


MANUAL SJH
PT EVIGO INDONESIA
MAN-SJH-01



JAKARTA 2014

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	1 dari 26

HALAMAN PENGESAHAN


Manual Sistem Jaminan Halal (SJH) **PT EVIGO INDONESIA** ini merupakan dokumen perencanaan penerapan Sistem Jaminan Halal di perusahaan untuk memenuhi persyaratan Sertifikasi Halal MUI (HAS 23000).

Manual SJH **PT EVIGO INDONESIA** ini disusun sesuai dengan kondisi perusahaan.

Dilarang merubah atau memperbanyak Manual SJH ini tanpa izin dari pihak perusahaan.

Pimpinan **PT EVIGO INDONESIA** mengesahkan Manual SJH ini sebagai pedoman dalam menerapkan Sistem Jaminan Halal di perusahaan.


Tanggal Pengesahan : 10 Januari 2014	
Disiapkan Oleh,	Disahkan Oleh,
<i>Tandatangan</i>	<i>Tandatangan</i>
(Mr. A) Ketua Tim Manajemen Halal	(Mr. B) Direktur PT Evigo Indonesia

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	2 dari 26

DAFTAR DISTRIBUSI DOKUMEN


Berikut adalah pihak yang diberikan Manual SJH. Setiap ada revisi Manual SJH maka semua pihak ini akan diberikan revisi dokumennya.

Copy No.	Divisi / Bagian	Personel	Tandatangan	Tanggal
MASTER	Dokumen Kontrol	Mr. Document Controller	<i>Tandatangan</i>	11/1/2014
1	Perwakilan Manajemen	Mr. B	<i>Tandatangan</i>	11/1/2014
2	Koordinator Tim Manajemen Halal	Mr. A	<i>Tandatangan</i>	11/1/2014
3	R&D	Mrs. R&D	<i>Tandatangan</i>	11/1/2014
4	Pembelian	Mrs. Buyer	<i>Tandatangan</i>	11/1/2014
5	QA/QC/RA	Mr. Quality	<i>Tandatangan</i>	11/1/2014
6	Gudang	Mr. Gudang	<i>Tandatangan</i>	11/1/2014
7	Produksi	Mr. Production	<i>Tandatangan</i>	11/1/2014
8	Ketua Tim Manajemen Halal Pabrik A	Mr. Pabrik A	<i>Tandatangan</i>	12/1/2014
9	Ketua Tim Manajemen Halal Pabrik B	Mr. Pabrik B	<i>Tandatangan</i>	12/1/2014
10	Ketua Tim Manajemen Halal Pabrik C	Mr. Pabrik C	<i>Tandatangan</i>	12/1/2014

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	4 dari 26

DAFTAR ISI

Halaman Pengesahan	1
Daftar Distribusi Dokumen	2
Daftar Revisi Dokumen	3
Daftar Isi	4
A. Pendahuluan	
1. Informasi Umum Perusahaan	5
2. Tujuan	5
3. Ruang Lingkup	5
B. Daftar Istilah dan Singkatan	
1. Daftar Istilah	6
2. Daftar Singkatan	7
C. Kriteria Sistem Jaminan Halal	
1. Kebijakan Halal	8
2. Tim Manajemen Halal	9
3. Pelatihan dan Edukasi	11
4. Bahan	12
5. Produk	13
6. Fasilitas Produksi	13
7. Prosedur Tertulis untuk Aktivitas Kritis	14
8. Kemampuan Telusur	18
9. Penanganan Produk Yang Tidak Memenuhi Kriteria	19
10. Audit Internal	19
11. Kaji Ulang Manajemen	21
Lampiran	
Lampiran 1. Daftar Fasilitas Produksi PT Evigo Indonesia	22
Lampiran 2. Surat Keputusan Tim Manajemen Halal PT Evigo Indonesia	23
Lampiran 3. Kriteria Bahan	24
Lampiran 4. Format Daftar Bahan	26

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	5 dari 26

A. PENDAHULUAN

1. Informasi Umum Perusahaan


Nama Perusahaan	: PT Evigo Indonesia
Penjelasan Perusahaan	: PT Evigo Indonesia merupakan salah satu produsen <i>dairy products</i> terbesar di Indonesia yang berada di bawah naungan manajemen Evigo Group
Alamat Perusahaan	: Evigo Tower, Jl. Y No. 51, Jakarta Pusat
Telp/Fax Perusahaan	: 021 3918917 / 021 39224667
Contact Person/Email	: Mr. A / Mr.A@evigo.com
Daftar Fasilitas Produksi	: Terlampir (dapat dilihat pada Lampiran 1)
Penggunaan Fasilitas Produksi	: <i>Fully dedicated halal</i> (pabrik milik sendiri) dan <i>sharing facility</i> (pabrik maklon)
Sertifikasi Halal Produk	: Seluruh produk
Kelompok/Jenis Produk	: Produk olahan susu (susu bubuk, susu cair, es krim)
Merk Produk	: EVIGO
Daerah Pemasaran	: Seluruh Indonesia
Sistem Pemasaran	: Retail dan non retail (<i>bulk</i>)
Penerapan Sistem Lain	: ISO 9001:2008 dan ISO 22000:2005

2. Tujuan

Manual SJH disusun untuk menjadi pedoman dalam penerapan SJH di perusahaan, dalam rangka menjaga kesinambungan produksi halal sesuai dengan persyaratan sertifikasi halal MUI.

3. Ruang Lingkup


Manual SJH adalah dokumen yang menjadi panduan penerapan SJH di PT Evigo Indonesia yang dibuat berdasarkan HAS 23000 Persyaratan Sertifikasi Halal dan HAS 23301 Pedoman Penyusunan Manual SJH di Industri Pengolahan. Manual SJH ini berlaku untuk seluruh fasilitas PT Evigo Indonesia yang terkait dengan produksi halal, termasuk maklon dan gudang sewa.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	6 dari 26

B. DAFTAR ISTILAH DAN SINGKATAN

1. Daftar Istilah


- a. Sistem Jaminan Halal (SJH) adalah sistem manajemen terintegrasi yang disusun, diterapkan dan dipelihara untuk mengatur bahan, proses produksi, produk, sumber daya manusia dan prosedur dalam rangka menjaga kesinambungan proses produksi halal sesuai dengan persyaratan LPPOM MUI.
- b. Sertifikasi Halal adalah suatu proses untuk memperoleh Sertifikat halal dari MUI melalui beberapa tahap untuk membuktikan bahwa penerapan SJH di perusahaan memenuhi persyaratan sertifikasi.
- c. Sertifikat Halal adalah fatwa tertulis yang dikeluarkan oleh MUI melalui keputusan sidang Komisi Fatwa yang menyatakan kehalalan suatu produk berdasarkan proses audit yang dilakukan oleh LPPOM MUI.
- d. Kebijakan halal adalah pernyataan tertulis komitmen manajemen puncak untuk senantiasa menghasilkan produk halal secara konsisten serta menjadi dasar bagi penyusunan dan penerapan SJH.
- e. Tim manajemen halal adalah sekelompok orang yang ditunjuk oleh manajemen puncak sebagai penanggung jawab atas perencanaan, penerapan, evaluasi dan perbaikan berkelanjutan SJH di perusahaan.
- f. Pelatihan adalah suatu kegiatan yang bertujuan untuk meningkatkan pengetahuan (*knowledge*), keterampilan (*skill*) dan/atau perilaku (*attitude*) dari semua personel yang terlibat dalam aktivitas kritis mengenai HAS 23000 (persyaratan sertifikasi halal).
- g. Edukasi adalah pembinaan yang dilakukan secara internal untuk menumbuhkan kesadaran bagi semua pihak yang terlibat dalam aktivitas kritis dalam menerapkan SJH.
- h. Bahan adalah segala sesuatu yang digunakan baik secara langsung maupun tidak langsung dalam proses pembuatan produk. Bahan yang dimaksud mencakup bahan baku, bahan tambahan dan bahan penolong.
- i. Bahan tidak kritis adalah bahan yang tidak memiliki titik kritis dari aspek kehalalan yang umumnya digunakan pada industri pengolahan. Bahan yang termasuk kategori bahan tidak kritis maka tidak diperlukan persetujuan penggunaan bahan baru, pemeriksaan bahan datang, dan dokumen pendukung bahan. bahan-bahan yang tidak kritis (*non critical materials*). Daftar bahan tidak kritis merujuk pada SK LPPOM Nomor SK07/Dir/LPPOM MUI/I/13.
- j. Produk adalah produk yang didaftarkan untuk disertifikasi, mencakup produk antara/intermediet dan produk akhir, baik yang dijual eceran (*retail*) atau curah.
- k. Fasilitas produksi adalah semua fasilitas yang digunakan untuk menghasilkan produk, baik milik perusahaan sendiri atau menyewa dari pihak lain. Fasilitas ini mencakup semua fasilitas yang digunakan dalam proses produksi sejak penyiapan bahan, proses utama, hingga penyimpanan produk.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	7 dari 26

- l. Prosedur tertulis aktivitas kritis adalah seperangkat tata cara kerja yang dibakukan untuk mengendalikan aktivitas kritis.
- m. Aktivitas kritis adalah aktivitas pada rantai proses produksi yang dapat mempengaruhi status kehalalan suatu produk. Aktivitas kritis mencakup seleksi bahan baru, pembelian bahan, formulasi produk (jika ada), pemeriksaan bahan datang, produksi, pencucian fasilitas produksi dan peralatan pembantu, penyimpanan dan penanganan bahan dan produk serta transportasi.
- n. Formulasi produk adalah formulasi/reformulasi untuk produk yang sudah disertifikasi.
- o. Pengembangan produk baru adalah formulasi untuk produk yang akan disertifikasi.
- p. Penyimpanan adalah penyimpanan bahan dan produk di fasilitas produksi, termasuk penyimpanan di gudang antara.
- q. Penanganan adalah penanganan bahan/produk selama proses produksi, termasuk aliran bahan/produk dan personel produksi.
- r. Kemampuan Telusur (*traceability*) adalah kemampuan telusur produk yang disertifikasi berasal dari bahan yang memenuhi kriteria (disetujui LPPOM MUI) dan diproduksi di fasilitas produksi yang memenuhi kriteria (bebas dari bahan babi/turunannya).
- s. Produk yang tidak memenuhi kriteria adalah produk bersertifikat halal yang terlanjur dibuat dari bahan yang tidak disetujui LPPOM MUI dan/atau diproduksi di fasilitas yang tidak bebas dari bahan babi/turunannya.
- t. Audit internal adalah audit yang dilakukan oleh tim manajemen halal untuk menilai kesesuaian penerapan SJH di perusahaan dengan persyaratan sertifikasi halal MUI.
- u. Kaji ulang manajemen adalah kajian yang dilakukan oleh manajemen puncak atau wakilnya dengan tujuan untuk menilai efektifitas penerapan SJH dan merumuskan perbaikan berkelanjutan.

2. Daftar Singkatan

- a. SJH : Sistem Jaminan Halal
- b. LPPOM MUI : Lembaga Pengkajian Pangan, Obat-obatan dan Kosmetika Majelis Ulama Indonesia
- c. SK : Surat Keputusan
- d. SOP : *Standard Operating Procedure*

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	8 dari 26

C. KRITERIA SISTEM JAMINAN HALAL

1. Kebijakan Halal

Berikut adalah Kebijakan Halal PT Evigo Indonesia:

**KEBIJAKAN HALAL
PT EVIGO INDONESIA**

PT Evigo Indonesia bertekad untuk menghasilkan produk halal secara konsisten dalam rangka memenuhi kebutuhan konsumen serta mengutamakan kepuasan pelanggan melalui inovasi.


Perusahaan akan mencapainya melalui penerapan langkah-langkah berikut :

1. Menjamin seluruh produk yang dibuat disertifikasi oleh LPPOM MUI.
2. Menjamin seluruh bahan yang digunakan telah disetujui oleh LPPOM MUI.
3. Menjamin fasilitas produksi yang digunakan bebas dari bahan babi dan turunannya serta bahan najis lainnya.
4. Melatih, mengembangkan dan melibatkan seluruh *stakeholder* perusahaan guna memahami Sistem Jaminan Halal.
5. Menyediakan sumberdaya yang diperlukan untuk penyusunan, penerapan dan perbaikan berkelanjutan Sistem Jaminan Halal.

Tandatangan

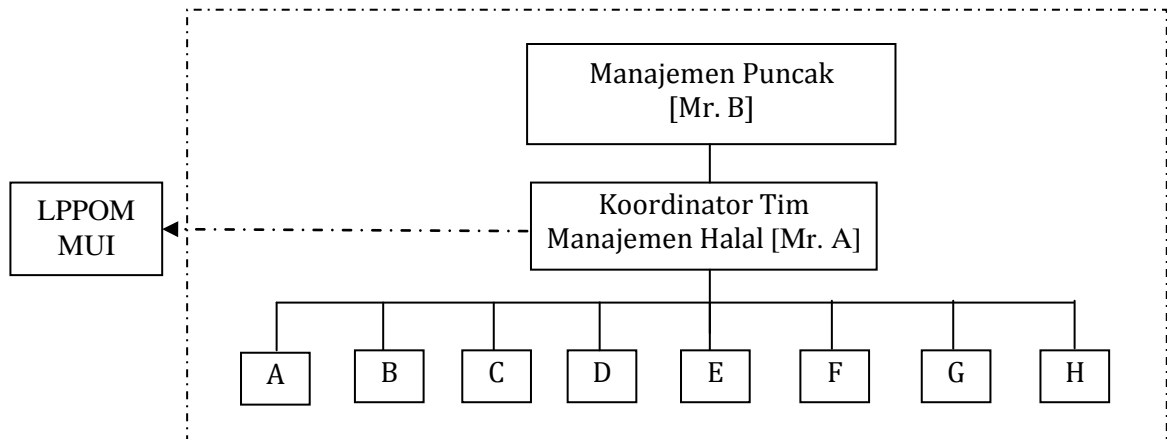
Mr. B
Direktur PT Evigo Indonesia

Kebijakan halal disosialisasikan ke seluruh pemangku kepentingan (*stake holder*) perusahaan melalui media sosialisasi yaitu pelatihan, *briefing* karyawan, memo internal, buku saku, buletin internal, leaflet, spanduk, *banner*, poster, komunikasi email, sistem intranet perusahaan, dan ceramah umum.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	9 dari 26

2. Tim Manajemen Halal

a. Struktur Organisasi Tim Manajemen Halal



Keterangan :

A : Bagian R&D

B : Bagian Purchasing

C : Bagian QA/QC

D : Bagian PPIC dan Produksi

E : Bagian Warehouse

F : Ketua Tim Manajemen Halal Pabrik A (PT Evigo Indonesia Jakarta Factory)


G : Ketua Tim Manajemen Halal Pabrik B (PT Evigo Indonesia Bogor Factory)

H : Ketua Tim Manajemen Halal Pabrik C (Maklon di PT Empat Berlian Sejahtera)


SK Tim Manajemen Halal PT Evigo Indonesia dapat dilihat pada Lampiran 2.

b. Persyaratan dari Tim Manajemen Halal

- Pegawai tetap perusahaan.
- Ketua Tim Manajemen Halal sekurang-kurangnya adalah seorang Manajer Teknis, dan diutamakan seorang muslim.
- Tim Manajemen Halal mencakup semua bagian yang terlibat dalam aktivitas kritis.
- Tim Manajemen Halal harus memahami persyaratan sertifikasi halal (Kriteria, Kebijakan dan Prosedur pada HAS 23000) sesuai dengan tugas, tanggungjawab dan wewenangnya masing-masing.
- Diangkat melalui surat penunjukan dari manajemen puncak dan diberi kewenangan untuk melakukan tindakan yang diperlukan dalam melaksanakan produksi halal.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	10 dari 26


- c. Tugas, tanggungjawab dan wewenang berdasarkan fungsi setiap bagian yang terlibat dalam struktur Tim Manajemen Halal sebagai berikut :
- i. Tugas, tanggungjawab dan wewenang Manajemen Puncak sebagai berikut :
 - Merumuskan kebijakan halal dan mendiseminasikan kebijakan halal kepada semua *stake holder*.
 - Menunjuk Tim Manajemen Halal.
 - Menyediakan sumberdaya (termasuk fasilitas dan sarana) yang diperlukan untuk perencanaan, penerapan, evaluasi dan perbaikan berkelanjutan SJH.
 - ii. Tugas, tanggungjawab dan wewenang Ketua Tim Manajemen Halal sebagai berikut :
 - Menyusun, mengelola, dan mengevaluasi Sistem Jaminan Halal.
 - Melakukan koordinasi pelaksanaan Sistem Jaminan Halal.
 - Membuat Daftar Bahan.
 - Merencanakan, melaksanakan dan mengevaluasi pelatihan internal halal.
 - Merencanakan, melaksanakan dan mengevaluasi audit internal halal.
 - Melakukan tindakan perbaikan terhadap hasil audit internal.
 - Melakukan penanganan produk yang tidak memenuhi kriteria (jika ada).
 - Menyusun dan mengirimkan laporan berkala pelaksanaan SJH ke LPPOM MUI.
 - Melakukan komunikasi kepada LPPOM MUI.
 - iii. Tugas, tanggungjawab dan wewenang bagian R&D sebagai berikut :
 - Menyusun, melaksanakan dan mengevaluasi prosedur seleksi bahan baru.
 - Menyusun, melaksanakan dan mengevaluasi prosedur formulasi produk dan pengembangan produk baru.
 - Melakukan komunikasi dengan Ketua Tim Manajemen Halal dalam formulasi dan pembuatan produk baru.
 - iv. Tugas, tanggungjawab dan wewenang bagian Purchasing sebagai berikut :
 - Menyusun, melaksanakan dan mengevaluasi prosedur pembelian sesuai dengan daftar bahan yang telah disetujui LPPOM MUI.
 - Melakukan komunikasi dengan Ketua Tim Manajemen Halal dalam pembelian bahan baru dan atau pemilihan pemasok baru.
 - v. Tugas, tanggungjawab dan wewenang bagian QA/QC sebagai berikut:
 - Menyusun, melaksanakan dan mengevaluasi prosedur pemeriksaan bahan datang yang dapat menjamin konsistensi bahan sesuai dengan daftar bahan yang telah disetujui oleh LPPOM MUI.
 - Melakukan komunikasi dengan Ketua Tim Manajemen Halal terhadap setiap penyimpangan dan ketidakcocokan bahan dengan dokumen pendukung bahan.
 - Menyusun, melaksanakan dan mengevaluasi prosedur kemampuan telusur.
 - Menyusun, melaksanakan dan mengevaluasi prosedur pencucian fasilitas produksi dan peralatan pembantu.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	11 dari 26

- vi. Tugas, tanggungjawab dan wewenang bagian PPIC dan Produksi sebagai berikut:
- Menyusun, melaksanakan dan mengevaluasi prosedur perencanaan produksi dan produksi yang dapat menjamin kehalalan produk.
 - Memastikan fasilitas produksi bebas dari bahan dari babi atau turunannya.
 - Melakukan pemantauan produksi yang bersih dan bebas dari bahan haram dan najis.
 - Menjalankan produksi sesuai dengan formula produk standar.
 - Melakukan komunikasi dengan Ketua Tim Manajemen Halal dalam hal proses produksi halal.
- vii. Tugas, tanggungjawab dan wewenang bagian Warehouse sebagai berikut:
- Menyusun, melaksanakan dan mengevaluasi prosedur penyimpanan dan penanganan bahan/produk yang dapat menjamin kehalalan bahan dan produk yang disimpan serta menghindari terjadinya kontaminasi dari segala sesuatu yang haram dan najis.
 - Melaksanakan penyimpanan bahan dan produk sesuai dengan daftar bahan dan produk yang telah disetujui oleh LPPOM MUI.
 - Melakukan komunikasi dengan Ketua Tim Manajemen Halal dalam sistem keluar masuknya bahan dari dan ke dalam gudang.
- viii. Tugas, tanggungjawab dan wewenang Ketua Tim Manajemen Halal Pabrik sebagai berikut:
- Menyusun, mengelola, dan mengevaluasi Sistem Jaminan Halal di lingkup pabrik.
 - Melakukan koordinasi pelaksanaan Sistem Jaminan Halal dan penyelenggaraan Audit Internal Halal di lingkup pabrik.
 - Melakukan komunikasi dengan Ketua Tim Manajemen Halal dalam pelaksanaan Sistem Jaminan Halal, termasuk Laporan berkala terkait hasil audit internal halal di lingkup pabrik.
- d. Manajemen puncak berkomitmen untuk menyediakan sumberdaya yang dibutuhkan untuk perencanaan, penerapan, evaluasi dan perbaikan berkelanjutan SJH. Sumberdaya yang diperlukan berupa sumberdaya manusia, sarana/fasilitas, prosedur dan pembiayaan.

3. Pelatihan dan Edukasi


- a. Semua personel yang terlibat dalam aktivitas kritis akan mendapat pelatihan tentang SJH, termasuk karyawan baru dan pabrik maklon.
- b. Tujuan pelatihan adalah untuk meningkatkan pemahaman tentang persyaratan sertifikasi halal LPPOM MUI (HAS 23000).
- c. Pelatihan eksternal dilaksanakan secara terjadwal minimal dua tahun sekali atau jika terdapat penggantian Tim Manajemen Halal. Pelatihan eksternal diselenggarakan oleh LPPOM MUI baik dalam bentuk pelatihan reguler atau *in house training*. Perencanaan jadwal pelatihan dilakukan bersamaan dengan perencanaan jadwal pelatihan sistem ISO 9001 dan 22000 yang biasanya dilakukan setiap awal tahun.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	12 dari 26

- d. Pelatihan internal dilaksanakan secara terjadwal setahun dua kali. Pelatihan internal dilakukan oleh perusahaan dengan trainer dari perusahaan sendiri yang sudah pernah mengikuti pelatihan eksternal. Pada semester pertama akan diadakan pelatihan mengenai HAS 23000 kepada seluruh personel yang terlibat dalam aktivitas kritis (termasuk karyawan baru). Pada semester kedua akan diadakan pelatihan yang lebih spesifik mengenai prosedur aktivitas kritis kepada personel yang terkait, atau pelatihan mengenai hal khusus yang dianggap penting, misalnya untuk menindaklanjuti hasil audit internal atau eksternal.
- e. Pelaksanaan pelatihan internal mencakup evaluasi kelulusan untuk menjamin kompetensi personel, yang dilakukan melalui tes tertulis. Indikator kelulusan pelatihan internal adalah setiap peserta memahami tanggungjawabnya dalam implementasi dan perbaikan berkelanjutan SJH.
- f. Semua personel yang terlibat dalam aktivitas kritis akan mendapat edukasi untuk menumbuhkan kesadaran dalam menerapkan SJH. Edukasi dilakukan melalui majalah dinding (mading), buletin internal, spanduk, poster, dan ceramah umum.
- g. Prosedur pelatihan dijelaskan secara detail dalam SOP Pelatihan (SOP-HRD-01).

4. Bahan

- a. Perusahaan hanya menggunakan bahan yang sesuai dengan kriteria SJH dan disetujui oleh LPPOM MUI untuk menghasilkan produk yang disertifikasi. Panduan kriteria bahan dapat dilihat pada Lampiran 3.
- b. Setelah produk dinyatakan halal oleh Komisi Fatwa MUI, perusahaan membuat Daftar Bahan (bahan baku, bahan tambahan dan bahan penolong) yang digunakan untuk menghasilkan produk yang disertifikasi, ditandatangani oleh Ketua Tim Manajemen Halal, pimpinan perusahaan dan dikirimkan ke LPPOM MUI untuk ditandatangani oleh LPPOM MUI. Daftar Bahan ini akan didistribusikan ke bagian yang terkait dengan aktivitas kritis. Format Daftar Bahan dapat dilihat pada Lampiran 4.
- c. Khusus untuk bahan yang digunakan pada produk yang diproduksi di pabrik maklon, perusahaan membuat Acuan/referensi Daftar Bahan yang dimodifikasi dari Daftar Bahan yang ada di perusahaan.
- d. Perbaikan Daftar bahan dilakukan setiap ada perubahan bahan atau produsen bahan.
- e. Perbaikan Daftar bahan (jika ada) dikirimkan ke LPPOM MUI untuk ditandatangani oleh LPPOM MUI setiap enam bulan sekali bersamaan dengan laporan berkala.
- f. Semua bahan yang digunakan untuk proses produksi dilengkapi dengan dokumen pendukung yang valid, kecuali bahan tidak kritis yang tercantum dalam SK LPPOM Nomor SK07/Dir/LPPOM MUI/I/13. Dokumen pendukung bahan berupa Sertifikat halal, diagram alir proses, spesifikasi teknis, MSDS, CoA, *statement of pork free facility* atau kombinasi dari beberapa dokumen.
- g. Dokumen Sertifikat Halal dikeluarkan oleh MUI atau dari lembaga lain yang diterima LPPOM MUI sebagai dokumen pendukung bahan dan masih berlaku. Daftar lembaga yang sertifikat halalnya diterima mengacu pada daftar yang tercantum di website www.halalmui.org.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	13 dari 26


- h. Dokumen diagram alir proses, spesifikasi teknis, CoA, MSDS dan *statement of pork free facility* dikeluarkan oleh produsen, bukan dari distributor/supplier.
- i. Bahan yang sangat kritis dilengkapi dengan Sertifikat halal. Daftar bahan yang sangat kritis yaitu: (a) Bahan yang berasal dari hewan sembelihan dan turunannya, seperti produk olahan daging dan gelatin. (b) Bahan yang sulit ditelusuri kehalalannya atau bahan yang mengandung bahan yang sulit ditelusuri kehalalannya, seperti whey dan laktosa. (c) Bahan yang mengandung bahan kompleks, seperti premiks vitamin dan coklat olahan. (d) Flavor.
- j. Monitoring terhadap semua dokumen pendukung bahan yang digunakan agar selalu dalam keadaan masih berlaku dilakukan melalui pemeriksaan masa berlaku dokumen secara berkala, mengacu pada SOP Monitoring Bahan Halal (SOP-SJH-01). Dalam kasus masa berlaku Sertifikat halal sudah habis dan *supplier* tidak dapat memberikan Sertifikat halal terbaru, maka bahan dapat digunakan jika: (i) Bahan diproduksi pada masa berlakunya Sertifikat halal, atau (ii) Khusus bahan bersertifikat halal MUI dan diproduksi di luar masa berlakunya Sertifikat halal, bahan harus dilengkapi dengan surat keterangan dalam proses perpanjangan.

5. Produk

- a. Perusahaan hanya akan memproduksi produk halal dengan merk/nama produk yang tidak menggunakan nama yang mengarah pada sesuatu yang diharamkan atau ibadah yang tidak sesuai dengan syariaah Islam.
- b. Perusahaan akan mendaftarkan seluruh produk yang dihasilkan dan harus sudah memperoleh Sertifikat halal sebelum diedarkan.
- c. Monitoring terhadap pendaftaran produk baru mengacu pada SOP Pengembangan Produk Baru (SOP-NPD-01).

6. Fasilitas Produksi

- a. Fasilitas produksi di pabrik milik sendiri digunakan khusus untuk menghasilkan produk halal. Fasilitas produksi di pabrik maklon digunakan secara bergantian untuk menghasilkan produk lain (*sharing facility*) tetapi bahannya tidak berasal dari babi/turunannya. Daftar fasilitas produksi PT Evigo Indonesia dapat dilihat pada Lampiran 1.
- b. Pabrik maklon yang dipilih adalah pabrik maklon yang menerapkan kebijakan bahwa seluruh fasilitas yang digunakan untuk pemaklon bebas babi/turunannya. Prosedur pemilihan pabrik maklon mengacu pada SOP Penetapan Maklon (SOP-QA-07).
- c. Fasilitas produksi di pabrik maklon menjamin tidak terjadi kontaminasi silang dengan bahan/produk yang haram atau najis, termasuk prosedur pencucian fasilitas produksi dan prosedur pengambilan sampel bahan/produk. Prosedur pencucian fasilitas produksi dan pengambilan sampel bahan/produk di pabrik maklon mengacu pada prosedur di pabrik maklon.
- d. Setiap ada tambahan fasilitas produksi yang digunakan untuk menghasilkan produk, baik milik perusahaan sendiri maupun milik pihak lain maka akan didaftarkan dan menjadi ruang lingkup implementasi Sistem Jaminan Halal.


	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	14 dari 26

7. Prosedur Tertulis Aktivitas Kritis

- a. Perusahaan menyusun prosedur tertulis mengenai pelaksanaan aktivitas kritis yang terintegrasi dengan prosedur sistem ISO 9001 dan 22000. Aktivitas kritis mencakup seleksi bahan baru, pembelian bahan, formulasi produk dan pengembangan produk baru, pemeriksaan bahan datang, produksi, pencucian fasilitas produksi dan peralatan pembantu, penyimpanan dan penanganan bahan dan produk serta transportasi.
- b. Prosedur tertulis aktivitas kritis disosialisasikan ke tim manajemen halal dan semua karyawan yang terlibat dalam aktivitas kritis.
- c. Prosedur tertulis aktivitas kritis akan dievaluasi efektifitasnya setidaknya setiap setahun sekali melalui audit internal. Hasil evaluasi disampaikan ke pihak yang bertanggung jawab terhadap setiap aktivitas kritis. Jika ditemukan kelemahan pada prosedur maka dilakukan tindakan koreksi. Tindakan koreksi dapat berupa perbaikan prosedur, pelatihan terhadap karyawan yang menerapkan prosedur, atau perbaikan dokumen pendukung penerapan prosedur.
- d. Penjelasan mengenai prosedur tertulis aktivitas kritis secara rinci dapat dilihat pada sub bab 7.1 sampai dengan sub bab 7.8.

7.1. Prosedur Seleksi Bahan Baru

- i. Setiap bahan baru (kecuali bahan tidak kritis) yang akan digunakan untuk menghasilkan produk yang sudah disertifikasi akan dimintakan persetujuan penggunaannya ke LPPOM MUI melalui Tim Manajemen Halal. Permintaan persetujuan penggunaan bahan baru ditujukan ke Bidang Penelitian dan Pengkajian Ilmiah LPPOM MUI melalui email pengkajianlppom@halalmui.org atau fax 0251 8358747 atau surat/tatap muka ke Kantor LPPOM MUI. Sebelum mengajukan persetujuan penggunaan ke LPPOM MUI, Tim Manajemen Halal harus memastikan tersedianya dokumen pendukung kehalalan bahan sesuai dengan HAS 23201 Persyaratan Bahan Pangan Halal.
- ii. Setiap bahan baru (kecuali bahan tidak kritis) yang akan digunakan untuk menghasilkan produk pengembangan, akan dimintakan persetujuan penggunaannya ke LPPOM MUI mengikuti prosedur pada poin i di atas atau pada saat produk pengembangan didaftarkan sertifikasi halal.
- iii. Seleksi bahan baru untuk produk yang diproduksi di pabrik maklon dapat dilakukan oleh perusahaan dan pabrik maklon untuk bahan tertentu.
- iv. Untuk proses seleksi bahan baru yang dilakukan oleh perusahaan, maka perusahaan akan menginformasikan kepada pabrik maklon setelah bahan baru mendapatkan persetujuan dari LPPOM MUI.
- v. Untuk proses seleksi bahan baru yang dilakukan oleh pabrik maklon, maka pabrik maklon menginformasikan bahan baru kepada perusahaan agar perusahaan dapat mengajukan persetujuan penggunaannya ke LPPOM MUI. Kemudian perusahaan akan menginformasikan kepada pabrik maklon setelah bahan baru mendapatkan persetujuan dari LPPOM MUI.
- vi. Bahan baru dapat digunakan dalam proses produksi setelah mendapatkan persetujuan dari LPPOM MUI.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	15 dari 26


- vii. Bahan baru yang telah mendapatkan persetujuan dari LPPOM MUI akan dimasukkan ke dalam Daftar Bahan yang telah disetujui oleh LPPOM MUI dan dimasukkan ke dalam sistem SAP. Khusus bahan baru yang akan digunakan untuk produk yang diproduksi di pabrik maklon, bahan baru yang telah mendapatkan persetujuan dari LPPOM MUI akan dimasukkan ke dalam Acuan/referensi Daftar Bahan dan diberikan kepada pabrik maklon.
- viii. Catatan seleksi bahan baru akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- ix. Prosedur seleksi bahan baru dijelaskan secara detail dalam SOP Seleksi Bahan Baru (SOP-NPD-02).

7.2. Prosedur Pembelian Bahan

- i. Pembelian bahan mengacu pada daftar bahan yang disetujui oleh LPPOM MUI.
- ii. Pembelian bahan untuk produk yang diproduksi di pabrik PT Evigo dilakukan oleh Bagian Purchasing melalui sistem SAP.
- iii. Pembelian bahan untuk produk yang diproduksi di pabrik maklon dilakukan oleh Bagian Purchasing dan pabrik maklon (untuk bahan tertentu). Untuk pembelian yang dilakukan oleh Purchasing, maka Purchasing menginformasikan nama bahan, produsen, supplier dan jumlah bahan yang dibeli kepada pabrik maklon agar pabrik maklon dapat menyesuaikan informasi tersebut pada saat pemeriksaan bahan datang. Untuk pembelian yang dilakukan oleh pabrik maklon, maka pabrik maklon hanya bisa membeli bahan yang terdapat dalam Acuan/referensi Daftar Bahan yang telah dibuat PT Evigo.
- iv. Catatan pembelian bahan akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- v. Prosedur pembelian bahan dijelaskan secara detail dalam SOP Pembelian (SOP-PUR-05).

7.3. Prosedur Formulasi Produk dan Pengembangan Produk Baru

- i. Semua bahan yang digunakan pada tahap formulasi produk harus telah disetujui oleh LPPOM MUI.
- ii. Semua bahan yang digunakan pada tahap pengembangan produk baru harus telah disetujui oleh LPPOM MUI dan untuk bahan baru harus melalui prosedur seleksi bahan baru seperti yang dijelaskan pada sub bab 7.1.
- iii. Formula baku akan didokumentasikan dengan baik dan menjadi acuan/rujukan untuk bagian produksi dalam memproduksi produk.
- iv. Pengembangan produk baru yang dijual secara eceran (produk retail) akan menjamin bahwa produk tersebut telah disertifikasi sebelum diedarkan.
- v. Catatan formulasi produk dan pengembangan produk baru akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- vi. Prosedur formulasi produk dan pengembangan produk baru dijelaskan secara detail dalam SOP Pengembangan Produk Baru (SOP-NPD-01).


	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	16 dari 26

7.4. Prosedur Pemeriksaan Bahan Datang

- i. Pada setiap kedatangan bahan (kecuali bahan tidak kritis), baik bahan yang dibeli oleh perusahaan maupun pabrik maklon, dilakukan pemeriksaan label kemasan bahan oleh Bagian QC untuk memastikan kesesuaian informasi yang tercantum dalam label dengan yang tercantum dalam dokumen pendukung bahan. Informasi yang diperiksa mencakup nama bahan, nama produsen, negara asal produsen dan logo halal (bila dokumen pendukung bahan mempersyaratkannya). Untuk bahan tertentu dengan sertifikat halal per pengapalan, maka pemeriksaan mencakup kesesuaian nomor lot dan tanggal produksi. Untuk bahan yang mempersyaratkan logo halal, maka Bagian QC mengacu pada form Daftar bahan logo khusus yang ditempel di gudang bahan baku. Daftar bahan logo khusus berisi daftar bahan yang memerlukan logo halal khusus beserta foto logo halal khusus di kemasan bahan, dan selalu diperbaharui secara berkala.
- ii. Pemeriksaan bahan di pabrik maklon mengacu pada Acuan/referensi Daftar Bahan yang telah dibuat perusahaan. Khusus bahan untuk pabrik maklon yang disuplai dari pabrik PT Evigo, pemeriksaan bahan datang sudah dilakukan secara lengkap di pabrik PT Evigo, sehingga pabrik maklon tidak melakukan pemeriksaan ulang secara lengkap. Pemeriksaan di pabrik maklon cukup memeriksa nama bahan.
- iii. Pemeriksaan bahan datang dilakukan secara *sampling* untuk masing-masing bahan. Metode/teknik *sampling* mengikuti SOP Sampling Bahan dan Produk (SOP-QC-02).
- iv. Untuk bahan yang dikemas ulang/dilabel ulang oleh *supplier*, maka pemeriksaan bahan datang dilakukan melalui pemeriksaan dokumen pendukung bahan seperti CoA atau surat jalan untuk memastikan bahan berasal dari produsen dan *supplier* yang tepat.
- v. Bahan yang telah memenuhi kesesuaian akan diberi tanda *Pass*, dan bahan dapat digunakan. Bahan yang tidak memenuhi kesesuaian akan diberi tanda *Reject*, dan bahan tidak dapat digunakan. Bahan yang masih dalam proses pemeriksaan akan diberi tanda *Hold* dan bahan belum bisa digunakan. Pemberian tanda *Pass*, *Reject* dan *Hold* digabungkan dengan hasil pemeriksaan QC pada sistem ISO 9001 dan 22000.
- vi. Apabila setelah diperiksa, ditemukan ketidaksesuaian seperti yang dimaksud dalam poin v, maka bahan tersebut dikategorikan sebagai bahan baru yang tidak ada di dalam Daftar bahan. Bahan tersebut tidak dapat digunakan dan dilakukan penanganan berupa pengembalian bahan ke *supplier*, pemusnahan, dan lainnya. Jika bahan tetap akan digunakan, maka akan dilakukan persetujuan penggunaan bahan mengikuti prosedur seleksi bahan baru seperti yang dijelaskan pada sub bab 7.1.
- vii. Catatan pemeriksaan bahan datang akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- viii. Prosedur pemeriksaan bahan datang dijelaskan secara detail dalam SOP Pemeriksaan Bahan Datang (SOP-QC-01). Prosedur pemeriksaan bahan datang di pabrik maklon mengikuti SOP di pabrik maklon.

7.5. Prosedur Produksi

- i. Produksi dilakukan di fasilitas produksi yang memenuhi kriteria fasilitas, baik di fasilitas perusahaan atau di pabrik maklon.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	17 dari 26


- ii. Bahan yang dapat digunakan dalam proses produksi hanya bahan yang telah disetujui LPPOM MUI yang terdapat dalam Daftar Bahan (di perusahaan) atau Acuan/referensi Daftar Bahan (di pabrik maklon).
- iii. Formula produk yang digunakan pada proses produksi mengacu pada master formula produk.
- iv. Proses perencanaan produksi di perusahaan dilakukan oleh Bagian PPIC melalui sistem SAP. Bagian produksi melakukan proses produksi sesuai dengan perencanaan yang telah dibuat oleh Bagian PPIC.
- v. Catatan proses produksi akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- vi. Prosedur produksi dijelaskan secara detail dalam SOP Produksi (SOP-PRO-01). Prosedur produksi di pabrik maklon mengikuti SOP produksi di pabrik maklon.

7.6. Prosedur Pencucian Fasilitas Produksi dan Peralatan Pembantu

- i. Fasilitas produksi dan peralatan pembantu yang terkena najis akan dicuci/dibersihkan sebelum digunakan untuk proses produksi.
- ii. Khusus di pabrik maklon yang digunakan juga untuk menghasilkan produk yang tidak disertifikasi, maka harus selalu dilakukan pencucian fasilitas produksi dan peralatan pembantu sebelum digunakan untuk menghasilkan produk PT Evigo.
- iii. Proses pencucian harus dapat menghilangkan berbagai pengotor dan najis.
- iv. Bahan pembersih yang digunakan untuk proses pencucian bukan merupakan bahan haram/najis. Proses pemilihan bahan pembersih melibatkan tim manajemen halal, mengacu pada SOP Prosedur seleksi bahan pembersih yang dijelaskan secara detail dalam SOP Seleksi Bahan Pembersih (SOP-QA-09).
- v. Proses pencucian dengan menggunakan air, atau bahan non air untuk produk tertentu jika pencucian dengan air tidak dimungkinkan (tepung, dekstrin, disikat saja, atau dihembuskan udara). Persyaratan pencucian alat produksi yang terkena najis sedang dengan selain air mengacu pada dokumen HAS 23101.
- vi. Proses pencucian akan diverifikasi untuk membuktikan hilangnya warna, bau dan rasa dari pengotor. Prosedur verifikasi pencucian mengikuti SOP Verifikasi Sanitasi Peralatan Produksi (SOP-PRO-03).
- vii. Catatan proses pencucian akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- viii. Prosedur pencucian fasilitas produksi dan peralatan pembantu dijelaskan secara detail dalam SOP Sanitasi Peralatan Produksi (SOP-PRO-02). Prosedur pencucian fasilitas produksi di pabrik maklon mengikuti SOP pencucian fasilitas produksi di pabrik maklon.

7.7. Prosedur Penyimpanan dan Penanganan Bahan dan Produk

- i. Penyimpanan bahan dan produk di fasilitas produksi, termasuk penyimpanan di gudang antara, dilaksanakan dengan menjaga agar tidak terjadi kontaminasi bahan/produk oleh bahan haram/najis.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	18 dari 26


- ii. Bahan yang disimpan di gudang pabrik sendiri adalah bahan yang sesuai dengan Daftar Bahan yang telah disetujui oleh LPPOM MUI.
- iii. Penyimpanan bahan dan produk di pabrik maklon dilakukan di lokasi yang sama dengan bahan dan produk yang tidak disertifikasi namun dapat menjamin tidak terjadi kontaminasi silang.
- iv. Setiap mutasi (pemasukan dan pengeluaran) bahan dari gudang dicatat serta dilengkapi dengan kartu stok, nota permintaan barang dan bukti penerimaan barang.
- v. Penanganan bahan/produk selama proses produksi di pabrik maklon akan dilaksanakan dengan menjaga agar tidak terjadi kontaminasi silang.
- vi. Catatan proses penyimpanan dan penanganan bahan dan produk akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- vii. Prosedur penyimpanan dan penanganan bahan dan produk dijelaskan secara detail dalam SOP Penyimpanan dan Penanganan Bahan dan Produk (SOP-WH-01).

7.8. Prosedur Transportasi

- i. Transportasi mencakup transportasi bahan dari supplier ke gudang perusahaan, transportasi bahan dari gudang perusahaan ke pabrik maklon (untuk bahan tertentu), dan transportasi produk dari perusahaan ke distributor.
- ii. Alat transportasi di pabrik Evigo digunakan untuk mengangkut bahan dan produk halal saja dan selalu dipastikan tidak terjadinya kontaminasi bahan/produk oleh bahan haram/najis.
- iii. Alat transportasi di pabrik maklon digunakan bersamaan atau bergantian untuk mengangkut bahan/produk yang disertifikasi dengan bahan/produk yang tidak disertifikasi (tetapi bukan dari babi/turunannya) namun dijaga agar tidak terjadi kontaminasi silang oleh bahan haram/najis. Pabrik maklon memiliki kontrak dengan transporter yang menjamin alat transportasi tidak digunakan untuk babi/turunannya.
- iv. Catatan transportasi bahan/produk akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- v. Prosedur transportasi dijelaskan secara detail dalam SOP Transportasi (SOP-WH-02).

8. Kemampuan Telusur

- a. Semua produk yang dihasilkan PT Evigo harus bisa ditelusuri berasal dari bahan yang sudah disetujui LPPOM MUI dan diproduksi di fasilitas produksi yang bebas dari bahan babi/turunannya.
- b. Kemampuan telusur produk dilakukan melalui pengaturan pencatatan penggunaan bahan dan fasilitas produksi dari gudang bahan baku sampai gudang produk akhir.
- c. Catatan ketertelusuran produk akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- d. Prosedur kemampuan telusur dijelaskan secara detail dalam SOP *Traceability* (SOP-QA-03). Prosedur kemampuan telusur di pabrik maklon mengacu pada SOP *Traceability* di pabrik maklon.


	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	19 dari 26

9. Penanganan Produk Yang Tidak Memenuhi Kriteria

- a. Semua produk yang tidak memenuhi kriteria akan ditangani secara khusus. Produk yang tidak memenuhi kriteria adalah produk bersertifikat halal yang terlanjur dibuat dari bahan yang tidak disetujui LPPOM MUI dan/atau diproduksi di fasilitas yang tidak bebas dari bahan babi/turunannya.
- b. Informasi produk yang tidak memenuhi kriteria dapat diperoleh melalui audit internal, audit *supplier*, pemeriksaan mutu produk rutin, analisis laboratorium, dan informasi pihak eksternal (*supplier*, LPPOM MUI, pemerintah, pelanggan).
- c. Penanganan produk yang tidak memenuhi kriteria di area pabrik yaitu produk dipisahkan untuk menghindari terjadi kontaminasi silang dengan bahan/produk halal dan diberi tanda khusus, selanjutnya produk akan dimusnahkan. Prosedur pemusnahan produk dijelaskan secara detail dalam SOP Pemusnahan Bahan/Produk (SOP-QA-06).
- d. Bila produk yang tidak memenuhi kriteria sudah terlanjur dijual, maka produk tersebut akan ditarik dari pasaran. Prosedur penarikan produk dijelaskan secara detail dalam SOP Withdrawal (SOP-QA-05). Setelah dilakukan penarikan produk, produk yang tidak memenuhi kriteria kemudian akan dimusnahkan. Prosedur pemusnahan produk dijelaskan secara detail dalam SOP Pemusnahan Bahan/Produk (SOP-QA-06) dan dapat mengikuti prosedur pemusnahan produk di distributor.
- e. Catatan penanganan produk yang tidak memenuhi kriteria akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- f. Prosedur penanganan produk dijelaskan secara detail dalam SOP Penanganan Produk Menyimpang (SOP-QA-04).

10. Audit Internal

- a. Waktu Pelaksanaan
Audit Halal Internal dilakukan secara terjadwal setiap enam bulan sekali atau lebih sering jika diperlukan, dan dilakukan bersamaan dengan audit internal sistem ISO 9001 dan 22000. Perencanaan jadwal audit internal dilakukan setiap awal tahun.
- b. Ruang Lingkup
Ruang lingkup audit internal adalah penerapan seluruh aspek SJH (11 kriteria) dan bukti pelaksanaannya. Secara umum aktivitas yang diaudit adalah penetapan kebijakan halal dan sosialisasinya, penunjukkan tim manajemen halal dan pelaksanaan tanggung jawabnya, pelaksanaan pelatihan dan edukasi, pemenuhan kriteria bahan, fasilitas produksi, produk, penerapan prosedur tertulis aktivitas kritis, ketertelusuran produk yang disertifikasi, penanganan produk yang tidak memenuhi kriteria, pengiriman laporan berkala setelah audit internal dan kegiatan kaji ulang manajemen.
- c. Metode Pelaksanaan
Audit internal dilakukan dengan metode wawancara, observasi lapangan, pemeriksaan dokumen dan pemeriksaan sistem.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	20 dari 26

d. Pelaksana (Auditor)

- Auditor halal internal harus pernah mengikuti pelatihan HAS 23000 (persyaratan sertifikasi halal) yang dilaksanakan secara internal atau eksternal.
- Auditor halal internal berasal dari departemen/divisi/bagian yang berbeda dengan pihak yang diaudit atau pihak yang ditunjuk khusus untuk melakukan audit internal.
- Audit internal di pabrik maklon dilakukan oleh perusahaan dan pabrik maklon. Lingkup audit internal di pabrik maklon mencakup aktivitas kritis yang dilakukan di pabrik maklon. Pabrik maklon kemudian melaporkan hasil audit internal halal kepada perusahaan.

e. Pihak yang Diaudit (Auditee)

Pihak yang di audit (auditee) mencakup semua bagian yang terlibat dalam penerapan SJH, termasuk pabrik maklon dan *supplier*. Audit *supplier* dilakukan secara berkala terhadap bahan yang dikemas ulang/dilabel ulang oleh *supplier* untuk memastikan kesesuaian nama bahan, nama produsen, negara asal produsen dan logo halal (bila sertifikat halal bahan mempersyaratkannya) antara yang tertera dalam label bahan dengan yang tertulis dalam dokumen pendukung bahan. Prosedur audit *supplier* dijelaskan secara detail dalam SOP Audit Supplier (SOP-QA-08).

f. Daftar Pertanyaan (*Check List*)

Daftar pertanyaan/*check list* audit yang digunakan untuk audit internal dibuat terintegrasi dengan sistem ISO 9001 dan 22000, menggunakan form checklist audit internal (FR-QA-01.01). Pembuatan Daftar pertanyaan/*check list* audit mengacu pada dokumen HAS 23101 dan disesuaikan dengan lingkup proses bisnis perusahaan.

g. Tindakan Koreksi


- Jika dalam audit internal ditemukan kelemahan/ketidaksesuaian penerapan SJH di perusahaan dengan persyaratan sertifikasi halal (kebijakan, prosedur dan kriteria), maka dilakukan tindakan koreksi dengan batas waktu yang jelas.
- Jika kelemahan menyebabkan produk menjadi tidak halal, maka akan ditindaklanjuti mengikuti prosedur penanganan produk yang tidak memenuhi kriteria seperti yang dijelaskan pada sub bab 9.
- Hasil tindakan koreksi diverifikasi untuk memastikan dapat menyelesaikan kelemahan yang ditemukan pada audit internal dan menghindari terulangnya kembali di masa yang akan datang.

h. Pelaporan

- Hasil audit internal disampaikan ke pihak yang bertanggung jawab terhadap setiap kegiatan yang diaudit, mencakup tim manajemen halal, auditor, auditee dan manajemen.
- Hasil audit internal disampaikan ke LPPOM MUI dalam bentuk laporan berkala setiap 6 (enam) bulan sekali. Format Laporan Berkala mengacu pada dokumen HAS 23101.


i. Catatan pelaksanaan audit internal akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.

j. Prosedur Audit Internal beserta check list dijelaskan secara detail dalam SOP Audit Internal (SOP-QA-01).

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	21 dari 26

11. Kaji Ulang Manajemen

- a. Kaji ulang manajemen dilakukan setiap akhir tahun atau lebih sering jika diperlukan, yang dihadiri oleh manajemen puncak/wakilnya dan tim manajemen halal.
- b. Pelaksanaan kaji ulang manajemen dilakukan bersamaan dengan kaji ulang untuk sistem ISO 9001 dan 22000.
- c. Ruang lingkup kaji ulang manajemen mencakup kajian terhadap efektifitas penerapan SJH di perusahaan dan pabrik maklon.
- d. Materi kaji ulang manajemen berasal dari hasil audit internal, audit eksternal, tindak lanjut dari kaji ulang manajemen sebelumnya, dan perubahan kondisi SJH (perubahan tim manajemen halal, perubahan kebijakan, dan lain-lain).
- e. Hasil evaluasi kaji ulang manajemen disampaikan kepada pihak yang bertanggung jawab untuk setiap aktivitas, mencakup manajemen, tim manajemen halal dan manajer teknis.
- f. Jika hasil evaluasi kaji ulang manajemen memerlukan tindak lanjut, maka akan dilakukan verifikasi untuk memastikan tindak lanjut sesuai dengan batas waktu yang sudah ditetapkan. Jika tindak lanjut melewati batas waktu atau bahkan tidak bisa dilaksanakan, maka akan dilakukan identifikasi penyebab kelemahan tersebut dan kemudian ditindaklanjuti kembali.
- g. Catatan pelaksanaan kaji ulang manajemen akan didokumentasikan dengan baik dan lengkap.
- h. Prosedur Kaji Ulang Manajemen dijelaskan secara detail dalam SOP Kaji Ulang Manajemen (SOP-QA-02).

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	22 dari 26

Lampiran 1. Daftar Fasilitas Produksi PT Evigo Indonesia

1. Daftar Pabrik

- a. Nama Pabrik : PT Evigo Indonesia (Jakarta Factory)
 Alamat Pabrik : Jl. X No. 53, Jakarta Pusat
 No. Telp : + 62 21 3918919
 No. Fax : + 62 21 3918920
 Contact Person : Mr. X


- b. Nama Pabrik : PT Evigo Indonesia (Bogor Factory)
 Alamat Pabrik : Jl. Y No. 45, Bogor, Jawa Barat.
 No. Telp : + 62 251 8358123
 No. Fax : + 62 251 8358125
 Contact Person : Mr. Y

- c. Nama Pabrik : PT Empat Berlian Sejahtera (Pabrik maklon)
 Alamat Pabrik : Jl. Z No. 54, Pasuruan, Jawa Timur.
 No. Telp : + 62 31 2357123
 No. Fax : + 62 31 2357125
 Contact Person : Mr. Z

2. Daftar Fasilitas Pra Produksi

- a. Nama Plant : Plant Spray Drier
 Alamat Plant : Jl. L No. 1, Jakarta Pusat
 No. Telp : + 62 21 3918919
 No. Fax : + 62 21 3918920
 Contact Person : Mr. D

- b. Nama Plant : Plant Blending Premix
 Alamat Plant : Jl. M No. 1, Bogor, Jawa Barat.
 No. Telp : + 62 251 8358123
 No. Fax : + 62 251 8358125
 Contact Person: Mr. M

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	23 dari 26

Lampiran 2. Surat Keputusan Tim Manajemen Halal PT Evigo Indonesia

**SURAT KEPUTUSAN TIM MANAJEMEN HALAL
PT EVIGO INDONESIA**

Yang bertanda tangan dibawah ini selaku Manajemen Representative menetapkan nama-nama tersebut dibawah ini sebagai **Tim Manajemen Halal PT Evigo Indonesia**, yaitu sebagai berikut:

No.	NAMA	DEPT/BAGIAN
1.	Mr. A	R&D (Koordinator Tim Manajemen Halal)
2.	Mr. Buyer	Pembelian
3.	Mr. Quality	QA/QC
4.	Mr. Warehouse	Warehouse
5.	Mr. Production	Produksi
6.	Mr. X	Ketua Tim Manajemen Halal Pabrik A (PT Evigo Indonesia Jakarta Factory)
7.	Mr. Y	Ketua Tim Manajemen Halal Pabrik B (PT Evigo Indonesia Bogor Factory)
8.	Mr. Z	Ketua Tim Manajemen Halal Pabrik C (PT Empat Berlian Sejahtera)


Tim Manajemen Halal bertugas untuk merancang, menerapkan dan mengevaluasi sistem jaminan halal di perusahaan sebagaimana tercantum dalam dokumen **SISTEM JAMINAN HALAL PT EVIGO INDONESIA**.

Demikian surat penetapan ini dibuat untuk dilaksanakan sebagaimana mestinya.

Pimpinan perusahaan,


TTD

(Mr.B)

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	24 dari 26

Lampiran 3. Kriteria Bahan (berdasarkan dokumen HAS 23000 dan HAS 23101)

- a) Bahan tidak boleh berasal dari: (i) Babi dan turunannya, (ii) Khamr (minuman beralkohol), (iii) Hasil samping khamr yang diperoleh hanya dengan pemisahan secara fisik, (iv) Darah, (v) Bangkai, (vi) Bagian dari tubuh manusia.
 - i. Khamr (minuman beralkohol) adalah setiap minuman yang memabukkan, baik dari anggur atau yang lainnya, baik dimasak ataupun tidak.
 - ii. Bahan haram yang tidak diperbolehkan seperti disebutkan di poin a adalah bahan yang lazim digunakan di industri. Di luar bahan tersebut, masih terdapat bahan yang tidak boleh digunakan namun tidak lazim digunakan di industri, seperti daging anjing, daging tikus dan daging buaya.
- b) Bahan tidak boleh mengandung bahan dari: (i) Babi dan turunannya, (ii) Khamr (minuman beralkohol), (iii) Hasil samping khamr yang diperoleh hanya dengan pemisahan secara fisik, (iv) Darah, (v) Bangkai, (vi) Bagian dari tubuh manusia.
 - i. Bahan tidak boleh menggunakan babi atau turunannya sebagai bahan baku atau bahan tambahan. Contoh bahan vitamin yang dilapisi dengan gelatin babi yang digunakan dalam produk kosmetik. Contoh lain adalah *seasoning* yang menggunakan lemak babi yang digunakan dalam produk pangan.
 - ii. Bahan tidak boleh menggunakan babi atau turunannya sebagai bahan penolong. Contoh bahan pepton yang dihidrolisis menggunakan enzim babi yang digunakan sebagai media dalam pembuatan produk asam amino yang akan disertifikasi. Contoh lain adalah bahan antibiotik yang dalam proses pembuatannya menggunakan *antifoam* lemak babi, kemudian antibiotik tersebut digunakan pada produk obat yang akan disertifikasi.
- c) Bahan tidak boleh dihasilkan dari fasilitas produksi yang juga digunakan untuk membuat produk yang menggunakan babi atau turunannya sebagai salah satu bahannya.
- d) Bahan tidak bercampur dengan bahan haram atau najis yang dapat berasal dari bahan tambahan, bahan penolong dan fasilitas produksi.
- e) Bahan hewani harus berasal dari hewan halal. Untuk hewan sembelihan, maka harus dilakukan penyembelihan sesuai dengan syariah Islam yang dibuktikan dengan sertifikat halal dari MUI atau dari lembaga yang diakui MUI atau dengan cara audit langsung oleh LPPOM MUI.
 - i. Contoh hewan halal yang harus disembelih adalah ayam dan unggas, sapi, kambing, dan kerbau.
 - ii. Contoh hewan halal yang tidak perlu disembelih adalah ikan dan semua hewan yang hidup di laut.
- f) Persyaratan bahan mikrobial:
 - a. Bahan tidak menyebabkan infeksi dan intoksikasi pada manusia.
 - b. Media pertumbuhan, bahan aditif dan bahan penolong tidak mengandung bahan yang berasal dari babi atau turunannya.
 - c. Bahan mikrobial yang diperoleh tanpa pemisahan dari media pertumbuhannya, maka media pertumbuhan harus menggunakan bahan yang suci dan halal.

	MANUAL	Nomor Dokumen	MAN-SJH-01
	SISTEM JAMINAN HALAL	Revisi	1.1
		Tanggal Berlaku	10 Januari 2014
		Halaman	25 dari 26

- d. Bahan mikrobial yang diperoleh dengan pemisahan dari media pertumbuhannya, bila media pertumbuhan menggunakan bahan yang haram dan najis selain babi dan turunannya maka dalam tahapan proses selanjutnya bahan tersebut harus melalui proses pencucian yang memenuhi kaidah syar'i (*tathhir syar'an*).
 - e. Bahan mikrobial yang menggunakan mikroba rekombinan, maka mikroba yang bersangkutan tidak boleh menggunakan gen yang berasal dari babi atau manusia.
- g) Persyaratan alkohol/etanol:
- a. Alkohol tidak berasal dari industri khamr (minuman beralkohol).
 - b. Penggunaan alkohol pada proses produksi produk makanan dan minuman diperbolehkan apabila kadar alkohol pada produk akhir tidak terdeteksi dan kadar alkohol pada produk intermediet/produk antara (produk yang tidak dikonsumsi langsung) yang disertifikasi tidak lebih dari 1%.
 - c. Hasil samping industri khamr (minuman beralkohol) atau turunannya yang berbentuk cair yang dipisahkan secara fisik tidak boleh digunakan.
 - d. Hasil samping industri khamr (minuman beralkohol) atau turunannya yang berbentuk padat, misalnya *brewer yeast*, boleh digunakan setelah dilakukan melalui proses pencucian yang memenuhi kaidah syar'i (*tathhir syar'an*) sehingga hilang rasa, bau dan warna dari bahan najisnya.
 - e. Hasil samping industri khamr (minuman beralkohol) atau turunannya dapat digunakan jika bahan/produk tersebut telah direaksikan lebih lanjut sehingga menghasilkan senyawa baru melalui reaksi kimiawi ataupun biotransformasi (menggunakan enzim atau mikroba).

