk atau jalur baru)
- Setelah suatu kejadian (misalnya Jika peralatan mungkin rusak)
- Sifat penting pengukuran (misalnya CCP [Critical Control Point])
- Riwayat dan / atau Keandalan kalibrasi
- Insiden dan / atau keluhan

Jika kalibrasi dilakukan pada peralatan yang tidak terpakai (contohnya saat penghentian operasi pabrik, peralatan dalam penyimpanan), tanggal jatuh tempo kalibrasi dapat ditunda hingga peralatan siap digunakan kembali. Kalibrasi harus dilakukan sebelum peralatan digunakan kembali secara aktif. Perpanjangan ini harus dicatat pada daftar kalibrasi peralatan atau catatan.

Peralatan harus diidentifikasi dengan label. Label harus mencakup, setidaknya, nomor ID peralatan. Jika memungkinkan, label juga harus mencantumkan tanggal kalibrasi, inisial orang yang melakukan kalibrasi, dan tanggal kalibrasi ulang.

Prosedur harus dibuat dan dipelihara untuk semua peralatan yang dikalibrasi secara internal. Rekomendasi dari manufaktur peralatan harus digunakan ketika membuat prosedur kalibrasi. Fasilitas / laboratorium kalibrasi eksternal harus memiliki akreditasi pihak ketiga yang independen terhadap standar yang diakui.

Catatan kalibrasi internal dan sertifikat kalibrasi eksternal harus disimpan untuk inspeksi, pengukuran, dan peralatan uji yang berkaitan dengan keamanan pangan, mutu, dan kepatuhan terhadap peraturan.

Setiap fasilitas harus memiliki proses yang terdokumentasi untuk peralatan yang dianggap sudah tidak terkalibrasi. Bahan apa pun yang diproduksi dengan peralatanyang sudah tidak terkalibrasi harus ditahan dan diuji ulang.

20.2 Pemeliharaan

Pemasok harus memiliki program pemeliharaan perbaikan dan pencegahan yang terdokumentasi dan diimplementasikan untuk semua peralatan yang digunakan dalam proses manufaktur dan logistik.

Prosedur pemeliharaan perbaikan atau kerusakan harus mencakup pencegahan perbaikan sementara yang menjadi sumber kontaminasi. Penggunaan rekonsiliasi alat harus ada. Verifikasi pembersihan yang memadai harus ada setelah proses pemeliharaan.

Prosedur pemeliharaan pencegahan harus mencakup aktifitas pemeliharaan yang direncanakan untuk mencegah kerusakan yang berkaitan dengan keamanan dan mutu pangan. Peralatan yang berkaitan dengan CCP dan QCP setidaknya harus termask kedalam program tersebut. Peralatan tambahan fasilitas seperti *boiler* dan perlakuan air harus dimasukkan dalam program tersebut. Program pemeliharaan harus memenuhi persyaratan peraturan yang relevan.

Prosedur harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada ,rekonsiliasi alat / bagian, penggunaan dan penyimpanan pelumas / gemuk / pendingin *food grade*, dan pengujian akhir / komisioning ulang peralatan.

Perbaikan sementara tidak boleh memiliki resiko terhadap kemanan dan mutu pangan dan harus didokumentasikan secara benar.

Personel pemeliharaan dan kontraktor terkait harus terlatih mengenai Keamanan Pangan dan Prosedur GMP.



21.0 Manajemen Hama

Setiap fasilitas harus memiliki program yang terdokumentasi untuk mengendalikan aktivitas dan risiko hama secara efektif. Program ini harus dikelola dan dilaksanakan oleh personel pabrik yang terlatih, berlisensi dan / atau kontraktor dari luar yang disetujui. Hanya operator pengendali hama (*pest control operators* - PCO) bersertifikat atau personel dengan pelatihan yang setara yang dapat melakukan aktivitas pengendalian hama. Program ini harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada, frekuensi layanan, tipe, jumlah, dan lokasi perangkat, jenis inspeksi, dan perlakuan. Program ini harus memenuhi semua peraturan federal, negara bagian, dan lokal. Penilaian internal harus dilakukan, minimal, setiap tahun untuk memastikan PCO mengikuti program pengendalian hama dan untuk memastikan efektivitas program. Hasil penilaian harus didokumentasikan dan jika perlu, digunakan untuk memperbarui dan meningkatkan program pengendalian hama.

Penempatan alat pengendali hama harus dilakukan sedemikian rupa sehingga tidak menimbulkan risiko kontaminasi pada bahan baku, produk, kemasan, atau peralatan pemrosesan. Semua perangkat harus diidentifikasi dengan jelas, diberi nomor, dan dicatat pada peta. Peta harus mengidentifikasi tipe perangkat. Layanan harus dicatat di bagian dalam perangkat melalui kartu layanan atau pemindaian / penandaan elektronik. Perangkat yang hilang atau rusak harus dicatat, diinvestigasi, dan diganti. Perangkat tangkapan hewan pengerat, penyengat listrik untuk serangga (*insectocutor*) / perangkat penangkap lalat / pembunuh serangga, perangkat feromon, papan lengket / lem, dan perangkat pengendali hama / serangga lainnya harus ditempatkan di bagian dalam fasilitas dan dirawat secara berkala dan sesuai dengan aktivitas yang diminta. Perangkat interior tidak boleh mengandung umpan beracun atau berbau beracun kecuali diperintahkan untuk melakukannya oleh peraturan setempat. Penyengat listrik untuk serangga (*insectocutor*) / perangkat pembunuh lalat tidak boleh diletakkan tepat di atas atau dalam jarak 5 kaki (1,5 meter) dari peralatan pemrosesan yang terbuka, area penanganan, dan area penyimpanan bahan baku dan harus dilengkapi dengan tabung yang dilapisi dengan bahan anti pecah atau ditempatkan di dalam tabung luar pelindung dari bahan alternatif yang cocok. Penggunaan unit 'zapping' gaya lama di mana bagian-bagian tubuh serangga disemprotkan dari unit tersebut, dilarang untuk digunakan.

Stasiun umpan harus ditempatkan di sekeliling/pagar bagian luar bangunan. Perangkat eksterior ini harus tahan terhadap kerusakan, terkunci, dan dikencangkan/ terpasang di tempat; dan akan dirawat secara berkala dan sesuai dengan aktivitas yang diminta. Selain itu, langkah-langkah harus diambil untuk meminimalkan keberadaan hewan, satwa liar, dan burung di properti, terutama di dekat gedung dan tempat parkir kendaraan komersial. Taman, halaman, dan area penyimpanan harus diinspeksi secara berkala untuk memastikan tidak ada risiko menjadi tempat berlindung untuk hama.

Penggunaan pestisida (insektisida, fungisida, rodentisida, dan fumigan) harus sesuai dengan hukum dan peraturan setempat saat ini. Hanya personel yang memenuhi persyaratan peraturan setempat terkait pendaftaran, sertifikasi, dan / atau lisensi yang dapat menggunakan pestisida. Penggunaan bahan kimia pengendalian hama tanpa izin dilarang. Rotasi jenis pestisida yang digunakan disarankan untuk dilakukan untuk menghindari berkembangnya resistensi pada hama sasaran. Sisa bahan kimia untuk pengendalian hama yang tidak langsung digunakan, tidak boleh disimpan di pabrik.

Informasi berikut, setidaknya, harus dicatat pada setiap laporan sebagai bagian dari program:

- Setiap bukti aktivitas hama yang terlihat (yaitu serangga, kotoran hewan pengerat, perangkat dan / atau aktivitas stasiun umpan, dll.), analisis kecenderungan (*trend*) menurut lokasi, dan disepakati secara tepat pada tindakan perbaikan / pencegahan antara fasilitas dan PCO berdasarkan temuan



- Pestisida: orang yang menggunakan, jenis yang digunakan, jumlah dan konsentrasi yang digunakan, rincian batch, area perlakuan, hama sasaran, dan nomor pendaftaran yang sesuai dengan peraturan sebagaimana disyaratkan oleh hukum

Dokumentasi berikut, setidaknya, harus diperbarui dan disimpan:

- Peta lokasi saat ini dengan semua lokasi perangkat pengendalian hama dan jenis perangkat yang diidentifikasi dengan jelas. Ini termasuk penggunaan perangkat sementara. Stasiun perangkap hewan pengerat harus diidentifikasi dengan jelas jenis umpan didalam stasiun umpan yang tertera pada peta umpan
- Daftar penggunaan pestisida yang disetujui
- Lembar Data Keselamatan Bahan (MSDS) atau setara untuk semua pestisida yang digunakan dan / atau disimpan di fasilitas
- Instruksi untuk penggunaan efektif semua pestisida, apabila relevan
- Lisensi operator pengendali hama (PCO) dengan tanggal kedaluwarsa, sertifikasi, atau rincian pelatihan
- Bukti asuransi pemohon pestisida – Tanggung Jawab Publik (*Public Liability*)

Jika hama serangga / hewan pengerat ditemukan, tindakan segera harus dilakukan untuk menghilangkan bahaya. Setiap produk / material yang tercemar harus dikendalikan sedemikian rupa untuk mencegah potensi kontaminasi produk / material lain, fasilitas, dan area sekitarnya.

22.0 Pembersihan dan Sanitasi

Program pembersihan dan sanitasi yang terdokumentasi harus tersedia dan harus memenuhi semua persyaratan peraturan dari TAG. Hanya karyawan atau kontraktor yang terlatih / memiliki kualifikasi yang boleh melakukan kegiatan sanitasi. Hanya bahan kimia pembersih dan sanitasi yang disetujui untuk digunakan di fasilitas pabrik makanan yang dapat digunakan untuk tujuan spesifik. Bahan kimia pembersih dan sanitasi harus disimpan dan diberi label dengan benar. Alat dan perlengkapan sanitasi harus sesuai untuk, dan didedikasikan untuk penggunaan yang dimaksudkan serta harus bersih, dirawat dengan baik. Peralatan kebersihan, sanitasi, produksi, dan yang kontak dengan produk bukan pangan harus dipisahkan dengan benar dan disimpan dengan cara yang bersih dan tersanitasi. Harus ada sistem untuk memantau titik-titik penting dari proses sanitasi seperti suhu, konsentrasi kimia, laju aliran, waktu, pH, dll., apabila relevan. Untuk CIP, hasil uji harus tersedia untuk menunjukkan bahan kimia telah dibilas secara efektif dari semua pipa dan tangki.

Jadwal aktivitas pembersihan dan sanitasi harus dibuat untuk setiap fasilitas berdasarkan standar industri, persyaratan peraturan, dan / atau rekomendasi manufaktur untuk peralatan tertentu. Sistem untuk melakukan validasi dan mendokumentasikan efektivitas program sanitasi harus tersedia (audit, swabs, ATP, lainnya).

Peralatan produksi / pengolahan pemasok harus dirancang dengan cara yang tepat untuk dapat memastikan peralatan dapat di bersihkan secara efektif dan efisien selama masa pakainya

Pemasok bertanggung jawab untuk mendokumentasikan dan mengimplementasikan Prosedur Operasional Standar Sanitasi (SSOP) spesifik untuk area produksi, peralatan pemrosesan, dan area / bagian lain dari fasilitas. SSOP harus dijelaskan secara rinci dan mencakup deskripsi dan ruang lingkup prosedur pembersihan, peralatan dan produk, dan pihak yang bertanggung jawab. Verifikasi kebersihan terhadap standar yang memadai harus dilakukan dan didokumentasikan dan harus relevan terhadap resiko. Kepatuhan terhadap jadwal pembersihan harus dipantau dan dibuat kecenderungan (*trend*).



Semua SSOP harus divalidasi dan diverifikasi setidaknya setiap tahun untuk menilai efektivitas dari pembersihan dan sanitasi. Pemasok harus memilih metode sanitasi yang sejalan dengan kemampuan fasilitas produksi maupun risiko yang terkait dengan produk yang diproduksi. Metode pengujian juga harus dipilih berdasarkan relevansi untuk menilai kinerja sanitasi dan harus sesuai dengan fasilitas produksi.

Catatan tertulis yang akurat dari semua kegiatan pembersihan dan sanitasi harus disimpan. Tinjauan dan audit program pembersihan harus mencakup tinjauan tahunan terhadap aktivitas validasi dan verifikasi.

23.0 – GMP's / GLP's / GWP's / GAP's

23.1 Praktik Manufaktur yang Baik - *Good Manufacturing Practices (GMP)*

Pemasok harus memiliki program GMP / GWP yang terdokumentasi dan memadai untuk resiko dari bisnis. GMP relevan dengan lokasi manufaktur dan manufaktur kontrak. GWP relevan untuk fasilitas gudang.

Semua personil pabrik, pengunjung, pemeliharaan, dan kontraktor luar harus mematuhi persyaratan Praktik Manufaktur yang Baik - *Good Manufacturing Practices (GMP)* atau Praktik Pergudangan yang Baik - *Good Warehouse Practices (GWP)* dan semua peraturan di lokasi di mana produk dibuat, disimpan, dan didistribusikan.

Pemasok harus menetapkan dan memelihara GMP/GWP yang terdokumentasi untuk memastikan produk dan bahan ditangani, disimpan, dikemas, dan dikirim dalam kondisi yang terkendali untuk menjaga keamanan dan mutu pangan. Persyaratan tersebut harus dikomunikasikan secara efektif, ditempatkan secara jelas di dalam fasilitas, dan terus dipantau.

GMP milik pemasok harus secara efektif memenuhi, setidaknya, persyaratan berikut:

- * Cuci Tangan: air mengalir, oleskan sabun, gosok selama 20 detik, bilas dengan air mengalir, dan keringkan dengan tisu
- * Kuku harus bersih, pendek, dan tanpa cat kuku, kuku palsu, atau hiasan kuku
- * Tidak boleh ada perhiasan, tindikan tubuh yang terlihat, atau arloji (pengecualian: cincin pernikahan / pasangan yang polos dan gelang atau kalung tanda medis)
- * Mencegah personil yang menderita penyakit menular untuk memasuki pabrik
- * Luka sayatan dan luka terbuka harus ditutup dengan balutan kedap air, warna biru (sangat terlihat), dan dapat terdeteksi sebagai logam
- * Seragam: bersih, tidak ada kancing, tidak ada saku di atas pinggang, dan tidak tanpa lengan, berjumbai, atau sobek
- * Sarung tangan (jika digunakan): dapat mengendalikan kontaminasi produk secara memadai; berwarna kontras dengan produk (misal. biru)
- * Penutup rambut (di area pemrosesan): sekali pakai; dapat menutupi semua rambut sampai telinga
- * Penutup Janggut / Snoods / Masker (di area pemrosesan): dapat menutupi seluruh rambut wajah (jika tidak dicukur bersih)
- * Makan / Minum: hanya di area yang ditentukan
- * Produk Tembakau Tidak Berasap/ Rokok: hanya digunakan di area yang telah ditentukan dan dibuang dengan benar
- * Tidak boleh ada yang menggunakan bulu mata palsu di area pemrosesan
- * Tidak boleh ada pin lurus atau peniti di area pemrosesan
- * Tidak ada barang pribadi di area pemrosesan dengan pengecualian obat yang diresepkan dan disetujui oleh pabrik tersebut dan kacamata dalam bungkus pelindung



- * Bahan kimia (jika digunakan): diberi label dengan jelas, diidentifikasi, disimpan dengan benar, dan akses dikendalikan dengan efektif
- * Mesin / alat / perkakas / wadah / dll.: digunakan, diidentifikasi, dan disimpan dengan cara untuk mencegah kontaminasi silang
- * Wadah / bahan kemasan yang digunakan untuk makanan (tatakan / nampan / kaleng / toples / dll.): Tidak digunakan untuk menyimpan barang bukan makanan
- * Pengecekan kebersihan dan kerapian harian: dilakukan untuk mencegah kontaminasi produk

23.2 Praktik Pergudangan yang Baik - Good Warehousing Practices (GWP)

GWP harus diimplementasikan di Gudang pabrik dan termasuk setidaknya – larangan makan dan minum, merokok, dan membawa barang pribadi ke area Gudang.

Penggunaan arloji diperbolehkan. Penggunaan penutup rambut direkomendasikan, tetapi tidak diwajibkan di lingkungan Gudang. Tidak ada bahan baku atau bahan kimia yang berbau atau menyengat disimpan berdekatan dengan bahan baku, kemasan, dan produk jadi. GWP pemasok harus dinilai resiko dan implementasinya.

Inspeksi terdokumentasi secara berkala perlu dilakukan untuk verifikasi GMP / GWP dan untuk dimasukkan dalam catatan tindakan koreksi yang diambil.

23.3 Praktik Laboratorium yang Baik - Good Laboratory Practices (GLP)

Laboratorium internal milik pemasok dan laboratorium pihak ketiga yang melakukan pengujian bahan baku, kemasan, dan / atau produk jadi yang digunakan dan / atau diproduksi untuk TAG harus mematuhi persyaratan Praktik Laboratorium yang Baik - *Good Laboratory Practice* (GLP) dan semua peraturan di lokasi di mana produk dibuat, disimpan, dan didistribusikan. Laboratorium tersebut harus memiliki prosedur pengujian terdokumentasi berdasarkan metode pengujian resmi, atau metode pengujian yang telah divalidasi untuk penggunaan yang dimaksudkan konsisten dengan persyaratan GLP sebagaimana berlaku (misalnya EPA, FDA, AOAC).

Semua analis harus menerima pelatihan yang tepat dalam setiap metode pengujian yang mereka lakukan dan harus menunjukkan kecakapan dalam melakukan tes ini. TAG berhak menguji kompetensi lab

23.4 Praktik Pertanian yang Baik - Good Agricultural Practices (GAP)

Apabila relevan, pemasok harus memiliki program pengelolaan tanah yang terdokumentasi untuk mengurangi risiko mencemari produk dengan mikroorganisme penyebab penyakit yang ditemukan di tanah selama pertumbuhan dan panen. Program pengelolaan air yang tertulis harus ada. Air yang digunakan untuk irigasi, pendinginan, atau pemrosesan harus bebas dari kontaminasi mikroba. Pemasok harus memastikan bahwa karyawan mematuhi praktik higienis sejauh yang diperlukan untuk melindungi terhadap kontaminasi makanan. Program terdokumentasi harus tersedia untuk mengendalikan dan mengelola kebersihan permukaan kontak produk seperti conveyor, peralatan, perkakas, pisau, meja, tas jinjing, dan wadah selama panen dengan benar.

Penggunaan pestisida harus terdokumentasi dan harus patuh terhadap peraturan setempat dan peraturan negara dimana bahan tersebut akan digunakan.

24.0 – Penerimaan, Penyimpanan, dan Pengangkutan

Pemasok harus menyimpan dan mengangkut bahan kemasan, bahan baku, dan produk jadi dengan menjaga keamanan, integritas, mutu produk, dan mencegah kontaminasi (baik secara langsung ataupun dari lingkungan) dan / atau degradasi.



24.1 Penyimpanan

Area penyimpanan harus berada dalam keadaan yang baik dan diisolasi dengan layak untuk menjaga suhu yang diperlukan. Area penyimpanan harus mudah diakses untuk inspeksi, pembersihan, dan pemeliharaan. Semua bahan baku dan produk jadi harus disimpan di lantai dan jauh dari dinding (jarak yang direkomendasikan = ≥ 18 in ./0.5 m). Jika rak digunakan, rak tersebut harus dirancang untuk memungkinkan lantai dan area penyimpanan dapat dibersihkan. Bahan pembuat rak harus memiliki permukaan yang halus, tidak mudah menyerap yang bebas dari celah dan mudah dibersihkan. Palet kayu harus memiliki lembaran slip di antara palet dan bahan untuk semua bahan yang memiliki risiko dapat terkontaminasi kayu melalui kemasan. Slip palet / lembaran slip / bantalan lapisan harus digunakan ketika menumpuk palet yang digunakan untuk bahan baku dan produk jadi yang memiliki risiko dapat terkontaminasi kayu melalui kemasan (apabila penumpukan diperbolehkan). Tumpukan produk harus dibersihkan. Kemasan yang kontak dengan produk harus tertutup rapat untuk mencegah kontaminasi. Tidak ada bahan baku atau bahan kimia menyengat / berbau yang disimpan dekat bahan baku, Kemasan, atau produk jadi. Program pengendalian hama yang memadai harus tersedia untuk semua hama yang relevan dengan jenis produk yang disimpan.

Penyimpanan berpendingin / dingin / beku harus dirancang untuk memungkinkan pendinginan makanan yang higienis dan efisien. Area penyimpanan harus mampu menjaga suhu dan / atau kelembaban produk sebagaimana ditentukan oleh peraturan dan / atau spesifikasi TAG dengan sistem atau prosedur pemantauan yang memadai. Termasuk batas suhu spesifik untuk coklat atau produk yang mengandung coklat. Prosedur yang terdokumentasi harus tersedia untuk mengelola produk yang didinginkan / dibekukan ketika pemindahan di antara dan keluar area yang memerlukan suhu yang terkendali. Fasilitas penyimpanan curah harus dirancang untuk meminimalkan risiko kontaminasi benda asing dan akses yang tidak sah. Semua bahan baku dan produk jadi di area penyimpanan harus diidentifikasi secara jelas untuk memfasilitasi penyimpanan dan rotasi persediaan yang benar.

Gudang harus dibangun dan dipelihara dengan baik untuk mencegah kontaminasi atau degradasi semua bahan baku dan produk jadi. Jika penyimpanan / gudang yang berada di luar parbik (penyimpanan kering, ruang beku, ruang pendingin) akan digunakan oleh pemasok, fasilitas tersebut harus mendapat persetujuan oleh TAG yang mungkin disertai dengan inspeksi atau audit oleh perwakilan dari atau atas nama TAG.

24.2 Kendaraan Pengangkutan

Semua kendaraan pengangkut makanan harus dirancang dan dibangun untuk melindungi makanan agar tidak terkontaminasi selama proses pengangkutan dan untuk memungkinkan pembersihan yang efektif dan jika perlu, proses sanitasi. Catatan pembersihan dan dokumentasi pemuatan sebelumnya harus tersedia jika diminta.

Tangki makanan curah / trailer / kontainer:

- Sertifikat pembersihan harus menyertai setiap muatan. Semua fasilitas pencucian kendaraan pengangkut makanan harus merupakan fasilitas yang disetujui pemasok dan harus diperiksa. Fasilitas pencucian harus memiliki prosedur pembersihan yang terdokumentasi dan penyimpanan catatan yang memadai. Catatan muatan sebelumnya harus tersedia jika diminta
- Bebas dari retakan, lubang, pengelasan kasar, korosi, benda asing, jamur, hama, dan bau
- Kendaraan harus di tujuan "hanya untuk makanan". Hal ini termasuk pengangkutan bahan segar (buah-buahan, sayuran, kacang-kacangan, kacang-kacangan, dll.) yang kontak langsung dengan bagian dalam kendaraan

Semua kendaraan pengangkutan tidak boleh mengangkut barang atau bahan kimia menyengat/berbau dengan bahan baku, kemasan, atau produk jadi TAG apapun.



24.3 Bongkar Muat

Kegiatan bongkar muat harus dirancang untuk meminimalkan paparan yang tidak perlu dari produk terhadap kondisi yang merusak untuk memelihara produk dan integritas kemasan. Area bongkar muat / *ramp* harus memiliki perangkat perlindungan untuk melindungi produk dari unsur eksternal (iklim, serbuk sari, debu, dll.). Sebelum memuat, semua kendaraan pengangkut makanan harus diperiksa, dan hasilnya harus didokumentasikan. Semua muatan harus disusun dengan aman dan memadai. Ketika produk harus diangkat pada kisaran suhu tertentu, sebelum pemuatan, suhu di dalam kendaraan pengangkutan makanan harus diperiksa dan didokumentasikan. Pengatur suhu yang memadai harus terus digunakan selama pengangkutan. Pencatat suhu, jika digunakan, harus secara jelas diidentifikasi pada *Bill of Lading* (BOL) dan kemasan; dan harus diletakkan pada muatan.

TAG tidak akan menerima pengiriman:

- Bila produk berada dalam kendaraan yang sama dengan bahan kimia non-makanan atau bahan yang memiliki potensi bahaya lainnya.
- Bila sayuran segar / beku berada dalam kendaraan yang sama dengan produk daging segar / beku.
- Jika kendaraan pengangkut makanan mungkin telah terkontaminasi oleh bahan beracun, toksik, berbahaya, tidak bersih, atau yang kontak silang dengan alergen.
- Bahan baku atau Kemasan dikirim menggunakan *Of ingredients or packaging delivered on trailer terbuka / kendaraan flatbed*.

Barang yang rusak tidak dapat diterima dan harus dikembalikan ke supplier dengan supir, apabila memungkinkan.

Penerimaan TAG bebas dari klip kertas (*paperclip*) dan heker (*staple*)-free, sehingga semua dokumen penerimaan tidak boleh ada benda tersebut.

Pemasok harus memiliki program untuk memastikan bisnis pengangkutan makanan yang digunakan untuk mengangkut produk TAG:

- Melindungi semua makanan dari kemungkinan kontaminasi dengan menggunakan perangkat kendali / indikasi benda asing ketika memuat dan / atau membongkar kendaraan tangki makanan curah / trailer / kontainer
- Patuh dengan praktik transportasi industri dan peraturan
- Menerima pelatihan GMP, kebersihan, mutu, dan keamanan pangan yang berkesinambungan
- Memiliki langkah-langkah pengendalian keamanan pangan yang dipantau dan didokumentasikan secara aktif

24.4 Pengiriman

Palet/Pengisian Palet:

- Palet harus kering, kokoh, dan tidak retak, patah atau rusak
- Palet harus bebas dari serangga, sarang serangga, jamur, kotoran, bau, dan cat yang mengelupas
- Lembar slip atau lapisan pelindung harus digunakan antara palet dan produk yang di muat untuk bahan baku; dan untuk produk jadi jika tertulis pada spesifikasi distribusi.
- Penyusunan produk diatas palet harus diatur sedemikian rupa sehingga tidak ada barang yang tergantung melebihi setiap sisi palet
- Produk harus didistribusikan secara merata di seluruh palet
- Palet produk harus memiliki plakat atau label identifikasi unik palet

Semua produk harus diperiksa sebelum dimuat untuk memastikan produk yang rusak tidak dikirim.



Pemasok harus berusaha agar jumlah nomor lot yang dikirimkan setiap pengiriman sekecil mungkin, idealnya ada tidak lebih dari satu lot per palet dan tidak lebih dari dua nomor lot per pengiriman

24.5 Konosemen (*Bill of Lading*) atau Daftar Pengepakan

Pemasok harus memasukkan informasi berikut pada dokumen pengiriman (Bill of Lading atau daftar pengepakan): Nama Produk, Nomor Produk / Bahan TAG (kode numerik lengkap), Nomor Lot / Batch, jumlah per setiap lot / batch #, dan tanggal Pembuatan untuk setiap lot / batch dengan jelas dinyatakan dalam format kalender (DDMMMYYYY, di mana D = 2 digit hari, M = disingkat 3 digit bulan, dan Y 4 digit penuh untuk tahun akan lebih baik). Tanggal Kedaluwarsa atau Tanggal penggunaan akhir untuk setiap lot / batch # juga disarankan untuk disertakan dengan menggunakan format kalender yang sama yang dipilih untuk tanggal pembuatan. Setiap dan semua pemindahan bahan antara manufaktur asli dan pemasok lainnya harus memastikan informasi ini terjaga sampai dengan titik kontak pemasok terakhir dan memastikan semua dokumentasi baru yang dibuat dapat memenuhi ekspektasi ini pada saat penerimaan di fasilitas TAG.

24.6 Pengabaian Pengiriman Bahan

Pengiriman material yang tidak sesuai spesifikasi dan / atau dengan persyaratan pengujian mikro tanpa izin mikro yang lengkap tidak diizinkan tanpa izin dari *Technical Manager* pabrik yang menerima atau *BU Supply Quality Lead*. Bahan tersebut harus diberi label pada keempat sisinya dengan tag merah "dikirimkan sambil menunggu temui *Plant Technical Manager* sebelum digunakan". Pemasok harus menyediakan rencana tindakan perbaikan untuk mencegah terulangnya hal tersebut.

25.0 Pengendalian Benda Asing

Semua barang yang dipasok harus bebas dari benda berbahaya dan tidak boleh mengandung benda asing apapun yang tidak aman (*unsafe*) atau tidak layak (*unsuitable*) untuk makanan, karena istilah tersebut disebutkan dalam standar peraturan yang relevan (*Australian State and Territory Food Acts and the Australian and New Zealand Food Standards Code for suppliers for APAC manufacturing*).

Pemasok harus memiliki proses terperinci untuk mengelola dan mendokumentasikan produk/bahan yang terkontaminasi atau dicurigai terkontaminasi oleh benda asing. Semua benda yang terkontaminasi harus disimpan dan di analisis akar penyebabnya.

Program ini, setidaknya, harus mengikut, unsur berikut:

25.1 Struktur Bangunan di Atas Kepala

Struktur bangunan di atas kepala yang dapat dengan mudah diakses harus diperiksa sebelum dimulainya produksi untuk setiap potensi bahan asing seperti cat dan plester yang longgar, karat, isolasi pipa yang memburuk, dll. di mana makanan, wadah makanan, bahan kemasan, atau peralatan pabrik makanan berisiko terkontaminasi. Tindakan perbaikan yang tepat harus dilakukan untuk mencegah kontaminasi; dan semua tindakan harus didokumentasikan. Struktur bangunan di atas kepala yang tidak dapat diakses dengan mudah harus diperiksa dan dibersihkan dengan frekuensi yang sesuai. Area yang berada langsung di atas produk atau Kemasan terbuka harus dipertimbangkan dalam penilaian resiko keamanan pangan dan harus dimasukkan dalam penilaian resiko HACCP untuk kontaminasi.

25.2 Peralatan Logam / Peralatan yang digunakan dalam Produksi dan Pembersihan

Daftar alat / peralatan logam berisiko tinggi yang digunakan dalam produksi dan pembersihan yang rentan terhadap insiden benda asing harus disusun dan didokumentasikan. Barang-barang ini harus diperiksa secara



berkala terhadap bukti kerusakan atau kecacatan (misalnya Kawat ayakan, alat pemotong, sikat kawat, dll.); semua inspeksi harus didokumentasikan. Suatu proses harus diimplementasikan untuk proses penggantian ketika terjadi kerusakan atau kecacatan. Pisau yang tersegmentasi / *snap-off* dan wol baja harus dilarang.

25.3 Plastik Tidak Rapuh (*Non-Brittle Plastics*)

Daftar plastik tidak rapuh yang berisiko tinggi yang rentan terhadap insiden benda asing harus disusun dan didokumentasikan. Barang-barang ini harus diperiksa secara berkala untuk bukti kerusakan atau kecacatan (misalnya Sabuk konveyor produk, wadah bahan, dll.); semua inspeksi harus didokumentasikan. Kapan pun memungkinkan, plastik tidak rapuh yang berisiko tinggi harus dapat dideteksi. Liner plastik yang digunakan untuk penentuan skala / persiapan bahan baku, meliputi bahan dalam proses, produk sisa, nampak lapisan, dll. Harus berukuran minimal 2 mil / 0,002 inci = 50,8 mikron / 0,0508 mm = 200 gauge. Ketika produk berada dalam wadah curah, harus menggunakan liner dengan ketebalan setidaknya 75 mikron yang memadai agar tidak sobek, tertusuk atau terkelupas yang dapat diverifikasi dengan mudah oleh pemasok. Liner plastik harus berwarna kontras dengan isinya (lebih baik jika berwarna biru) dan tidak boleh tidak berwarna/ bening, cokelat terang / cokelat muda, atau hitam. Hanya kantung *food grade* yang boleh digunakan untuk menutupi, menumpuk, atau menyimpan bahan baku/ bahan kemasan yang kontak langsung dengan makanan.

Pena tinta yang digunakan dalam fasilitas hanya boleh pena tinta satu potong dan tanpa penutup yang disetujui perusahaan; direkomendasikan untuk menggunakan pena tinta yang terbuat seluruhnya dari logam. Pensil dan penghapus dilarang untuk digunakan. pemasok harus memiliki proses untuk secara efektif dapat mengendalikan atau menghilangkan barang-barang longgar berikut: karet gelang, klip kertas, paku payung, *pushpin*, dan heker (*staples*).

25.4 Kaca, Porselen, Keramik, dan Plastik Rapuh

Kaca, porselen, keramik, dan plastik rapuh (mudah pecah atau retak, dapat dihancurkan) harus dilarang di area produksi, penanganan, dan penyimpanan kecuali jika sama sekali tidak ada pilihan lain. Daftar semua gelas, porselen, keramik, dan plastik rapuh harus dikumpulkan, termasuk nama objek dan lokasi. Inspeksi terhadap bukti kerusakan, kecacatan, atau kekurangan harus dilakukan pada frekuensi yang ditentukan berdasarkan kemungkinan risiko produk.

Fasilitas harus memiliki langkah yang terdokumentasi yang harus diterapkan apabila terjadi pecahnya kaca, porselen, keramik, atau plastik rapuh. Semua kejadian kerusakan harus diinvestigasi dan didokumentasikan termasuk: objek, lokasi, sumber yang mungkin, penyebab utama, tindakan perbaikan dan pencegahan, dan disposisi dari setiap produk atau bahan yang terkena dampak.

25. Batasan untuk Kayu dan Palet

Kayu harus dikeluarkan dari semua area di mana ada potensi pencemaran produk atau peralatan. Pengecualian: Palet kayu dan keranjang kayu dapat digunakan selama ada program tertulis yang menjelaskan tindakan pencegahan yang dilakukan untuk menghindari potensi kontaminasi produk atau peralatan. Jika palet kayu digunakan, palet tersebut harus kokoh dan tanpa ada serat atau papan yang rusak. Jika yang digunakan adalah palet plastik, program inspeksi yang terdokumentasi harus diimplementasikan untuk mengeluarkan palet yang rusak agar tidak lagi digunakan.

25.6 Pita Perekat (*Tape*)

Penggunaan pita perekat harus dihindari; namun, jika diperlukan dalam operasi (misalnya untuk penyegelan kemasan bahan baku), hanya pita berwarna cerah dengan warna yang kontras dengan produk dan kemasan yang boleh digunakan. Pita bening dapat digunakan untuk membubuhkan tanda dan dokumen (misalnya Instruksi kerja) ke barang yang diperbaiki (contohnya Dinding atau meja) apabila tidak ada pilihan lain yang memungkinkan. Pada kejadian yang jarang dimana penggunaan pita perekat untuk



perbaikan sementara tidak dapat dihindari, pita perekat tersebut harus diberi tanggal, dan perbaikan yang memadai harus diimplementasikan sesegera mungkin.

25.7 Perangkat Penghilang Benda Asing

Perangkat deteksi dan / atau penghilang benda asing dan/atau benda yang tidak diinginkan harus dipasang pada titik yang sesuai di sepanjang jalur pemrosesan, mulai dari bahan baku hingga kemasan produk jadi, untuk mendeteksi dan / atau menghilangkan benda asing dan benda yang tidak diinginkan yang mungkin telah memasuki alur produk dan benda yang tidak diinginkan yang timbul secara alami dalam bahan baku.

Diagram alur dalam HACCP program harus mengidentifikasi lokasi dan tipe semua perangkat di semua jalur atau proses. Daftar perangkat harus disimpan untuk semua perangkat benda asing dan benda yang tidak diinginkan yang merinci, setidaknya, jenis perangkat, lokasi, dan kemampuan / sensitivitas yang tervalidasi.

Perangkat harus beroperasi penuh pada awal produksi dan selama proses pembuatan. Pemantauan pemeriksaan harus dilakukan pada saat awal dan akhir proses serta secara berkala selama proses berjalan pada frekuensi yang ditentukan berdasarkan penilaian risiko HACCP.

Setiap fasilitas harus memiliki prosedur atau instruksi kerja yang terdokumentasi untuk memantau semua perangkat deteksi dan penghilangan, yang mencakup pengaturan, operasi, dan jika berlaku, efektivitas mekanisme penolakan (*reject*).

Operator harus dilatih untuk prosedur ini dan kompetensinya harus dinilai. Benda asing yang ditemukan selama kegiatan pemantauan perangkat harus didokumentasikan. Temuan benda asing yang tidak biasa atau berlebihan harus dilaporkan kepada manajemen. Analisa akar penyebab harus dilaksanakan beserta Tindakan perbaikan yang diimplementasikan, jika diperlukan, untuk meminimalkan terulangnya kembali temuan bahan asing tersebut.

25.7.1 Detektor Logam, Magnet dan Saringan (*Sieves*)

Detektor logam harus mampu mendeteksi besi, non-besi, dan baja tahan karat (*stainless steel*). Sensitivitas dan ukuran pengujian benda logam harus ditetapkan untuk mendeteksi kontaminan logam sekecil mungkin dengan mempertimbangkan atribut produk dan lingkungan produksi yang mempengaruhi kemampuan deteksi. Justifikasi yang menjelaskan bagaimana batasan-batasan ini dapat tercapai harus ditetapkan dan didokumentasikan. Batas pada produk jadi harus didokumentasikan sebagai bagian dari spesifikasi Pemasok yang disediakan kepada TAG. Sabuk mesin detektor logam harus memiliki mekanisme penolakan atau isolasi yang berfungsi dan memiliki penghentian jalur yang berfungsi. Detektor logam harus memiliki indikasi deteksi yang dapat didengar dan / atau dilihat. Perangkat sangat disarankan untuk memiliki rancangan yang anti gagal (*failsafe*) sehingga kehilangan energi (misalnya Udara atau kendali daya) menghasilkan penolakan terhadap semua bahan atau penghenti jalur. Detektor logam dengan mekanisme penolakan atau isolasi harus memungkinkan adanya area pengamanan untuk produk yang ditolak (tidak dapat masuk kembali ke aliran produk).

Pengaturan sensitivitas untuk detektor logam setidaknya sebagai berikut:

Fe	≤ 1.5mm
NFe	≤ 2.0mm
SS	≤ 2.5mm

Apabila bahan disediakan untuk baik Campbells dan TAG, Batas TAG yang berlaku.



Magnets yang tersedia harus memiliki kekuatan setidaknya 10K gauss dan diverifikasi dengan frekuensi sesuai resikonya.

Saringan (*Sieves*) yang digunakan untuk mengendalikan benda asing harus memiliki lubang terkecil yang mungkin untuk bahan tersebut.

Bahan baku bubuk, cair, atau padat harus melalui saringan (*strainer / sieve or screen*) dengan lubang terkecil yang mungkin untuk bahan tersebut. Apabila bahan tidak melauai detektor logam atau X ray, Lubang terbesar untuk saringan (*filter, strainer/sieve or screen*) harus $\leq 1.5\text{mm}$.

Apabila detektor logam, magnet, atau saringan tidak dapat memenuhi standar, butuh pengecualian yang terdokumentasi dari TAG. Pengecualian akan diberikan tergantung dari masing-masing kasus.

25.7.2 Unit X-Ray

Unit X-ray harus mampu mendeteksi besi, non-besi, baja tahan karat (*stainless steel*), dan kaca. Sensitivitas dan ukuran benda uji harus ditetapkan untuk mendeteksi kontaminan sekecil mungkin dengan mempertimbangkan atribut produk dan lingkungan produksi yang mempengaruhi kemampuan deteksi. Justifikasi yang menjelaskan bagaimana batasan-batasan ini dapat tercapai harus ditetapkan dan didokumentasikan. Batas pada produk jadi harus didokumentasikan sebagai bagian dari spesifikasi pemasok yang disediakan kepada TAG. Unit X-ray yang memiliki fungsi penolakan atau mekanisme isolasi dianggap sebagai praktik terbaik; namun, perangkat setidaknya harus memiliki penghentian jalur yang berfungsi. Unit X-ray harus memiliki indikasi deteksi yang dapat didengar dan / atau dilihat. Perangkat sangat disarankan untuk memiliki desain anti gagal (*failsafe*) sehingga kehilangan energi (misalnya Udara atau kendali daya) menghasilkan penolakan terhadap semua bahan atau penghenti jalur. Mekanisme penolakan atau isolasi unit X-ray harus memungkinkan adanya area pengamanan untuk produk yang ditolak (tidak dapat masuk kembali ke alur produk).

Pengaturan sensitivitas untuk X-ray setidaknya sebagai berikut:

SS	< 1.5mm
Glass	6.0mm

25.7.3 Benda Asing yang Berasal dari Bahan

Semua bahan yang berasal dari alam memiliki resiko benda asing yang lebih besar. Semua produk daging harus melaui setidaknya dua inspeksi tulang selama proses berjalan. Kedua inspeksi tersebut dapat dilakukan oleh pemasok daging atau satu dilakukan oleh pemasok daging dan satu oleh fasilitas pemrosesan selanjutnya. Benda asing yang berasal dari bahan secara alami, misal ranting dan daun pada buah kering, harus memiliki batas major dan minor yang terdokumentasi di RMS1 dan harus disetujui sebagai bagian dari proses spesifikasi.

25.8 Kemasan Produk

Pemasok harus memiliki sistem yang terdokumentasi untuk memastikan kepatuhan dengan persyaratan kemasan produk berikut.

- Liner Plastik:
 - Harus memiliki warna yang kontras dengan isinya dan tidak boleh berwarna/ bening, cokelat, atau hitam



- Harus memiliki ketebalan yang cukup agar tidak sobek dan minimal 50 mikrometer ("mikron") dan 75 mikrometer untuk bobot isian individu > 25 kg
- Tali atau Penutup (*Ties or Closures*)
 - Apabila menggunakan pita perekat atau tali untuk kemasan yang kontak dengan makanan (*inner*), warna yang digunakan harus biru atau jingga atau tidak sewarna dengan warna makanannya. Tidak boleh berwarna/ bening, cokelat, atau hitam
 - Tidak menggunakan klip logam, cincin atau pita heker (*staples rings or bands*)
 - Tidak menggunakan cincin atau gelang karet, kawat atau tali
 - Harus ditutup dengan panas atau dilipat atau diikat, tidak menggunakan heker atau jepit
- Tas kertas atau nilon polietilen yang dilaminasi:
 - Harus ditutup dengan panas (lebih baik) atau dijahit dengan tali/kabel warna yang kontras dengan isinya
 - Liner harus memiliki ketebalan yang memadai agar tidak mudah sobek, tertusuk, atau terkelupas
 - Kantong dari *jute*, kain goni, atau kain karung tidak boleh digunakan.
- Kotak/Kardus/Wadah/Keranjang:
 - Semua pita perekat harus berwarna dan tidak boleh tidak berwarna/ bening, cokelat, atau hitam
 - Dilarang menggunakan perekat lakban, selotip, atau filamen
 - Kawat dan / atau heker tidak boleh digunakan
 - Tiang sudut kayu tidak boleh digunakan
 - Kardus yang digunakan harus memadai untuk melindungi bahan
- Drum:
 - Harus bersih, bebas dari karat, cat / lak mengelupas, tonjolan tajam atau serpihan logam
 - Hanya boleh menggunakan penutup yang dapat terdeteksi logam serta tahan kerusakan
- Kantung Supersack / Kantung Curah / Kantung Bulka:
 - Tali untuk menutup tidak boleh terlalu panjang karena berpotensi mengkontaminasi produk dan tidak usang atau mudah lepas.
 - Senar penutup harus berwarna kontras dengan isinya
 - Tidak ada ujung tali yang terbuka atau longgar atau jahitan yang ada di dalam kantung

Pemasok bahan Kemasan untuk TAG harus memiliki sistem untuk memberi tahu TAG tentang produk apa pun yang dipasok ke TAG yang mengandung bahan yang telah digunakan konsumen (*post-consumer use*) atau bahan daur ulang.

Telah Digunakan Konsumen: Produk yang telah berada di jalur perdagangan, digunakan untuk tujuan yang dimaksudkan dan kemudian ditempatkan pada jalur daur ulang.

Bahan Daur Ulang: Bahan yang telah digunakan konsumen yang telah dirawat, diselamatkan, diperbaharui atau dikerjakan ulang untuk digunakan kembali.

Perwakilan Kontrak TAG harus diberitahu ketika bahan daur ulang digunakan dalam bahan kemasan yang diproduksi untuk TAG. Pemasok harus bertanggung jawab untuk memastikan status zat aditif makanan dari bahan daur ulang.

Perwakilan Kontrak TAG harus diberitahu sebelum adanya reformasi, perubahan, atau tindakan lain yang terkait dengan penggunaan bahan daur ulang untuk produk yang dibeli oleh atau untuk TAG,



26.0 – Pengujian dan Inspeksi

26.1 Pemrosesan

Pemasok harus memiliki prosedur pembuatan atau proses untuk memastikan produk memenuhi semua persyaratan keamanan pangan, mutu, dan spesifikasi bahan TAG. Apabila sesuai, metode statistik harus digunakan untuk menentukan kemampuan system. Personil pabrik harus memiliki akses, apabila dibutuhkan, ke prosedur pengendalian proses, persyaratan produk, dan spesifikasi yang terkini. Produk dalam proses dan produk jadi harus diinspeksi dan diuji untuk memastikan kepatuhan terhadap persyaratan dan spesifikasi ini. Catatan harus disimpan untuk data proses, inspeksi, dan hasil pengujian. Sertifikat analisis - *Certificates of analysis* (COA) harus disediakan untuk TAG apabila diminta. Sistem proses termal dan jadwal proses untuk produk yang dikemas bersama dengan atau dilisensikan kepada pengemas lain harus, sebelum tersedia, ditinjau dan disahkan secara tertulis oleh Bagian Otoritas Proses TAG atau Bagian Otoritas Proses pihak ketiga yang diakui dan / atau disetujui oleh Bagian Otoritas Proses TAG. Setiap penyimpangan proses dan perubahan pada proses, peralatan pemrosesan, pemrosesan perangkat lunak, dan / atau jadwal proses harus disetujui secara tertulis oleh personil Otoritas Proses yang bertanggung jawab sebelum diimplementasikan.

Pemasok harus memiliki proses yang terdokumentasi untuk mengelola pengisian wadah / kemasan berdasarkan beratnya sesuai dengan persyaratan peraturan di negara manufaktur dan negara tujuan penjualan.

26.2 Pengujian Mikrobiologi

Pemasok harus memiliki sistem pengelolaan pengujian dan inspeksi yang tepat yang menargetkan mikroorganisme yang menjadi perhatian untuk bahan atau proses tertentu.

26.3 Iradiasi

Pemasok dapat diizinkan, berdasarkan kasus per kasus, untuk menggunakan iradiasi pada bahan baku dan / atau bahan Kemasan yang disediakan untuk TAG. Pertimbangan harus diberikan pada regulasi dan teknologi yang sesuai. Pemasok harus mengikuti persyaratan bisnis dan peraturan label setiap negara yang menyediakan bahan baku dan / atau bahan Kemasan

26.4 Bahan Baku Rekayasa Genetika (*Genetically Modified Ingredients*)

Pemasok produk makanan untuk TAG harus mematuhi persyaratan bisnis dan peraturan pelabelan setiap negara tempat mereka menyediakan bahan baku dan / atau produk makanan. Bahan baku rekayasa genetika harus diidentifikasi sesuai dengan persyaratan negara penerima.

Pemasok dapat diperbolehkan menggunakan nanoteknologi sesuai kasus per kasus dengan izin tertulis dari TAG. Pertimbangan akan diberikan sesuai teknologin dan peraturan yang tepat.

26.5 Nanoteknologi

Pemasok harus memberi tahu TAG jika ada bahan baku yang berasal dari nanoteknologi atau jika ada bahan yang kontak langsung dengan bahan baku yang berasal dari nanoteknologi untuk pelaksanaan evaluasi keamanan yang tepat.

26.6 Kepatuhan Terkait Logam Berat

Pemasok produk makanan, bahan baku, bahan kemasan kontak langsung dengan makanan atau barang-barang promosi (mug, mangkuk, dll.) harus memberikan Jaminan Logam Berat. Manufaktur kontrak dan Pemegang Lisensi harus menyediakan Jaminan Logam Berat untuk bahan baku, bahan kemasan yang



kontak langsung dengan makanan, atau barang-barang promosi apa pun yang digunakan untuk produk yang mereka produksi.

- **Logam Berat:** Perak, arsenik, barium, timah, antimoni, selenium, timbal, merkuri, kadmium dan kromium heksavalen.
- **Bahan Kemasan:** Semua bagian kemasan termasuk perekat, label, tinta, pewarna, dan penstabil serta komponennya

Pemasok harus menyatakan semua produk makanan, bahan baku, kemasan yang kontak langsung dengan makanan, dan barang-barang promosi bahwa logam berat tidak dengan sengaja digunakan ke dalam produk atau komponen produk TAG dan telah mematuhi semua peraturan, standar makanan, dan spesifikasi yang berlaku

Pemasok harus menyatakan bahwa bahan kemasan yang kontak langsung dengan makanan yang disediakan bagi TAG atau digunakan untuk produk berlabel TAG mengandung kurang dari total gabungan 100 ppm logam berat berikut dari sumber apa pun terlepas dari bagaimana logam berat tersebut digunakan:

- Timbal, Merkuri, Kadmium, Kromium Heksavalen

Untuk memastikan kepatuhan, Pemasok harus melakukan pemantauan berkala atau rutin terhadap produk makanan, bahan baku, bahan kemasan yang kontak dengan makanan secara langsung, dan barang-barang promosi. Hasil tes harus tersedia bagi TAG berdasarkan permintaan melalui sertifikat analisis (COA). Kepatuhan dapat dipantau lebih lanjut atas kebijakan TAG melalui penggunaan sampel pra-pengiriman ke TAG atau laboratorium pihak ke-3 yang disetujui.

Bahan yang ditolak karena tercemar logam berat harus dibuang dengan tetap mematuhi semua undang-undang dan peraturan yang berlaku untuk membuang bahan tersebut.

26.7 Pengendalian Pencemaran Residu Bahan Kimia

Pemasok harus memiliki sistem pengendalian untuk memastikan bahwa hanya bahan kimia, bahan baku, atau zat tambahan pangan yang diizinkan dan dinyatakan secara hukum, yang ada dalam produk, bahan baku, dan bahan kemasan dan disetujui sebelumnya oleh TAG.

Komoditas pertanian mentah harus dievaluasi untuk menentukan apakah terdapat residu pestisida. Evaluasi tersebut dapat dilakukan melalui analisis komoditas atau melalui pengawasan yang terkendali dari petani, produsen dan orang lain yang menangani produk. Perhatian khusus harus diberikan untuk memastikan bahwa hanya pestisida yang disetujui untuk tujuan spesifik, dan produk spesifik, yang digunakan pada atau di sekitar produk-produk tersebut.

Pemantauan hama, panduan perlakuan, dan pengendalian alternatif harus dipertimbangkan sebelum merekomendasikan penggunaan pestisida. Para petani harus didorong untuk menerapkan program pengelolaan hama terpadu dan mengevaluasi semua praktik pengelolaan tanaman alternatif sehubungan dengan penggunaan pestisida.

Harus ada prosedur untuk memastikan bahwa produk yang dikirim ke TAG tidak terpapar pestisida ilegal dan tidak mengandung residu pestisida atau bahan kimia yang melebihi toleransi peraturan untuk setiap



negara tempat tujuan produk. Pemasok bertanggungjawab untuk memastikan bahwa setiap pestisida yang digunakan yang secara langsung kontak dengan produk atau bahan makanan olahan akan digunakan sesuai dengan petunjuk label dan disetujui untuk tujuan yang dimaksud.

Harus tersedia program yang memastikan bahwa bahan baku yang dijual ke TAG termasuk, tetapi tidak terbatas pada, sayuran, buah, daging, unggas, ikan, dan produk susu tidak mengandung residu ilegal dari obat, pestisida, atau bahan kimia apa pun. Ini termasuk residu dari kemasan yang kontak dengan makanan. Hasil pengujian harus tersedia untuk TAG berdasarkan permintaan melalui sertifikat analisis (COA). Kepatuhan dapat dipantau lebih lanjut atas kebijakan TAG melalui penggunaan sampel pra-pengiriman ke TAG atau laboratorium pihak ke-3 yang disetujui.

26.8 Sampel Pertinggal (*Retention Sample*)

Pemasok harus memiliki program untuk mengumpulkan dan memelihara sampel pertinggal. Frekuensi dan jumlah sampel harus mewakili setiap batch atau proses dan harus dihitung berdasarkan resiko. Sampel tersebut harus di simpan di kondisi yang mirip dengan pada saat di pelanggan dan harus dijaga dalam kemasan yang sama dengan kemasan pada saat dikirimkan ke pelanggan, apabila memungkinkan. Sampel disimpan setidaknya selama umur simpan produk. Apabila relevan, peninjauan aspek mutu dan keamanan pangan harus dilakukan pada akhir umur simpan atau setidaknya setiap tahun untuk verifikasi umur simpan. Perwakilan Mutu dan/atau Pengembangan Produk TAG dapat menyediakan persyaratan spesifik untuk *sampling* dan penyimpanan.

Pemasok harus memiliki proses yang terdokumentasi untuk menangani hasil uji yang merugikan dengan memadai, termasuk namun tidak terbatas pada, pengujian proses, hasil pemantauan lingkungan, dan hasil pengujian umur simpan.



Referensi

- http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/sh-proxy/en/?Ink=1&url=https%253A%252F%252Fworkspace.fao.org%252Fsites%252Fcodex%252FStandards%252FCXC%2B1-1969%252FCXC_001e.pdf
- <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/home/en/>
- <https://www.sqfi.com/resource-center/sqf-code-edition-9-downloads/>
- <https://www.mygfsi.com/component/k2/item/87-a-culture-of-food-safety-full.html>
- <https://www.foodstandards.gov.au/consumer/labelling/Pages/allergen-labelling.aspx>

Log perubahan		
Tanggal	Perubahan	Nama
1.09.20	Pembaharuan	Norbert Raetzsch
1.09.23	<ul style="list-style-type: none">• Format Prosedur Korporasi yang Baru• Pembaharuan agar sesuai dengan Modul <i>TAG Corporate Quality Manual</i>• Pembaharuan Link• Perubahan nama dokumen dari SBREM menjadi VRM• Pengakuan Standar GFSI untk mengurangi frekuensi audit dan kedalamannya• Penambahan bagian Budaya Keamanan Pangan (<i>Food Safety Culture</i>), Persyaratan Pemeliharaan dan Rancangan Fasilitas, Praktik Pergudangan dan Penyimpanan, Pengujian Mikrobiologin dan Sampel Peninggal• Penjelasan pengendalian benda asing untuk batas spesifik dan Penarikan pada bagian Manajemen Krisis.• Pembaharuan pada bagian Manajemen Perubahan, Persyaratan Program Verifikasi, Tindakan Koreksi dan Perbaikan untuk mencakup Analisa Akar Penyebab, Pemantauan Lingkungan (<i>Environmental Monitoring</i>) dan Persyaratan Pertahanan Pangan.	Rachael Telfer