



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION - BULK STORAGE (BK)

Dokumen ini berisi pedoman pelaksanaan kegiatan penyimpanan bahan baku (Raw Material) di area gudang. Disusun sebagai acuan bagi seluruh personel terkait agar kegiatan berjalan tertib, aman, efisien, dan memenuhi standar mutu perusahaan.

No. Dokumen WI-WHS/BK/001

Judul Dokumen Work Instruction – Bulk Storage (BK)

Departemen Warehouse

Edisi / Revisi 02 / 00

Tanggal Efektif 1 Januari 2026

Halaman Halaman 1 dari 15

Dibuat Oleh Warehouse Supervisor

Diperiksa oleh Warehouse Manager

Disetujui oleh Plant Manager

POKPHAND

Dokumen ini dikendalikan oleh QA / Document Control dan merupakan dokumen resmi sistem mutu perusahaan.

Dilarang memperbanyak, mengubah, atau mendistribusikan dokumen tanpa izin tertulis dari penanggung jawab sistem mutu.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

DAFTAR ISI

DAFTAR ISI.....	2
1. TUJUAN.....	4
2. RUANG LINGKUP.....	4
3. REFERENSI.....	4
4. DEFINISI.....	4
5. WORK INSTRUCTION (WI).....	6
5.1 SIMULASI DAN PERENCANAAN OPERASIONAL.....	6
5.1.1 Tujuan Simulasi.....	6
5.1.2 Pelaksanaan Simulasi.....	6
5.2 PENERIMAAN MATERIAL.....	7
5.2.1 Persiapan Penerimaan.....	8
5.2.2 Verifikasi Kendaraan dan Dokumen.....	8
5.2.3 Pemeriksaan Mutu Awal.....	9
5.2.4 Proses Bongkar.....	9
5.2.5 Pengawasan Bongkaran.....	10
5.2.6 Penutupan Bongkar dan Dokumentasi.....	10
5.3 HANDLING DAN PENYIMPANAN.....	11
5.3.1 Penataan Material di Gudang.....	11
5.3.2 Monitoring Suhu dan Kadar Air.....	11



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

5.3.3 Penanganan Material Bersuhu Tinggi.....	11
5.3.4 Pengendalian FIFO (First In, First Out).....	11
5.3.5 Kebersihan dan Pemeliharaan Gudang.....	12
5.4 PENERIMAAN MATERIAL.....	13
5.4.1 Permintaan Pengiriman.....	14
5.4.2 Penentuan Jalur dan Metode.....	14
5.4.3 Pelaksanaan Pengiriman.....	14
5.4.4 Validasi Data dan Rekonsiliasi.....	14
5.4.5 Evaluasi Harian.....	14
5.5 CATATAN KHUSUS.....	15
6. PENGESAHAN.....	16

POKPHAND



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

1. TUJUAN

Sebagai panduan pelaksanaan aktivitas penerimaan, penyimpanan, handling, dan pengiriman material curah (SBM dan PKM) di area Gudang Bulk BK1-BK6 agar proses berjalan aman, efisien, serta sesuai standar mutu perusahaan.

2. RUANG LINGKUP

WI ini berlaku untuk seluruh kegiatan operasional gudang bulk/curah, meliputi proses penerimaan material melalui intake 71, penyimpanan dan penataan material di gudang BK1-BK6, proses handling material curah termasuk pengendalian suhu, serta proses pengiriman material melalui jalur 72_1 maupun intake RM.

3. REFERENSI

- 1) Modul Bulk Storage – SBM
- 2) Modul Bulk Storage – PKM
- 3) Form Downtime Intake 71
- 4) Form Laporan Bongkar Harian
- 5) Form Monitoring Suhu & Kadar Air Material
- 6) Form FIFO & Sirkulasi Material Gudang BK
- 7) Form Pengiriman Material BK ke Produksi
- 8) Form Downtime Intake 71
- 9) Form Pengiriman Material SBM (via Chain 72_1)
- 10) Form Downtime Penuangan Intake RM

4. DEFINISI

- 1) BK (Bulk Storage): Area penyimpanan material curah yang terdiri dari BK1–BK6.
- 2) SBM (Soybean Meal): Material hasil turunan kedelai yang disimpan di BK1–BK3.
- 3) PKM (Palm Kernel Meal): Material hasil turunan inti sawit yang disimpan di BK4–BK6.
- 4) Intake 71: Jalur utama penerimaan material curah ke area Bulk Storage.
- 5) Direct Dump: Proses bongkar langsung ke gudang tanpa melalui jalur intake.
- 6) Chain 72_1: Jalur konveyor pengiriman material SBM ke area produksi.
- 7) Intake RM: Jalur penerimaan material produksi yang digunakan juga untuk pengiriman PKM menggunakan loader.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- 8) SCADA: Sistem otomatis pengendali jalur intake, screw conveyor, dan peralatan transfer material.
- 9) Loader: Alat berat (wheel loader) yang digunakan untuk sirkulasi material, rehandling, dan pengiriman PKM.
- 10) QC (Quality Control): Tim yang bertanggung jawab atas pemeriksaan mutu, suhu, dan kadar air material.
- 11) PPIC (Production Planning and Inventory Control): Tim yang mengatur kebutuhan produksi dan penjadwalan pengiriman material dari BK.
- 12) Krani BK: Petugas administrasi lapangan yang mencatat, melaporkan, dan menginput data aktivitas bongkar, handling, dan pengiriman.
- 13) Sirkulasi Material: Proses pengadukan atau pembalikan material menggunakan loader untuk menurunkan suhu atau memperbaiki aerasi.
- 14) Hot Spot: Titik panas pada tumpukan material dengan suhu $\geq 39^{\circ}\text{C}$ yang berpotensi menurunkan mutu.
- 15) FIFO (First In First Out): Sistem rotasi material di mana material yang masuk lebih awal harus dikeluarkan terlebih dahulu.
- 16) SAP: Sistem digital terintegrasi untuk pencatatan penerimaan, pengiriman, dan stok material.
- 17) Form Downtime: Dokumen pencatatan berhentinya proses intake akibat kendala teknis atau operasional.
- 18) Sampling 1 dan 2: Tahapan pengambilan contoh material sebelum dan saat proses bongkar untuk memastikan mutu dan konsistensi material.
- 19) Rencana Operasional Harian (ROH): Dokumen hasil simulasi harian yang berisi urutan kegiatan bongkar, sirkulasi, dan pengiriman material.
- 20) Reclaimer: Peralatan mekanis untuk pengambilan material dari bunker (khusus SBM) menuju jalur Chain 72_1.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

5. WORK INSTRUCTION (WI)

5.1 SIMULASI DAN PERENCANAAN OPERASIONAL

5.1.1 Tujuan Simulasi

Simulasi dilakukan untuk menentukan rencana kerja harian bongkar, handling, dan pengiriman material SBM maupun PKM agar tidak terjadi tumpang tindih kegiatan di lapangan serta untuk memastikan kesiapan area, peralatan, dan personel.

Kegiatan simulasi juga digunakan untuk menentukan urutan prioritas kegiatan bongkaran, rencana sirkulasi, dan jadwal pengiriman material ke produksi.

5.1.2 Pelaksanaan Simulasi

- 1) Simulasi dilakukan setiap pagi oleh tim gabungan yang terdiri dari Warehouse BK, QC, PPIC, dan Purchase.
- 2) Data pendukung yang digunakan meliputi:
 - a) Jadwal kedatangan kendaraan dari Purchase,
 - b) Stok gudang BK (BK1–BK6) dari laporan harian,
 - c) Kondisi suhu aktual hasil monitoring QC,
 - d) Kebutuhan produksi dari PPIC, dan
 - e) Jadwal maintenance jalur intake atau chain.
- 3) Hasil simulasi dituangkan dalam Rencana Operasional Harian (ROH) dan disahkan oleh Warehouse Manager (sesuai persetujuan SOP).
- 4) Jika terjadi perubahan rencana di tengah hari (misal kendaraan datang lebih awal, suhu gudang tinggi, atau kendala teknis di intake), dilakukan simulasi ulang singkat dengan melibatkan tim terkait.

(Acuan: Modul Bulk Storage SBM hal. 2-4; PKM hal. 3-5)



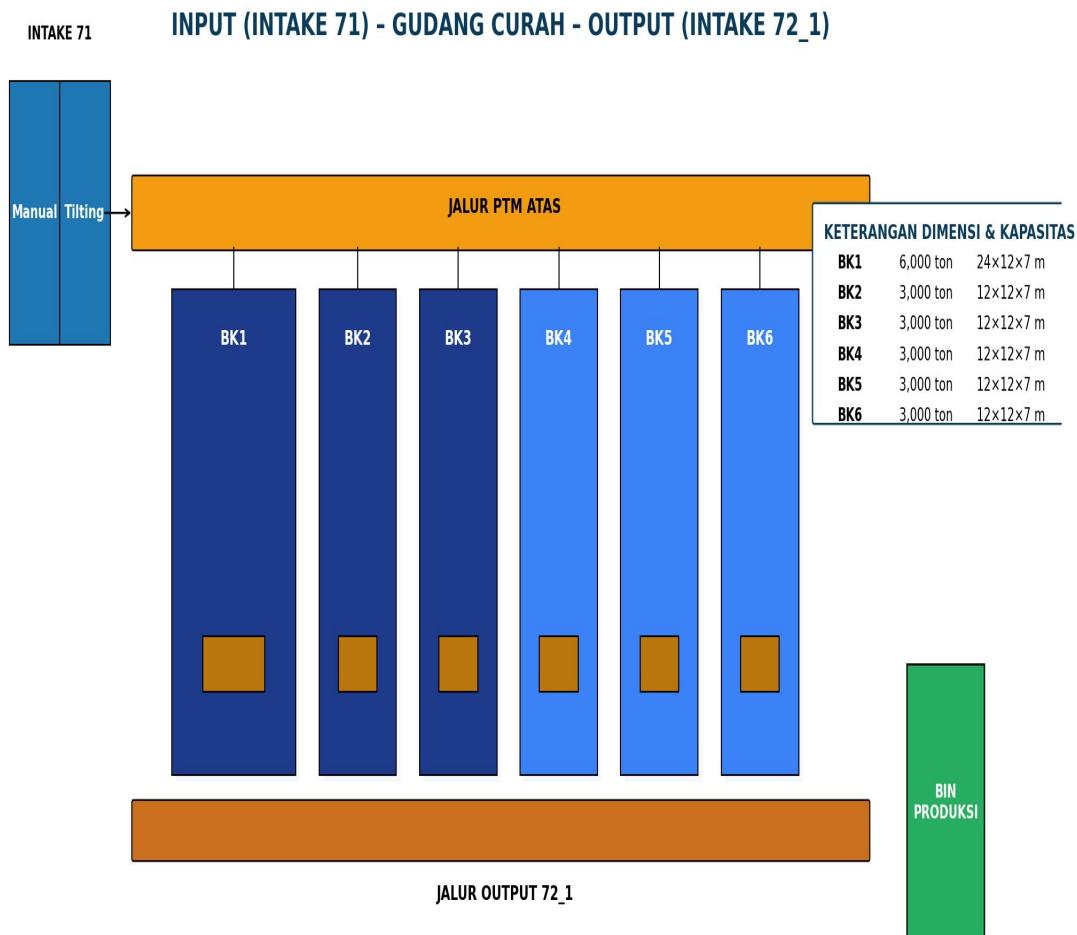
PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

5.2 PENERIMAAN MATERIAL



Gambar 5.2.1

Flow Material (71 - GUDANG CURAH - 72)



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

Gudang	Kapasitas (Ton)	Dimensi (m)	Volume (m ³)	Rata-rata Isi (%)	Keterangan
BK1	6.000	24 × 12 × 7	2.016	85–95	Prioritas 1 - SBM
BK2	3.000	12 × 12 × 7	1.008	80–90	SBM
BK3	3.000	12 × 12 × 7	1.008	80–90	SBM
BK4	3.000	12 × 12 × 7	1.008	80–90	PKM
BK5	3.000	12 × 12 × 7	1.008	80–90	PKM
BK6	3.000	12 × 12 × 7	1.008	80–90	PKM

Gambar 5.2.2

5.2.1 Persiapan Penerimaan

- 1) Sebelum kegiatan bongkar dimulai, tim Warehouse memastikan kesiapan area dan fasilitas:
 - a) Intake 71 bersih dari material lama, grill dan hopper tidak tersumbat.
 - b) Dust Collector, Magnetic Separator, dan Screw Conveyor berfungsi normal.
 - c) SCADA dalam posisi "standby" sesuai jalur yang akan digunakan.
 - d) Area parkir kendaraan bersih, aman, dan tidak ada antrian yang menghambat alur bongkar.
(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 6–7)
- 2) Jika kegiatan bongkar dilakukan direct ke gudang, pastikan:
 - a) Kapasitas gudang masih mencukupi.
 - b) Dinding dan lantai bersih dan kering.
 - c) Area akses loader aman dan tersedia ruang manuver yang cukup.
(Acuan: Modul Bulk Storage SBM hal. 8)

5.2.2 Verifikasi Kendaraan dan Dokumen

- 1) Semua kendaraan wajib melalui Truck Scale (TS) untuk penimbangan awal.
- 2) Purchase menyerahkan data SPB ke QC dan Warehouse BK untuk pengecekan.
- 3) Krani memverifikasi:
 - a) Nomor SPB dan supplier,



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- b) Jenis material,
 - c) Nomor kendaraan,
 - d) Tujuan bongkar (BK1–BK6).
 - e) Segel Kendaraan (jika ada).
 - f) Status kendaraan dicek melalui SAP (ZMTSRP07):
 - i. Has Been = layak bongkar,
 - ii. Not Yet = menunggu hasil QC,
 - iii. Reject = tidak diizinkan bongkar.
- 4) Kendaraan dengan status "Has Been" diarahkan ke intake atau gudang sesuai hasil simulasi.

(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 9–11)

5.2.3 Pemeriksaan Mutu Awal

- 1) Sebelum bongkar dimulai, QC melakukan Sampling 1:
 - a) Pemeriksaan visual (warna, bau, kontaminan).
 - b) Pemeriksaan kadar air (moisture).
 - c) Pengukuran suhu material.
- 2) Jika hasil pemeriksaan:
 - a) OK → dilanjutkan ke proses bongkar.
 - b) Not OK → ditahan sementara, dikonfirmasi ke QC Head dan Purchase.

(Acuan: Modul Bulk Storage SBM hal. 11; PKM hal. 12)

POKPHAND

5.2.4 Proses Bongkar

- 1) Kendaraan diarahkan ke posisi Intake 71 atau area gudang (jika direct).
- 2) Operator BK membuka grill intake dan menyalakan PTM serta Screw Conveyor melalui SCADA.
- 3) Material dialirkan ke bunker sesuai pembagian:
 - a) SBM → BK1–BK3,
 - b) PKM → BK4–BK6.
- 4) QC melakukan Sampling 2 di pertengahan proses untuk memastikan mutu stabil.
- 5) Krani mencatat waktu mulai dan selesai bongkar serta tonase per kendaraan.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

(Acuan: Modul Bulk Storage SBM hal. 13–15; PKM hal. 14–16)

5.2.5 Pengawasan Bongkar

- 1) Selama proses bongkar:
- 2) Operator memastikan aliran material tidak tersumbat dan tidak terjadi spillage.
- 3) Jika terjadi kendala (intake penuh, macet, atau listrik padam), bongkar dihentikan dan dicatat dalam Form Downtime Intake 71.
- 4) Jika kondisi tidak memungkinkan, material dialihkan untuk direct dump ke gudang dengan persetujuan QC.

(Acuan: Modul Bulk Storage SBM hal. 17; PKM hal. 18)

5.2.6 Penutupan Bongkar dan Dokumentasi

- 1) Setelah bongkar selesai, area intake dibersihkan dari sisa material.
- 2) Krani melakukan validasi tonase dengan data Truck Scale.
- 3) Semua hasil dicatat pada Form Bongkar Harian dan diinput ke SAP (ZMB51Q).

(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 20)

POKPHAND



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

5.3 HANDLING DAN PENYIMPANAN

5.3.1 Penataan Material di Gudang

- 1) SBM ditempatkan di BK1–BK3, PKM di BK4–BK6.
- 2) Penataan dilakukan dari area belakang ke depan, menjaga stabilitas tumpukan.
- 3) Ketinggian maksimal tumpukan disesuaikan dengan kapasitas struktural gudang.
(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 60–63)

5.3.2 Monitoring Suhu dan Kadar Air

- 1) QA melakukan pengukuran suhu material setiap 2 hari sekali.
 - a) Suhu ideal $\leq 35^{\circ}\text{C}$.
 - b) $36\text{--}38^{\circ}\text{C}$ dikategorikan “hot spot”.
 - c) $\geq 39^{\circ}\text{C}$ wajib dilakukan tindakan sirkulasi.
- 2) Pemeriksaan kadar air dilakukan minimal 1x sehari menggunakan moisture analyzer.
- 3) Semua hasil dicatat dalam Form Monitoring Suhu & Moisture Gudang BK.
(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 65–70)

5.3.3 Penanganan Material Bersuhu Tinggi

- 1) Jika ditemukan area panas, dilakukan sirkulasi menggunakan loader/excavator selama $\pm 30\text{--}45$ menit.
- 2) Tujuan: menurunkan suhu, memperbaiki sirkulasi udara, dan mencegah kerusakan mutu.
- 3) Setelah sirkulasi, QC melakukan verifikasi ulang suhu hingga stabil.
(Acuan: Modul Bulk Storage SBM hal. 20; PKM hal. 68–70)

5.3.4 Pengendalian FIFO (First In, First Out)

- 1) Semua batch diberi label tanggal masuk dan dicatat di papan stok FIFO.
- 2) Pengambilan material harus mengikuti urutan penerimaan.
- 3) Perubahan layout stok akibat sirkulasi harus diperbarui oleh Krani BK.
(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 80–83)



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

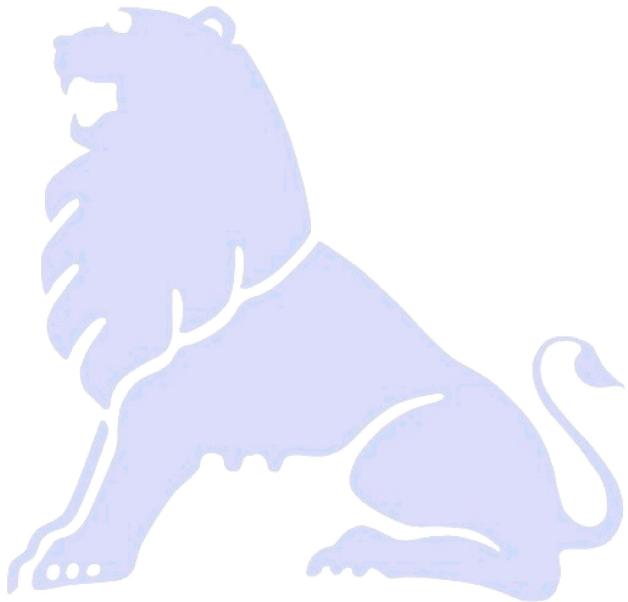
No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

5.3.5 Kebersihan dan Pemeliharaan Gudang

- 1) Setelah kegiatan bongkar atau sirkulasi, area dibersihkan.
- 2) Dinding, lantai, dan atap dicek agar bebas jamur atau material lama.
- 3) Blower dan ventilasi dioperasikan rutin untuk menjaga kelembapan.

(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 90)



POKPHAND



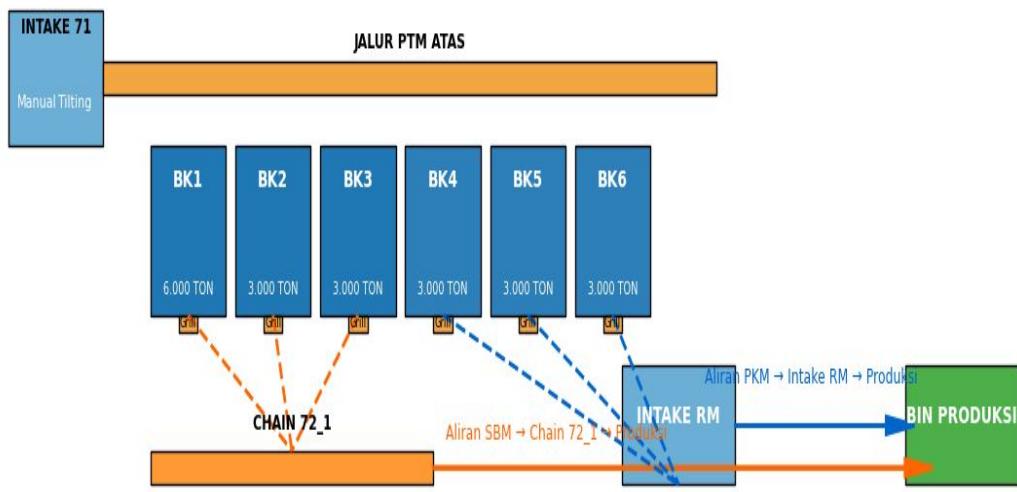
WORK INSTRUCTION BULK STORAGE (BK)

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

5.4 PENERIMAAN MATERIAL

LAYOUT GUDANG CURAH - ALUR PENGIRIMAN MATERIAL



Keterangan:

- BK1-BK3 (SBM) → Chain 72_1 (Orange)
- BK4-BK6 (PKM) → Intake RM (Blue)
- Bin Produksi (Hijau)

Gambar 5.3
Flow Pengiriman Material



WORK INSTRUCTION BULK STORAGE (BK)

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

5.4.1 Permintaan Pengiriman

- 1) Pengiriman dilakukan berdasarkan permintaan harian dari tim Produksi melalui Operator Intake.
- 2) Permintaan disampaikan secara lisan atau melalui sistem komunikasi internal, mencantumkan jenis material, tonase, dan intake tujuan.

(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 100–102)

5.4.2 Penentuan Jalur dan Metode

- 1) Normal:
 - a) SBM → Reclaimer → Chain 72_1 → Produksi
 - b) PKM → Loader → Intake RM → Produksi
- 2) Kombinasi (gabungan): Jika SBM & PKM dikirim bersamaan, salah satu diarahkan ke Intake RM (menyesuaikan kebutuhan produksi).

(Acuan: Modul Bulk Storage SBM hal. 105; PKM hal. 108–109)

5.4.3 Pelaksanaan Pengiriman

- 1) Loader mengambil material sesuai urutan FIFO dan instruksi Krani Tuang.
- 2) QC melakukan pemeriksaan mutu (visual, suhu, kadar air) sebelum pengiriman dimulai.
- 3) Operator mengoperasikan jalur 72_1 atau loader sesuai hasil simulasi harian.

(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 110–111)

POKPHAND

5.4.4 Validasi Data dan Rekonsiliasi

- 1) Krani Tuang mencatat seluruh aktivitas pengiriman pada Form Pengiriman Harian BK.
- 2) Data dibandingkan dengan SAP (ZMB51Q) dan Intake Overview.
- 3) Jika terjadi selisih, dibuat laporan koreksi untuk QA dan Automation.

(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 114–11)

5.4.5 Evaluasi Harian

- 1) Setelah seluruh kegiatan selesai, dilakukan rekonsiliasi antara Warehouse BK, QC, dan PPIC.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

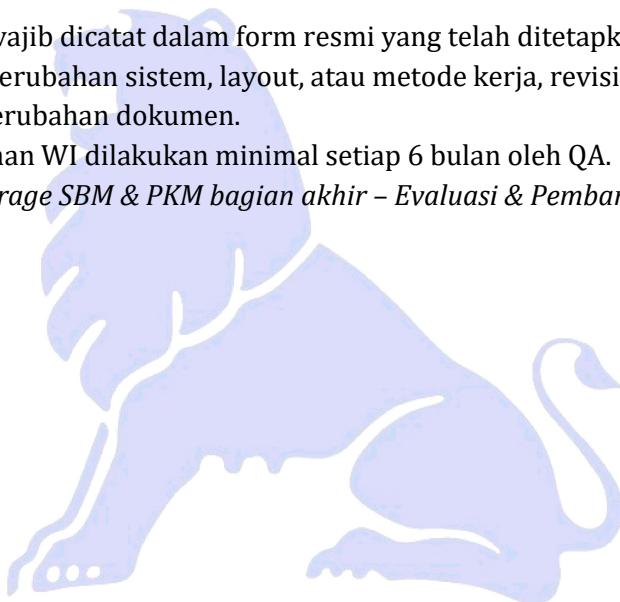
No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- 2) Semua form dikumpulkan dan disahkan oleh Kepala Gudang BK.
- 3) Data hasil evaluasi menjadi dasar simulasi untuk hari berikutnya.
(Acuan: Modul Bulk Storage PKM hal. 120–121)

5.5 CATATAN KHUSUS

- 1) Seluruh kegiatan wajib dicatat dalam form resmi yang telah ditetapkan.
- 2) Apabila terdapat perubahan sistem, layout, atau metode kerja, revisi WI dilakukan sesuai prosedur perubahan dokumen.
- 3) Evaluasi pelaksanaan WI dilakukan minimal setiap 6 bulan oleh QA.
(Acuan: Modul Bulk Storage SBM & PKM bagian akhir – Evaluasi & Pembaruan Dokumen)



POKPHAND



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
BULK STORAGE (BK)**

No. Dokumen : WI-WHS/BK/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

6. PENGESAHAN

Dokumen ini telah diperiksa dan disetujui oleh pihak terkait serta dinyatakan sah digunakan sebagai acuan pelaksanaan kegiatan operasional gudang bahan baku (Raw Material).

