

QSA 2022

	Klausul	Penjelasan Klausul
1	<u>Budaya Kualitas (Quality Culture)</u>	
1,1	<p><i>Senior management shall demonstrate they are fully committed to the implementation of Yum! requirements and to processes which facilitate management and improvement of product quality.</i></p> <p>(Documentation - Records - Observation)</p> <p>Managemen senior harus menunjukkan bahwa mereka sepenuhnya berkomitmen untuk mengimplementasikan persyaratan-persyaratan Yum! dan proses yang memfasilitasi manajemen dan meningkatkan kualitas produk</p> <p>(Dokumen- Data-Pengamatan)</p>	<p>Managemen senior harus menunjukkan bahwa mereka sepenuhnya berkomitmen untuk mengimplementasikan persyaratan-persyaratan Yum! dan proses yang memfasilitasi manajemen dan meningkatkan kualitas produk</p>
1.1.1	<p><i>Facility Senior management shall define and maintain a clear plan for the management and improvement of product quality, this shall be time-bound and include regular review meetings, minimum quarterly P</i></p> <p>Manajemen senior fasilitas harus menetapkan dan memelihara rencana yang jelas untuk pengelolaan dan peningkatan kualitas produk, ini harus terikat waktu dan mencakup meeting review/tinjauan, minimal triwulanan/quarterly P</p>	<p>Perusahaan harus memiliki sasaran mutu yang jelas, harus terikat waktu, terukur, dan minimal di review setiap 3 bulan</p>

- 1.1.2 *A facility senior management review of Yum! product compliance to specification shall be established and completed at least annually. This shall include a review of product QAP(s) with action plans documented when required*

P

Seorang manajemen senior fasilitas mereview kesesuaian produk Yum! terhadap spesifikasi harus tersedia dan lengkap minimal setahun sekali. Ini harus termasuk review QA produk dengan Tindakan koreksi yang terdokumentasi jika diperlukan

P

- 1.1.3 *Results from Yum! audits, cuttings, KPIs and complaints trends shall be reviewed by the facility senior management* P
Hasil dari audit-audit Yum!, cutting Yum!, KPI Yum! dan tren keluhan harus direview oleh manajemen senior fasilitas P

- 1.1.4 *A Senior management representative shall be present for the opening and closing meeting of the Quality Systems Audit (QSA)* P

Seorang perwakilan manajemen senior harus hadir pada opening dan closing meeting Quality System Audit (QSA) P

1,2

A quality awareness program shall be implemented which includes a quality policy with clearly defined objectives. (Observation - Procedures - Documentation)

Program kepedulian kualitas harus diimplementasikan yang mencakup kebijakan kualitas dengan tujuan yang jelas.
(Pengamatan-Prosedur-Dokumen)

Perusahaan harus melakukan review QAP dan Spesifikasi minimal 1 tahun sekali atau ketika ada perubahan

Perusahaan harus menyusun tren dan melakukan review terkait :

Hasil audit YUM!

KPI YUM

Hasil cutting YUM! internal

Hasil cutting YUM! eksternal

Keluhan pelanggan

Perwakilan manajemen senior harus hadir saat opening dan closing audit

Program kepedulian kualitas harus diimplementasikan yang mencakup kebijakan kualitas dengan tujuan yang jelas.

1,3	<p>1.2.1 <i>Supplier shall maintain a Quality Policy which defines specific, timebound and measurable Objectives focused on product quality by departments or areas</i> P</p> <p>Supplier harus memelihara Kebijakan Kualitas (Quality Policy) dijelaskan secara spesifik, terikat waktu, dan terukur secara objektif yang berfokus pada kualitas produk per departemen atau per area P</p> <p>1.2.2 <i>Quality objectives shall be reviewed at least annually</i> P</p> <p>Quality objectives (Sasaran Mutu) harus direview paling sedikit setiap tahun P</p> <p>1.2.3 <i>Performance against the Quality Policy Objectives shall be recorded and reviewed quarterly with actions documented</i> P</p> <p>Performa/kinerja terhadap Sasaran Kebijakan Kualitas (Quality Policy Objectives) harus dicatat dan direview pertriwulan dengan tindakan yang terdokumentasi P</p> <p>1.2.4 <i>The quality policy, quality objectives and performance shall be communicated to all levels</i> P</p> <p>Kebijakan kualitas, Sasaran Mutu (Quality Objectives) dan Performa/Kinerja harus dikomunikasikan ke semua level/tingkatan P</p> <p><i>Supplier shall nominate a Yum! Quality Team who will drive quality management and improvement initiatives (Observation – Records)</i></p> <p>Supplier harus menunjuk/menominasikan Tim Kualitas Yum! yang akan mendorong manajemen kualitas dan inisiatif/usulan peningkatan kualitas (Pengamatan-Data)</p>	<p>Perusahaan harus memiliki sasaran mutu per departemen yang harus spesifik, terikat waktu, terukur dan fokus ke kualitas</p> <p>Sasaran mutu harus di review minimal 1 tahun sekali</p> <p>Performa sasaran mutu harus direview per 3 bulan</p> <p>Kebijakan mutu, sasaran mutu dan performa sasaran mutu harus dikomunikasikan ke seluruh karyawan, bisa melalui mading, poster, banner dll</p> <p>Perusahaan harus menunjuk/menominasikan Tim Kualitas Yum! yang akan mendorong manajemen kualitas dan inisiatif/usulan peningkatan kualitas</p>
-----	---	--

- 1.3.1 *Supplier shall nominate a cross functional Yum! Quality Team who, in addition to their normal roles, shall be responsible for coordinating Yum! product quality improvement initiatives. The quality team shall be at facility level and include functions who directly impact the production of Yum! product. P*
Supplier harus menunjuk/menominasikan Tim Kualitas Yum! cross-fungsional yang, selain tugas-tugas biasanya, harus bertanggungjawab untuk mengkoordinasikan inisiatif/usulan peningkatan kualitas produk Yum!. Tim kualitas harus dari tingkat fasilitas dan mencakup fungsi-fungsi yang secara langsung berdampak terhadap produksi produk Yum! P
- 1.3.2 *The Quality team shall nominate a team leader. The leader shall not be the facility technical/quality assurance manager P*
Tim Kualitas harus menunjuk/menominasikan seorang team leader. Leader tidak boleh dari manager facility technical/quality assurance P
- 1.3.3 *The Quality Team shall be documented and have defined goals and objectives. Goals and objectives shall be reviewed at least annually P*
Tim Kualitas harus mendokumentasikan dan menentukan tujuan dan sasaran. Tujuan dan sasaran harus direview paling sedikit setahun sekali P
- 1.3.4 *The Quality Team shall have action plans for goals and objectives which shall be subject to a quarterly senior management progress review P*
Tim Kualitas harus memiliki rencana tindakan tujuan dan sasaran yang berdasarkan review perkembangan manajemen senior pertriwulan/quarterly P
- Perusahaan harus membentuk tim kualitas yang terdiri dari berbagai departemen dengan dilengkapi tugas dan tanggung jawab terhadap peningkatan kualitas produk YUM!
- Ketua tim kualitas (FQTL) tidak boleh berasal dari departemen produksi dan QC/QA
- Tim kualitas harus memiliki tujuan dan sasaran mutu yang direview minimal 1 x setahun
- Action plan untuk tujuan dan sasaran mutu harus direview setiap 3 bulan sekali

1.3.5 *The Yum! Quality Team shall have a Management sponsor who has appropriate seniority to ensure quality improvement initiatives can be implemented* P

Tim Kualitas Yum! harus memiliki seorang sponsor Manajemen yang memiliki senioritas yang sesuai untuk memastikan inisiatif/usulan peningkatan kualitas dapat diimplementasikan/dilaksanakan P

1.3.6 *The Yum! Quality Team shall regularly review Yum! product quality and implement initiatives to drive continuous improvement* P

Tim Kualitas Yum! harus secara rutin melakukan review kualitas produk Yum! dan pelaksanaan inisiatif/usulan untuk mendorong perbaikan yang berkelanjutan P

1.3.7 *The Yum! Quality Team shall support in verifying the accuracy of the QAP against the production flow. A copy of the latest QAP, signed as accurate by the Quality Team leader shall be retained* S

Tim Kualitas Yum! harus mendukung dalam melakukan verifikasi keakuratan QAP terhadap alur produksi. Salinan QAP terbaru, ditandatangani sebagai tanda akurat oleh Leader Tim Kualitas harus tersimpan baik S

1,4

Supplier shall establish and maintain a Quality Feedback process

(Procedures – Records)

Supplier harus menyediakan dan memelihara Proses Masukan/Feedback Kualitas (Prosedur-Data)

Tim kualitas harus memiliki manajemen sponsor yang bertugas memastikan peningkatan kualitas produk YUM dapat dilaksanakan

Tim kualitas harus melakukan review kualitas produk YUM! minimal 1x pertahun

QAP terbaru harus ditandatangani oleh FQTL

Perusahaan harus menyediakan dan memelihara Proses Masukan/Feedback Kualitas

	<p>1.4.1 <i>Supplier shall implement and maintain a process to gather feedback on quality improvement ideas from all levels</i> P</p> <p>Supplier harus mengimplementasikan dan memelihara proses untuk mengumpulkan masukan/feedback ide-ide perbaikan kualitas dari semua level/tingkatan P</p>	<p>Perusahaan harus memiliki program untuk mengumpulkan masukan / feedback ide dari seluruh karyawan terkait perbaikan kualitas produk YUM!</p>
	<p>1.4.2 <i>Feedback gathered from point 1.4.1 shall be tracked with action points defined. Where appropriate, the feedback and action points shall be communicated to all levels</i> P</p> <p>Masukan/Feedback yang dikumpulkan dari poin 1.4.1 harus terlacak dengan ditentukan tiap-tiap tindakan. Jika diperlukan, masukan/feedback dan tiap-tiap tindakan harus dikomunikasikan ke semua level/tingkatan P</p>	<p>Masukan / feedback ide pada poin 1.4.2 harus di tindaklanjuti dan dikomunikasikan ke seluruh karyawan</p>
1,5	<p><i>A training and engagement program is established for all staff directly involved in the production of Yum! product. (Documentation - Records)</i></p> <p>Program training/pelatihan dan program yang terkait lainnya harus tersedia untuk semua staf yang terlibat langsung dalam produksi produk Yum!.</p> <p>(Dokumen-Data)</p>	<p>Program training/pelatihan dan program yang terkait lainnya harus tersedia untuk semua staf yang terlibat langsung dalam produksi produk Yum!.</p>
	<p>1.5.1 <i>Supplier shall implement a training and engagement program for all staff directly involved in the production of Yum! Product</i> P</p> <p>Supplier harus mengimplementasikan program training/pelatihan dan program yang terkait lainnya untuk semua staf yang terlibat langsung dalam produksi produk Yum! P</p>	<p>Perusahaan harus memiliki prosedur pelatihan untuk seluruh karyawan yang terlibat dalam proses produksi produk YUM!</p>

- 1.5.2 *The training and engagement program shall include:* P
- o A detailed overview of the Specification and QAP details to help staff understand product quality parameters*
 - o A focus on 'Why' quality and adherence to the Specification and QAP is so important*
 - o An explanation on how to interpret quality results such as KPI reports, customer complaints, cutting results.*
- Program training/pelatihan dan program yang terkait lainnya harus mencakup: P
- o Gambaran (Overview) detil dari spesifikasi dan detil QAP yang dapat membantu staf memahami parameter kualitas produk
 - o Fokus pada kualitas “Mengapa” dan kepatuhan terhadap spesifikasi dan QAP adalah sangat penting
 - o Penjelasan tentang bagaimana cara menginterpretasikan hasil kualitas seperti laporan KPI, keluhan pelanggan, semua hasil cutting.

Prosedur training harus mencakup :

- o Gambaran detil dari spesifikasi dan detil QAP yang dapat membantu staf memahami parameter kualitas produk -> harus disampaikan ke karyawan saat training
- o Fokus pada penjelasan pentingnya kesesuaian terhadap spesifikasi dan QAP -> harus disampaikan ke karyawan saat training
- o Penjelasan tentang bagaimana cara menginterpretasikan hasil kualitas seperti laporan KPI, keluhan pelanggan, semua hasil cutting. Hasil monitoring disampaikan ke karyawan saat training

1.5.3 *The training and engagement program shall include sessions which shall be completed* P

o Following the introduction of any new product, processes or quality critical equipment

o Following any trends indicating product quality needs to be improved where root cause analysis identifies training as an opportunity

o Following any failed cutting results where root cause analysis identifies training as an opportunity

o At least annually

Program training/pelatihan dan program yang terkait lainnya harus mencakup sesi/pembahasan yang lengkap P

o Terkait pengenalan semua produk baru, proses atau peralatan/equipment kritis kualitas equipment

o Terkait semua tren yang menunjukkan kualitas produk perlu ditingkatkan dengan cara pelatihan/training mengidentifikasi akar penyebab sebagai peluang/kemungkinan/opportunity

o Terkait dengan semua hasil cutting yang gagal dengan cara pelatihan/training mengidentifikasi akar penyebab sebagai Peluang/ kemungkinan/ opportunity

o Paling sedikit setahun sekali

1.5.4 *The training and engagement program sessions shall include exit criteria to assess understanding* P

Pelatihan/training dan program sesi/pembahasan yang terkait lainnya harus mencakup kriteria kelulusan untuk menilai pemahamannya P

Program training harus mencakup :

o Terkait pengenalan semua produk baru, proses atau peralatan/equipment kritis kualitas equipment

o Terkait semua tren yang menunjukkan kualitas produk perlu ditingkatkan dengan cara pelatihan/training mengidentifikasi akar penyebab sebagai

peluang/kemungkinan/opportunity

o Terkait dengan semua hasil cutting yang gagal dengan cara pelatihan/training mengidentifikasi akar penyebab sebagai Peluang/ kemungkinan/ opportunity

o Paling sedikit setahun sekali

Prosedur training harus mencakup kriteria kelulusan yang dibutuhkan, termasuk nilai minimum kelulusan

- 1.5.5 *Records of training and engagement sessions shall be maintained and shall include: P*
- o The name of the person attending the training and engagement sessions*
 - o The duration of the training and engagement sessions*
 - o The reason for training and engagement sessions (See 1.5.3)*
 - o The result from the exit criteria (i.e. test score, workplace observation notes etc.)*

Data pelatihan/training dan sesi/pembahasan yang terkait lainnya harus tersedia/terpelihara dan mencakup: P

- o Nama peserta yang hadir di pelatihan/training dan sesi/pembahasan yang terkait
- o Lamanya dan kapan pelatihan/training dan sesi/pembahasan yang terkait
- o Alasan pelatihan/training dan sesi/pembahasan yang terkait (Lihat poin 1.5.3)
- o Hasil dengan kriteria kelulusan (contohnya: nilai tes, catatan pengamatan kerja, dan lain-lain)

Data pelatihan harus mencakup :

- o Nama peserta
- o Lamanya dan kapan pelatihan/training
- o Alasan pelatihan/training dan sesi/pembahasan yang terkait (Lihat poin 1.5.3)
- o Hasil dengan kriteria kelulusan (contohnya: nilai tes, catatan pengamatan kerja, dan lain-lain)

- 1.5.6 *All staff who have completed the training and engagement program shall be confident in discussing the Yum! Specification and QAP requirements and be able to interpret KPI reports, customer complaints and cutting results for their area of responsibility P*

Semua staf yang telah mendapatkan program pelatihan/training dan program yang terkait lainnya dengan lengkap harus bisa dengan jelas mendiskusikan spesifikasi Yum! dan semua persyaratan QAP dan dapat menginterpretasikan laporan KPI, keluhan pelanggan dan hasil cutting di masing-masing area yang menjadi tanggung jawabnya P

Pengamatan lapangan : Karyawan harus bisa menjelaskan persyaratan QAP, KPI produk, Keluhan pelanggan dan hasil cutting di area masing masing

1,6	<p><i>Results from Yum! Audits, Cuttings and Complaints trends shall be communicated to all levels</i> <i>(Records – Observation)</i></p> <p>Hasil dari tren audit Yum!, cutting, dan keluhan pelanggan harus dikomunikasikan ke semua level/tingkatan</p> <p><i>(Data-Pengamatan)</i></p>	<p>Hasil dari tren audit Yum!, cutting, dan keluhan pelanggan harus dikomunikasikan ke semua level/tingkatan</p>
1.6.1	<p><i>Results from Yum! audits, cutting results and monthly complaints trends shall be effectively communicated to all levels. This shall include the use of visual displays to ensure results are understood regardless of language capability. Visual displays shall be up-to-date</i> P</p> <p>Hasil tren audit Yum!, cutting, keluhan per bulan harus dikomunikasikan secara efektif ke semua level/tingkatan. Ini harus termasuk penggunaan tampilan visual (visual display) untuk memastikan hasil dapat dipahami terlepas dari kemampuan bahasa. Tampilan visual (visual display) harus up-to-date P</p>	<p>Hasil tren audit YUM!, Cutting, keluhan per bulan harus dikomunikasikan ke seluruh karyawan, bisa melalui mading, poster atau lainnya (Pengamatan)</p>
1,7	<p><i>KPI data is communicated to all levels and used to drive quality improvement</i> <i>(Records – Observation)</i></p> <p>Data KPI dikomunikasikan ke semua level/tingkatan dan digunakan untuk mendorong peningkatan kualitas</p> <p><i>(Data-Pengamatan)</i></p>	<p>Data KPI dikomunikasikan ke semua level/tingkatan dan digunakan untuk mendorong peningkatan kualitas</p>
1.7.1	<p><i>Production KPI data and analysis of the results shall be communicated to all levels at least monthly. Where KPIs are reported less frequently, the KPIs should be communicated each time</i> P</p> <p>Data KPI produksi dan analisa hasilnya harus dikomunikasikan ke semua level/tingkatan minimal sebulan sekali. Dimana KPI dilaporkan lebih jarang, KPI harus dikomunikasikan setiap kali. P</p>	<p>Data KPI harus dikomunikasikan ke semua level karyawan</p>

1.7.2 *There is evidence that where appropriate Production KPI data is used to drive quality improvement* S Data pemeriksaan KPI harus tersedia

Terdapat bukti dimana data KPI produksi yang sesuai digunakan untuk mendorong perbaikan kualitas S

2 **Penilaian Resiko Kualitas Produk (Product Quality Risk Assessment)**

2,1 *Product quality risk assessments shall be developed, effectively implemented and maintained in accordance with a risk-based method such as HACCP for all Yum! product categories produced by the supplier*
(Documentation)

Penilaian resiko kualitas produk harus dikembangkan, diimplementasikan dan dipelihara secara efektif sesuai dengan metode berbasis resiko (risk-based method) seperti HACCP untuk semua kategori produk Yum! yang diproduksi oleh supplier
(Dokumen)

Penilaian resiko kualitas produk harus dikembangkan, diimplementasikan dan dipelihara secara efektif sesuai dengan metode berbasis resiko (risk-based method) seperti HACCP untuk semua kategori produk Yum! yang diproduksi oleh supplier

2.1.1 *Product quality risk assessment shall be developed, effectively implemented, and maintained in accordance with a risk-based method such as HACCP for all Yum! product categories produced by the supplier. The product quality risk assessment shall be independent from the food safety HACCP plan and must identify quality threats, key quality control points, and control measures used. This may also form part of the QAP* F

Penilaian resiko kualitas produk harus dikembangkan, diimplementasikan dan dipelihara secara efektif sesuai dengan metode berbasis resiko (risk-based method) seperti HACCP untuk semua kategori produk Yum! yang diproduksi oleh supplier. Penilaian resiko kualitas produk harus terpisah dari food safety HACCP plan dan harus mengidentifikasi ancaman kualitas (quality threat), titik-titik kunci kontrol kualitas/key quality control points (QCP), dan ukuran kontrol (control measure) yang digunakan. Ini juga dapat menjadi bagian dari QAP F

Harus tersedia Produk Quality Risk Assessment (PQRA) seperti HACCP, namun terpisah dari HACCP.

PQRA harus mencakup titik kunci (QCP/Quality Control Point)

2.1.2 *The product quality risk assessments shall be developed and maintained by a multidisciplinary team that includes those facility staff with technical, production, engineering and product development knowledge of the relevant products and associated processes* P

Penilaian resiko kualitas produk harus dikembangkan dan dipelihara oleh tim multidisiplin mencakup staf fasilitas dengan pengetahuan teknis, produksi, engineering dan pengembangan produk dari produk yang relevan dan proses terkait P

Harus dibentuk tim kualitas yang berasal dari multidisiplin mencakup staf fasilitas dengan pengetahuan teknis, produksi, engineering dan pengembangan produk dari produk yang relevan dan proses terkait

2.1.3 *The product quality risk assessments shall be reviewed following any significant changes to process, equipment or raw materials. Where no changes occur, the risk assessment shall be reviewed annually* P

Penilaian resiko kualitas produk harus direview mengikuti setiap perubahan signifikan pada proses, peralatan atau bahan baku. Jika tidak ada perubahan terjadi, penilaian resiko harus direview setahun sekali P

2,2 ***The product quality risk assessments shall identify and outline key quality control points (QCP). Procedures shall include provisions for ensuring the production of the product is controlled.***

(Procedures - Records - Observations)

Penilaian resiko kualitas produk harus diidentifikasi dan dicantumkan dalam bagan titik-titik kunci kontrol kualitas/key quality control points (QCP). Prosedur harus mencakup ketentuan untuk memastikan produksi produk dikontrol.

(Prosedur-Data-Pengamatan)

PQRA harus di review minimal 1x setahun atau ketika ada perubahan

Penilaian resiko kualitas produk harus diidentifikasi dan dicantumkan dalam bagan QCP. Prosedur harus mencakup ketentuan untuk memastikan produksi produk dikontrol.

2.2.1 *Supplier shall have an implemented procedure which shows:*

P

- o The flow of Yum! products from point of material arrival through to shipping, using a flow chart or similar format.*
- o A number, letter or similar designation for each step of the process that is used to control product quality as defined by the product quality risk assessment*

2.2.1 Supplier harus memiliki prosedur yang diimplementasikan yang menunjukkan: **P**

- o Alur produk Yum! mulai dari titik kedatangan bahan baku sampai dengan pengiriman, menggunakan diagram alir atau format serupa.
- o Nomor, huruf atau penamaan serupa untuk setiap tahapan proses yang digunakan untuk mengontrol kualitas produk yang ditentukan oleh penilaian resiko kualitas produk

Harus tersedia alur proses produksi produk YUM!, dari penerimaan bahan baku sampai pengiriman. Didalam alur proses harus ada penandaan QCP

2.2.2 *The steps identified on the process illustration shall be listed in a matrix or similar format and will include: P*

- o A reference for each key process stage to the appropriate standard operating procedure or work instruction used to control that stage*
- o Method used to control each stage of the process identified as a QCP*
- o Role responsible for controlling each stage identified as a QCP*
- o Critical limits for each stage which will ensure specification limits are met*
- o Corrective action to be taken when limits are not achieved*
- o Records shall be maintained*

2.2.2 Semua tahapan yang diidentifikasi pada ilustrasi proses harus dicantumkan dalam matriks atau format serupa dan akan mencakup: P

- o Referensi untuk setiap tahap proses kunci sampai prosedur operasi standar/standard operating procedure (SOP) yang sesuai atau instruksi kerja/work instruction (WI) digunakan untuk mengontrol tahapan tersebut
- o Metode yang digunakan untuk mengontrol setiap tahapan proses diidentifikasi sebagai QCP
- o Peran yang bertanggungjawab untuk mengontrol setiap tahapan diidentifikasi sebagai QCP
- o Batas kritis untuk setiap tahapan yang akan memastikan batas spesifikasi terpenuhi
- o Tindakan koreksi harus dilakukan ketika batas tidak tercapai
- o Data/Catatan harus terpelihara

Seluruh tahapan produksi harus diidentifikasi pada PQRA dalam bentuk matrix, dimana harus mencakup :

- o (SOP) atau instruksi kerja/work instruction (WI) yang digunakan untuk mengontrol tahapan tersebut
- o Metode yang digunakan untuk mengontrol setiap tahapan proses diidentifikasi sebagai QCP
- o Peran yang bertanggungjawab untuk mengontrol setiap tahapan diidentifikasi sebagai QCP
- o Batas kritis untuk setiap tahapan yang akan memastikan batas spesifikasi terpenuhi
- o Tindakan koreksi harus dilakukan ketika batas tidak tercapai
- o Data/Catatan harus terpelihara

2.2.3 QCPs shall be routinely monitored during the production of Yum! product with records maintained P
QCP harus dimonitor secara rutin selama produksi produk Yum! dengan dilengkapi data/catatan yang terpelihara P

Harus tersedia data / laporan terkait tahapan QCP

3

Pengendalian Dokumen (Document Control)

3,1

Procedures for control of proprietary documents shall be established and implemented.

(Procedures – Documentation - Observation)

Prosedur kontrol dokumen kepemilikan harus tersedia dan diimplementasikan.

(Prosedur-Dokumen-Pengamatan)

Prosedur kontrol dokumen kepemilikan harus tersedia dan diimplementasikan.

3.1.1 *Supplier shall have an implemented procedure to control the following on proprietary documents: **F** if no procedure established or multiple missing elements, **P** for single missing element.*

o Control of document circulation

o Tracking of copies of controlled documents

o Handling of Yum! initiated or approved revisions and Yum! provided revised documents

o Disposal of obsolete materials

o Control of document access

o Procedures ensuring authorized individuals have current materials and identify that the location of such materials is controlled, as appropriate. This includes subsequent verification that procedures are effective

Supplier harus memiliki prosedur yang diimplementasikan untuk mengontrol hal-hal berikut pada dokumen kepemilikan

: **F Jika tidak ada prosedur atau lebih dari satu elemen tidak tersedia , P untuk satu elemen tidak tersedia.**

o Kontrol sirkulasi dokumen

o Pelacakan salinan dokumen yang dikontrol

o Penanganan dokumen Yum! yang diajukan atau revisi yang disetujui dan dokumen Yum! yang direvisi tersedia

o Pemusnahan dokumen yang kadaluarsa

o Kontrol akses dokumen

o Prosedur memastikan individu yang berwenang memiliki bahan terupdate dan mengidentifikasi bahwa lokasi tersebut dikontrol, sebagaimana mestinya. Ini termasuk verifikasi selanjutnya bahwa prosedur berjalan efektif

Perusahaan harus memiliki prosedur terkait pengendalian dokumen yang mencakup :

o Kontrol sirkulasi dokumen

o Pelacakan salinan dokumen yang dikontrol

o Penanganan dokumen Yum! yang diajukan atau revisi yang disetujui dan dokumen Yum! yang direvisi tersedia

o Pemusnahan dokumen yang kadaluarsa

o Kontrol akses dokumen

o Individu yang berwenang mengupdate dan mengidentifikasi lokasi.

- 3.1.2 *All copies of Yum! documents and specifications shall have confidentiality statements such as, "Confidential", "Controlled Duplication", "Proprietary Information", "Do not Remove from Facility" S for single incident of missing confidentiality statement, P for multiple*

Semua salinan Yum! dokumen dan spesifikasi harus memiliki pernyataan kerahasiaan seperti “Rahasia/Confidential”, “Duplikasi Terkontrol/Controlled Duplication”, Informasi Hak Milik/Proprietary Informasi”, “Jangan dipindahkan dari fasilitas/Do not Remove from Facility” **S untuk satu insiden pernyataan kerahasiaan hilang , P untuk lebih dari satu**

- 3.1.3 *Supplier shall maintain a "master list" of proprietary documents which shall include: P*
- o Reference to all Yum! proprietary documents (specifications, QA programs, specifications, manuals, formulations, etc.) provided to the supplier including version information.*
 - o The location of the documents and all copies*
 - o Staff responsible for updating documents for local distribution and local system updates*
- Supplier harus memelihara “daftar induk/master list” dokumen kepemilikan yang harus mencakup: **P**
- o Referensi ke semua dokumen kepemilikan Yum! (Spesifikasi, QAP, semua manual, formulasi, dan lain-lain), yang diberikan ke supplier termasuk informasi versinya.
 - o Lokasi semua dokumen dan semua salinannya.
 - o Staf yang bertanggung staff responsible for updating documents for local distribution and local system updates

Semua salinan Yum! dokumen dan spesifikasi harus memiliki pernyataan kerahasiaan / stempel seperti **“Rahasia/Confidential”, “Duplikasi Terkontrol/Controlled Duplication”, Informasi Hak Milik/Proprietary Informasi”, “Jangan dipindahkan dari fasilitas/Do not Remove from Facility”**

Perusahaan harus memiliki “daftar induk/master list” dokumen yang harus mencakup:

- o Referensi ke semua dokumen kepemilikan Yum! (Spesifikasi, QAP, semua manual, formulasi, dan lain-lain), yang diberikan ke supplier termasuk informasi versinya.
- o Lokasi semua dokumen dan semua salinannya.
- o Staf yang bertanggung jawab terhadap dokumen tersebut

- 3.1.4 *Supplier shall maintain a list of staff with access to Yum! propriety documents and systems including TrueView. This list includes only current/active staff who require access* P

Supplier harus memelihara daftar staf yang memiliki akses ke dokumen dan system milik Yum termasuk TrueView. Daftar ini hanya mencakup staf yang saat ini/yang aktif yang memerlukan akses P

Daftar staff yang memiliki akses Trueview YUM!
harus tersedia

- 3.1.5 *There shall be a secure process for accessing proprietary documents i.e. by obtaining a key or written authorisation, or by being observed by an authorised individual responsible for documentation. Staff that do not require access to confidential documents or facility visitors shall not have access to the proprietary information. Yum! designated representatives may be provided with access to appropriate proprietary information in order to aid completion of the Yum! audit* F

Harus ada proses yang aman untuk mengakses semua dokumen kepemilikan, contohnya dengan menyediakan otorisasi tertulis atau otorisasi kunci, atau diawasi oleh individu yang bertanggung jawab atas dokumentasi. Staf yang tidak memerlukan akses ke dokumen rahasia atau pengunjung/tamu fasilitas tidak diperbolehkan memiliki akses ke informasi kepemilikan. Perwakilan Yum! yang ditunjuk dapat diberikan akses informasi kepemilikan yang sesuai untuk membantu penyelesaian audit Yum! F

Harus tersedia Prosedur Pengendalian dan Pengawasan Dokumen. Staf yang tidak memerlukan akses ke dokumen rahasia atau pengunjung/tamu fasilitas tidak diperbolehkan memiliki akses ke informasi kepemilikan.

3.1.6 *Where copying or transcribing of Yum! Proprietary information into facility documents is required for the normal management of Yum! production, these documents shall be considered proprietary as per the procedure defined in 3.1.1 .*

P

Dimana melakukan copy atau menyalin informasi kepemilikan Yum! ke semua dokumen fasilitas diperlukan untuk manajemen normal produksi Yum!, semua dokumen dianggap sebagai dokumen kepemilikan Yum! sesuai dengan prosedur yang ditentukan dalam poin 3.1.1 P

3,2 ***Current Yum! formulas, specifications and QAP requirements shall be on file.***

(Documentation - Observation)

Formula, spesifikasi, persyaratan QAP Yum! terbaru harus tersedia di file.

(Dokumen - Pengamatan)

3.2.1 *Current and Approved Yum! specifications, formulations and/or QAP for all Yum! products shall be available and in use*

F

Spesifikasi Yum! yang disetujui dan terbaru, formulasi dan/atau QAP untuk semua produk Yum harus tersedia dan digunakan F

semua dokumen yang di copy atau menyalin informasi kepemilikan Yum! dianggap sebagai dokumen kepemilikan Yum! sesuai dengan prosedur yang ditentukan dalam poin 3.1.1

Formula, spesifikasi, persyaratan QAP Yum! terbaru harus tersedia di file.

Spek, formulasi dan QAP terbaru harus tersedia dan digunakan di perusahaan

Section 3 Scores:

Foundational

Primary

Secondary

4,1

***Conformance to specification/formulation is measured according to sample size, frequency and by the method indicated in the Yum! Product Specification / Quality Assurance Program
(Procedures - Records - Observation)***

**Kesesuaian dengan spesifikasi/formulasi diukur berdasarkan kuran sample, frekuensi dan metode yang ditunjukkan dalam Yum! Product Specification / Quality Assurance Program
(Prosedur – Data - Pengamatan)**

Kesesuaian dengan spesifikasi/formulasi diukur berdasarkan ukuran sample, frekuensi dan metode yang ditunjukan dalam Yum! Product Specification / Quality Assurance Program (QAP)

- 4.1.1 *Methods and frequencies for measuring conformance to specification/formulations shall be defined in the Specification and/or QAP by the supplier and approved by Yum! P*
Metode dan frekuensi pengukuran kesesuaian terhadap spesifikasi/formulasi harus ditentukan dalam Spesifikasi dan/atau QAP oleh supplier dan disetujui oleh Yum! P

Metode dan frekuensi untuk menentukan kesesuaian dengan formulasi harus tercantum dalam spek dan atau QAP yang telah disetujui YUM

- 4.1.2 *Methods and frequencies for measuring conformance to specification/formulations shall be fully implemented for Yum! production P for single instance of missing methods and frequency, F for multiple of if product quality is compromised*
Metode dan frekuensi pengukuran kesesuaian terhadap spesifikasi/formulasi harus diimplementasikan sepenuhnya untuk produksi Yum! P untuk satu ketidaksesuaian metode dan frekuensi yang tidak ada, F untuk banyak ketidaksesuaian jika kualitas produk dikompromi

Metode dan frekuensi yang dicantumkan dalam spek / QAP harus diimplementasikan (harus tersedia IK dan laporan pemeriksaan)

- 4.1.3 *Product produced prior to the audit where quality checks have been completed and product cleared for dispatch shall be compliant to the specification and QAP, including packing and labelling requirements. **S** if single instance is found, **P** if more than one, **F** if product Safety or Legality is compromised.*
- Produk yang diproduksi sebelum audit dimana pemeriksaan kualitas telah selesai dan produk telah disetujui untuk pengiriman harus sesuai dengan spesifikasi dan QAP, termasuk persyaratan pengemasan dan pelabelan. **S** untuk satu ketidaksesuaian ditemukan, **P** untuk lebih dari satu ketidaksesuaian, **F** untuk product Safety atau Legalitas yang dikompromi.
- Pengamatan lapangan : Produk harus diproduksi sesuai dengan spek dan QAP yang telah disetujui
- 4.1.4 *Product being produced at the time of the audit shall be compliant to the specification and QAP, including packing and labelling requirements. **S** if single instance is found, **P** if more than one, **F** if product Safety or Legality is compromised.*
- Produk yang diproduksi pada saat audit harus sesuai dengan spesifikasi dan QAP, termasuk persyaratan pengemasan dan pelabelan. **S** untuk satu ketidaksesuaian ditemukan, **P** untuk lebih dari satu ketidaksesuaian, **F** untuk product Safety atau Legalitas yang dikompromi.
- Pengamatan lapangan : ketika audit berlangsung, produk YUM! harus di produksi, sesuai dengan persyaratan spek dan QAP
- 4.1.5 *Product produced that is not compliant to the specification and QAP shall be placed on hold and be subject to a documented investigation and action plan **P***
- Produk yang diproduksi yang tidak sesuai dengan spesifikasi dan QAP harus dihold/ditahan dan dilakukan investigasi yang terdokumentasi dan dilengkapi rencana tindakan koreksi **P**
- Produk yang diproduksi apabila tidak sesuai dengan spek dan QAP harus di hold dan dilakukan dokumentasi beserta rencana tindakan koreksi.
- Prosedur dan formulir / data harus tersedia.

4.1.6	<i>A Yum! Product shall be in production at the time of the audit</i>	Produk Yum! harus diproduksi pada saat audit dilakukan
4,2	<p>F</p> <p>Produk Yum! harus diproduksi pada saat audit dilakukan F</p> <p>Testing methodologies shall be established for all product physical, chemical and microbiological attributes in the specification(s) / Quality Assurance Program(s) (Procedures/Records)</p> <p>Metodologi pengujian harus tersedia untuk semua atribut fisika, kimia, dan mikrobiologi produk di dalam Spesifikasi / Quality Assurance Program</p> <p>(Prosedur - Data)</p>	<p>Metodologi pengujian harus tersedia untuk semua atribut fisika, kimia, dan mikrobiologi produk di dalam Spesifikasi / Quality Assurance Program</p>
4.2.1	<p><i>Methodologies for all physical, chemical and microbiological tests shall be documented, included in the Yum! approved specification and QAP and utilized for finished product testing. S for single missing, P for multiple</i></p> <p>Metode untuk semua pengujian fisika, kimia, dan mikrobiologi harus didokumentasikan, termasuk di spesifikasi dan QAP yang disetujui Yum! dan digunakan untuk pengujian produk akhir. S untuk satu ketidaksesuaian, P untuk lebih dari satu ketidaksesuaian</p>	<p>Metode pengujian (Fisika, kimia, mikro) harus memiliki SOP / WI dan tercantum di dalam spek / QAP</p>
4,3	<p>Key Performance Indicators (KPIs) shall be clearly defined for all Yum! products (Records)</p> <p>Key Performance Indicators (KPIs) harus ditentukan dengan jelas untuk semua produk Yum!</p> <p>(Data)</p>	<p>KPI harus ditentukan dengan jelas untuk semua produk Yum!</p>

4.3.1	<p><i>Supplier shall have documented, approved KPIs defined for all Yum! products unless otherwise approved in writing by Yum!</i> P</p> <p>Supplier harus memiliki dokumen, KPI yang sudah ditetapkan yang disetujui untuk semua produk Yum! kecuali jika tidak harus mendapatkan persetujuan tertulis oleh Yum! P</p>	<p>Harus ada dokumen terkait pemeriksaan KPI yang telah disetujui. SOP/IK dan Formulir / data harus tersedia</p>
4.3.2	<p><i>KPIs shall be linked to the key steps of the process that define quality identified in the product quality risk assessment described in 2.1 and 2.2</i> S</p> <p>KPIs harus terhubung ke tahapan-tahapan kunci proses yang menentukan kualitas yang diidentifikasi dalam penilaian resiko kualitas produk (product quality risk assessment) yang dijelaskan dalam 2.1 dan 2.2 S</p>	<p>KPI harus terhubung dengan QCP yang diidentifikasi dalam PQRA</p>
4,4	<p>Product KPIs defined in section 4.3 shall be routinely monitored and analyzed (Observation – Records)</p> <p>KPI produk ditentukan di bagian 4.3 harus dimonitor dan dianalisa secara rutin (Pengamatan - Data)</p>	<p>KPI produk ditentukan di bagian 4.3 harus dimonitor dan dianalisa secara rutin</p>
4.4.1	<p><i>Product KPIs shall be monitored, with records kept, at a frequency defined in the product specification/QAP</i> P</p> <p>KPI Produk harus dimonitor, dengan data tercatat, dengan frekuensi yang ditentukan dalam spesifikasi produk/QAP P</p>	<p>KPI harus memiliki IK / WI, data pemantauan dan frekuensi dilakukan sesuai QAP</p>
4,5	<p>A process shall be established to manage the calibration of all KPI monitoring. (Procedures - Records)</p> <p>Harus ada proses yang tersedia untuk mengelola kalibrasi semua pemantauan KPI. (Prosedur - Data)</p>	<p>Harus ada proses yang tersedia untuk mengelola kalibrasi semua pemantauan KPI.</p>

4.5.1 *Supplier shall establish and implement a procedure for managing the calibration of all KPI monitoring. This shall include training for relevant staff and/or calibration of measuring equipment as appropriate* P

Supplier harus menetapkan dan mengimplementasikan prosedur untuk mengelola kalibrasi semua pemantauan KPI. Ini harus termasuk pelatihan (training) staf yang relevan dan/atau kalibrasi alat ukur yang sesuai P

Harus tersedia prosedur kalibrasi personal termasuk pelaksanaan trainingnya dan staf yang relevan dan kalibrasi alat yang digunakan

4.5.2 *The procedure shall include: S for singular, P for Multiple missing elements*

- o Methods of calibration of all monitoring associated with all KPIs identified in the product specification / KPI report*
- o Training of methods for all staff responsible for KPI monitoring*
- o Training sessions for all relevant staff at least twice annually with records kept*
- o Training sessions for all staff following any changes in relevant equipment or processes*
- o Identification of the comparative standard for each test*
- o Acceptance criteria or acceptable measurement error tolerance*
- o Action plan for all out of tolerance results*

Prosedur harus termasuk: **S untuk satu ketidaksesuaian, P untuk lebih dari satu elemen tidak ada**

- o Metode kalibrasi untuk semua pemantauan yang terkait dengan semua KPI yang diidentifikasi dalam spesifikasi produk/laporan KPI
- o Pelatihan (training) metoda untuk semua staf yang bertanggungjawab dalam pemantauan KPI
- o Sesi pelatihan (training) untuk semua staf yang relevan paling sedikit 2 kali setahun dengan data tercatat
- o Sesi pelatihan (training) untuk semua staf yang mengikuti setiap perubahan pada peralatan atau proses yang relevan
- o Identifikasi standar komparatif untuk setiap pengujian
- o Kriteria keberterimaan atau toleransi kesalahan pengukuran dapat diterima

Prosedur harus termasuk:

- o Metode kalibrasi yang digunakan untuk semua KPI
- o Pelatihan (training) metoda untuk semua staf yang bertanggungjawab dalam pemantauan KPI
- o Sesi pelatihan (training) untuk semua staf yang relevan paling sedikit 2 kali setahun dengan data tercatat
- o Sesi pelatihan (training) untuk semua staf yang mengikuti setiap perubahan pada peralatan atau proses yang relevan
- o Identifikasi standar komparatif untuk setiap pengujian
- o Kriteria keberterimaan atau toleransi kesalahan pengukuran dapat diterima
- o Rencana tindakan untuk semua hasil yang di luar toleransi

4.5.3 *Records of KPI monitoring calibration shall be maintained and shall include: P*

o Results of training sessions

o Calibration records for all relevant monitoring equipment

Data pemantauan kalibrasi KPI harus dipelihara dan harus termasuk: P

o Hasil sesi pelatihan (training)

o Data kalibrasi untuk semua peralatan pemantauan yang relevan

4,6 ***A procedure shall be established for notifying Yum! in writing of changes in manufacturing or material supply, prior to production.***

(Procedures - Records)

Prosedur harus tersedia untuk memberitahukan Yum! secara tertulis perubahan dalam manufaktur atau supply bahan baku, sebelum diproduksi.

(Prosedur – Data)

4.6.1 *Supplier shall have a formal procedure that assigns responsibility and defines methods to ensure customers informed of and approves any changes in materials or process prior to the manufacture of their product S*

Supplier harus memiliki prosedur formal yang menetapkan tanggung jawab dan menentukan metode untuk memastikan customer diberitahu dan menyetujui setiap perubahan pada bahan baku atau proses sebelum manufaktur produknya S

Prosedur harus tersedia untuk memberitahukan Yum! secara tertulis perubahan dalam manufaktur atau supply bahan baku, sebelum diproduksi.

Prosedur terkait perubahan spesifikasi harus mencantumkan adanya pemberitahuan kepada pihak YUM!

4.6.2 *There shall be no evidence of changes in materials or process to Yum! product without Yum! Approval P if changes made that do not impact the safety or legality of the product, F if product safety or legality has been compromised.*

Harus tidak ada bukti melakukan perubahan pada bahan baku atau proses untuk produk Yum! tanpa persetujuan dari Yum!
P jika perubahan yang terjadi tidak berdampak kepada safety atau legalitas produk, F jika safety atau legalitas produk dikompromikan.

Tidak boleh ada perubahan bahan baku / proses tanpa persetujuan YUM!

4,7 *Quality records shall be maintained on file for the time specified by Yum!*

(Records)

Data kualitas harus dipelihara dalam file untuk waktu yang ditentukan oleh Yum!

(Data)

4.7.1 *Quality records shall be maintained on file, either paper or electronic P*

Data kualitas harus dipelihara dalam file, baik kertas atau elektronik P

4.7.2 *Quality Records shall be stored for at least the total shelf life of the product plus 1-year P*

Data kualitas harus disimpan paling sedikit total shelf life produk ditambah 1 tahun P

Data kualitas harus dipelihara dalam file untuk waktu yang ditentukan oleh Yum!

Laporan / data terkait pemantauan produk YUM! harus tersedia / disimpan dengan baik

Laporan / data pemantauan produk YUM! harus disimpan minimal selama = self life produk + 1 tahun

4,8	<p><i>Supplier shall maintain a finished product sample retention process in line with the requirements described in the product Specification/QAP</i> <i>(Procedures - Observation - Records)</i> Supplier harus memelihara retain sampel produk akhir yang diproses di line dengan persyaratan-persyaratan yang digambarkan dalam spesifikasi produk/QAP <i>(Prosedur – Pengamatan - Data)</i></p>	<p>Supplier harus memelihara retain sampel produk akhir yang diproses di line dengan persyaratan-persyaratan yang digambarkan dalam spesifikasi produk/QAP</p>
4.8.1	<p><i>Supplier shall maintain an implemented procedure for collecting, identification, storing and disposing of finished product retention samples where sample retention is required in the QAP</i> P</p> <p>Supplier harus memelihara prosedur implementasi pengumpulan, identifikasi, penyimpanan dan pembuangan retain sampel produk akhir yang retain sampelnya dipersyaratkan dalam QAP P</p>	<p>Harus tersedia prosedur retain sampel produk YUM! yang berisi : pengumpulan/ pengambilan retain, penandaan / identifikasi, cara dan lokasi penyimpanan, dan cara pemusnahan retain sampel jika sudah lewat masa simpan</p>
4.8.2	<p><i>Where retention samples are required, samples shall be available for review</i> P</p> <p>Dimana retain sampel dipersyaratkan, sampel harus tersedia untuk direview P</p>	<p>Harus tersedia laporan dan produk retain sampel</p>
4,9	<p><i>Procedures shall be established and implemented to ensure product quality or formulation is not compromised by or during the rework process</i> <i>(Procedures)</i> Prosedur harus tersedia dan diimplementasikan untuk memastikan kualitas produk atau formulasi tidak dikompromikan selama proses rework <i>(Prosedur)</i></p>	<p>Jika menggunakan rework, maka harus tersedia prosedur</p>

- 4.9.1 *If rework is used, supplier shall maintain and implement procedures describing the management of rework so that product quality and/or formulation are not compromised. Procedures shall include: **S** for single missing element, **P** for multiple*
- o How rework is identified on production records for traceability, including rework introduced into a different production code*
 - o How materials designated for rework are identified and who may approve the use of rework*
 - o The method and control of the addition of rework so the product continues to conform to specification and functional requirements*
 - o Temperature limits for temperature sensitive products*
 - o Time limits for product awaiting rework*
 - o Shelf life limits to ensure that rework does not reduce required shelf life.*
 - o The maximum rework addition allowed*
 - o The maximum add-back rate allowed. (Add-back is where held product is blended in with ongoing production at a defined rate.)*
 - o Testing of reworked product to verify compliance to specification / Quality Assurance Program*
 - o Requirement for rework to be included in the process flow*
- Jika rework digunakan, supplier harus memelihara dan mengimplementasikan prosedur yang menggambarkan manajemen rework sehingga kualitas produk dan/atau formulasi tidak dikompromikan. Prosedur harus termasuk: S

Jika menggunakan rework untuk produk YUM!, maka harus ada prosedur rework yang mencakup :

- o Bagaimana cara mengidentifikasi produk rework untuk traceability, rework harus menggunakan kode produksi yang berbeda
- o Bagaimana cara mengidentifikasi bahan baku yang ditentukan untuk rework dan siapa yang melakukan persetujuan / bertanggung jawab terhadap penggunaan rework
- o Metode dan pengawasan penambahan rework sehingga produk tetap sesuai dengan spesifikasi dan persyaratan fungsional
- o Batas temperatur untuk produk yang sensitif temperatur
- o Batas waktu produk harus dirework
- o Batas Shelf life untuk memastikan bahwa rework tidak mengurangi shelf life yang dibutuhkan.
- o Maksimum penambahan rework yang diperbolehkan
- o Maksimum penambahan kembali (add-back) yang diperbolehkan (Add-back The maximum add-back rate allowed. (Penambahan Kembali (Add-back) adalah ketika produk yang ditahan dicampur kembali dengan produk yang sedang diproses pada tingkatan tertentu).
- o Pengujian produk rework untuk melakukan

4,10

*Procedures shall be established and implemented to ensure
'Work in Process' product is controlled
(Procedures)*

Prosedur harus tersedia dan diimplementasikan untuk
memastikan produk 'Work in Process' dilakukan kontrol
(Prosedur)

Jika ada produk WIP, maka harus tersedia
prosedur

4.10.1 *If 'work in process' product is held prior to the completion of the manufacturing process, procedures shall be maintained and implemented to ensure product quality and traceability are not compromised. Procedures shall include: **S** for single missing element, **P** for multiple*

o How 'Work in process' is identified in production records for traceability, including how multiple 'work in process' elements are combined to form one finished product

o How 'work in process' is identified and segregated in the facility

o Temperature limits for temperature sensitive products

o Time limits for 'work in process'

o Requirement for 'work in process' to be included in the process flow

Jika produk 'work in process' ditahan sebelum menyelesaikan proses manufaktur, prosedur harus tersedia dan diimplementasikan untuk memastikan kualitas produk dan traceability tidak dikompromikan. Prosedur harus termasuk:

S untuk satu ketidaksesuaian elemen, P untuk lebih dari satu ketidaksesuaian

o Bagaimana 'Work in process' diidentifikasi dalam data produksi untuk traceability, termasuk bagaimana beberapa (multi) elemen 'work in process' dikombinasikan dalam bentuk satu produk akhir

o Bagaimana 'work in process' diidentifikasi dan dipisahkan dalam fasilitas

o Batas temperature untuk produk yang sensitive temperatur

o Batas waktu 'work in process'

Jika terdapat produk 'work in process' (WIP) maka harus ada prosedur yang isinya mencakup :

o Bagaimana cara identifikasi produk WIP untuk traceability

o Bagaimana acara identifikasi WIP dan pemisahan dalam fasilitas

o Batas temperature untuk produk yang sensitive temperatur

o Batas waktu WIP

o Persyaratan WIP harus dimasukkan dalam alur proses (process flow)

4,11

Records shall indicate the addition of rework and work in process does not compromise product quality, product quality requirements are met and "rework" and Work in Process can be traced to finished product codes (Records)

Data harus mengindikasikan penambahan rework dan work in process harus tidak berkompromi dengan kualitas produk, persyaratan kualitas produk terpenuhi dan "rework" dan Work in Process dapat tertelusur sampai ke kode produk akhir.

(Data)

Data indikasi penambahan rework dan WIP harus tidak boleh merubah kualitas produk YUM! dan harus dapat tertelusur sampai kode produk akhir

4.11.1 *Supplier shall maintain records that:* P

- o Verify for rework and work in process is controlled so product continues to conform to specification and functional requirements*
- o Verify maximum level of rework allowed for Yum! products (if defined in the Spec/QAP) have not been exceeded*
- o Show documented temperature requirements for rework and work in process are not exceeded (for temperature sensitive products)*
- o Show documented hold time for rework and work in process has not been exceeded*

Supplier harus memelihara data-data: P

- o Verifikasi untuk rework dan work in process harus dikontrol sehingga produk secara kontinyu sesuai dengan spesifikasi dan persyaratan fungsional
- o Verifikasi batas maksimum rework yang diizinkan untuk produk Yum! (jika ditentukan di dalam Spesifikasi/QAP) tidak melebihi batas
- o Menunjukkan persyaratan temperature dalam data rework dan work in proses tidak melebihi (untuk produk yang sensitive temperature)
- o Menunjukkan hold time dalam data rework dan work in process tidak melebihi hold time

4.11.2 *Rework and work in process shall be tracked to the extent to ensure inclusion in any product recall, if applicable* P

Rework dan work in process harus bisa terlacak keseluruhan untuk memastikan semua termasuk dalam semua produk yang direcall, jika dapat diterapkan P

Supplier harus memelihara data-data berikut :

- o Verifikasi untuk rework dan work in process
- o Verifikasi batas maksimum rework yang diizinkan untuk produk Yum! (jika ditentukan di dalam Spesifikasi/QAP) tidak melebihi batas
- o Menunjukkan persyaratan temperature dalam data rework dan work in proses tidak melebihi (untuk produk yang sensitive temperature)
- o Menunjukkan hold time dalam data rework dan work in process tidak melebihi hold time

Rework dan WIP harus bisa terlacak

4.11.3 *Where rework and work in process is used with different use by dates, the original use by date shall be applied to the product to be sure that the product does not result in expired ingredients or ingredients that expire before the use by date* P

Dimana rework dan work in process digunakan dalam tanggal penggunaan (use by date) yang berbeda , tanggal penggunaan (use by date) yang asli harus dicantumkan pada produk untuk memastikan bahwa produk tidak mengakibatkan bahan baku kadaluarsa atau bahan baku yang kadaluarsa sebelum tanggal penggunaan (use by date) P

Jika da penggunaan rework dan WIP, maka penanggalan pada produk harus menggunakan use by date yang berbeda, namun tanggal use by date asli harus tetap dicantumkan

Section 4 Scores:

Foundational

Primary

Secondary

5 Manajemen Kualitas Bahan Baku (Raw Material Quality Management)

5,1 *Supplier shall have an implemented supplier approval program
(Procedures - Documentation)*

Supplier harus memiliki program persetujuan supplier yang sudah diimplementasikan
(Prosedur-Dokumen)

Perusahaan harus memiliki program persetujuan supplier baru

- 5.1.1 Supplier shall have an implemented program which clearly defines the process by which second-tier raw material and packaging material suppliers become approved. At a minimum this shall include the following: **S if one element missing, P if multiple, F if no program in place**
- o Quality and food safety as approval criteria.
 - o Risk assessment of raw materials and packaging materials. The supplier shall develop an internal risk classification based on the Quality and Food safety risk of the second-tier supplier. Suppliers shall be defined as either:
 - High risk
 - Low risk
 - o Process for how Supplier' performance will be monitored and tracked
 - o Process for corrective actions for supplier performance problems
 - o Criteria for disqualification
 - o Frequency of review, at minimum annually
- Supplier harus memiliki program yang sudah diimplementasikan yang secara jelas menentukan proses dimana supplier tingkat dua bahan baku dan kemasan bisa disetujui. Minimum harus mencakup berikut: **S untuk satu ketidaksesuaian elemen, P untuk lebih dari satu ketidaksesuaian, F jika tidak ada program tersedia**
- o Kualitas dan Food Safety sebagai kriteria persetujuan.
 - o Penilaian resiko bahan baku dan bahan kemasan. Supplier harus memiliki klasifikasi resiko internal berdasarkan resiko Kualitas dan Food Safety supplier tingkat dua. Supplier harus

Harus tersedia prosedur persetujuan supplier baru, minimum mencakup point berikut :

- o Kualitas dan Food Safety sebagai kriteria persetujuan.
- o Penilaian resiko bahan baku dan bahan kemasan.
 - Resiko tinggi (High risk)
 - Resiko rendah (Low risk)
- o Proses bagaimana performa supplier dimonitor dan dilacak
- o Proses tindakan koreksi masalah-masalah performa supplier
- o Kriteria diskualifikasi
- o Frekuensi review, minimal setahun sekali

5.1.2 *Supplier shall complete a documented risk assessment of all second-tier raw material and packaging material suppliers used in the production of Yum! product. This risk assessment shall include consideration of: **S** if one element missing, **P** if multiple*

o Identification of quality risks and control measures

o Identification of allergens processed on the same lines, and/or facility,

o Any Food safety audits performed

o Foreign material controls in place

o Program for the control of non-conforming ingredients and products

o Recall program

o Fraud prevention program

o Historical product recalls or withdrawals

*Supplier harus memiliki lengkap penilaian resiko yang terdokumentasi untuk semua supplier tingkat dua bahan baku dan kemasan yang digunakan dalam produksi produk Yum!. Penilaian resiko harus mempertimbangkan mencakup: **S** untuk satu ketidaksesuaian elemen, **P** untuk lebih dari satu ketidaksesuaian*

o Identifikasi resiko kualitas dan ukuran-ukuran pengendalian (control measure)

o Identifikasi allergen yang diproses di line yang sama, dan/atau fasilitas yang sama

o Setiap audit Food safety yang dilakukan

o Tersedia pengawasan benda asing

o Program pengawasan bahan baku dan produk yang tidak

Supplier harus memiliki penilaian resiko untuk supplier. Penilaian resiko harus mempertimbangkan :

o Identifikasi resiko kualitas dan ukuran-ukuran pengendalian (control measure)

o Identifikasi allergen yang diproses di line yang sama, dan/atau fasilitas yang sama

o Setiap audit Food safety yang dilakukan

o Tersedia pengawasan benda asing

o Program pengawasan bahan baku dan produk yang tidak sesuai

o Program penarikan (Recall)

o Program pencegahan pemalsuan (Fraud prevention program)

o Sejarah produk penarikan (recall) atau withdrawals

5.1.3 *Supplier shall require food safety audits from second-tier raw material and packaging material suppliers used for the production of Yum! product at a minimum of annually. Audits may be conducted by the Yum! supplier, or a third party, but audit results must be on hand for review. The food safety audits should contain basic elements similar to the Yum! Food Safety Audit. Current Global Food Safety Initiative (GFSI) benchmarked audits may be accepted for the supplier audits. In lieu of the full GFSI audit report a non-expired GFSI certificate issued by an approved certification body is acceptable* P

Supplier mensyaratkan audit food safety dari supplier tingkat dua bahan baku dan kemasan yang digunakan dalam produksi produk Yum! dilakukan minimum setiap tahun (annually). Audit bisa dilakukan oleh supplier Yum!, atau pihak ketiga, tetapi hasil audit harus tersedia untuk direview. Audit Food Safety harus berisi elemen-elemen dasar yang setara dengan Audit Food Safety Yum!. Audit benchmark Global Food Safety Initiative (GFSI) yang terbaru dapat diterima sebagai audit supplier. Sebagai pengganti laporan audit GFSI lengkap, sertifikat GFSI yang tidak kadaluarsa yang dikeluarkan oleh badan sertifikasi dapat diterima P

Perusahaan harus mensyaratkan audit food safety dari supplier bahan baku dan kemasan yang digunakan dalam produksi produk Yum! dilakukan minimum setiap tahun (annually).

Audit bisa dilakukan oleh perusahaan, atau pihak ketiga, tetapi hasil audit harus tersedia untuk direview. Audit Food Safety harus berisi elemen-elemen dasar yang setara dengan Audit Food Safety Yum!.

Hasil Audit benchmark Global Food Safety Initiative (GFSI) yang terbaru milik supplier dapat diterima sebagai audit supplier. Sebagai pengganti laporan audit GFSI lengkap, sertifikat GFSI yang tidak kadaluarsa yang dikeluarkan oleh badan sertifikasi dapat diterima (termasuk hasil audit)

5,2 ***Supplier shall maintain an approved second-tier raw material and packaging material supplier list (Documentation)***
Supplier harus memelihara daftar supplier tingkat dua bahan baku dan kemasan yang telah disetujui (Dokumen)

Harus ada daftar supplier bahan baku dan kemasan yang telah disetujui

5.2.1	<p><i>Supplier shall maintain a current dated approved second-tier raw material and packaging material supplier list for materials used in the production of Yum! product</i> P</p> <p>Supplier harus memelihara daftar supplier tingkat dua bahan baku dan kemasan yang terupdate tanggal saat ini yang digunakan dalam produksi produk Yum ! P</p>	<p>Harus tersedia daftar supplier bahan baku dan kemasan yang terupdate</p>
5,3	<p><i>Specifications/quality requirements for all raw materials and packaging materials shall be maintained (Documentation - Records)</i></p> <p>Persyaratan spesifikasi/kualitas untuk semua bahan baku dan kemasan harus diperlihara (Dokumen - Data)</p>	<p>Harus tersedia persyaratan spesifikasi / kualitas bahan baku dan kemasan</p>
5.3.1	<p><i>Up to date and accurate second-tier supplier raw material specifications and quality requirements shall be available for review</i> P</p> <p>Persyaratan spesifikasi dan kualitas bahan baku dan kemasan dari supplier tingkat dua yang terupdate dan akurat harus tersedia untuk direview P</p>	<p>Harus tersedia spesifikasi terbaru untuk supplier bahan baku dan kemasan dan harus tersdia untuk direview</p>
5.3.2	<p><i>All specifications for raw materials supplied by second-tier supplier shall specify key quality attributes important to the user</i> S</p> <p>Semua spesifikasi bahan baku yang dipasok oleh supplier tingkat dua harus ditentukan spesifik atribut kunci kualitas yang penting untuk pengguna /user S</p>	<p>Harus tersedia spesifikasi bahan baku untuk supplier</p>
5.3.3	<p><i>Records shall be maintained to demonstrate that raw materials and packaging materials specifications have been reviewed and approved</i> P</p> <p>Data harus dipelihara untuk menunjukkan bahwa spesifikasi bahan baku dan kemasan sudah direview dan disetujui P</p>	<p>Harus tersedia bukti review spesifikasi bahan baku dan kemasan</p>

5,4

Procedures for inspection, approval and transfer of raw materials and packaging materials shall be established and implemented

(Procedures)

Prosedur pemeriksaan/inspeksi, persetujuan/approval dan transfer bahan baku dan kemasan harus tersedia dan diimplementasikan

(Prosedur)

5.4.1 *Supplier shall have an implemented receiving procedure for all materials and ingredients that includes sanitation / condition of the carrier and requirements for accepting incoming materials **P** for any missing elements, **F** if no procedure available*

Supplier harus mengimplementasikan prosedur untuk semua bahan baku dan kemasan yang termasuk sanitasi / kondisi kendaraan dan persyaratan penerimaan bahan baku yang diterima **P untuk satu ketidaksesuaian elemen, F jika tidak ada prosedur tersedia**

Prosedur inspeksi, persetujuan dan transfer bahan baku dan kemasan harus tersedia dan diimplementasikan

Prosedur sanitasi kendaraan dan penerimaan bahan baku harus diimplementasikan.

- 5.4.2 *Supplier shall have an implemented procedure for verifying compliance to specification. Either through COAs accompanying each load with test results for each key attribute or by the testing of all key attributes upon receipt of each load. Procedure should include comparison to specification when COA is used for compliance to specification prior to approval and release* P

Supplier harus memiliki prosedur verifikasi kesesuaian dengan spesifikasi yang sudah diimplementasikan. Baik melalui CoA yang disertakan setiap kali kedatangan dengan hasil tes setiap kunci atribut atau dengan pengujian semua kunci atribut saat penerimaan saat kedatangan. Prosedur harus termasuk membandingkan dengan spesifikasi saat CoA digunakan untuk kesesuaian dengan spesifikasi sebelum disetujui dan direlease. P

- 5.4.3 *Formal methods and/or procedures (Standard Operating Procedures/ Work Instructions) for all physical, chemical and microbiological tests required for raw materials and packaging materials shall be established* P

Harus tersedia metode dan/atau prosedur formal (Standard Operation Procedure/Work Instructions) untuk semua uji fisika, kimia dan mikrobiologi yang disyaratkan untuk bahan baku dan kemasan P

- 5.4.4 *Supplier shall have a documented sampling plan detailing when samples are tested in-house or by an outside laboratory, testing frequency and testing methods for incoming materials* P

Supplier harus memiliki rencana sampling yang detil yang terdokumentasi saat sampel diuji di laboratorium internal atau laboratorium eksternal, memiliki frekuensi pengujian dan metode pengujian untuk kedatangan bahan baku P

Harus tersedia prosedur yang berisi verifikasi kesesuaian dengan spesifikasi yang sudah diimplementasikan. Baik melalui CoA yang disertakan setiap kali kedatangan dengan hasil tes setiap kunci atribut atau dengan pengujian semua kunci atribut saat penerimaan saat kedatangan. Prosedur harus termasuk membandingkan dengan spesifikasi saat CoA digunakan untuk kesesuaian dengan spesifikasi sebelum disetujui dan direlease

Harus tersedia prosedur pengujian fisika, kimia dan mikrobiologi

Harus memiliki rencana sampling saat uji di laboratorium internal maupun eksternal, termasuk frekuensi pengujian dan metode pengujian

5.4.5 *Supplier shall have an implemented procedure which places materials that require further testing prior to use, "on-hold" until the appropriate QC inspections can be made, a positive hold-release program. The hold process must include methods to prevent release prior to verification of compliance to specification* P

Supplier harus memiliki prosedur yang diimplementasikan yang menempatkan bahan baku memsyaratkan uji lanjut sebelum digunakan, "on-hold" sampai inspeksi oleh QC yang sesuai telah dilakukan, program Hold-Release yang positif. Proses Hold harus termasuk metode untuk mencegah release sebelum verifikasi kesesuaian dengan spesifikasi P

Harus tersedia prosedur hold and release produk

5,5 ***Records shall indicate incoming materials (ingredients/packaging) destined for use in Yum! product are from approved second-tier suppliers and meet specification requirements based on in-house testing or Certificates of Analysis.***
(Records)

Semua data harus mengindikasikan kedatangan bahan (baku/kemasan) yang ditujukan untuk digunakan dalam produk Yum adalah berasal dari supplier tingkat dua yang disetujui dan sesuai dengan persyaratan spesifikasi berdasarkan uji laboratorium internal atau CoA (Certificates of Analysis)
(Data)

Semua data penerimaan bahan baku harus mengindikasikan bahwa bahan baku berasal dari supplier yang disetujui dan sesuai dengan persyaratan spesifikasi berdasarkan uji laboratorium internal atau CoA (Certificates of Analysis)

- 5.5.1 *Receiving records shall indicate that all released incoming materials: P*
- o Are sourced from a list of approved second-tier suppliers*
 - o Match the requirements of the product formula where Yum! have prescribed a specific supplier*
 - o Meet Yum! specification and QAP requirements based on in-house testing or a Certificate of Analysis.*
 - o When COA is used as acceptance, evidence that COA has been compared to specification for compliance before approval and release.*
 - o Food contact packaging shall be food grade approved*
 - o Receiving records for trailer sanitation and condition are maintained*

Data penerimaan mengindikasikan bahwa semua kedatangan bahan baku yang direlease: P

- o Berasal dari daftar supplier tingkat dua yang disetujui
- o Sesuai dengan persyaratan formula produk yang Yum! telah mereseapkan kepada supplier tertentu/spesifik
- o Memenuhi spesifikasi Yum! dan persyaratan QAP berdasarkan uji laboratorium internal atau CoA (Certificates of Analysis).
- o Saat CoA digunakan sebagai dasar penerimaan, bukti bahwa CoA sudah dibandingkan dengan spesifikasi untuk kesesuaian sebelum disetujui dan direlease.
- o Kemasan kontak produk/makanan harus food grade approved
- o Data penerimaan untuk sanitasi dan kondisi kendaraan dipelihara

Data penerimaan :

- o Berasal dari daftar supplier yang disetujui
- o Sesuai dengan persyaratan formula produk yang Yum! telah mereseapkan kepada supplier tertentu/spesifik
- o Memenuhi spesifikasi Yum! dan persyaratan QAP berdasarkan uji laboratorium internal atau CoA (Certificates of Analysis).
- o Saat CoA digunakan sebagai dasar penerimaan, bukti bahwa CoA sudah dibandingkan dengan spesifikasi untuk kesesuaian sebelum disetujui dan direlease.
- o Kemasan kontak produk/makanan harus food grade approved
- o Data penerimaan untuk sanitasi dan kondisi kendaraan dipelihara

5,6

Supplier shall track the performance of second-tier raw material and packaging material suppliers and maintain corrective actions on file

(Records)

Supplier harus melacak performa supplier tingkat dua bahan baku dan kemasan dan memelihara tindakan koreksi dalam file

(Data)

5.6.1 *Supplier shall have a program to monitor, track and document the performance of second-tier raw material and packaging material suppliers. Data tracking shall include records of: P*

o Specification compliance

o Number of complaints

o Delivery problems

o Corrective actions when issues are identified

o Food safety audits from raw material and packaging material suppliers

Supplier harus memiliki program untuk memonitor, melacak, dan mendokumentasikan performa supplier tingkat dua bahan baku dan kemasan. Pelacakan data harus termasuk data dari: P

o Kesesuaian spesifikasi

o Jumlah keluhan

o Masalah pengiriman

o Tindakan koreksi saat masalah diidentifikasi

o Audit Food Safety dari supplier bahan baku dan kemasan

Perusahaan harus melacak performa supplier bahan baku dan kemasan dan memelihara tindakan koreksi dalam file

Harus tersedia prosedur untuk memonitor, melacak, dan mendokumentasikan performa supplier bahan baku dan kemasan.

Pelacakan data harus termasuk data dari:

o Kesesuaian spesifikasi

o Jumlah keluhan

o Masalah pengiriman

o Tindakan koreksi saat masalah diidentifikasi

o Audit Food Safety dari supplier bahan baku dan kemasan

5.6.2 *Where non-conformances are identified, follow up/corrective action shall be taken, documented and effective* P
Saat ketidaksesuaian diidentifikasi, follow up/tindakan koreksi harus dilakukan, didokumentasikan dan efektif P

Tindakan koreksi harus tersedia jika ada ketidaksesuaian

5,7 ***Ingredients and packaging transferred to the production area shall have been approved, released for use and from an approved supplier***
(Records - Observation)
Bahan baku dan kemasan yang dikirimkan ke area produksi harus telah disetujui, direlease untuk digunakan dan berasal dari supplier yang disetujui
(Data- Pengamatan)

Bahan baku dan kemasan yang dikirimkan ke area produksi harus telah disetujui, direlease untuk digunakan dan berasal dari supplier yang disetujui

5.7.1 *All materials in use for Yum! product production shall have been approved, released for use and from an approved supplier* F
Semua bahan baku yang digunakan dalam produksi produk Yum! harus telah disetujui, direlease untuk digunakan dan berasal dari supplier yang disetujui F

Semua bahan baku yang digunakan dalam produksi produk Yum! harus telah disetujui, direlease untuk digunakan dan berasal dari supplier yang disetujui - harus tersedia daftar supplier yang disetujui

5.7.2 *Where required there is evidence that materials were place on hold prior to testing and release* P
Saat dipersyaratkan harus ada bukti bahwa bahan baku dan kemasan ditempatkan on hold sebelum diuji dan direlease P

Jika ada produk hold, harus tersedia bukti hasil uji

- 5,8 ***Supplier shall maintain a raw material sample retention process in line with the requirements described in the product Specification/QAP***
(Observation – Records - Procedure)
 Supplier harus memelihara proses retain sampel bahan baku yang sesuai dengan persyaratan yang dijelaskan dalam spesifikasi produk/QAP
(Pengamatan- Data- Prosedur)
- 5.8.1 *Supplier shall have an implemented procedure for collecting, identification, storing and disposing of retention samples where sample retention is required in the specification or QAP*
S
 Supplier harus memiliki prosedur yang sudah diimplementasikan untuk mengumpulkan, mengidentifikasi, menyimpan dan membuang retain sampel dimana retain sampel dipersyaratkan dalam spesifikasi atau QAP **S**
- 5.8.2 *Where retention requirements are required, samples shall be available for review* **P**
 Dimana retain dipersyaratkan diperlukan, sampel harus tersedia untuk direview **P**
- Perusahaan harus memelihara retain sampel bahan baku sesuai persyaratan spek / QAP
- Harus tersedia prosedur retain sampel produk YUM! yang berisi : pengumpulan/ pengambilan retain, penandaan / identifikasi, cara dan lokasi penyimpanan, dan cara pemusnahan retain sampel jika sudah lewat masa simpan
- Harus tersedia laporan dan produk retain sampel

Section 5 Scores:

Foundational

Primary

Secondary

6 Pengawasan Proses (Process Control)

- 6,1 *Specific work instructions or Standard Operating Procedures shall be established for all Yum! Key Quality Control Process Points (QCP) identified in 2.2.*
(Procedures)
Instruksi Kerja (Work Instructions) atau Standard Operating Procedures yang spesifik harus tersedia untuk semua proses kunci Quality Control Process Points (QCP) yang diidentifikasi dalam 2.2.
(Prosedur)
- 6.1.1 *Work instructions or Standard Operating Procedures shall be established for all key Yum! processes. S for single missing instructions, P for multiple*
Instruksi Kerja (Work Instructions) atau Standard Operating Procedures harus tersedia untuk semua proses kunci Yum!. S untuk satu instruksi yang tidak ada, P untuk lebih dari satu
- 6.1.2 *Work instructions or Standard Operating Procedures shall include all key operating parameters and equipment settings. S for single missing parameter/settings, P for multiple*
Instruksi Kerja (Work Instructions) atau Standard Operating Procedures harus termasuk semua parameter operasi kunci dan pengaturan peralatan/setting equipment. S untuk satu ketidaksesuaian parameter/setting, P untuk lebih dari satu
- SOP / IK harus tersedia untuk seluruh tahapan proses kunci (QCP)
- SOP / IK harus tersedia untuk seluruh tahapan proses kunci (QCP) produk YUM!
- Instruksi Kerja (Work Instructions) atau Standard Operating Procedures harus termasuk semua parameter operasi kunci dan pengaturan peralatan/setting equipment.

6,2

Procedures shall be established and implemented for the calibration and accuracy of "key" measurement equipment and testing equipment for labs, QC and manufacturing process, including schedules and reference standards. Records shall be maintained.

(Procedures - Records - Observation)

Prosedur harus tersedia dan diimplementasikan untuk kalibrasi dan akurasi peralatan pengukuran “kunci” dan peralatan pengujian untuk laboratorium, QC dan proses manufaktur, termasuk jadwal dan standar referensi. Data harus terpelihara.

(Prosedur – Data – Pengamatan)

Prosedur harus tersedia dan diimplementasikan untuk kalibrasi dan akurasi peralatan pengukuran “kunci” dan peralatan pengujian untuk laboratorium, QC dan proses manufaktur, termasuk jadwal dan standar referensi. Data harus terpelihara.

- 6.2.1 *Supplier shall have an implemented procedure for establishing and maintaining calibration and accuracy of key testing equipment used in Quality Assurance labs and in manufacturing. This shall include: S for single missing element, P for multiple*
- o Identifying all key measuring equipment*
 - o Specifying schedules for calibration testing*
 - o Documenting testing methods and frequency of calibration*
 - o Identifying appropriate reference standards*
 - o Establishing procedures for proper maintenance of reference standards*
 - o Identifying and maintaining external calibration where appropriate.*
 - o Daily verification for thermometers and scales used in the process; including, floor scales, fill load cells, and quality testing scales.*
- Supplier harus memiliki prosedur yang sudah diimplementasikan untuk menetapkan dan memelihara kalibrasi dan akurasi peralatan pengujian kunci yang digunakan di Laboratorium Quality Assurance dan di manufaktur. Ini harus termasuk: S untuk satu ketidaksesuaian elemen, P for untuk lebih dari satu
- o Identifikasi semua peralatan pengukuran kunci
 - o Jadwal spesifik untuk pengujian kalibrasi
 - o Pendokumentasian metode pengujian dan frekuensi kalibrasi
 - o Identifikasi standar referensi yang sesuai
 - o Tersedia prosedur untuk memelihara standar referensi yang

Harus tersedia prosedur pengecekan kalibrasi peralatan untuk tahapan kunci produk YUM!, minimal mencakup poin berikut :

- o Identifikasi semua peralatan pengukuran kunci
- o Jadwal spesifik untuk pengujian kalibrasi
- o Pendokumentasian metode pengujian dan frekuensi kalibrasi
- o Identifikasi standar referensi yang sesuai
- o Tersedia prosedur untuk memelihara standar referensi yang tepat
- o Identifikasi dan memelihara kalibrasi eksternal yang sesuai.
- o Verifikasi harian untuk thermometer dan timbangan yang digunakan di dalam proses, termasuk timbangan lantai (floor scales), timbangan besar (fill load scales), dan timbangan pengujian kualitas.

6.2.2 *Records shall demonstrate that daily verification of required equipment has been completed* P

Data harus menunjukkan bahwa verifikasi harian untuk peralatan yang dipersyaratkan telah lengkap P

6.2.3 *Records shall demonstrate that key testing equipment used in Quality Assurance labs and in manufacturing was calibrated as per the schedule.* P

Data harus menunjukan bahwa peralatan pengujian kunci yang digunakan di laboratorium Quality Assurance dan di manufaktur telah dikalibrasi sesuai jadwalnya P

6,3 ***Procedures shall be established and implemented for the calibration and accuracy of 'Food Safety Critical' equipment. Records shall be maintained***
(Procedures - Records - Observation)

Prosedur harus tersedia dan diimplementasikan untuk kalibrasi dan akurasi peralatan 'Food Safety Critical'. Data harus terpelihara.
(Prosedur – Data – Pengamatan)

Harus tersedia data / laporan verifikasi harian peralatan

Harus ada data / laporan bahwa peralatan yang digunakan untuk pengecekan parameter kunci produk YUM! sudah terkalibrasi

Prosedur harus tersedia dan diimplementasikan untuk kalibrasi dan akurasi peralatan 'Food Safety Critical'. Data harus terpelihara.

- 6.3.1 *Supplier shall have an implemented procedure for establishing and maintaining calibration and accuracy of food safety critical equipment. This shall include: S for single missing element, P for multiple, F if no procedure in place*
- o Identifying all food safety critical equipment
 - o Maintaining schedules for calibration testing
 - o Documenting testing methods and frequency of calibration
 - o Identifying appropriate critical limits
- Supplier harus memiliki prosedur yang diimplementasikan untuk menetapkan dan memelihara kalibrasi dan akurasi peralatan food safety critical. Ini harus termasuk: S untuk satu ketidaksesuaian elemen, P for untuk lebih dari satu, F jika tidak ada prosedur
- o Identifikasi semua peralatan food safety critical
 - o Memelihara jadwal pengujian kalibrasi
 - o Pendokumentasian metode pengujian dan frekuensi kalibrasi
 - o Identifikasi batas kritis yang sesuai
- 6.3.2 *Critical limits and testing methodologies for food safety critical equipment shall be based on risk assessment unless otherwise defined in the Yum! QAP or Specification P*
- Batas kritis dan metodologi pengujian untuk peralatan food safety critical harus berdasarkan pada penilaian resiko/risk assessment kecuali telah ditentukan dalam QA Yum! atau spesifikasi P
- 6.3.3 *Records shall demonstrate that food safety critical equipment was calibrated and functioning correctly prior to use P*
- Data harus menunjukkan bahwa peralatan food safety critical telah dikalibrasi dan berfungsi dengan benar sebelum digunakan P
- Harus tersedia prosedur pengecekan kalibrasi peralatan kritikal food safety, minimal mencakup poin berikut :
- o Identifikasi semua peralatan food safety critical
 - o Memelihara jadwal pengujian kalibrasi
 - o Pendokumentasian metode pengujian dan frekuensi kalibrasi
 - o Identifikasi batas kritis yang sesuai
- Batas kritis dan metode pengujian untuk kalibrasi harus berdasar penilaian resiko, termasuk frekuensi pemeriksaan kalibrasi alat
- Harus tersedia data / laporan bahwa peralatan yang digunakan untuk tahap kritikal food safety telah dikalibrasi

6,4

A procedure shall be established and implemented to maintain product quality during the start-up and changeover of operations

(Procedures - Records - Observations)

Prosedur harus tersedia dan diimplementasikan untuk memelihara kualitas produk selama start-up dan pergantian operasional

(Prosedur – Data - Pengamatan)

6.4.1 *Procedures for setting up equipment at the start-up of operations shall be established and implemented. At a minimum, the procedures shall include verification of: P*

o Ingredients

o Packaging materials including labels

o Sanitation

Prosedur setting peralatan pada saat start-up operasional harus tersedia dan diimplementasikan. Minimum/paling sedikit, prosedur harus termasuk verifikasi: P

o Bahan baku

o Kemasan termasuk label

o Sanitasi

6.4.2 *Procedures for the changeover of operations shall be established. At a minimum, the procedures shall include verification of: P*

o Removal of previous ingredients, packaging and labelling

o Sanitation, if required

Prosedur pergantian operasional harus tersedia.

Minimum/paling sedikit, prosedur harus termasuk verifikasi:

P

o Penghapusan bahan baku, kemasan, dan label sebelumnya

o Sanitasi, jika dipersyaratkan

Harus tersedia prosedur start up dan pergantian produk

Harus tersedia prosedur setting peralatan saat start up produksi, termasuk verifikasi :

o Bahan baku

o Kemasan termasuk label

o Sanitasi

Harus tersedia prosedur pergantian produk, minimal termasuk verifikasi untuk :

o Penghapusan bahan baku, kemasan, dan label sebelumnya

o Sanitasi, jika dipersyaratkan

- 6.4.3 *Checklists shall be established to maintain product quality during the start-up and changeover of operations. At a minimum, the checklists shall include: P*
- o Startup checklists that include verification of ingredients, packaging material, labeling, sanitation with sign-off*
 - o A list of tasks for change-over that includes, removal of previous ingredients, allergen controls, sanitation, change of ingredients, packaging, and labeling*
 - o Responsible parties for completing each task*
 - o Records of completed checklists shall be maintained*
- Checklist harus tersedia untuk memelihara kualitas produk selama start-up dan pergantian operasional.
- Minimum/paling sedikit, checklist harus termasuk: P
- o Checklist start-up yang didalamnya termasuk verifikasi bahan baku, kemasan, label, sanitasi dengan tanda tangan
 - o Daftar tugas pergantian yang didalamnya termasuk penghapusan bahan baku sebelumnya, kontrol allergen, sanitasi, pergantian bahan baku, kemasan, dan label
 - o Tanggung jawab semua yang terlibat dalam menyelesaikan setiap tugas
 - o Data dari checklist yang telah selesai harus dipelihara

Checklist start-up dan pergantian operasional harus tersedia. Minimum/paling sedikit, checklist harus termasuk: P

- o Checklist start-up yang didalamnya termasuk verifikasi bahan baku, kemasan, label, sanitasi dengan tanda tangan
- o Daftar tugas pergantian yang didalamnya termasuk penghapusan bahan baku sebelumnya, kontrol allergen, sanitasi, pergantian bahan baku, kemasan, dan label
- o Tanggung jawab semua yang terlibat dalam menyelesaikan setiap tugas
- o Data dari checklist yang telah selesai harus dipelihara

6,5

Supplier shall be able to demonstrate through systems, procedures and associated documentation that they are able to trace 100% of Yum! product produced through all stages of the process from point of material receiving through to shipment to the first external customer within a 4-hour timeframe. This shall include the mass balance reconciliation of raw materials and the verification, through production records, that production met the requirements of the Specification and QAP.

(Documentation – Observation – Records)

Supplier harus dapat menunjukkan melalui sistem, prosedur, dan dokumen terkait bahwa mereka harus dapat melacak 100% produk Yum! yang diproduksi melalui semua tahapan proses mulai dari kedatangan bahan baku sampai dengan pengiriman ke customer tingkat pertama dalam jangka waktu 4 jam. Ini harus termasuk rekonsiliasi jumlah (mass balance) bahan baku dan verifikasinya melalui data produksi, yang produksinya memenuhi persyaratan spesifikasi dan QAP.

(Dokumen – Pengamatan - Data)

6.5.1 *Supplier shall have a traceability program established* F

Supplier harus memiliki program mampu telusur (traceability)

F

Harus tersedia prosedur, dan dokumen terkait untuk dapat melacak 100% produk Yum! yang diproduksi melalui semua tahapan proses mulai dari kedatangan bahan baku sampai dengan pengiriman ke customer tingkat pertama dalam jangka waktu 4 jam. Ini harus termasuk rekonsiliasi jumlah (mass balance) bahan baku dan verifikasinya melalui data produksi, yang produksinya memenuhi persyaratan spesifikasi dan QAP.

Harus tersedia prosedur mampu telusur

- 6.5.2 *Supplier shall be capable of conducting a traceability exercise on Yum! finished product to ensure traceability can be determined backwards from the finished product to the suppliers of raw materials and packaging materials and forwards from finished product on to the first external customer within 4 hours* **F**

Supplier harus mampu melakukan latihan traceability pada produk akhir Yum! untuk memastikan traceability dapat ditentukan backwards mulai dari produk akhir sampai ke supplier bahan baku dan kemasan dan forward mulai dari produk akhir sampai customer eksternal pertama dalam waktu 4 jam **F**

- 6.5.3 *The traceability exercise shall include the mass balance reconciliation to 100% of quantities of one raw material received by the facility for use in the production of the chosen finished product batch* **P** *if >99.5% or <105% of total product/ingredient is located, **F** if <99.5% or >105% is located.*

Latihan traceability harus termasuk rekonsiliasi jumlah (mass balance) 100% jumlah satu bahan baku yang diterima oleh fasilitas untuk digunakan dalam produksi batch produk akhir yang dipilih **P** jika >99.5% atau <105% dari total keberadaan produk/bahan baku, **F** jika <99.5% atau >105% dari keberadaan produk/bahan baku.

- 6.5.4 *For fresh produce and animal protein foods the supplier, in addition, shall be able to trace back to its origin (e.g. field/farm)* **P**

Untuk sayuran segar dan makanan protein hewani, sebagai tambahan, supplier harus dapat menelusur ke belakang sampai ke asalnya/origin (contohnya: lahan(field)/peternakan(farm)) **P**

Harus sudah dilakukan latihan traceability pada produk YUM! dalam batas waktu 4 jam

Latihan traceability harus termasuk rekonsiliasi jumlah (mass balance) 100% jumlah satu bahan baku yang diterima oleh fasilitas untuk digunakan dalam produksi batch produk akhir yang dipilih

Apabila menggunakan sayuran segar / protein hewani, harus bisa menelusur ke belakang sampai ke asal bahan baku tersebut

6.5.5 *The traceability exercise shall include the gathering of evidence (records) that demonstrates the production of Yum! finished product met the requirements of the specification and QAP* P

Latihan traceability harus termasuk mengumpulkan bukti (data-data) yang menunjukkan produksi produk akhir Yum! memenuhi persyaratan spesifikasi dan QAP P

Latihan traceability harus termasuk mengumpulkan bukti (data-data) yang menunjukkan produksi produk akhir Yum! memenuhi persyaratan spesifikasi dan QAP

Section 6 Scores:

Foundational

Primary

Secondary

7

Penyimpanan dan Pengiriman Produk Akhir (Finished Product Storage and Transport)

7,1

Procedures shall be established to ensure storage and transport conditions meet Yum! requirements. (Procedures)

Harus tersedia prosedur untuk memastikan kondisi penyimpanan dan pengiriman memenuhi persyaratan Yum!

.

(Prosedur)

Harus tersedia prosedur untuk memastikan kondisi penyimpanan dan pengiriman memenuhi persyaratan Yum

7.1.1 *Supplier shall have implemented procedures to ensure product is properly stored and transported without detrimental effect to product quality or packaging integrity and per Yum! product specifications / Quality Assurance Program. The procedures shall include: **S for single missing element, P for multiple.***

o Storage conditions including sanitation and cleanliness

o Temperature monitoring for storage and product temperatures

o The inspection of shuttle, container, and out-bound trailers for physical condition, sanitation, pest control, glass, brittle plastics

o The monitoring of pre-cooling temperatures of transport vehicles prior to loading

Supplier harus memiliki prosedur yang diimplementasikan untuk memastikan produk disimpan sesuai persyaratan dan dikirimkan tanpa efek merugikan terhadap kualitas produk atau keutuhan kemasan dan sesuai spesifikasi produk Yum! / Quality Assurance Program. Prosedur harus termasuk: **S untuk satu ketidaksesuaian elemen atau, P untuk lebih dari satu.**

o Kondisi penyimpanan termasuk sanitasi dan kebersihan

o Pemantauan temperature penyimpanan dan temperature produk

o Inspeksi shuttle, container, dan out-bound trailer untuk kondisi fisik, sanitasi, hama, kaca, brittle plastic

o Pemantauan temperature pre-cooling mobil pengiriman sebelum loading

Harus tersedia prosedur penyimpanan dan pengiriman produk YUM! yang mencakup :

o Kondisi penyimpanan termasuk sanitasi dan kebersihan

o Pemantauan temperature penyimpanan dan temperature produk

o Inspeksi shuttle, container, dan out-bound trailer untuk kondisi fisik, sanitasi, hama, kaca, brittle plastic

o Pemantauan temperature pre-cooling mobil pengiriman sebelum loading

7.1.2 *Supplier shall have implemented procedures to ensure off-site storage facilities properly store and transport Yum! product without detrimental effect to product quality or packaging integrity and per Yum! product specifications / Quality Assurance Program. The procedures shall include: **S for single missing element, P for multiple.***

o Off-site storage facilities monitoring for sanitation, cleanliness

o Off-site storage facilities temperature monitoring

o The inspection of shuttle, container, and out-bound trailers for physical condition, sanitation, pest control, glass

o The monitoring of pre-cooling temperatures of transport vehicles prior to loading

Supplier harus memiliki prosedur yang diimplementasikan untuk memastikan fasilitas penyimpanan off-site (di luar fasilitas) memenuhi standar penyimpanan dan pengiriman produk Yum! tanpa efek merugikan terhadap kualitas produk atau keutuhan kemasan dan sesuai spesifikasi produk Yum! / Quality Assurance Program. Prosedur harus termasuk: **S untuk satu ketidaksesuaian elemen atau, P untuk lebih dari satu.**

o Pemantauan fasilitas penyimpanan off-site (di luar fasilitas) untuk sanitasi, kebersihan

o Pemantauan temperature fasilitas penyimpanan off-site (di luar fasilitas)

o Inspeksi shuttle, container, dan out-bound trailer untuk kondisi fisik, sanitasi, hama, kaca , glass

o Pemantauan temperature pre-cooling mobil pengiriman sebelum loading

Apabila menggunakan fasilitas penyimpanan di luar pabrik (gudang sewa), maka harus tersedia prosedur yang mencakup :

o Pemantauan fasilitas penyimpanan gudang sewa (di luar fasilitas) untuk sanitasi, kebersihan

o Pemantauan temperature fasilitas penyimpanan di gudang sewa (di luar fasilitas)

o Inspeksi shuttle, container, dan out-bound trailer untuk kondisi fisik, sanitasi, hama, kaca , glass

o Pemantauan temperature pre-cooling mobil pengiriman sebelum loading

7.1.3 *The following shall be addressed in the procedures:* P

- o Method of inspection*
- o Frequency of inspection*
- o Responsibility for inspection*
- o Action to be taken if an issue is found*

Berikut ini harus tercantum dalam prosedur: P

- o Metode pemeriksaan/inspeksi
- o Frekuensi pemeriksaan/inspeksi
- o Penanggungjawab pemeriksaan/inspeksi
- o Tindakan yang diambil jika ditemukan masalah

7,2

Finished product shall be stored and transported as per Yum! requirements and in such a way as to protect the integrity and performance of the product.

(Records – Observation)

Produk akhir harus disimpan dan dikirim sesuai persyaratan Yum! dan sedemikian rupa dapat melindungi keutuhan dan performa produk.

(Data - Pengamatan)

Hal yang harus tercantum dalam prosedur :

- o Metode pemeriksaan/inspeksi
- o Frekuensi pemeriksaan/inspeksi
- o Penanggungjawab pemeriksaan/inspeksi
- o Tindakan yang diambil jika ditemukan masalah

Produk akhir harus disimpan dan dikirim sesuai persyaratan Yum! dan sedemikian rupa dapat melindungi keutuhan dan performa produk.

- 7.2.1 *Records shall indicate conditions and/or temperatures are monitored to ensure product is properly stored and transported to protect product quality and packing integrity including freezers, coolers, cool docks, and warehouses. Records shall include: **S** for single missing records, **P** for multiple*
- o Logs of storage temperatures monitored twice per day for temperature sensitive ingredients and finished products, if no continuous recording device, or daily with a continuous on-line recorder*
 - o Logs for dry storage and non-refrigerated materials, sanitation and general conditions*
 - o Inspection logs shall verify each out-bound trailer, container, or shuttle temperature meet requirements according to the Quality Assurance Program or if not specified by specification or QAP - minimum of at least 40°F / 4.4°C for refrigerated products, and 10°F / -12°C for frozen*
- Data harus menunjukkan kondisi dan/atau temperature dimonitor untuk memastikan produk disimpan dan dikirimkan sesuai persyaratan untuk melindungi kualitas produk dan keutuhan kemasan termasuk freezer, cooler/chiller, cool dock, gudang. Data harus termasuk: **S untuk satu data hilang, P untuk lebih dari satu**
- o Log temperature penyimpanan dimonitor dua kali per hari untuk bahan baku dan produk yang sensitive temperature, jika menggunakan peralatan pencatatan kontinyu, atau dimonitor per hari jika menggunakan pencatatan on-line kontinyu.*

Harus terdapat data / laporan monitoring penyimpanan dan pengiriman produk YUM! harus mencakup :

- o Temperatur penyimpanan di cek 2 kali per hari untuk bahan baku dan produk yang sensitif terhadap temperatur. Jika menggunakan pencatatan kontinyu (seperti thermologger) maka monitoring dilakukan setiap hari
- o Pencatatan suhu untuk penyimpanan bahan dry dan bahan baku non-refrigerated, sanitasi dan kondisi-kondisi umum
- o Verifikasi temperatur trailer, container, atau shuttle sesuai persyaratan berdasarkan QAP

7.2.2 *All trailers, shuttles and containers, including dry-only shall be: P*

o Clean (so as to prevent cross contamination or offensive odors.

o Free of pest evidence or infestation.

o Sound (walls and ceiling are in good condition; no holes exposing insulation or outside air; no cracks or panel separation; door seals are intact).

Semua kendaraan - trailer, shuttle and container, termasuk dry harus: P

o Bersih (untuk mencegah kontaminasi silang atau bau tidak sedap).

o Bebas bukti hama atau infestasi hama.

o Suara/bunyi (dinding dan ceiling dalam kondisi baik, tidak ada lubang insulasi terbuka atau udara dari luar, tidak ada retak/celah atau pemisahan panel; seal pintu masih utuh).

7.2.3 *Outbound trailers, shuttles and containers shall be locked/secured and/or sealed with seal number recorded upon leaving loading dock P*

Outbound trailer, shuttle and container harus dikunci/aman dan/atau disegel dengan nomor segel tercatat sebelum meninggalkan loading dock P

7.2.4 *Product temperatures shall be recorded and meet Quality Assurance Program temperature requirements P*

Temperatur produk harus dicatat dan memenuhi persyaratan Quality Assurance Program P

7.2.5 *No damaged Yum! product shall be loaded P*

Tidak boleh ada produk Yum! rusak yang dikirimkan P

Pemeriksaan kendaraan kendaraan - trailer, shuttle and container, termasuk dry harus:

o Bersih (untuk mencegah kontaminasi silang atau bau tidak sedap).

o Bebas bukti hama atau infestasi hama.

o Suara/bunyi (dinding dan ceiling dalam kondisi baik, tidak ada lubang insulasi terbuka atau udara dari luar, tidak ada retak/celah atau pemisahan panel; seal pintu masih utuh).

Kendaraan penangkut harus dikunci / di segel

Temperatur produk sebelum loading harus memenuhi persyaratan

Produk YUM! yang dikirimkan tidak boleh rusak

7.2.6 *Product shall be palletized to protect product during transport; no pallet overhang, proper stacking and wrapped as needed to protect against damage* P

Produk harus diberi pallet untuk melindungi produk selama pengiriman, tidak boleh ada pallet yang menggantung, penumpukan/stacking yang sesuai dan wrap jika diperlukan untuk melindungi dari kerusakan P

7.2.7 *Product temperatures shall be maintained in line with QAP and Specification requirements throughout storage, loading and transportation to protect product quality* P

Temperatur produk harus dipelihara sesuai dengan persyaratan QAP dan Spesifikasi di semua penyimpanan, loading/pemuatan dan pengiriman untuk melindungi kualitas produk P

7.2.8 *Shipping records shall verify Yum! products are shipped only to Yum! approved Distribution centers unless otherwise approved in writing by the Yum! QA Team* P

Data pengiriman/shipping harus diverifikasi dan hanya dikirimkan hanya ke Distributor Center Yum! (gudang Yum!) kecuali tersedia secara tertulis surat persetujuan dari Tim QA Yum! P

7,3 ***Off-site storage facilities shall be managed and monitored in such a way as to protect the integrity and performance of Yum! Product***
(Records)

Fasilitas penyimpanan luar (Off-site storage facilities) harus dikelola dan dimonitor dengan tujuan melindungi/menjaga keutuhan dan performa produk Yum!

(Data)

Pengiriman produk harus diberi pallet, posisi pallet tidak boleh menggantung/menumpuk

Selama penyimpanan, loading dan pengiriman, temperatur produk harus dipelihara

Data pengiriman harus tersedia

Penyimpanan di luar pabrik (gudang sewa) harus dikelola dan dimonitor untuk menjaga produk YUM!

- 7.3.1 *Off-site storage facilities shall be managed and approved in line with the supplier approval program defined in 5.1* P
Fasilitas penyimpanan luar harus dikelola dan disetujui sesuai dengan program persetujuan yang dijelaskan dalam 5.1 P
Gudang sewa harus dikelola dan disetujui sesuai dengan program 5.1
- 7.3.2 *Supplier shall maintain a list of offsite storage facilities used for Yum! product* P
Supplier harus memelihara daftar fasilitas penyimpanan luar yang digunakan untuk produk Yum! P
Harus tersedia daftar fasilitas penyimpanan gudang sewa
- 7.3.3 *Records shall show that the off-site storage audits are reviewed, and action items developed for critical issues identified* P
Data harus menunjukkan bahwa audit penyimpanan luar direview dan item tindakan ditentukan untuk semua isu kritis telah diidentifikasi P
Harus tersedia data audit gudang sewa dan direview. Termasuk harus ada tindakan perbaikan

7.3.4 *Supplier shall conduct documented on-site verification, at least quarterly, to confirm off-site storage facilities are compliant to all Yum! storage and transport requirements.*

This shall include: P

o Sanitation

o Storage temperatures for temperature sensitive products,

o Product shipping temperatures for temperature sensitive products

o Transportation temperatures for temperature sensitive product

o Trailer security

Supplier harus melakukan verifikasi dokumen secara langsung (on-site), paling sedikit setiap 3 bulanan (triwulan), untuk memastikan fasilitas penyimpanan luar memenuhi semua persyaratan penyimpanan dan pengiriman Yum!. Ini harus termasuk: P

o Sanitasi

o Temperatur penyimpanan untuk produk yang sensitive temperatur,

o Temperatur pengiriman/shipping produk untuk produk sensitive temperature Product shipping temperatures for temperature sensitive products

o Temperatur mobil pengiriman untuk produk sensitif temperatur

o Keamanan/security trailer

Harus melakukan verifikasi dokumen secara langsung ke gudang sewa paling sedikit setiap 3 bulan, pengecekan termasuk :

o Sanitasi

o Temperatur penyimpanan untuk produk yang sensitive temperatur,

o Temperatur pengiriman/shipping produk untuk produk sensitive temperature Product shipping temperatures for temperature sensitive products

o Temperatur mobil pengiriman untuk produk sensitif temperatur

o Keamanan/security trailer

Section 7 Scores:

Foundational

Primary

Secondary

8

Pengawasan Produk yang Tidak Sesuai Spesifikasi (Control of Non-Conforming Product)

8,1

Supplier shall have implemented procedures for the identification, segregation and exclusion of non-conforming raw materials, packaging and finished product
(Procedures)

Supplier harus mengimplentasikan prosedur identifikasi, pemisahan dan pengecualian bahan baku, kemasan dan produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi
(Prosedur)

Supplier harus mengimplentasikan prosedur identifikasi, pemisahan dan pengecualian bahan baku, kemasan dan produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi

- 8.1.1 *Supplier shall have implemented procedures for the identification, segregation and exclusion of non-conforming raw materials, packaging and finished products. Procedures shall show: P*
- o How non-conforming ingredients, packaging and finished product is identified, segregated, stored and excluded from the Yum! supply chain. This shall include the determination of all affected product in the event of a control point failure.*
 - o How records should be maintained*
 - o How appropriate internal approval is granted and documented when excluding non-conforming product from the Yum! supply chain*
 - o How corrective actions are recorded and completed*
- Supplier harus mengimplemntasikan prosedur identifikasi pemisahan dan pengecualian bahan baku, kemasan dan produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi. Prosedur harus menunjukkan: P
- o Bagaimana bahan baku, kemasan, produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi diidentifikasi, dipisahkan, disimpan dan dikecualikan/dikeluarkan dari rantai supply Yum!. Ini harus termasuk penentuan semua produk yang terpengaruh jika terjadi kegagalan titik kontrol.
 - o Bagaimana semua data harus dipelihara
 - o Bagaimana persetujuan internal diberikan dan didokumentasikan pada saat produk yang tidak sesuai spesifikasi dikecualikan/dikeluarkan dari rantai supply Yum!
 - o Bagaimana tindakan koreksi dicatat dan diselesaikan

Harus tersedia prosedur untuk bahan baku, kemasan dan produk akhir yang tidak sesuai.

Prosedur harus mencakup :

- o Bagaimana bahan baku, kemasan, produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi diidentifikasi, dipisahkan, disimpan dan dikecualikan/dikeluarkan dari rantai supply Yum!. Ini harus termasuk penentuan semua produk yang terpengaruh jika terjadi kegagalan titik kontrol.
- o Bagaimana semua data harus dipelihara
- o Bagaimana persetujuan internal diberikan dan didokumentasikan pada saat produk yang tidak sesuai spesifikasi dikecualikan /dikeluarkan dari rantai supply Yum!
- o Bagaimana tindakan koreksi dicatat dan diselesaikan

8,2

Supplier shall maintain records for the identification, segregation and exclusion of non-conforming raw materials, packaging and finished products

(Records - Observation)

Supplier harus memelihara semua data untuk identifikasi, pemisahan dan pengecualian bahan baku, kemasan dan produk akhir yang tidak sesuai dengan spesifikasi

(Data - Pengamatan)

Supplier harus memelihara semua data untuk identifikasi, pemisahan dan pengecualian bahan baku, kemasan dan produk akhir yang tidak sesuai dengan spesifikasi

8.2.1 *All non-conforming raw materials, packaging and finished products and their exclusion from the Yum! supply chain shall be recorded with appropriate, documented internal authorisation. Supplier shall maintain the following records:*

- o Identification of non-conforming raw materials, packaging and finished products*

- o Reason for product being placed "on hold"*

- o The number of cases of product placed "on hold"*

- o The exclusion and corrective actions taken on non-conforming raw materials, packaging and finished products*

Semua bahan baku, kemasan, produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi dan semua pengecualian dari rantai supply Yum! harus tercatat dengan benar, dengan otorisasi internal yang terdokumentasi. Supplier harus memelihara semua data berikut: P

- o Identifikasi bahan baku, kemasan, dan produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi

- o Alasan produk ditempatkan "on hold" Reason for product being placed "on hold"

- o Jumlah kasus produk ditempatkan "on hold"

- o Pengecualian dan tindakan koreksi diambil pada semua bahan baku, kemasan, dan produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi

8.2.2 *All non-conforming raw materials, packaging and finished products on hold shall be physically matched with records with 100% accuracy* P

Semua bahan baku, kemasan dan produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi "on hold" harus secara fisik sesuai/cocok dengan data dengan akurasi 100% P

Semua bahan baku, kemasan, produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi Yum! harus tercatat.

Mencakup :

- o Identifikasi bahan baku, kemasan, dan produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi

- o Alasan produk ditempatkan "on hold"

- o Jumlah kasus produk ditempatkan "on hold"

- o Pengecualian dan tindakan koreksi diambil pada semua bahan baku, kemasan, dan produk akhir yang tidak sesuai spesifikasi

Semua bahan baku, kemasan dan produk akhir yang di hold harus cocok 100% antara fisik dengan data

8.2.3	<p><i>No excluded raw materials, packaging and finished products shall be found to have re-entered the Yum! supply chain</i> F</p> <p>Tidak boleh ada bahan baku, kemasan dan produk akhir yang sudah dikecualikan ditemukan dimasukkan kembali ke rantai supply Yum! F</p>	<p>Tidak boleh ada bahan baku, kemasan dan produk akhir yang sudah dihold / di kecualikan yang ditemukan di rantai supply YUM!</p>
8,3	<p><i>Supplier shall maintain an implemented product recall procedure. Emergency contacts and training shall be maintained.</i></p> <p><i>(Records)</i></p> <p>Supplier harus memelihara prosedur yang diimplementasikan penarikan produk (product recall). Kontak darurat dan training harus diperlihara.</p> <p><i>(Data)</i></p>	<p>Perusahaan harus memelihara prosedur yang diimplementasikan penarikan produk (product recall). Kontak darurat dan training harus diperlihara</p>
8.3.1	<p><i>Supplier shall have an implemented product recall procedure that can be activated at all times</i> F</p> <p>Supplier harus memiliki prosedur penarikan produk (product recall) yang diimplementasikan yang dapat dilakukan setiap saat F</p>	<p>Harus terdapat prosedur penarikan produk</p>
8.3.2	<p><i>The product recall procedure shall include</i> P</p> <ul style="list-style-type: none"> <i>o The requirement to contact Yum! QA within 2 hours of incident recovery</i> <i>o The requirement to inform Yum! of any other customer product recalls within 24 hours</i> <p>Prosedur penarikan produk (product recall) harus termasuk P</p> <ul style="list-style-type: none"> o Persyaratan untuk menghubungi QA Yum! dalam waktu 2 jam dari kejadian pemulihan (recovery) o Persyaratan untuk menghubungi Yum! untuk semua penarikan produk dari customer lainnya dalam waktu 24 jam 	<p>Prosedur penarikan produk harus termasuk :</p> <ul style="list-style-type: none"> o Persyaratan untuk menghubungi QA Yum! dalam waktu 2 jam dari kejadian pemulihan (recovery) o Persyaratan untuk menghubungi Yum! untuk semua penarikan produk dari customer lainnya dalam waktu 24 jam

8.3.3 *Supplier shall maintain a current list of emergency contacts, who can be contacted at any time, which shall be updated at least annually. Contacts shall include: P*

o Internal Emergency Contacts: Each contact shall have copy of recall procedure and emergency contact list.

o Raw Material and Packaging Supplier's Contacts: Business and out of hours emergency contact numbers required

o Appropriate Yum! Contacts

o Appropriate distribution contacts

Supplier harus memelihara daftar kontak darurat terbaru (list emergency contacts), yang dapat dihubungi setiap saat, yang harus diperbaharui/diupdate paling sedikit setiap tahun.

Kontak harus termasuk: P

o Kontak Darurat Internal: Setiap kontak harus memiliki salinan/copy prosedur recall dan daftar kontak darurat.

o Kontak supplier bahan baku dan kemasan: Nomor kontak darurat bisnis dan Nomor kontak darurat di luar jam bisnis dipersyaratkan

o Kontak Yum! yang sesuai

o Kontak Distribusi yang sesuai

8.3.4 *Supplier's internal Emergency Contacts shall be current and captured in the Yum! TrueView system. There shall be a minimum of two emergency contacts listed in the facility profile P*

Daftar kontak darurat internal supplier harus terbaru/terupdate dan tercantum dalam system Trueview Yum!. Harus tercantum minimum 2 kontak darurat terdaftar dalam profil fasilitas P

Harus tersedia daftar kontak darurat terbaru (list emergency contacts), yang dapat dihubungi setiap saat, yang harus

diperbaharui/diupdate paling sedikit setiap tahun. Kontak harus termasuk:

o Kontak Darurat Internal: Setiap kontak harus memiliki salinan/copy prosedur recall dan daftar kontak darurat.

o Kontak supplier bahan baku dan kemasan:

Nomor kontak darurat bisnis dan Nomor kontak darurat di luar jam bisnis dipersyaratkan

o Kontak Yum! yang sesuai

o Kontak Distribusi yang sesuai

Daftar kontak darurat internal supplier harus terbaru/terupdate dan tercantum dalam system Trueview Yum!. Harus tercantum minimum 2 kontak darurat terdaftar dalam profil fasilitas

8.3.5 *Supplier internal emergency contacts shall have received annual management training on the Yum! Crisis Management Program (see Yum! reference site on Crisis Management)* P
Daftar kontak darurat internal supplier harus mendapatkan training manajemen setiap tahun Program Manajemen Krisis Yum! / Yum! Crisis Management Program (lihat referensi Yum! dalam Crisis Management) P

Daftar kontak darurat internal supplier harus mendapatkan training manajemen setiap tahun Program Manajemen Krisis Yum! / Yum! Crisis Management Program (lihat referensi Yum! dalam Crisis Management)

Section 8 Scores:

Foundational

Primary

Secondary

9

Personil (Personnel)

9,1

Individuals shall be formally trained to conduct assigned testing and QA evaluations. Skills shall be assessed (Procedures - Records - Observation)

Karyawan/staf harus dilatih secara formal untuk melakukan tugas pengujian dan semua evaluasi QA. Keahlian (skill) harus dinilai
(Prosedur- Data- Pengamatan)

Karyawan/staf harus dilatih secara formal untuk melakukan tugas pengujian dan semua evaluasi QA. Keahlian (skill) harus dinilai

9.1.1 *Supplier shall have an implemented training program and records to demonstrate that the individuals responsible for conducting tests and quality inspections are properly trained. This includes all individuals who are performing physical, chemical and/or microbiological analysis required in the specification / QAP* P

Supplier harus memiliki program pelatihan yang diimplementasikan dan semua data menunjukkan bahwa karyawan/staf yang bertanggung jawab untuk melakukan pengujian dan inspeksi kualitas dilatih dengan baik. Hal ini termasuk semua karyawan/staf yang melakukan analisa fisika, kimia dan/atau mikrobiologi yang disyaratkan dalam Spesifikasi/QAP P

Perusahaan harus memiliki prosedur pelatihan, termasuk prosedur pelatihan personil lab

9.1.2 *The training program shall:* P

- o Define the skill requirements, and training method(s)*
- o Provide evidence of staff training both initial and annual training updates. Examples may include:*
- o Check sheet copy of a successfully completed test*
- o Documented evaluation by a supervisor against a defined set of criteria.*
- o Contain a tracking program by individual to track training received and assess progress against training skills needed.*

Pogram pelatihan (training) harus: P

- o Menjelaskan semua persyaratan keahlian, dan metode pelatihan
- o Menyediakan bukti/evidence pelatihan karyawan/staf baik pelatihan awal dan pelatihan setiap tahun terupdate. Contoh harus termasuk:
 - Pemeriksaan/pengecekan salinan (copy)lembaran (sheet) tes/ujian yang lengkap
 - Evaluasi dokumen oleh Supervisor berdasarkan penjelasan kriteria yang ditentukan.
- o Berisi program pelacakan/tracking oleh karyawan/staf untuk melacak pelatihan yang diterima dan menilai perkembangan berdasarkan keahlian pelatihan yang dibutuhkan.

Prosedur training harus mencakup :

- o Menjelaskan semua persyaratan keahlian dan metode pelatihan.
- Matriks kompetensi tersedia.
- o Menyediakan bukti pelatihan karyawan/staf baik pelatihan awal dan pelatihan setiap tahun terupdate.
(daftar hadir, rekap nilai, materi training)
- o Data tracking karyawan/staf untuk melacak pelatihan yang diterima dan menilai perkembangan berdasarkan keahlian pelatihan yang dibutuhkan, pelacakan dilakukan setiap tahun

9.1.3 *The training program shall have exit criteria to assess the effectiveness of the training. Exit criteria includes what steps or tasks must be learned, and a test or evaluation by a supervisor against a defined set of criteria* **P**

Program pelatihan harus memiliki kriteria kelulusan untuk menilai keefektifan dari pelatihan. Kriteria kelulusan termasuk semua tahapan atau tugas yang harus dipelajari, dan tes/ujian atau evaluasi oleh supervisor berdasarkan penjelasan kriteria yang ditentukan **P**

9,2 ***Supplier shall maintain job descriptions and qualifications for staff performing key process steps identified in 2.2. Training programs shall be established and records maintained.***

(Procedures - Documentation - Records)

Supplier harus memelihara deskripsi dan kualifikasi pekerjaan (job descriptions and qualifications) untuk karyawan/staf yang melakukan semua tahap proses kunci (key process) yang diidentifikasi dalam 2.2. Program pelatihan harus tersedia dan semua data dipelihara.

(Prosedur – Dokumentasi – Data)

9.2.1 *There shall be documented job descriptions for staff performing key process steps identified in 2.2. **S** for single missing job description, **P** for multiple*

Harus tersedia dokumen deskripsi pekerjaan (job descriptions) untuk karyawan/staf yang melakukan semua tahap proses kunci (key process) yang diidentifikasi dalam 2.2. **S** untuk satu job description yang tidak tersedia, **P** untuk lebih dari satu

Harus terdapat kriteria minimal kelulusan pada prosedur training

Supplier harus memelihara deskripsi dan kualifikasi pekerjaan (job descriptions and qualifications) untuk karyawan/staf yang melakukan semua tahap proses kunci (key process) yang diidentifikasi dalam 2.2. Program pelatihan harus tersedia dan semua data dipelihara.

Harus tersedia dokumen yang berisi jobdesk karyawan yang melakukan proses produksi YUM!, terutama bagian kunci yang menangani KPI

9.2.2 *Each job description shall include:* P

o Job title

o Job summary - a short summary of the overall objective of the job

o Job qualification - requirements for job entry.

Setiap deskripsi pekerjaan (job description) harus termasuk: P

o Judul pekerjaan (Job title)

o Ringkasan pekerjaan (Job summary) – ringkasan singkat dari keseluruhan tujuan pekerjaan

o Kualifikasi pekerjaan (Job qualification) – semua persyaratan masuk pekerjaan.

Jobdesk harus disertakan :

o Judul pekerjaan (Job title)

o Ringkasan pekerjaan (Job summary) – ringkasan singkat dari keseluruhan tujuan pekerjaan

o Kualifikasi pekerjaan (Job qualification) – semua persyaratan masuk pekerjaan.

9.2.3 *A training program shall be established for staff performing key process steps identified in 2.2. The training program shall include: P*

- o Job training methods*
- o Defined Key Competencies*
- o Responsible parties for training*
- o A method to track completion of required training with records maintained*
- o Exit criteria for measuring training effectiveness with records maintained*

Program pelatihan harus tersedia untuk karyawan/staf yang melakukan semua tahapan proses kunci (key process) yang diidentifikasi dalam 2.2. Program pelatihan harus termasuk: P

- o Metode pelatihan pekerjaan (Job training methods)*
- o Penjelasan/Penentuan kompetensi kunci (Defined Key Competencies)*
- o Tanggung jawab semua pihak dalam pelatihan*
- o Metode untuk melacak penyelesaian pelatihan yang dipersyaratkan dengan semua data terpelihara*
- o Kriteria kelulusan untuk mengukur keefektifan pelatihan dengan semua data terpelihara*

Program pelatihan harus mencakup :

- o Metode pelatihan pekerjaan (Job training methods)*
- o Penjelasan/Penentuan standar kompetensi kunci (kompetensi training, dapat dicantumkan pada job desk)*
- o Tanggung jawab semua pihak dalam pelatihan*
- o Metode untuk melacak pelaksanaan training*
- o Kriteria kelulusan*

9,3 ***A quality awareness training program shall be established for all facility staff who handle or come into contact with product.***

(Documentation - Records)

Program pelatihan kesadaran kualitas (quality awareness training) harus tersedia untuk semua karyawan/staf dalam fasilitas yang menangani atau kontak dengan produk.

(Dokumentasi – Data)

Program pelatihan kesadaran kualitas (quality awareness training) harus tersedia untuk semua karyawan/staf dalam fasilitas yang menangani atau kontak dengan produk.

- 9.3.1 *A quality awareness training program shall be established which includes training sessions scheduled for new staff orientation, as well as annual re-training. The training program shall include: P*
- o Schedule for training at intervals, at minimum annually*
 - o Quality awareness training*
 - o Records of training for all facility staff who handle or come into contact with product*
- Program pelatihan kesadaran kualitas (quality awareness training) harus tersedia yang termasuk sesi pelatihan terjadwal untuk Orientasi/pengenalan karyawan baru, termasuk juga pelatihan ulang setiap tahun. Program pelatihan harus termasuk: P
- o Jadwal pelatihan secara berkala, minimum setiap tahun
 - o Pelatihan kesadaran kualitas (Quality awareness training)
 - o Semua data pelatihan untuk semua karyawan/staf dalam fasilitas yang menangani atau kontak dengan produk

Harus tersedia training Quality Awareness / kesadaran kualitas, yang berisi informasi dasar terkait kualitas produk YUM!. Harus tersedia :

- o Jadwal pelatihan secara berkala, minimum setiap tahun
- o Pelatihan kesadaran kualitas (Quality awareness training)
- o Semua data pelatihan untuk semua karyawan/staf dalam fasilitas yang menangani atau kontak dengan produk

Section 9 Scores:

Foundational

Primary

Secondary

10

Perbaikan yang Berkelanjutan (Continuous Improvement)

10,1

A program for long term continuous improvement of product quality shall be established.

(Documentation)

Program jangka panjang perbaikan berkelanjutan kualitas produk harus tersedia.

(Dokumentasi)

Program jangka panjang perbaikan berkelanjutan kualitas produk harus tersedia.

10.1.1 *A continuous improvement program shall be established. The program shall:* P

o Define the process used for continuous improvement

o Define the measurement and tracking tools used

o Define goals and objectives

o Provide for performance to be measured against those goals

Program perbaikan yang berkelanjutan harus tersedia.

Program harus: P

o Menjelaskan/menentukan proses yang digunakan untuk perbaikan yang berkelanjutan

o Menjelaskan/menentukan ukuran dan pelacakan semua alat yang digunakan

o Menjelaskan/menentukan tujuan dan sasaran

o Menyediakan performa yang diukur terhadap semua tujuan

Perusahaan harus memiliki program / prosedur perbaikan berkelanjutan, yang harus mencakup :

o Menjelaskan/menentukan proses yang digunakan untuk perbaikan yang berkelanjutan

o Menjelaskan/menentukan ukuran dan pelacakan semua alat yang digunakan

o Menjelaskan/menentukan tujuan dan sasaran

o Menyediakan performa yang diukur terhadap semua tujuan

10,2

Procedures shall be implemented for addressing customer complaints. The data shall be analyzed and utilized to resolve complaints and drive continuous improvement.

(Procedures - Records)

Prosedur harus diimplementasikan untuk menangani keluhan pelanggan. Data harus dianalisa dan digunakan untuk menyelesaikan keluhan dan mendorong perbaikan yang berkelanjutan.

(Prosedur – Data)

10.2.1 *Procedures for documenting customer complaints and issues shall be established and shall explain how to:* P

o Collect information - including complaints received from Yum!

o Record information

o Track information

o Summarize information

o Address corrective actions

o Prioritize response based on severity

o Ensure appropriate time frame for responses

Prosedur pendokumentasian keluhan pelanggan dan semua masalah harus tersedia dan harus menjelaskan bagaimana: P

o Mengumpulkan informasi – termasuk keluhan yang diterima dari Yum!

o Mendata/Mencatat informasi

o Melacak informasi

o Meringkas/Ringkasan informasi

o Menangani tindakan koreksi

o Mengutamakan/memprioritaskan respon berdasarkan keparahan/severity

o Memastikan jangka/batas waktu yang sesuai untuk respon

Perusahaan harus memiliki prosedur penanganan keluhan pelanggan, yang harus mencakup :

o Cara mengumpulkan informasi keluhan yang diterima dari Yum!

o Bagaimana dan siapa tim yang bertugas mendata/mencatat informasi

o Bagaimana cara melacak informasi keluhan

o Bagaimana dan siapa tim yang meringkas informasi

o Bagaimana dan siapa yang menangani tindakan koreksi

o Menentukan respon keluhan berdasarkan keparahan keluhan

o Memastikan jangka/batas waktu yang sesuai untuk respon

10.2.2 *Customer complaints shall be tracked and trended by issue type to effectively and promptly identify new or emerging issues* P

Keluhan pelanggan harus dilacak dan dibuatkan tren sesuai tipe masalah secara efektif dan segera mengidentifikasi masalah-masalah baru atau berkembang P

Keluhan pelanggan ditelusur, direkap dan disusun tren nya

	10.2.3	<i>A complaints reduction strategy shall be established with records of both short term and long-term actions maintained</i> P Strategi pengurangan keluhan harus tersedia dengan semua data baik Tindakan jangka pendek dan jangka panjang terpelihara P	Setiap keluhan pelanggan harus ditetapkan tindakan perbaikan jangka pendek dan jangka panjang
10,3		Results from Yum! Cuttings sessions shall be utilized to drive continuous improvement. (Records) Hasil sesi Cuttings Yum! harus digunakan untuk mendorong perbaikan yang berkelanjutan. (Data)	Hasil sesi Cuttings Yum! harus digunakan untuk mendorong perbaikan yang berkelanjutan.
	10.3.1	<i>Supplier shall document and review Yum! cutting sessions results. Where multiple cutting results are available, performance shall be trended</i> P Supplier harus mendokumentasikan dan meninjau/mereview hasil sesi cutting Yum!. Dimana banyak hasil cutting tersedia, performa harus dibuatkan tren P	Harus ada review terakit hasil cutting YUM! eksternal dan performa / hasilnya dibuat tren
	10.3.2	<i>Results from Yum! Cutting sessions shall be utilized to drive continuous improvement. Corrective actions and results shall be monitored</i> P Semua hasil sesi cutting Yum! harus digunakan untuk mendorong perbaikan yang berkelanjutan. Tindakan koreksi dan semua hasil harus dimonitor P	Semua hasil evaluasi cutting eksternal digunakan sebagai bahan untuk mendorong tindakan berkelanjutan. Tindakan koreksi dan hasil evaluasi cutting eksternal harus di monitor dan di rekap
10,4		Supplier shall maintain a program of internal product cuttings on all Yum! products (Records) Supplier harus memelihara program internal cutting produk untuk semua produk Yum! (Data)	Supplier harus memelihara program internal cutting produk untuk semua produk Yum!

10.4.1 *Supplier shall complete internal product cuttings on all Yum! products to ensure compliance to specification and QAP* P
Supplier harus menyelesaikan internal cutting produk untuk semua produk Yum! untuk memastikan kesesuaian dengan spesifikasi dan QAP P

10.4.2 *Internal cuttings shall be recorded* P
Cutting internal harus tercatat/terdata P

10.4.3 *Internal cuttings shall be completed at least monthly, unless otherwise specified in writing by Yum!* P
Cutting internal harus lengkap paling sedikit setiap bulan, kecuali dipersyaratkan spesifik secara tertulis oleh Yum! P

10.4.4 *Corrective actions shall be developed, documented and completed for any non-conforming product identified* P
Tindakan koreksi harus dibuat, didokumentasikan, dan diselesaikan untuk setiap ketidaksesuaian produk yang diidentifikasi P

10,5 ***Procedures shall be established and implemented for conducting internal assessments against the latest version of the Yum! Quality Systems Audit.***
(Procedures - Records)
Prosedur harus tersedia di diimplementasikan untuk pelaksanaan penilaian/assessment internal terhadap versi terbaru Yum! Quality System Audit.
(Prosedur – Data)

Perusahaan harus mengadakan evaluasi cutting internal produk YUM! agar dapat memastikan kesesuaian dengan Spek dan QAP

Hasil evaluasi cutting internal harus terdokumentasi / tercatat

Pelaksanaan cutting internal paling sedikit dilakukan sekali dalam sebulan, kecuali ada persyaratan spesifik dari YUM!

Apabila hasil evaluasi cutting internal ditemukan ketidaksesuaian, maka harus ada tindakan koreksi yang didokumentasikan dan diselesaikan

Prosedur harus tersedia di diimplementasikan untuk pelaksanaan penilaian/assessment internal terhadap versi terbaru Yum! Quality System Audit.

10.5.1 *Procedures shall be established and implemented to conduct internal assessments against the latest version of the Yum! Quality Systems Audit a minimum of once per year.*

Procedures shall document the following: P

- o Audit to be conducted by a qualified internal auditor*
- o The person or position responsible for scheduling and conducting the audit*
- o Audit frequency*
- o Audit process*
- o Management review*
- o Corrective action management including Root Cause Analysis*

Prosedur harus tersedia dan diimplementasikan untuk pelaksanaan penilaian/assessment internal terhadap versi terbaru Yum! Quality System Audit minimum setahun sekali.

Prosedur harus mendokumentasikan berikut: P

- o Audit yang dilakukan oleh auditor internal yang berkualifikasi*
- o Orang atau posisi yang bertanggung jawab untuk penjadwalan dan pelaksanaan audit*
- o Frekuensi audit*
- o Proses audit*
- o Tinjauan/review manajemen*
- o Tindakan koreksi manajemen termasuk analisa akar masalah (Root Cause Analysis)*

10.5.2 *Records of completed audits shall be maintained P*

Data audit yang lengkap harus dipelihara P

Perusahaan harus memiliki prosedur audit QSA internal YUM! versi terbaru, dimana pelaksanaan audit minimal 1 kali setahun. Prosedur harus minimal mencakup :

- o Audit dilakukan oleh auditor internal yang berkualifikasi / bersertifikat
- o Orang atau posisi yang bertanggung jawab untuk penjadwalan dan pelaksanaan audit
- o Frekuensi audit
- o Proses audit
- o Tinjauan/review manajemen
- o Tindakan koreksi manajemen termasuk analisa akar masalah (Root Cause Analysis)

Data Audit internal harus tersedia

10.5.3 *Action plans shall be developed to address non-conformances and, re-assessments made on those audit points to validate the effectiveness of the corrective action* P

Rencana tindakan harus dibuat untuk menyelesaikan ketidaksesuaian dan, penilaian ulang (re-assessment) dibuat untuk semua poin audit untuk validasi keefektifan tindakan koreksi P

10.5.4 *Corrective actions to non-conformances identified in the internal audit shall be completed within an allotted time and prior to the formal Yum! Quality Systems Audit* P

Tindakan koreksi ketidaksesuaian diidentifikasi dalam audit internal harus diselesaikan dalam waktu yang ditentukan dan dilakukan sebelum formal Yum! Quality System Audit P

10.5.5 *Internal assessments shall be conducted by qualified internal auditors* P

Penilaian (assessment) internal harus dilakukan oleh auditor internal yang berkualifikasi P

10,6 ***Corrective action plans from previous Yum! audits shall be completed.***

(Records - Observation)

Rencana tindakan koreksi dari audit Yum! sebelumnya harus telah diselesaikan.

(Data - Pengamatan)

Harus tersedia rencana tindakan perbaikan dan verifikasi tindakan perbaikan dari audit internal

Tindakan koreksi yang ditentukan untuk audit internal harus diselesaikan sesuai dengan deadline

Audit internal harus dilakukan oleh auditor internal yang telah memiliki sertifikat internal auditor

Rencana tindakan koreksi dari audit Yum! sebelumnya harus telah diselesaikan.

10.6.1 *Supplier shall demonstrate all corrective actions from the previous Yum! audit were completed and approved on TrueView within the allotted timeframe, included root cause analysis and were effective in addressing non-conformances* P
 Supplier harus menunjukkan semua tindakan koreksi dari audit Yum! sebelumnya telah diselesaikan dan disetujui (approved) di Trueview dalam jangka waktu yang ditentukan, termasuk analisa akar masalah (root cause analysis) dan telah efektif dalam menyelesaikan ketidaksesuaian P

Perusahaan harus bisa menunjukkan tindakan perbaikan hasil audit YUM! sebelumnya yang sudah di approve di trueview dalam jangka waktu yang telah ditetapkan sebelumnya

10.6.2 *The corrective actions from the previous Yum! QSA shall be submitted and approved on TrueView* F
 Tindakan koreksi dari QSA Yum! sebelumnya harus dikirimkan (submitted) dan disetujui (Approved) di Trueview F

Tindakan perbaikan dari audit QSA YUM! sebelumnya harus sudah di submit dan disetujui di trueview

Section 10 Scores:

Foundational

Primary

Secondary

11

11,1

Masalah-masalah Food Safety (Food Safety Issues)

Food Safety Issues shall not be observed.

(Observation)

Ditemukan/terlihat masalah-masalah Food Safety.

(Pengamatan)

Ditemukan/terlihat masalah-masalah Food Safety.

- 11.1.1 *Pests and/or Pest control devices shall not pose a risk to Yum! Product **S** for single pest control issue, **P** for potential product contamination or multiple pest control issues, **F** for actual product contamination*
Hama dan/atau peralatan pengendalian hama harus tidak menimbulkan resiko terhadap produk Yum! **S** untuk satu masalah pest control, **P** untuk potensial kontaminasi produk atau lebih dari satu masalah pest control, **F** untuk aktual kontaminasi produk
- 11.1.2 *Sanitation and/or chemical used for sanitation shall not pose a risk to Yum! Product **S** for single sanitation issue, **P** for potential product contamination or multiple sanitation issues, **F** for actual product contamination*
Sanitasi dan/atau bahan pembersih digunakan untuk sanitasi harus tidak menimbulkan resiko terhadap produk Yum! **S** untuk satu masalah sanitasi, **P** untuk potensial kontaminasi produk atau lebih dari satu masalah sanitasi, **F** untuk aktual kontaminasi produk
- 11.1.3 *Building and Equipment fabrication shall be maintained so as not to pose a risk to Yum! Product **S** for single fabrication/maintenance issue, **P** for potential product contamination or multiple fabrication/maintenance issues, **F** for actual product contamination*
Fabrikasi/Konstruksi bangunan dan peralatan harus dipelihara sehingga tidak menimbulkan resiko terhadap produk Yum! **S** untuk satu masalah konstruksi/maintenance, **P** untuk potensial kontaminasi produk atau lebih dari satu masalah konstruksi/maintenance issues, **F** untuk aktual kontaminasi produk
- Tidak boleh ada hama di area produksi yang dapat menimbulkan resiko untuk produk YUM!
Peralatan pengendalian hama yang digunakan di perusahaan tidak boleh menimbulkan resiko untuk produk YUM!
- Hasil/proses/chemical sanitasi tidak boleh menimbulkan resiko terhadap food safety maupun quality produk YUM!
- Fabrikasi / konstruksi bangunan harus dikendalikan agar tidak ada resiko terhadap produk YUM!

- 11.1.4 *GMP programs shall be effectively implemented to reduce the risk posed to Yum! Product* **S** *for single GMP issue, P for numerous GMP issues or potential product contamination, F for actual product contamination* Implementasi GMP harus efektif di area produksi, tidak boleh ada pelanggaran / ketidaksesuaian
- Program GMP harus efektif diimplementasikan untuk mengurangi resiko terhadap produk Yum! S untuk satu masalah GMP, P untuk lebih dari satu isu GMP atau potensial kontaminasi produk, F untuk aktual kontaminasi produk
- 11.1.5 *Food safety processes shall be effectively implemented to reduce the risk posed to Yum! Product* **S** *for single food safety process issue, P for multiple food safety process issues, F for actual product contamination* Implementasi food safety di area produksi harus efektif, tidak boleh ada temuan terkait food safety
- Semua proses Food safety harus efektif diimplementasikan untuk mengurangi resiko terhadap produk Yum! S untuk satu masalah proses food safety, P untuk lebih dari satu masalah proses food safety, F untuk aktual kontaminasi produk

Section 11 Scores:

Foundational

Primary

Secondary