



**SUPPLY BASE
REQUIREMENTS
— AND —
EXPECTATIONS
MANUAL**



PANDUAN PERSYARATAN DAN EKSPEKTASI BASIS PASOKAN (SBREM)

Daftar Isi

NO.	JUDUL BAGIAN	HALAMAN
1.0	MANAJEMEN	5-6
2.0	PROGRAM KEAMANAN PANGAN (FSP)	7-10
3.0	GMP/GLP	11-13
4.0	PENGENDALIAN ALERGEN	14-15
5.0	PENGENDALIAN BAHAN ASING dan BAHAN TIDAK DIINGINKAN	16-17
6.0	KETERTELUSSURAN, PENARIKAN PURA-PURA, dan PENARIKAN KEMBALI	18-19
7.0	MANAJEMEN PENGENDALIAN HAMA	19-20
8.0	DESAIN KEAMANAN dan SANITASI PANGAN FASILITAS	21-22
9.0	MANAJEMEN BASIS PASOKAN dan PENGENDALIAN BAHAN/LAYANAN	23
10.0	PEMBERITAHUAN PROSES dan LAYANAN YANG DIALIHDAYAKAN	24
11.0	PENGENDALIAN PRODUKSI, PENGOLAHAN, LAYANAN, dan PEMROSESAN ULANG (REWORK)	25-26
12.0	KEMASAN	26
13.0	PENGENDALIAN PENGODEAN DAN PELABELAN	27-28
14.0	SANITASI dan PEMANTAUAN LINGKUNGAN	29-30
15.0	PENYIMPANAN, GUDANG, TRANSPORTASI, dan DISTRIBUSI	31-34
16.0	INSIDEN EKSTERNAL, KETIDAKSESUAIAN, dan ADUAN	35
17.0	PROGRAM KALIBRASI	36-37
18.0	DOKUMEN, DATA, CATATAN, dan SAMPEL PERTINGGAL	38-39
19.0	PROGRAM EVALUASI, TAHAN, dan LEPAS BAHAN/LAYANAN	40-41
20.0	AUDIT dan INSPEKSI	42-43
21.0	PENINGKATAN BERKELANJUTAN	44-45
22.0	REGULASI	46-47
23.0	KETAHANAN PANGAN	48-50
24.0	RISET dan PENGEMBANGAN	51
25.0	PELATIHAN KARYAWAN	52

*HALAMAN PEMASOK CAMPBELL: <https://www.campbellsoupcompany.com/suppliers/>

Mitra Basis Pasokan (SBP) – Tipe Kategori dan Definisi

NAMA KATEGORI	DEFINISI
Pialang	Agen yang melakukan negosiasi dan membuat kontrak pembelian peralatan, bahan baku pangan, bahan lainnya, kemasan, atau layanan yang digunakan dalam pembuatan produk jadi bermerek Campbell. Broker harus tunduk pada dan selalu menjamin bahwa SBP yang diwakilinya mematuhi persyaratan SBREM CSC. Broker mungkin juga memiliki tanggung jawab langsung untuk Keamanan dan Mutu Pangan berdasarkan regulasi tertentu.
Pabrikan Kontrak	Pabrikan luar yang menggunakan bahan baku dan/atau bahan kemasan dan mengubahnya menjadi produk jadi bermerek.
Depot	Lokasi yang hanya menyimpan produk jadi bermerek untuk pengiriman toko langsung.
Distributor	Pihak ketiga yang diberi wewenang untuk mendistribusikan produk jadi bermerek CSC kepada pengecer.
Lokasi Pengembangan Produk (PD) Eksternal	Lokasi tempat dilakukannya produksi atau pengujian produk sampel untuk atau dengan arahan Campbell. Lokasi pengembangan produk eksternal dapat berupa pabrikan-bersama (<i>co-manufacturer</i>), pemasok, perusahaan pengembangan produk kontrak, atau lokasi lain dengan atau tanpa fasilitas produksi uji coba terdaftar/diperiksa oleh pemerintah.
Penanam	Agen yang menanam dan/atau memanen, menyikat, mencuci atau memangkas dan mengirimkan barang-barang komoditas pertanian mentah. Tidak ada pemrosesan lebih lanjut atau perubahan bentuk.
Pemasok Bahan Baku	Perusahaan yang membuat, memproses, dan memasok bahan baku pangan untuk digunakan dalam produk jadi bermerek CSC.
Penerima Lisensi	Pihak ketiga yang mendapat otorisasi untuk membuat merek-bersama (<i>co-brand</i>), memproduksi, mendistribusikan, dan/atau memasarkan produk menggunakan nama merek Campbell Soup Company (CSC).
Pemasok Kemasan - Primer	Perusahaan yang membuat dan/atau memasok bahan kemasan yang bersentuhan langsung dengan komponen pangan produk bermerek CSC.
Pemasok Kemasan - Sekunder	Perusahaan yang membuat dan/atau memasok bahan kemasan yang TIDAK bersentuhan langsung dengan komponen pangan produk bermerek CSC.
Pengemas Ulang (RP)	Pabrikan luar yang mengambil produk “induk” atau “setengah jadi” (WIP, <i>work in process</i>) yang diproduksi internal atau eksternal, lalu mengemas produk tersebut ke dalam kemasan primer atau menjadi format produk jadi. Produk mengalami paparan langsung dengan lingkungan selama kegiatan ini.
Pengemas Khusus (SP)	Pabrikan luar yang mengambil produk dalam kemasan primer dan mengubahnya menjadi konfigurasi akhir yang berbeda (misalnya produk klub, tampilan palet, kemasan promosi, dll.) atau melabel ulang produk jadi. Produk tidak mengalami paparan langsung dengan lingkungan.
Gudang – Produk Jadi	Perusahaan yang menyimpan produk jadi bermerek CSC untuk distribusi rantai pasokan.
Gudang - Bahan Mentah	Perusahaan yang menyimpan dan menginventarisasi bahan (bahan baku dan/atau bahan kemasan) untuk digunakan dalam produk jadi bermerek CSC.



Panduan Persyaratan dan Ekspektasi Basis Pasokan (SBREM) – Persyaratan Pengecualian, Modifikasi, dan Tambahan

SBREM dimaksudkan untuk mencakup Persyaratan Umum Sistem Keamanan dan Mutu Pangan sebagaimana ditetapkan oleh Campbell untuk semua Mitra Basis Pasokan (SBP). Bagan acuan di bawah ini dibuat untuk mengidentifikasi jika ada persyaratan Tambahan (A, *Additional*), Pengecualian (E, *Exemption*), atau Dimodifikasi (M, *Modified*) yang berlaku untuk kombinasi tertentu bagian Persyaratan dan Kategori Basis Pasokan. Jika Anda tidak melihat A, E, atau M untuk kategori, Anda diharapkan untuk mematuhi Persyaratan sepenuhnya sebagaimana tertulis.

Definisi:

Tambahan (A, <i>Additional</i>)	SBP harus mematuhi persyaratan umum dan persyaratan tambahan sebagaimana tertera di bagian tambahan.
Pengecualian (E, <i>Exemption</i>)	SBP tidak harus memenuhi persyaratan umum di bagian tersebut.
Dimodifikasi (M, <i>Modified</i>)	SBP tidak harus mematuhi semua persyaratan umum sebagaimana tertulis. SBP mungkin harus mematuhi sebagian dan/atau mendapat persyaratan alternatif yang tertera di bagian tambahan.

Matriks Persyaratan SBREM:

No. Bagian Persyaratan	Pialang/ Distributor	Pabrikan Kontrak/ Penerima Lisensi	Bahan Baku /Pengemas Ulang	Kemasan - Primer	Kemasan - Sekunder	Penanam	Gudang -Bahan Mentah	Gudang -Produk Jadi/ SP/ Depot	
1.0						E Harus mematuhi GAP USDA			
2.0					E		M	M	
3.0							M	M	
4.0					E		M	M	
5.0							E	E	
6.0									
7.0									
8.0								M	M
9.0									
10.0								M	M
11.0								E	E
12.0								E	E
13.0								M	M
14.0									
15.0									
16.0									
17.0									
18.0								M	M
19.0									
20.0									
21.0									
22.0								M	M
23.0									
24.0									
25.0								E	E

1.0 - MANAJEMEN

1.1 – Penilaian dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki sistem manajemen Keamanan dan Mutu Pangan. Sistem ini harus menunjukkan analisis yang efektif, pengendalian, dan peningkatan bisnis berkelanjutan. Ruang lingkupnya harus mencakup kebutuhan bisnisnya sendiri, Rantai Pasokan, Kepatuhan Regulasi, Keamanan dan Mutu Produk Pangan, dan kesesuaian dengan ekspektasi yang ditetapkan dalam Panduan Persyaratan dan Ekspektasi Basis Pasokan (SBREM) secara keseluruhan.

1.2 – Personel:

Tim manajemen SBP bertanggung jawab untuk memastikan hal-hal berikut:

1. Sumber daya: Menyediakan sumber daya manusia, finansial, teknologi, dan lain-lain yang dibutuhkan untuk secara efektif membangun, mengimplementasikan, memelihara, dan terus meningkatkan Sistem Manajemen Keamanan dan Mutu Pangan.
2. Organisasi: Memastikan bahwa akuntabilitas yang jelas untuk Keamanan dan Mutu Pangan ada di semua tingkatan, sampai dengan dan mencakup, tingkat manajemen senior. Satu orang harus memiliki akuntabilitas menyeluruh untuk implementasi dan manajemen program sistem Keamanan dan Mutu Pangan. Harus ada struktur organisasi terdokumentasi yang menguraikan pekerjaan, tanggung jawab, wewenang, dan interaksi orang-orang yang mengelola, mengerjakan, dan memverifikasi pekerjaan yang dengan cara apa pun terkait dengan Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan. Struktur organisasi ini mencakup, tetapi tidak terbatas pada, CEO, Wakil Presiden, Direktur, Manajer, Supervisor, Koordinator, Auditor, Analis lab, dan Operator.

1.3 – Dokumentasi Program:

Tim manajemen SBP bertanggung jawab untuk memastikan tersedianya aspek-aspek program Keamanan dan Mutu Pangan berikut untuk mendukung keseluruhan strategi, tujuan, dan arah bisnis.

1. Kebijakan Keamanan dan Mutu Pangan (FSQ): Kebijakan terdokumentasi yang menyatakan komitmen terhadap Keamanan dan Mutu Pangan serta memenuhi semua persyaratan yang berlaku. Kebijakan harus dikomunikasikan dan dipahami oleh semua tingkatan manajemen dan karyawan serta dapat disediakan kepada Campbell jika diminta. Kebijakan FSQ harus menetapkan fondasi untuk Sistem Keamanan dan Mutu Pangan secara keseluruhan.
2. Kepatuhan terhadap regulasi: Memastikan bahwa semua operasi, kegiatan, produk yang dihasilkan, dan layanan sesuai dengan semua hukum dan regulasi yang berlaku di tempat produk/layanan berada, dibuat, disimpan, didistribusikan, dan dijual berdasarkan kepemilikan dan rantai pengawasan SBP.
3. Kepatuhan terhadap SBREM: Meninjau persyaratan dalam panduan ini dan memastikan adanya integrasi panduan ini dalam Sistem Manajemen Keamanan dan Mutu Pangan SBP. Semua personel yang relevan dipastikan menyadari tanggung jawabnya terkait kepatuhan terhadap SBREM Campbell. Kepatuhan terhadap panduan ini bersifat wajib untuk dapat melakukan bisnis dengan Campbell dan semua entitasnya. Penilaian berkala atas kepatuhan SBP akan dilakukan melalui permintaan dokumen, survei, kunjungan, dan audit Keamanan dan Mutu Pangan oleh Bagian Mutu Campbell atau perwakilannya.
4. Peningkatan Berkelanjutan: SBP harus memiliki program peningkatan berkelanjutan yang didefinisikan dengan jelas, yang mencakup, tetapi tidak terbatas pada, tujuan, tanggung jawab, tugas, metrik, frekuensi, tindakan korektif, dan catatan Keamanan dan Mutu Pangan. Laporan tentang kinerja sistem keamanan dan mutu pangan serta peninjauan formal oleh manajemen pabrik dan senior juga disertakan.
5. Manajemen perubahan: SBP harus memiliki kebijakan tertulis yang membahas manajemen perubahan untuk semua aspek bisnis yang kritis. Manajemen perubahan harus mencakup dokumentasi perincian hal yang berubah serta penilaian dampaknya pada kepatuhan Keamanan, Regulasi, dan Mutu Pangan. Menetapkan tanggung jawab untuk meninjau dan menyetujui perubahan, tanggal perubahan, dan proses untuk mengomunikasikan perubahan kepada pelanggan yang terkena dampak. Ruang lingkup manajemen perubahan harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada, perubahan spesifikasi, formula, bahan mentah, kemasan, pemasok yang disetujui, proses, sistem, peralatan, kandungan gizi, produk jadi yang diproduksi bersama (*co-manufactured finished product*), label, manajemen utama, dan fasilitas/lokasi produksi.
 - a. Perubahan yang berdampak langsung terhadap Campbell dari segi Keamanan, Regulasi, dan/atau Mutu Pangan harus diberitahukan dan disetujui oleh Campbell.

- b. Perubahan tertentu selalu harus diberitahukan dan disetujui oleh fungsi Campbell yang sesuai, yaitu perubahan dalam:
 - i. Fasilitas, proses, atau asal produksi
 - ii. Spesifikasi
 - iii. Label – label ruahan, informasi nilai gizi, pernyataan klaim, urutan dominasi
 - iv. Pembuatan kontrak - proses, formula, label, pemasok, kemasan, dan produk jadi.

6. Manajemen Krisis: Tersedia proses terdokumentasi dengan tim multidisiplin untuk mengatasi situasi krisis yang melibatkan masalah Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan. Manajemen krisis mencakup rencana untuk mengelola penarikan dan pengambilan kembali. Peran dan tanggung jawab, yang mencakup otoritas pengambilan keputusan, harus ditetapkan dan didokumentasikan dengan baik. Campbell harus mendapat pemberitahuan dengan segera, selambat-lambatnya dalam 24 jam, jika petugas Regulasi akan melakukan pengambilan sampel, investigasi, inspeksi, atau penyelidikan tentang bahan baku yang dijual kepada Campbell atau pada produk bermerek Campbell. SBP tidak sekali-kali memulai penarikan kembali produk apa pun yang dijual kepada Campbell tanpa pemberitahuan sebelumnya kepada Campbell. Penarikan kembali produk bermerek Campbell harus mendapat persetujuan dari Campbell.

7. Kesinambungan Bisnis: Harus ada rencana terdokumentasi untuk pemulihan dari gangguan terhadap fungsi kritis, baik sebagian maupun seluruhnya, karena peristiwa yang tidak diduga. Rencana tersebut harus menyebutkan di dalamnya narahubung utama, lokasi alternatif tempat kegiatan produksi atau kegiatan kritis lain dapat dilangsungkan, penilaian kemampuan melaksanakan produksi dan kegiatan lain, serta konfirmasi kepatuhan terhadap SBREM Campbell. Produk bermerek Campbell, seperti produk yang dibuat oleh pabrikan-bersama (*co-manufacturer*), mengharuskan rencana kesinambungan bisnis bersama dan persetujuan oleh Campbell. Rencana tersebut pada akhirnya harus selalu dibagikan kepada Campbell sebab lokasi alternatif, sebelum digunakan, harus diaudit oleh Bagian Mutu Campbell atau perwakilannya sebagai bagian dari proses persetujuan.

2.0 – PROGRAM KEAMANAN PANGAN (FSP)

2.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Setiap SBP harus memiliki Program Keamanan Pangan (FSP) yang holistik, yang mencakup penilaian risiko yang komprehensif untuk mengidentifikasi, mengendalikan, dan/atau menghilangkan bahaya. Penilaian risiko ini harus mencakup seluruh rantai pasokan SBP, mulai dari pemasok, operasi dan layanan internal SBP, hingga pelanggan SBP. Program harus didasarkan pada prinsip keamanan pangan yang ilmiah dan terkini. Desain FSP dapat sedikit bervariasi berdasarkan standar industri, regulasi negara, dan kebutuhan SBP, tetapi secara keseluruhan harus memenuhi tujuan persyaratan ini.

2.2 – Personel:

1. Harus dilatih dan menunjukkan pengetahuan tentang Keamanan Pangan.
2. Pelatihan Keamanan Pangan harus diberikan oleh individu yang berkualifikasi dan/atau bersertifikat.
3. Deskripsi pekerjaan harus menjelaskan persyaratan keamanan pangan untuk setiap personel.
4. Personel harus dapat menunjukkan kompetensi keamanan pangan yang terkait dengan deskripsi pekerjaannya.
5. Pelatihan karyawan yang terdokumentasi harus ada.
6. Harus dapat melakukan tugas sebagaimana disyaratkan oleh peran, tanggung jawab, dan tingkatannya untuk memastikan kepatuhan terhadap Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan.
7. Harus mengikuti Program Keamanan Pangan (FSP) untuk memastikan persyaratan Keamanan, Regulasi, dan Mutu terpenuhi.

2.3 – Dokumentasi Program:

Campbell mengharapkan bahwa program Keamanan Pangan menetapkan prosedur dengan peran dan tanggung jawab yang jelas, yang membahas persyaratan minimum berikut dalam mengenali, mengurangi, dan/atau menghilangkan bahaya Keamanan Pangan dari Rantai Pasokan:

1. Melakukan analisis risiko Pemalsuan Biologis, Kimia, Fisik, Radiologis, dan Ekonomis di seluruh Rantai Pasokan untuk mengidentifikasi bahaya. Analisis mencakup, tetapi tidak terbatas pada:
 - a. Bahan Baku dan Kemasan yang masuk
 - i. Risiko bawaan bahan
 - ii. Penipuan Pangan Industri
 - b. Risiko Pemasok
 - c. Risiko Produksi dan Operasional internal
 - i. Kendali proses
 - ii. Ketahanan Pangan
 - d. Risiko penyimpanan dan distribusi
 - e. Risiko pelanggan
 - i. Mengidentifikasi dan mengomunikasikan setiap risiko yang diteruskan dari SBP kepada Campbell.
 1. Mengisi survei Keamanan dan Mutu Pangan Campbell untuk pemasok, menyediakan dokumen yang diminta, dan memperbolehkan akses untuk Audit Campbell.
2. Mengelola Pengendalian Bahaya
 - a. Menetapkan wilayah-wilayah di Rantai Pasokan yang memerlukan pengendalian guna mengurangi dan/atau menghilangkan bahaya
 - i. Memberikan alasan ilmiah yang tepat untuk pemilihan pengendalian yang teridentifikasi
 - ii. Memvalidasi pengendalian
 - b. Menetapkan kriteria untuk memonitor pengendalian
 - i. Batas pengendalian dan kriteria cacat/penyimpangan.
 - ii. Kegiatan verifikasi, yang mencakup frekuensi pemantauan.
 - c. Menetapkan tindakan korektif untuk penyimpangan dan mendapatkan kendali kembali.
 - d. Membuat pencatatan.
 - e. Membuat pelaporan manajemen.
3. Menetapkan peninjauan rutin program Keamanan Pangan

- a. Menentukan metrik kinerja.
- b. Memvalidasi keefektifan program setiap kali terjadi perubahan yang berdampak pada FSP atau setidaknya setahun sekali jika tidak terjadi perubahan sejak peninjauan tahunan terakhir.
- c. Mendokumentasikan peninjauan manajemen atas kinerja FSP.
- d. Program yang sedang berlangsung menunjukkan peningkatan berkelanjutan.

2.4 – Penilaian Bahaya Tingkat Bahan SBP untuk Program Keamanan Pangan Campbell:

Risiko Keamanan Pangan yang timbul dari bahan akan ditinjau dan ditetapkan sebagai bagian dari proses persetujuan Spesifikasi Campbell. Peninjauan ini harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. SBP harus mengisi Survei Bahaya Basis Pasokan Campbell dan menyediakan dokumentasi relevan lainnya seputar bahaya yang mungkin berkaitan dengan bahan atau ada dalam bahan.
2. SBP harus menilai setiap kombinasi unik antara bahan dan lokasi pembuatan untuk melihat adanya bahaya yang terkait dengan sumber Pemalsuan Biologis, Kimia, Fisik, Radiologis, dan Ekonomis.
3. SBP harus memahami risiko seputar pestisida, bahan kimia, logam berat, atau zat tambahan yang terkait dengan penanaman, produksi, penahanan, dan pengiriman bahan yang disediakan atau dijual SBP kepada Campbell. SBP harus memastikan penerapan dan penanganan yang tepat sehingga semua regulasi negara dipenuhi di seluruh rantai pasokan, mulai dari asal, titik penjualan, hingga ke Campbell.
4. Jika SBP mengetahui bahwa mereka meneruskan bahaya kepada Campbell, yang berpotensi menyebabkan penyakit, cedera, atau kematian, Campbell harus diberi tahu secara tertulis bahwa ada pengendalian yang tidak diterapkan di SBP. Pemberitahuan ini harus diterima sebelum penandatanganan spesifikasi dan sebelum pengiriman pertama bahan diterima supaya rencana pengendalian dapat dikembangkan untuk mengatasi risiko tersebut.
 - a. Bahan tersebut akan dianggap berisiko tinggi dan memerlukan setidaknya audit tahunan Campbell dan/atau GFSI.
 - b. Meskipun SBP mungkin menerapkan pengendalian untuk mengatasi bahaya, Campbell mungkin tetap menganggap suatu bahan berisiko tinggi berdasarkan penggunaan bahan itu oleh Campbell. Risiko terhadap produk jadi Campbell ini juga akan memerlukan setidaknya audit tahunan Campbell dan/atau GFSI.
5. SBP harus memenuhi spesifikasi bahan Campbell. SBP harus memiliki program pemantauan, pengujian, dan pengendalian yang menjamin kepatuhan terhadap toleransi Regulasi, spesifikasi Campbell, dan Keamanan Pangan secara menyeluruh untuk bahan yang disediakan atau dijual kepada Campbell.
6. Campbell dapat meminta akses ke data residu/logam berat pemasok, mengharuskan sampel prapengiriman, atau pengujian kedatangan yang sedang berjalan oleh Campbell atau laboratorium pihak ketiga.
7. SBP harus memastikan bahwa tidak ada zat ilegal dalam bentuk apa pun dalam bahan yang disediakan atau dijual kepada Campbell. SBP harus memiliki proses untuk mengidentifikasi, mengendalikan, dan menghancurkan bahan apa pun yang didapati dipalsukan. Jika Campbell terkena dampaknya, hal itu harus dilaporkan langsung ke narahubung Campbell atau perwakilan Mutu.

2.5 – Kegiatan Verifikasi Campbell:

Campbell dapat melakukan salah satu atau semua kegiatan verifikasi berikut pada Sistem Keamanan dan Mutu Pangan SBP sebagai bagian dari penilaian kepatuhan SBREM:

1. Audit dan Inspeksi – dokumen, produk, sistem, meja, fasilitas di lokasi, dll.
2. Pengambilan Sampel dan Pengujian – prapengiriman, setelah diterima, atau sedang berjalan
3. Peninjauan terhadap catatan Keamanan dan Mutu Pangan
4. Lainnya, jika perlu

2.6 – Standar Program Keamanan Pangan Eksternal:

Semua Mitra Basis Pasokan wajib mengikuti ekspektasi FSP Campbell dan menerapkan setidaknya satu dari dua standar eksternal pada manajemen bahaya Keamanan Pangan. Jika ada regulasi yang menentukan format manajemen Program Keamanan Pangan untuk SBP, SBP harus memenuhi persyaratan regulasi tersebut dan persyaratan Program Keamanan Pangan khusus Campbell yang disebutkan sebelumnya dengan cara yang menunjukkan kepatuhan terhadap keduanya.

Campbell mengakui dua pendekatan eksternal yang mendukung manajemen Program Keamanan Pangan, yakni HACCP dan Rencana Keamanan Pangan:

1. Analisis Bahaya dan Pengendalian Titik Kritis atau HACCP (*Hazard Analysis Critical Control Point*) sebagaimana ditetapkan oleh Codex Alimentarius, FAO/WHO, FDA, dan USDA.
 - a. Referensi HACCP:
 - i. [Codex.GPFH.HACCP.2003.pdf](#)
 - ii. <https://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/HACCP/ucm2006801.htm>
 - iii. <https://www.fsis.usda.gov/wps/portal/fsis/topics/regulatory-compliance/compliance-guides-index/haccp-guidance>
2. Rencana Keamanan Pangan Akta Modernisasi Keamanan Pangan (FSMA, *Food Safety Modernization Act*) sebagaimana didefinisikan oleh FDA dan diharuskan untuk SBP domestik Amerika Serikat dan Ekspor ke Amerika Serikat untuk bahan yang berlaku.
 - a. Referensi Rencana Keamanan Pangan
 - i. <https://www.fda.gov/Food/GuidanceRegulation/FSMA/default.htm>
 - ii. <https://www.fda.gov/food/guidanceregulation/fsma/ucm539791.htm>

2.7 – HACCP:

Dalam mengimplementasikan rencana HACCP, SBP harus memastikan bahwa mereka menggunakan standar yang diberikan di bagian 2.6 agar FSP yang efektif dapat diimplementasikan sepenuhnya.

Program berbasis HACCP harus mencakup:

1. Tim HACCP multidisiplin yang terlatih harus ada dan bertanggung jawab atas, tetapi tidak terbatas pada, pengembangan program/rencana, implementasi, peninjauan/revisi/penilaian ulang, dan pelatihan karyawan. Semua kegiatan yang dilaksanakan oleh tim HACCP harus didokumentasikan.
2. Tim HACCP harus membuat diagram alir sistem atau operasi unit dan memverifikasi keakuratannya. Diagram alir harus cukup komprehensif untuk memastikan bahwa semua bahaya dikenali.
3. Setiap fasilitas harus mengembangkan, mengimplementasikan, dan melaksanakan Rencana HACCP yang terdokumentasi. Rencana tersebut harus sesuai dengan tujuh prinsip HACCP yang diakui secara internasional berikut ini:
 - a. Prinsip 1 - Melakukan Analisis Bahaya
 - b. Prinsip 2 - Identifikasi Titik Pengendalian Kritis (CCP)
 - c. Prinsip 3 - Penetapan Batas Kritis
 - d. Prinsip 4 - Penetapan Prosedur Pemantauan CCP
 - e. Prinsip 5 - Penetapan Tindakan Korektif
 - f. Prinsip 6 - Penetapan Prosedur Verifikasi
 - g. Prinsip 7 - Penetapan Kegiatan Dokumentasi dan Pencatatan
4. Rencana HACCP harus menyertakan dokumentasi berikut:
 - a. Halaman Persetujuan HACCP
 - b. Anggota Tim HACCP
 - c. Riwayat Perubahan
 - d. Gambaran Umum Fasilitas
 - e. Diagram Alir Proses
 - f. Analisis Bahaya, yang mencakup alasan ilmiah
 - g. Rencana Induk HACCP
 - h. Contoh Catatan Pemantauan CCP (salinan kosong)
5. Alasan ilmiah dan dokumentasi pendukung yang digunakan dalam mengembangkan rencana (yaitu, analisis risiko, artikel ilmiah yang dikutip, studi tantangan) juga harus disimpan bersama Rencana HACCP.
6. Setiap fasilitas harus menyimpan catatan yang terkait dengan Rencana HACCP, yang mencakup semua catatan produksi yang terkait dengan kegiatan HACCP, seperti catatan yang dihasilkan dari kegiatan pemantauan CCP, verifikasi, dan jika perlu, tindakan korektif.
7. Sebelum produk dilepaskan untuk distribusi (atau sebelum produk keluar dari kendali fasilitas), semua catatan HACCP (termasuk catatan elektronik, jika berlaku) harus ditinjau kepatuhannya, ditandatangani, dan diberi tanggal oleh personel yang tidak membuat catatan tersebut dan telah dilatih dalam hal prinsip dan tindakan HACCP yang harus diambil jika batas kritis/operasi tidak terpenuhi.

8. Semua catatan HACCP harus disimpan sesuai dengan Bagian 18 panduan ini selama minimal 3 tahun ditambah tahun berjalan, atau selama umur simpan produk ditambah satu tahun, atau sesuai persyaratan regulasi setempat, dipilih yang lebih lama.
9. Tim HACCP harus memverifikasi keefektifan rencana HACCP setiap kali ada perubahan bahan, proses, atau peralatan, produk baru ditambahkan ke rencana, atau minimal setahun sekali. Anggota tim HACCP harus menandatangani semua perubahan dan peninjauan tahunan.

2.8 – Kepatuhan Rencana Keamanan Pangan (FSP) Terhadap FSMA FDA:

Dalam menerapkan Program Keamanan Pangan (FSP) FDA, SBP harus memastikan bahwa rencana FSP menyertakan penilaian risiko dan bahaya yang dijelaskan dalam 4 kategori Pengendalian Preventif utama di bawah ini. SBP harus menggunakan standar Regulasi yang diberikan di bagian 2.6 agar FSP yang efektif dapat diimplementasikan sepenuhnya.

Secara keseluruhan, FSP harus mencakup:

1. Informasi Fasilitas
2. Langkah Awal
3. Cara Pembuatan yang Baik (GMP) & Program Prasyarat
4. **Analisis Bahaya & Penentuan Pengendalian Preventif**
 - a. **Pengendalian Preventif Proses**
 - b. **Pengendalian Preventif Alergen Pangan**
 - c. **Pengendalian Preventif Sanitasi**
 - d. **Pengendalian Preventif Rantai Pasokan**
5. Rencana Penarikan Kembali
6. Analisis Ulang Rencana Keamanan Pangan
7. Laporan Rencana Keamanan Pangan
8. Tanda Tangan
9. Prosedur Pencatatan
10. Narahubung Penting
11. Dokumen Pendukung

2.9 – Persyaratan Keamanan Pangan Proses/Produk Khusus:

Proses dan produk tertentu mungkin memerlukan persyaratan, peninjauan, dan persetujuan Keamanan Pangan tambahan sebagaimana diamanatkan oleh Regulasi dan/atau Otoritas Proses Campbell.

1. SBP harus mengetahui jika pengajuan atau persetujuan regulasi khusus diperlukan dan harus menjamin kepatuhan.
2. Jika relevan dengan proses atau produk khusus, persyaratan tambahan Campbell akan disediakan kepada SBP. Otoritas Proses Campbell akan menanyakan persyaratan ini kepada SBP pada saat peninjauan kontrak.
3. Sebagaimana perlu, persyaratan khusus mungkin ditambahkan di halaman pemasok Campbell, jadi SBP harus meninjau jika ada persyaratan yang berlaku untuknya, SBP mungkin perlu mematuhi hal yang ditulis di sana.

3.0 – Cara Pembuatan yang Baik (GMP)/Praktik Laboratorium yang Baik (GLP)

3.1 – Penilaian Risiko Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus melakukan penilaian risiko GMP yang lengkap dan menyeluruh sebagai bagian dari Program Keamanan Pangan. Semua personel fasilitas, staf manajemen, personel antarperusahaan, pengunjung, bagian pemeliharaan, dan kontraktor luar harus mematuhi sebaik-baiknya persyaratan Cara Pembuatan yang Baik (GMP) dan semua regulasi di lokasi tempat produk dibuat, disimpan, dan didistribusikan.

3.2 – Personel:

1. Personel harus dilatih dan menunjukkan pengetahuan GMP.
2. Pelatihan karyawan yang terdokumentasi harus ada. Pelatihan penyegaran rutin juga harus dilakukan.
3. Personel harus mengikuti GMP untuk memastikan persyaratan Keamanan, Regulasi, dan Mutu Pangan dipenuhi.

3.3 – Dokumentasi program:

SBP harus membuat dan melaksanakan program GMP yang terdokumentasi untuk memastikan produk dan bahan yang ditangani, disimpan, dikemas, dan dikirim berada dalam kondisi yang terkontrol guna menjaga kepatuhan terhadap Regulasi, Keamanan, dan Mutu Pangan. Persyaratan tersebut harus dikomunikasikan secara efektif, ditampilkan secara jelas di dalam fasilitas, dan terus dipantau. GMP SBP setidaknya harus memenuhi persyaratan berikut secara efektif:

3.4 – GMP untuk Personel:

1. Mencuci tangan setiap kali masuk ke Area produksi, sebelum menangani pangan, atau benda yang bersentuhan dengan pangan: gunakan air mengalir pada suhu yang sesuai, berikan sabun, gosok selama 20 detik, bilas dengan air mengalir, dan keringkan tanpa mencemari tangan kembali.
2. Kuku: bersih, pendek, dan tidak boleh dihiasi dengan cat kuku, kuku palsu, dan akrilik.
3. Perhiasan: tidak boleh ada perhiasan, tindikan tubuh yang terlihat, atau jam tangan (pengecualian: satu cincin kawin polos dipakai di jari dan gelang atau kalung penanda kondisi medis).
4. Tukak atau luka: ditutup dengan perban yang tahan air, berwarna (sangat mencolok), dan dapat dideteksi logam.
5. Seragam: bersih, tanpa tutupan kancing, tanpa kantong di atas pinggang, tidak tangan buntung, berjumbai, atau sobek.
6. Sarung tangan (jika dipakai): ada pengendalian kontaminasi produk yang memadai, berwarna (misalnya biru).
7. Hairnet atau jaring rambut (di area pemrosesan): sekali pakai, menutup semua rambut, dan dipakai menutup telinga.
8. Pelindung/jaring/masker janggut (di area pemrosesan): menutup rambut wajah sepenuhnya (jika tidak bersih dicukur).
9. Makan/minum: hanya di area yang ditentukan.
10. Merokok/produk tembakau tanpa asap/rokok elektrik: digunakan hanya di area yang ditentukan dan dibuang dengan benar setelah selesai.
11. Bulu mata: tidak boleh ada bulu mata palsu di area pemrosesan.
12. Parfum: tidak boleh ada parfum atau losion berbau kuat di area pemrosesan.
13. Jarum pentol atau peniti: tidak boleh ada jarum pentol atau peniti di area pemrosesan.
14. Barang pribadi: tidak boleh ada barang pribadi di area pemrosesan dengan pengecualian obat resep yang disetujui di lokasi. Obat disimpan sedemikian rupa sehingga mencegah obat masuk ke dalam produk.
15. Pembersihan: Karyawan harus melakukan tugas perawatan tempat kerja yang umum guna menjaga ruang kerjanya tetap bersih dan tertata sehingga mencegah kontaminasi produk.

3.5 – GMP untuk Pelabelan dan Penggunaan Barang:

1. Suatu sistem penataan (misalnya 5S) harus dibuat untuk alat dan perlengkapan guna mencegah barang-barang tersebut menjadi sumber kontaminasi.
2. Sistem kode warna harus dibuat untuk alat dan perlengkapan. Tanda dipasang di tempat yang mencolok untuk acuan karyawan.
3. Bahan kimia (jika digunakan): harus diberi label dengan jelas, diberi pengenal, disimpan dengan benar, dan aksesnya dikontrol secara efektif.
4. Perlengkapan/alat/wadah/dll.: digunakan, diberi pengenal, dan disimpan sedemikian rupa sehingga mencegah kontaminasi silang.
5. Wadah pangan/bahan kemasan (baki/nampan/kaleng/toples/dll.): hanya digunakan untuk produk pangan.

3.6 – Lingkungan Produksi: Struktur Bagian Atas, Perlengkapan, dan Sekitar

1. Struktur bagian atas, perlengkapan, dan sekitar lingkungan produksi harus diperiksa sebelum dimulainya produksi untuk melihat potensi risiko keamanan pangan, seperti tetesan air, cat dan plester yang mengelupas, karat, penyekat pipa yang memburuk, debu, serpihan logam, komponen aus, dan lain-lain, di tempat pangan, wadah pangan, bahan kemasan, atau peralatan pembuatan pangan berada.
2. Struktur bagian atas yang tidak mudah diakses harus cukup sering diperiksa dan dibersihkan.

3.7 – Alat/Perkakas Logam yang digunakan dalam Produksi dan Pembersihan

1. Daftar alat/perkakas logam berisiko tinggi yang digunakan dalam produksi dan untuk pembersihan, yang rentan menyebabkan insiden kontaminasi bahan asing, harus dibuat dan didokumentasikan.
2. Barang-barang ini harus diperiksa secara teratur untuk melihat adanya tanda kemerosotan atau kerusakan (misalnya kawat ayakan, alat pemotong, sikat kawat, jarum jahit, dll.); semua inspeksi harus didokumentasikan.
3. Harus ada proses diterapkan untuk penggantian barang tersebut jika kemerosotan atau kerusakan terjadi.
4. Bilah pisau, sikat kawat, dan wol baja yang telah terpotong/lepas tidak boleh digunakan.

3.8 – Plastik Tidak Rapuh

1. Daftar plastik tidak rapuh yang rentan menyebabkan insiden kontaminasi bahan asing harus dibuat dan didokumentasikan.
2. Barang-barang ini harus diperiksa secara rutin untuk melihat tanda kemerosotan atau kerusakan (misalnya sabuk produk, konveyor, pencedok, pengerok, kantong, pelapis, wadah bahan baku, dll.); semua inspeksi harus didokumentasikan.
3. Jika memungkinkan, plastik tidak-rapuh berisiko tinggi harus dapat dideteksi [seperti ditanam dengan logam atau dicampur dengan barium sulfat 15%-25%] agar dapat dideteksi dengan sinar X.
4. Pelapis plastik harus memiliki warna terang dan kontras terhadap isinya (sebaiknya biru) dan berukuran cukup tebal agar tidak sobek.
5. Hanya kantong dan wadah berkualitas pangan (*food grade*) yang boleh digunakan untuk menutup, mempersiapkan, atau menyimpan bahan baku/bahan kemasan yang bersentuhan dengan pangan.

3.9 – Kaca, Porselen, Keramik, dan Plastik Rapuh

1. Kaca, porselen, keramik, dan plastik rapuh (mudah rusak, retak, atau pecah) harus dilarang di area produksi, penanganan, dan penyimpanan kecuali jika sama sekali tidak ada pilihan lain.
2. Daftar kaca, porselen, keramik, dan plastik rapuh harus dibuat dengan menyertakan nama benda dan lokasi.
3. Inspeksi untuk melihat adanya retak, kemerosotan, atau kerusakan harus dilakukan pada frekuensi yang ditentukan berdasarkan potensi risiko produk.
4. Fasilitas harus memiliki langkah-langkah terdokumentasi yang akan diambil jika terjadi kerusakan kaca, porselen, keramik, atau plastik rapuh.
5. Semua insiden kerusakan harus diselidiki dan didokumentasikan, yang mencakup: benda, lokasi, sumber yang mungkin, akar penyebab, tindakan korektif dan preventif, dan disposisi yang diambil untuk setiap produk dan bahan yang terkena dampak.



3.10 – Pembatas dan Palet Kayu

1. Pengelolaan palet secara umum
 - a. Kayu tidak boleh digunakan di semua area yang memiliki potensi untuk kontaminasi produk atau perlengkapan.
 - b. Palet kayu atau pengangkut kayu boleh digunakan selama ada program terdokumentasi yang memerinci tindakan pencegahan yang diambil untuk menghindari kemungkinan kontaminasi produk atau perlengkapan.
 - c. Palet harus kering, memiliki konstruksi yang baik, dan tidak retak, pecah, atau rusak.
 - d. Palet harus bebas dari kotoran hewan, serangga, jaring serangga, jamur, serpihan, bau, dan cat yang mengelupas.
 - e. Penggunaan palet plastik yang dapat dideteksi, sesuai dengan kebijakan untuk plastik tidak rapuh tentang campuran barium sulfat, sangat dianjurkan.
 - f. Harus ada program inspeksi terdokumentasi untuk mengeluarkan palet yang rusak dari pemakaian.
2. Pengelolaan palet produk:
 - a. Palet yang digunakan untuk menyimpan/mengangkut bahan pangan hanya boleh digunakan untuk pangan.
 - b. Slip/lembar slip/bantalan pelapis palet harus digunakan di antara palet dan bahan jika ada risiko kontaminasi kayu. Lembar slip harus selalu digunakan jika palet ditumpuk ganda.
 - c. Produk harus dipalet sedemikian rupa sehingga tidak terlalu banyak kelebihan muatan di setiap sisi palet. Produk harus disebarakan merata di seluruh palet.
 - d. Palet produk harus diberi plakat atau label pengenal (ID) palet yang unik. Pengenal palet harus dapat dibaca dan memiliki ukuran huruf yang sesuai sehingga selalu kelihatan, terutama dalam penyimpanan.

3.11 – Selotip

1. Penggunaan selotip harus dihindari.
2. Namun, jika diperlukan untuk pengoperasian (misalnya untuk menutup kantong bahan baku), hanya selotip berwarna cerah dengan warna yang kontras terhadap produk dan kemasan boleh digunakan.
3. Selotip, seperti lakban, selotip elektrik, dan lain-lain, tidak boleh digunakan untuk memperbaiki sesuatu.

3.12 – Praktik Laboratorium yang Baik

Laboratorium internal SBP dan laboratorium pihak ketiga yang dikontrak oleh SBP, yang melakukan pengujian bahan baku, kemasan, dan/atau produk jadi yang digunakan dan/atau diproduksi untuk Campbell harus mematuhi persyaratan Praktik Laboratorium yang Baik (GLP, *Good Laboratory Practice*) dan semua regulasi di lokasi tempat produk dibuat, disimpan, dan didistribusikan.

1. Laboratorium harus memiliki prosedur pengujian terdokumentasi, berdasarkan metode pengujian resmi atau metode pengujian yang telah divalidasi untuk penggunaan yang dimaksudkan dan konsisten dengan persyaratan GLP sebagaimana berlaku (misalnya EPA, FDA, AOAC).
2. Semua analis harus mendapat pelatihan yang tepat dalam setiap metode pengujian yang dilakukannya dan harus menunjukkan kecakapan dalam melakukan pengujian tersebut. Campbell berhak menguji kompetensi lab.
3. Akreditasi semua fasilitas laboratorium sangat dianjurkan. Laboratorium pengujian mikrobiologis yang menyediakan sertifikat analisis (COA)/sertifikat kepatuhan (COC) harus terakreditasi.

4.0 – PENGENDALIAN ALERGEN

4.1 – Penilaian Risiko Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus melakukan penilaian risiko alergen menyeluruh sebagai bagian dari Program Keamanan Pangan. Data dan alasan ilmiah yang dipakai SBP untuk memutuskan apakah suatu bahan bersifat alergenik atau mengandung alergen harus tersedia sebagai bagian dari penilaian risiko alergen.

Penilaian risiko harus didasarkan, tetapi tidak terbatas pada, bahan baku, lini, peralatan, penjadwalan, pergantian, pelabelan, pemrosesan ulang, aliran udara di ruang pemrosesan, pengelolaan debu, pergerakan bahan/orang, dan penyimpanan. SBP harus melakukan penilaian alergen mandiri setidaknya setahun sekali dan ketika terjadi hal-hal berikut: ada bahan baku baru, ada produk baru atau produk yang diformulasi ulang, ada proses baru atau proses yang dimodifikasi, perubahan peralatan, perubahan bahan kimia atau prosedur sanitasi, dan alergen yang tidak sengaja masuk (misalnya dari ruang makan siang).

4.2 – Personel:

1. Harus memahami dan dilatih dalam hal alergen, masalah alergen, risiko alergen, dan konsekuensi kontaminasi silang alergen.
2. Harus mengelola alergen dengan benar untuk mencegah kontak atau kontaminasi silang alergen.
3. Harus memastikan penanganan, penyimpanan, dan pelabelan alergen yang benar pada semua bahan.

4.3 – Dokumentasi program:

SBP harus membuat dan melaksanakan program alergen yang terdokumentasi untuk memastikan produk dan bahan yang ditangani, disimpan, dikemas, dan dikirim berada dalam kondisi yang terkendali guna menjaga kepatuhan terhadap Regulasi, Keamanan, dan Mutu Pangan. Persyaratan tersebut harus dikomunikasikan secara efektif, ditampilkan secara jelas di dalam fasilitas, dan terus dipantau. Program Alergen SBP setidaknya harus memenuhi persyaratan berikut secara efektif:

4.4 – Identifikasi Alergen, Kepatuhan Terhadap Regulasi, dan Pelabelan:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memberi label, memantau, dan mengendalikan alergen sebagaimana diidentifikasi dan disyaratkan dalam hukum dan regulasi negara yang memproduksi dan negara tujuan penggunaan.

1. SBP harus menyimpan daftar induk yang berisi semua alergen yang ada di fasilitas dan produk mereka. Daftar itu harus dapat disediakan bagi Campbell jika diminta.
2. SBP harus memberi tahu Campbell akan adanya semua alergen dalam semua produk yang disediakan, diproduksi untuk, atau dijual kepada Campbell setiap kali terjadi perubahan komposisi alergen pada produk. Hal ini harus dikomunikasikan dengan jelas oleh SBP kepada Campbell secara tertulis melalui persetujuan spesifikasi, pernyataan label formula bahan baku, label kemasan bahan baku, label produk jadi, dan perjanjian pembelian.
3. Kode warna alergen harus digunakan dan ada dokumen yang menjelaskannya. Dokumen dan tanda-tanda yang menjelaskan kode warna alergen harus dipajang.
4. SBP harus dapat menunjukkan kemampuannya membuat klaim "bebas" alergen pada semua produk yang dijual kepada atau diproduksi untuk Campbell.
5. Alergen utama yang menjadi perhatian adalah, tetapi tidak terbatas pada, kategori berikut, produk yang mengandungnya, atau produk yang diturunkan dari kategori ini:
 - a. Sereal yang mengandung gluten (yaitu, gandum, gandum hitam, jelay, haver, gandum dinkel, atau galur hibridisasinya) dan produk sereal
 - b. Gandum dan produk gandum
 - c. Krustasea dan produk krustasea (udang dan lain-lain)
 - d. Moluska dan produk moluska (kerang dan lain-lain)
 - e. Ikan dan produk ikan (kod, salmon, dan lain-lain)
 - f. Telur dan produk telur
 - g. Susu dan produk susu (mencakup laktosa)
 - h. Kacang tanah dan produk kacang tanah
 - i. Kacang pohon dan produk kacang pohon

- j. Kedelai dan produk berbasis kedelai (mencakup lesitin kedelai dan tepung kedelai)
 - k. Wijen
 - l. Sulfit dalam konsentrasi 10 mg/kg atau lebih
6. Beberapa wilayah/negara memiliki persyaratan regulasi tambahan terkait manajemen dan pengendalian alergen di luar yang tercantum di atas. Regulasi ini harus dipertimbangkan ketika membuat produk di wilayah/negara tersebut dan ketika membuat produk untuk diekspor ke wilayah/negara tersebut.
7. Untuk informasi selengkapnya, lihat Program Riset dan Sumber Daya Alergi Pangan (FARRP, *Food Allergy Research and Resource Program*)–Bagan Regulasi Alergen Internasional:
<http://farrp.unl.edu/IRChart>

4.5 – Pengendalian Operasional Alergen:

Pengendalian operasional alergen SBP harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Pengembangan dan penggunaan matriks pergantian produk alergen atau alternatif serupa untuk membantu memfasilitasi jadwal produksi yang efektif, meminimalkan dampak alergen pada produk akhir, dan memastikan ada waktu yang memadai untuk pergantian dan pembersihan alergen. Produk yang mengandung alergen harus setelah produk yang tidak mengandung alergen.
2. Jika memungkinkan, isolasi alergen ke lini terpisah atau khusus; atau gunakan pembatas fisik yang efektif.
3. SBP harus mengembangkan dan melaksanakan prosedur pembersihan alergen yang spesifik untuk persyaratan, peralatan, dan lingkungan produksinya. Fasilitas bertanggung jawab untuk memvalidasi keefektifan prosedur, instruksi, dan bahan pembersihan yang akan dapat menghilangkan alergen dengan memadai.
4. Jumlah peralatan yang terpapar dengan alergen harus sesedikit mungkin. Hindari penyilangan lini, jika mungkin, dan berikan ruang yang memadai untuk pembersihan yang efektif.
5. Alat/perkakas/wadah (yakni sikat, pencedok, alat pengukur, sekop, ember, dll.) harus diberi kode warna alergen dan diberi pengenal berdasarkan alergen; atau, alat/perkakas/wadah tersendiri harus dipakai untuk setiap bahan baku dan dibersihkan setelah setiap penggunaan.
6. Alat/perkakas/wadah harus disimpan sedemikian rupa sehingga mencegah semua kemungkinan kontak-silang alergen. Semua alat/perkakas/wadah harus dibersihkan dengan memadai sesuai dengan metode pembersihan yang divalidasi.
7. Pola lalu lintas untuk bahan baku, bahan kemasan, perlengkapan, alat/perkakas/wadah, limbah, dan personel, berdasarkan risiko, harus dikontrol selama penanganan dan pemrosesan produk yang mengandung alergen guna mencegah kontak-silang.
8. Untuk bahan baku dan produk setengah jadi (WIP) dalam penyimpanan, bahan yang mengandung alergen tidak boleh disimpan di atas bahan yang tidak mengandung alergen atau alergen yang tidak tercampurkan (tidak kompatibel). Jika memungkinkan, bahan baku yang mengandung alergen harus disimpan di tempat yang terpisah. Untuk lorong lantai, harus ada pemisahan antara bahan baku yang tidak mengandung alergen yang identik; penghalang atau terpal dapat digunakan sesuai kebutuhan. Semua wadah bahan mentah harus ditutup atau disegel.
9. Pemasok harus memiliki prosedur terdokumentasi yang akan dilakukan jika terjadi tumpahan alergen untuk mencegah kontak-silang.



5.0 – PENGENDALIAN BAHAN ASING DAN BAHAN TIDAK DIINGINKAN

5.1 – Penilaian Risiko Program dan Ekspektasi:

SBP harus melakukan penilaian risiko dan memiliki program terdokumentasi sebagai bagian dari keseluruhan Rencana Keamanan Pangan (FSP) guna mencegah kontaminasi produk oleh bahan asing dan bahan tidak diinginkan. Program setidaknya harus mencakup unsur-unsur berikut:

5.2 – Personel:

1. Harus memahami dan dilatih tentang bahan asing dan bahan tidak diinginkan yang terkait dengan bahan, proses, sistem, peralatan, dan industri. Pelatihan harus mencakup pemahaman risiko dan dampak kontaminasi.
2. Harus mengelola bahan, proses, sistem, dan peralatan dengan benar guna mencegah kontak atau kontaminasi dengan bahan asing dan/atau bahan tidak diinginkan.
3. Pelatihan harus didokumentasikan dan sesuai dengan setiap fungsi pekerjaan.

5.3 – Dokumentasi program:

SBP harus membuat dan melaksanakan Program Pengendalian Bahan Asing dan Bahan Tidak Diinginkan untuk memastikan produk dan bahan ditangani, disimpan, dikemas, dan dikirim dalam kondisi terkontrol guna menjaga kepatuhan terhadap keamanan dan mutu pangan. Persyaratan tersebut harus dikomunikasikan secara efektif, ditampilkan secara jelas di dalam fasilitas, dan terus dipantau. Program Pengendalian Bahan Asing dan Bahan Tidak Diinginkan SBP setidaknya harus memenuhi persyaratan berikut secara efektif:

1. Setiap fasilitas harus memiliki prosedur atau instruksi kerja yang terdokumentasi untuk memantau semua perangkat pendeteksi dan pembersih.
 - a. Prosedur dan instruksi kerja tersebut harus mencakup penyiapan, batas deteksi, pengoperasian, frekuensi pemantauan, personel yang bertanggung jawab, keefektifan mekanisme penolakan jika bahan asing/tidak diinginkan ditemukan, dan tindakan korektif.
2. Pemeriksaan produk yang ditolak harus dilakukan dan didokumentasikan oleh personel yang terlatih dan berwenang.
3. Bahan asing yang ditemukan selama kegiatan pemantauan perangkat harus didokumentasikan.
4. Penemuan bahan tak diinginkan yang tidak lazim atau berlebihan harus dilaporkan ke manajemen fasilitas dan Campbell jika berlaku. Tindakan korektif harus dilakukan untuk meminimalkan terulangnya kejadian tersebut.
5. Catatan harus dibuat untuk semua perangkat pendeteksi bahan asing dan bahan tidak diinginkan; catatan setidaknya memerinci daftar perangkat di fasilitas, jenis perangkat, lokasi, dan validasi kemampuan/sensitivitas masing-masing perangkat.

5.4 – Penilaian dan Pemilihan Perangkat:

Fasilitas harus melakukan penilaian risiko terdokumentasi untuk menentukan perangkat yang paling tepat untuk pengoperasian.

1. Perangkat harus dirancang untuk mendeteksi dan/atau menghilangkan bahan asing dan bahan tidak diinginkan yang mungkin telah memasuki aliran produk. Kategori ini mencakup bahan tidak diinginkan yang terdapat secara alami dalam bahan baku.
2. Alasan yang jelas harus didokumentasikan sebagai bagian dari penilaian risiko untuk menjelaskan mengapa suatu perangkat dipilih atau tidak dipilih padahal perangkat itu khas untuk proses industri tertentu.
3. Sensitivitas, ukuran pengujian, dan kemampuan untuk membersihkan bahan asing/tidak diinginkan harus ditetapkan guna mendeteksi kontaminan sekecil mungkin dengan mempertimbangkan sifat produk dan lingkungan produksi yang memengaruhi kemungkinan deteksi. Alasan yang menjelaskan cara batasan-batasan ini diperoleh harus dijelaskan dan didokumentasikan.
4. Mitra Basis Pasokan (SBP) harus mendokumentasikan batasan spesifikasi bahan yang dijual kepada Campbell. Hal ini tunduk pada proses persetujuan spesifikasi Campbell.



5.5 – Lokasi dan Kinerja Perangkat:

Perangkat pendeteksi dan/atau pembersih bahan asing dan/atau bahan tidak diinginkan harus dipasang di titik yang relevan di sepanjang lini pemrosesan mulai dari bahan baku sampai pengemasan produk jadi.

1. Harus dibuat diagram alir yang menunjukkan dengan jelas lokasi dan jenis semua perangkat di setiap lini atau proses
2. Perangkat harus beroperasi penuh di awal produksi dan selama proses pembuatan.
3. Perangkat seperti detektor Logam dan Sinar-X harus memberikan indikasi deteksi yang dapat didengar dan/atau dilihat untuk memperingatkan karyawan akan adanya pelanggaran.
4. Detektor logam harus memiliki mekanisme penolakan atau isolasi yang mencakup area aman (agar produk tidak bisa masuk kembali ke aliran produk) untuk produk yang ditolak.
5. Perangkat harus memiliki desain aman-gagal (*failsafe design*) sehingga tidak adanya energi (misalnya karena udara atau pengendali daya) menyebabkan penolakan semua bahan atau penghentian lini.

5.5.1 – Unit Sinar X

Jika unit sinar X digunakan, perangkat harus mampu mendeteksi besi, nonbesi, baja tahan karat, dan bahan tidak diinginkan lainnya seperti tulang, batu, kayu, dan kaca. Jika plastik yang dicampur barium sulfat digunakan dalam fasilitas, unit sinar X juga harus dapat mendeteksinya.

5.5.2 – Detektor Logam

Jika detektor Logam digunakan, perangkat harus bisa mendeteksi besi, nonbesi, dan baja tahan karat.

5.5.3 – Perangkat Pendeteksi Lainnya

Magnet, tapisan, ayakan, dan perangkat lain juga dapat digunakan untuk menghilangkan bahan asing.

5.6 – Produk/Bahan yang Terkontaminasi

Setiap fasilitas harus memiliki proses terperinci untuk secara efektif mengelola dan mendokumentasikan produk/bahan yang terkontaminasi oleh, atau dicurigai terkontaminasi oleh, bahan asing dan bahan tidak diinginkan. Proses ini dapat merupakan bagian dari prosedur tahan-dan-lepas biasa. Semua bukti harus disimpan, analisis akar penyebab masalah yang terdokumentasi harus dilakukan, dan tindakan korektif diambil.

5.7 – Program Pemeliharaan/Pemeliharaan Preventif:

Pemeliharaan fasilitas dan peralatan yang tepat merupakan komponen penting dalam rencana Pengendalian Bahan Asing dan Keamanan Pangan. SBP harus memiliki:

1. Program pemeliharaan fasilitas yang terdokumentasi dan sumber daya untuk mendukungnya.
2. Program pemeliharaan preventif (PM) terdokumentasi untuk semua peralatan yang digunakan dalam proses-proses yang berkaitan dengan produksi dan logistik. Program ini mencakup prosedur perintah kerja.
3. Identifikasi peralatan keamanan pangan yang sangat penting, jadwal PM untuk pemeliharaan peralatan ini, dan persyaratan/catatan kalibrasi.
4. Prosedur terdokumentasi untuk memastikan pekerjaan pemeliharaan dan perbaikan sementara tidak menjadi sumber kontaminasi. Prosedur harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada, penyetaraan alat/komponen, pengendalian kontraktor, penggunaan dan penyimpanan pelumas/gemuk/pendingin berkualitas pangan (*food grade*), dan pengujian/pengujian-ulang kelaikan peralatan.
5. Pelatihan GMP/Keamanan Pangan untuk personel pemeliharaan.



6.0 – KETERTELUSSURAN, PENARIKAN PURA-PURA, dan PENARIKAN KEMBALI

6.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus mengimplementasikan sistem ketertelusuran yang dapat menelusuri informasi untuk tujuan Keamanan dan Mutu Pangan, yakni informasi bahan dan layanan di titik mana pun dalam rantai pasokan mereka, mulai dari pemasok, pembuatan, hingga ke fasilitas Campbell. Program ketertelusuran SBP juga harus mendukung inisiatif yang dimiliki Campbell untuk menghadirkan transparansi dalam Rantai Pasokan.

6.2 – Personel:

1. Personel SBP harus dilatih dan memahami pentingnya ketertelusuran rantai pasokan untuk bahan dan layanan yang mereka kelola.
2. Ada persyaratan khusus dalam deskripsi pekerjaan mereka untuk pelaksanaan manajemen ketertelusuran.
3. Harus membuat dokumentasi ketertelusuran dan memastikan semua bahan dan layanan yang berdampak pada Keamanan dan Mutu Pangan dapat ditelusuri.
4. Harus melakukan latihan penarikan kembali pura-pura (*mock recall*) dan jika diperlukan mampu melakukan penarikan kembali dengan benar.

6.3 – Dokumentasi Program:

Sistem SBP harus didukung dengan prosedur, dokumentasi, dan pencatatan yang dapat menunjukkan keefektifan program ketertelusuran dan kemampuannya untuk cepat memberikan informasi penelusuran yang kritis bagi SBP dan Campbell. Prosedur, dokumen, dan catatan ketertelusuran harus tersedia, yang mencakup, tetapi tidak terbatas pada identifikasi, pergerakan, dan pengendalian:

1. Pemasok – bahan, asal bahan, lokasi pembuatan, nomor lot, status persetujuan, tanggal penerimaan dan penggunaan, data pemasok sekunder jika berlaku, dll.
2. Pemrosesan/pembuatan internal SBP – bahan mentah dan kemasan yang digunakan, alat bantu pemrosesan, barang setengah jadi, pemrosesan ulang, bahan yang ditahan atau dihancurkan, lini yang digunakan, lokasi pabrik, status persetujuan pabrik/bahan, spesifikasi, formula, produk SBP yang dijual kepada Campbell, tanggal/waktu produksi, orang yang bertanggung jawab, dll.
3. Penyimpanan/Transportasi – Milik SBP atau pihak ketiga atas nama SBP. Catatan pengiriman. Tempat dan tanggal pergerakan dan penyimpanan bahan baku, kemasan, dan produk SBP ke Campbell.
4. Pelanggan – nama produk SBP, jenis, jumlah, nomor lot, tanggal dikirimkan, layanan transportasi, dll.

6.4 – Penarikan Kembali Pura-Pura (*mock recall*):

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus menguji program ketertelusurannya secara teratur dan menunjukkan kemampuan untuk menelusuri bahan secara efektif di seluruh rantai pasokan SBP, baik menelusur maju maupun menelusur mundur, dengan melakukan latihan penarikan kembali pura-pura. Latihan penarikan kembali pura-pura ini:

1. Mencakup semua bahan dan komponen penting.
2. Menyelaraskan 100% bahan, pergerakan, dan lokasinya di rantai pasokan.
3. Dilaksanakan ketika perubahan dalam sistem ketertelusuran mengharuskan verifikasi.
4. Dilakukan minimal setahun sekali dan dalam waktu 24 jam sejak dimulai. Mencatat waktu yang telah berlalu.
5. Mengambil tindakan korektif berdasarkan hasil latihan. Masalah yang ditemukan dalam sistem ketertelusuran SBP selama penarikan kembali pura-pura harus diperbaiki. Setelah perbaikan, latihan penarikan kembali pura-pura harus dilakukan lagi untuk memastikan keefektifan tindakan korektif.
6. Penarikan kembali pura-pura dan tindakan korektif harus didokumentasikan, disimpan, dan ditinjau oleh manajemen. Catatan ini harus dapat disediakan bagi perwakilan Campbell jika diminta.

Tergantung tingkat risiko SBP bagi Campbell, frekuensi atau format penarikan kembali pura-pura alternatif mungkin diperlukan, disepakati, dan didokumentasikan antara kedua pihak.



6.5 – Penarikan Kembali Sebenarnya:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki prosedur penarikan yang menjelaskan manajemen skenario penarikan sebenarnya dan mengidentifikasi anggota tim krisis yang bertanggung jawab untuk kegiatan ini. Prosedur ini harus menyertakan daftar narahubung Campbell.

1. Penarikan kembali produk SBP - Dalam hal penarikan sebenarnya perlu dilakukan SBP, Campbell meminta pemberitahuan sebelumnya untuk setiap bahan SBP yang berdampak pada Campbell, sebaiknya sebelum diketahui publik.
2. Penarikan kembali produk bermerek Campbell – Dalam hal penarikan sebenarnya perlu dilakukan oleh SBP yang memproduksi bahan baku, kemasan, atau produk jadi bermerek Campbell, SBP tidak boleh sekali-kali memulai penarikan kembali tanpa persetujuan sebelumnya dari Campbell. .

7.0 – MANAJEMEN PENGENDALIAN HAMA

7.1 – Penilaian Risiko dan Ekspektasi:

Setiap fasilitas harus memiliki program terdokumentasi untuk menilai risiko terkait hama secara efektif dan dirancang untuk memantau dan mencegah segala bentuk aktivitas hama. Penilaian risiko harus mencakup faktor kritis yang menggerakkan perilaku hama, ketertarikannya, dan perlindungan terhadap hama di dalam fasilitas, operasi, produk, penyimpanan, dan kegiatan transportasi. Penilaian risiko juga harus mempertimbangkan sifat musiman aktivitas hama, temuan laporan sebelumnya, dan tren aduan pelanggan yang berkaitan guna menggerakkan peningkatan program. Program harus mematuhi semua regulasi Federal, Negara Bagian, dan Lokal serta dilaksanakan secara manusiawi.

7.2 – Personel:

1. Program ini harus dikelola dan dilaksanakan oleh personel pabrik yang terlatih, berlisensi, dan/atau kontraktor luar yang disetujui. Hanya operator pengendalian hama (PCO, *pest control operator*) bersertifikat atau personel dengan pelatihan setara terdokumentasi yang boleh melakukan kegiatan pengendalian hama.
2. Semua personel harus mendapat pelatihan tentang risiko pengendalian hama yang relevan dengan perannya.
3. Semua personel harus memastikan bahwa hama tidak ada dalam fasilitas, produk, atau layanan yang diberikan kepada Campbell.

7.3 – Dokumentasi Program:

Setidaknya harus mencakup:

1. Pihak yang menjadi penyedia layanan resmi.
2. Lisensi operator pengendalian hama (PCO) dengan tanggal berlaku, sertifikasi, dan perincian pelatihan.
3. Bukti asuransi petugas yang memakaikan pestisida.
4. Penjelasan ruang lingkup layanan dan frekuensi pelaksanaan – inspeksi, perlakuan, dll.
5. Prosedur dan instruksi kerja untuk pelaksanaan program.
6. Identifikasi jenis dan penempatan perangkat. Peta lokasi saat ini dengan lokasi perangkat pengendalian hama yang diberi nomor. Hal ini mencakup penggunaan perangkat sementara.
7. Daftar lengkap bahan kimia yang digunakan di fasilitas untuk kegiatan pengendalian hama.
8. Salinan label, nomor registrasi pemerintah, dan Lembar Data Keselamatan (SDS) atau yang setara untuk semua bahan kimia pengendalian hama yang digunakan dan/atau disimpan di fasilitas. Dokumen ini mencakup petunjuk penggunaan yang aman dan cara pemakaian bahan kimia yang benar.

7.4 – Kegiatan dan Catatan Operasional:

Setidaknya harus mencakup:

1. Kepatuhan terhadap prosedur dan instruksi kerja yang telah ditentukan agar program dilaksanakan dengan benar.
2. Kegiatan yang dilakukan untuk mengenali, mencegah, dan menyingkirkan hama dari fasilitas, bahan, produk, atau layanan SBP.
3. Pelaporan:
 - a. Laporan lengkap yang menyebutkan tanggal layanan PCO dan jenis layanan PCO yang dilakukan.
 - b. Dokumentasi orang yang melakukan layanan PCO.
 - c. Dokumentasi semua temuan PCO yang mencakup bukti aktivitas hama (yaitu serangga, kotoran tikus, perangkap, dan/atau aktivitas di stasiun umpan atau *bait station*, dll.) dan analisis tren menurut lokasi.
4. Tindakan korektif: Rencana dibuat dan tindakan diambil untuk menindaklanjuti temuan PCO. Jika serangan serangga/hewan pengerat ditemukan, tindakan harus segera diambil untuk menghilangkan bahaya. Setiap produk/bahan yang terdampak harus dikontrol sedemikian rupa sehingga mencegah potensi kontaminasi produk/bahan lain, fasilitas, dan area sekitarnya.
5. Program harus diaudit oleh manajemen untuk memverifikasi keefektifan program secara keseluruhan. Hasil audit harus didokumentasikan, dan jika perlu, digunakan untuk memutakhirkan dan meningkatkan program pengendalian hama sebagai bagian dari peninjauan manajemen.

7.5 – Perangkat Pengendalian Hama:

1. Penempatannya harus sedemikian rupa sehingga tidak menimbulkan risiko kontaminasi pada bahan, produk, kemasan, atau peralatan pemrosesan.
2. Semua perangkat harus diberi pengenal yang jelas, diberi nomor, dan dicatat dengan jelas di peta.
3. Layanan PCO harus dicatat di bagian dalam perangkat melalui kartu layanan atau pemindaian/penandaan elektronik.
4. Setiap perangkat yang hilang atau rusak harus dicatat, diselidiki, dan diganti.
5. Perangkap hewan pengerat, penyengat listrik untuk serangga (*insectocutor*)/alat pembunuh lalat/penangkap serangga, perangkap feromon, papan lengket/lem, dan perangkat pengendalian hama/serangga lainnya harus ditempatkan di bagian dalam (interior) fasilitas dan diservis secara berkala sesuai dengan kebutuhan kegiatan pengendalian hama. Perangkat interior tidak boleh mengandung umpan yang toksik atau beracun, kecuali diperintahkan demikian oleh regulasi setempat.
6. Penyengat listrik untuk serangga (*insectocutor*)/alat pembunuh lalat tidak boleh diletakkan tepat di atas atau dalam jarak 5 kaki (1,5 meter) dari peralatan pemrosesan terbuka, area penanganan, dan area penyimpanan bahan baku, harus dipasang dengan tabung yang dilapisi bahan antipecah, atau ditempatkan di dalam tabung luar pelindung yang terbuat dari bahan alternatif yang cocok. Papan lem harus ditempatkan di dalam perangkat.
7. Stasiun umpan harus ditempatkan di keliling bagian luar bangunan. Perangkat eksterior ini harus tahan terhadap kerusakan, dikunci, ditambatkan/dikencangkan di tempatnya, dan harus diservis secara berkala sesuai dengan kebutuhan kegiatan pengendalian hama. Selain itu, harus diambil langkah-langkah untuk meminimalkan keberadaan hewan, satwa liar, dan burung di properti, terutama di dekat gedung dan tempat parkir kendaraan komersial.

7.6 – Pemilihan dan Pemakaian Bahan Kimia Pengendalian Hama:

Penggunaan bahan kimia pengendalian hama (pestisida, insektisida, fungisida, rodentisida, dan fumigan) harus:

1. Sesuai untuk penggunaannya, mengikuti semua instruksi label, memenuhi batas toleransi, dan mematuhi hukum dan regulasi yang mengaturnya.
2. Dokumentasi penggunaan dan pemakaian bahan kimia harus mencakup: orang yang memakaikan, jenis pemakaian, jumlah dan konsentrasi yang digunakan, area yang diberi perlakuan, hama sasaran, dan nomor registrasi regulasi yang sesuai sebagaimana disyaratkan oleh hukum.
3. Dilarang menggunakan bahan kimia yang tidak terdaftar atau tidak disetujui.
4. Bahan kimia pengendalian hama harus diberi label dengan benar. Penyimpanan harus dilakukan secara aman untuk mencegah penyalahgunaan atau kontaminasi produk.
5. Hanya personel yang memenuhi persyaratan regulasi setempat dalam hal registrasi, sertifikasi, dan/atau lisensi yang boleh memakaikan bahan kimia pengendalian hama.



8.0 – DESAIN KEAMANAN dan SANITASI PANGAN FASILITAS

8.1 – Penilaian Risiko dan Ekspektasi:

Desain Keamanan dan Sanitasi Pangan harus merupakan komponen integral dari desain, pengembangan, perubahan, atau modifikasi fasilitas yang memproduksi, menyimpan, atau secara umum mengelola segala jenis bahan baku, produk pangan, dan kemasan. Fasilitas harus mengambil langkah-langkah untuk menilai dan secara rutin meninjau risiko desain Keamanan dan Sanitasi Pangan yang berkaitan dengan fasilitas dan peralatannya guna menggerakkan upaya peningkatan dalam bidang ini melalui proyek modal atau cara lain. Desain setidaknya harus mematuhi setiap regulasi Lokal dan Federal yang mengatur manajemen Keamanan dan Sanitasi Pangan.

8.2 – Personel:

1. Mendapat pelatihan tentang topik yang relevan terkait desain Keamanan dan Sanitasi Pangan.
2. Memperlihatkan perilaku dan praktik yang konsisten dengan ekspektasi yang ditetapkan dalam bagian standar ini dan mendukungnya.

8.3 – Dokumentasi Program:

Setidaknya mencakup:

1. Tata letak pabrik terbaru yang mencakup semua pintu masuk, keluar, akses atap, ruangan, peralatan, dan lantai.
2. Diagram alir proses/produksi/layanan untuk pergerakan bahan, orang, produk, dan layanan.
3. Daftar proyek modal yang mencakup proyek yang terkait dengan peningkatan desain Keamanan, Mutu, dan Sanitasi Pangan untuk fasilitas, peralatan, dan bisnis SBP.
4. Tinjauan manajemen yang terdokumentasi dan menunjukkan pertimbangan dan pengambilan keputusan tentang peningkatan desain untuk desain Keamanan, Mutu, dan Sanitasi Pangan.
5. Catatan yang menunjukkan pelaksanaan implementasi peningkatan desain yang berhasil.

8.4 – Fasilitas dan Peralatan:

Desain harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Harus dirancang dengan aliran yang logis, mencakup aliran udara, bahan, produk, peralatan, personel, dan limbah, sehingga mengurangi risiko dan menghilangkan kontaminasi produk. Aliran tersebut harus mempertimbangkan dan memprioritaskan setiap kemungkinan kontaminasi silang antara bahan dan produk jadi.
2. Pekerjaan konstruksi/pemeliharaan harus dikelola secara efektif dan struktur sementara (jika ada) harus dirancang, dibangun, ditempatkan, dan dikontrol secara memadai untuk mencegah kontaminasi produk dan menjaga keamanan pangan.
3. Peralatan penanganan pangan (mesin, sabuk, tangki, elevator, dll.) harus terbuat dari bahan yang disetujui untuk bersentuhan dengan pangan. Peralatan tersebut harus memiliki konstruksi yang solid, halus, dan bebas dari titik risiko kontaminasi, seperti hasil pengelasan yang kasar dan daerah mati. Baja tahan karat berkualitas pangan (*food grade*) harus digunakan jika memungkinkan dan sesuai untuk pemakaian.
4. Dinding dan lantai harus dirancang agar mudah dibersihkan dan bebas dari lubang, retak, dan celah. Kayu atau bahan berpori lainnya tidak boleh digunakan dalam konstruksi dinding atau lantai, terutama di zona produk. Penanganan sudut harus dilakukan untuk menghindari sudut 90 derajat antara dinding dan lantai.
5. Saluran pembuangan harus dirancang untuk memungkinkan limbah mengalir bebas dan mudah dibersihkan. Saluran pembuangan harus dipelihara dan dicegah dari penumpukan limbah, bau, dan bersarangnya hama.
6. Langit-langit dan struktur di bagian atas harus dirancang agar mudah diakses dan dibersihkan. Struktur tersebut harus dijaga agar tetap dalam kondisi yang baik, bebas dari karat, cat mengelupas, plester, debu, serpihan, sarang laba-laba, jamur, dan lain-lain. Kebocoran atap harus diketahui, dikendalikan, dan diperbaiki tepat waktu.
7. Tangga, jalan sempit, anjungan, pipa-pipa, saluran, dan kelengkapannya harus ditempatkan, dirancang, dan dipelihara dengan cara yang tidak mencemari pangan, bahan kemasan pangan, permukaan yang kontak dengan pangan, atau alat/perlengkapan pemrosesan.
8. Pintu, penutup, dan jendela harus dapat menutup dan melindungi bahan dengan baik. Bagian-bagian tersebut harus dipelihara agar tetap dalam kondisi baik, bersih, dan ditutup saat tidak digunakan. Jendela yang berada

di dalam atau berdekatan dengan area produksi, penanganan, dan penyimpanan harus terbuat dari polikarbonat, akrilik, bahan antipecah, atau ditutupi dengan lapisan pelindung.

9. Kipas dan peralatan peniup udara harus ditempatkan, dipelihara, dan dioperasikan dengan cara yang meminimalkan kemungkinan kontaminasi pangan, bahan kemasan pangan, permukaan yang kontak dengan pangan, dan peralatan. Peralatan peniup udara harus dilengkapi dengan sistem penyaringan yang sesuai.
10. Pencahayaan harus sesuai untuk memungkinkan kegiatan di suatu daerah berlangsung dengan aman. Fiting lampu harus antipecah atau dilindungi dengan penutup antipecah. Penerangan darurat, lampu forklif, dan lampu kerja lainnya harus dilindungi atau dikontrol secara memadai.
11. Wilayah pembersihan dan area penanganan limbah harus dirancang untuk mencegah kontaminasi zona produk. Limbah harus dipisahkan, disimpan, dan dibuang dengan cara yang meminimalkan pembentukan bau dan mengurangi kemungkinan limbah menjadi tempat yang menarik, bersarang, atau berkembang biak bagi hama. Limbah juga harus dikelola sedemikian rupa untuk mencegah kontaminasi bahan baku pangan, bahan kemasan, permukaan yang kontak dengan pangan, persediaan air, dan permukaan tanah. Penumpukan limbah tidak diperbolehkan di area bahan baku, pengemasan, penanganan pangan, atau penyimpanan pangan. Limbah harus dipindahkan dari area-area ini setidaknya sehari sekali atau sesering yang dibutuhkan untuk mencegah penumpukan.

8.5 – Pengelolaan Air, Es, Uap, dan Udara:

Desain harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Air minum (mencakup es dan uap) harus tersedia, dengan suhu yang sesuai, dan tekanan yang cukup untuk memenuhi kebutuhan operasi.
2. Hanya air minum (mencakup es dan uap) yang boleh digunakan untuk kegiatan yang melibatkan pangan, permukaan dan peralatan yang kontak dengan pangan, area penyimpanan dan penanganan pangan, dan untuk pembersihan, sanitasi, dan mencuci tangan.
3. Air minum (mencakup es dan uap) harus memenuhi semua standar keamanan nasional dan lokal yang relevan, mencakup standar spesifikasi kimia dan mikrobiologis. Air minum tidak boleh memiliki koneksi silang atau risiko sifon-balik dengan sumber air yang tidak dapat diminum atau cairan lain.
4. Jika air minum (mencakup uap) dimasukkan ke dalam pangan atau bersentuhan dengan pangan atau area yang kontak dengan pangan, perangkat pencegah aliran balik harus dipasang. Perangkat ini harus diuji minimal setahun sekali oleh personel atau penyedia layanan pihak ketiga yang berkualifikasi.
5. Sistem untuk menyimpan atau mengangkut air minum, baik dalam bentuk gas, cairan, atau padat, harus dirancang dan dipelihara untuk memastikan spesifikasi kimia dan mikrobiologis selalu dipenuhi setiap saat.
6. Sumber uap harus diberi ventilasi yang memadai atau dilengkapi dengan perangkat uap/kondensat sedekat mungkin dengan titik penggunaan untuk meminimalkan kondensasi.
7. Saluran air minum dan air yang tidak dapat diminum harus diberi pengepal dengan jelas.
8. Bahan kimia untuk sistem ketel harus zat aditif yang disetujui dan memenuhi spesifikasi yang relevan serta sesuai dengan regulasi setempat untuk penggunaan dalam air yang ditujukan untuk konsumsi manusia.
9. Udara terkompresi, karbon dioksida, nitrogen, dan sistem gas lain yang digunakan dalam pembuatan, pembersihan, dan/atau operasi pengisian harus disetujui untuk kontak dengan pangan. Sistem gas tersebut harus dirancang untuk menyaring dan menghilangkan partikel berukuran 0,01 mikrometer (mikron) atau lebih besar dengan efisiensi DOP 99,999. Sistem gas tidak boleh mengandung minyak atau air.
10. Filter dan sistem filter harus diperiksa secara rutin dan diganti jika perlu. Keefektifan penyaringan harus diverifikasi di titik-titik penggunaan secara berkala untuk penggunaan yang kontak dengan pangan secara langsung dan tidak langsung.

8.6 – Lingkungan Sekitar:

Desain harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Lantai dan bagian pinggir harus dipelihara untuk meminimalkan debu dan dijaga bebas dari kotoran/sampah, limbah, serpihan, dan tumpukan peralatan dan palet.
2. Lingkungan sekitar harus diperiksa secara berkala akan adanya bau yang kuat atau kontaminan melalui udara guna memastikan bahwa keamanan dan mutu pangan tidak terganggu atau dapat diganggu.
3. Tumbuhan tidak boleh ada dalam jarak 16 inci (40 cm) dari bangunan dan harus dijaga tetap pendek.



9.0 – MANAJEMEN BASIS PASOKAN dan PENGENDALIAN BAHAN/LAYANAN

9.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) untuk Campbell harus memastikan bahwa mereka memiliki program untuk manajemen Keamanan dan Mutu Pangan jaringan SBP dan layanan mereka sendiri. Sumber sekunder atau sebelumnya yang digunakan SBP dan terhubung langsung dengan rantai pasokan Campbell dan/atau produk yang diterimanya juga harus mematuhi persyaratan dan ekspektasi Keamanan dan Mutu Pangan sebagaimana diperinci dalam panduan ini. SBP harus membangun ketertelusuran dan transparansi untuk mendukung visibilitas ke seluruh Rantai Pasokan Campbell serta mendukung tujuan kami dalam hal sumber daya yang bertanggung jawab.

9.2 – Personel:

1. Harus dilatih dalam evaluasi pemasok dan proses seleksi.
2. Harus memastikan bahwa mereka menilai basis pasokan untuk melihat kepatuhan terhadap ekspektasi Keamanan dan Mutu Pangan.
 - a. Sistem - audit pihak ketiga dan audit/kunjungan di lokasi
 - b. Bahan/Layanan – evaluasi/inspeksi, data kinerja, dan metrik.
3. Harus memilih dan menggunakan hanya SBP yang memenuhi spesifikasi/ekspektasi.
 - a. Harus ada rencana tindakan dan strategi pengeluaran untuk SBP yang berkinerja buruk

9.3 – Dokumentasi Program:

SBP harus memiliki program yang terdokumentasi untuk memastikan:

1. SBP memiliki spesifikasi untuk jaringan SBP-nya sendiri.
2. Standar Keamanan dan Mutu Pangan ditetapkan untuk SBP. Ada metode terdokumentasi untuk menyampaikan standar ini kepada SBP.
3. Kriteria pemilihan pemasok dan pengambilan keputusan harus didokumentasikan.
4. Daftar pemasok dan fasilitas yang disetujui disimpan. Daftar ini harus dibagikan kepada Campbell jika diminta.
5. Penilaian risiko Keamanan dan Mutu Pangan yang terdokumentasi dilakukan terhadap pemasok dan bahan/layanan.
6. Evaluasi berkala terhadap fasilitas pemasok yang mencakup audit/kunjungan pihak ketiga dan SBP sendiri ke fasilitas tersebut.
7. Evaluasi dilakukan terhadap bahan/layanan SBP yang masuk untuk melihat kesesuaian terhadap spesifikasi dan regulasi. Evaluasi ini mencakup proses terdokumentasi untuk menahan, membuat disposisi, dan membuang bahan yang tidak memenuhi spesifikasi.
8. Pengelolaan kinerja pemasok SBP untuk peningkatan berkelanjutan. Tindakan ini mencakup, tetapi tidak terbatas pada, ketidaksesuaian pemasok, hasil audit, dan tindakan korektif, tren, metrik, dan pelanggaran peraturan.
9. Komunikasi dengan Campbell jika terjadi masalah Keamanan dan Mutu Pangan SBP yang dapat berdampak pada Campbell.



10.0 – PEMBERITAHUAN PROSES dan LAYANAN YANG DIALIHDAYAKAN

10.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki proses untuk memberi tahu Campbell tentang produk, bahan baku, bahan kemasan, atau layanan yang dipasok ke Campbell dan diproduksi di fasilitas yang tidak sepenuhnya dimiliki dan/atau dioperasikan oleh SBP.

10.2 – Personel:

1. Harus ada orang yang ditunjuk, dan adakalanya dibutuhkan fungsi departemen, untuk memastikan adanya komunikasi dengan pihak Campbell yang sesuai dalam hubungan bisnis.

10.3 – Dokumentasi Program:

Setidaknya harus mencakup:

1. Persetujuan tertulis sebelumnya dari Campbell tentang pengalihdayaan ke SBP yang disubkontrakkan.
2. Fasilitas yang kontrak oleh SBP harus memenuhi persyaratan panduan ini dan semua spesifikasi untuk produk, bahan baku, kemasan, atau layanan. Sebelum digunakan, subkontraktor juga harus setuju untuk diaudit oleh perwakilan dari atau atas nama Campbell sebagai syarat untuk melakukan bisnis.
3. SBP harus mensyaratkan SBP subkontraktornya untuk memberi jaminan yang sama dan perlindungan terhadap kerugian yang sama bagi Campbell seperti SBP primer. Selain itu, tidak ada asumsi kewajiban oleh SBP akan meniadakan tanggung jawab SBP primer kepada Campbell untuk melindungi dari kerugian dan menjamin terhadap setiap dan semua klaim yang timbul dari tindakan SBP subkontraktor.

11.0 – PENGENDALIAN PRODUKSI, PENGOLAHAN, LAYANAN, PEMROSESAN ULANG (REWORK)

11.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki program produksi, pemrosesan, dan layanan yang memastikan produk dan layanan memenuhi semua persyaratan Keamanan Pangan, Mutu, dan spesifikasi bahan Campbell. SBP juga harus mempertahankan kepatuhan terhadap semua hukum dan regulasi yang berlaku.

11.2 – Personel:

1. Harus dilatih dan memahami aspek produksi, pemrosesan, dan layanan yang menjadi tanggung jawabnya sesuai dengan deskripsi pekerjaannya.
2. Deskripsi pekerjaan harus ada dan menyertakan ekspektasi Keamanan, Regulasi, dan Mutu Pangan.
3. Harus memastikan tujuan, sasaran, dan kebutuhan Keamanan, Regulasi, dan Mutu Pangan terpenuhi.

11.3 – Dokumentasi Program:

Program harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Spesifikasi:
 - a. Memastikan adanya spesifikasi/kontrak tertulis untuk bahan dan layanan yang mencakup persyaratan Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan.
 - b. Metode untuk pengendalian perubahan dan persetujuan spesifikasi.
 - Metode ini mencakup pemberitahuan kepada Campbell dan persetujuan dari Campbell, jika sesuai, untuk perjanjian hubungan rantai pasokan.
2. Pengendalian Operasional/Layanan:
 - a. Prosedur, instruksi kerja (WI, *work instruction*), persyaratan produk, dan spesifikasi yang menjelaskan kegiatan utama.
 - b. Penelitian dan alasan ilmiah yang mendasari pengambilan keputusan setiap kegiatan kritis yang mengontrol “Langkah Pembunuhan atau *Kill Step*”, alergen, atau sanitasi dalam Keamanan Pangan.
 - c. Proses yang terkendali dan terbukti mampu memenuhi spesifikasi melalui catatan, data, sistem, dan metodologi Pengendalian Proses Statistik (SPC) yang sesuai.
 - d. Bahan masuk, setengah jadi, dan produk/layanan jadi diperiksa dan diuji untuk memastikan kesesuaian sepanjang proses terhadap persyaratan dan spesifikasi. Data harus dibagikan kepada Campbell dalam bentuk Sertifikat Analisis (COA) atau format lain sebagaimana disetujui dalam kontrak dan/atau spesifikasi.
 - e. Proses terdokumentasi untuk menahan dan melepaskan produk atau layanan.
 - f. Karyawan terlatih yang memiliki akses ke prosedur dan instruksi kerja yang terdokumentasi serta dapat menunjukkan kompetensinya dalam hal tersebut.
 - g. Catatan data proses/layanan, inspeksi, dan hasil pengujian harus disimpan.
 - h. Melakukan penelusuran dan pembuatan tren data dan kinerja spesifikasi Pengendalian Proses Statistik (SPC) yang mengelola proses, layanan, bahan, dan peningkatan produk yang sedang berjalan.
3. Pemrosesan ulang (*rework*):
 - a. Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki program terdokumentasi yang menjelaskan dan mengontrol penggunaan bahan yang diproses ulang untuk proses, layanan, atau produk. SBP harus mempertimbangkan risiko kontaminasi fisik, biologis, kimia, atau alergen yang dapat terjadi melalui penanganan *rework*. Penanganan tidak boleh menimbulkan masalah keamanan pangan dan/atau berdampak negatif pada Mutu.
 - b. Harus ada prosedur dan instruksi kerja tentang cara menangani *rework* dengan benar dan aman. Prosedur ini harus mencakup jenis *rework* yang dihasilkan, formula yang menggunakannya, dan % *rework* yang diizinkan.
 - c. Harus ada personel terlatih yang mengevaluasi dan mendokumentasikan penggunaan setiap batch *rework* untuk memastikan penggunaan yang aman.
 - d. *Rework* harus mengikuti pendekatan bahan "yang mirip disatukan". Jika tidak diikuti, harus ada alasan terdokumentasi untuk keputusan itu yang memvalidasi bahwa hal itu tidak akan berdampak pada Keamanan Pangan (kandungan alergen, label, spesifikasi, atau kinerja).

- e. *Rework* harus digunakan dalam nomor lot yang sama yang menghasilkannya. Jika tidak, bahan itu harus diperlakukan dan ditelusuri seperti bahan masuk lainnya. Persentase *rework* yang digunakan harus dicatat sebagai bagian dari catatan produksi.
- f. Pelabelan *rework* - diberi pengenalan yang terdiri dari nama produk, tanggal produksi, dan nomor lot asal guna menjaga ketertelusuran penuh untuk setiap batch *rework* yang dibuat. *Rework* yang mengandung alergen harus diidentifikasi dengan jelas.
- g. *Rework* harus dipisahkan dari bahan dan produk lain melalui sistem manajemen inventaris atau pemisahan fisik.
- h. *Rework* hanya boleh disimpan dalam kondisi (misalnya suhu) dan jangka waktu yang telah diverifikasi aman untuk mencegah kemerosotan atau masalah Keamanan/Mutu Pangan.

12.0 – KEMASAN

12.1 – Penilaian dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki sistem yang terdokumentasi untuk memastikan kemasan mematuhi persyaratan Keamanan, Mutu, Regulasi Pangan, standar Campbell, dan spesifikasi.

12.2 – Personel:

1. Harus memiliki pengetahuan tentang kemasan, persyaratan kemasan, dan operasi pengemasan.
2. Harus memastikan bahwa kemasan atau operasi pengemasan tidak menjadi sumber masalah Keamanan atau Mutu Pangan.

12.3 – Kemasan Bahan Baku, Kemasan yang Kontak dengan Pangan, atau Kemasan Primer:

Bahan setidaknya harus:

1. Memiliki spesifikasi yang menyebutkan parameter komponen kemasan. Item harus terbuat dari bahan yang sesuai untuk digunakan dalam pembuatan, penanganan, dan transportasi pangan. Spesifikasi juga harus menyebutkan jika kemasan mengandung bahan daur ulang.
2. Dirancang untuk menghindari risiko masalah keamanan pangan. Masalah-masalah ini antara lain masalah mikrobiologis, kimia, kontaminasi bahan asing, atau masalah kontaminasi alergen.
3. Mencegah penurunan Mutu atau kinerja produk pangan.
4. Dirancang untuk menjaga agar jumlah komponen yang ada dalam kemasan tetap minimum sehingga mengurangi risiko komponen ini menjadi masalah bahan asing.
 - a. Benda berisiko tinggi seperti kawat, *staples*, klip, pengikat bening, dan lain-lain tidak boleh digunakan dalam konstruksi atau untuk tujuan menutup. Las/segel panas dan pelapis yang dilipat atau disimpul lebih disukai.
5. Dirancang untuk menghindari kerusakan, robek, atau terbelah di titik mana pun dalam pemrosesan.
 - a. Pemilihan *gauge* atau *flute* harus dengan ketebalan yang sesuai.
6. Dapat dideteksi (secara visual melalui warna, kemampuan mendeteksi logam, dll.) apabila kemasan mencemari proses Campbell.
7. Memiliki desain yang dapat mendeteksi kerusakan hingga tingkat tertentu.
8. Memiliki kinerja yang baik saat digunakan dalam produksi dan penyimpanan.

12.4 – Kemasan sekunder:

Bahan setidaknya harus:

1. Memiliki spesifikasi yang menyebutkan parameter komponen kemasan. Kemasan harus terbuat dari bahan yang sesuai untuk digunakan dalam produksi, penanganan, dan transportasi pangan. Spesifikasi juga harus menyebutkan jika kemasan mengandung bahan daur ulang.
2. Dirancang untuk menghindari kerusakan, robek, atau terbelah di titik mana pun dalam pemrosesan.
 - a. Pemilihan *gauge* atau *flute* harus dengan ketebalan yang sesuai.
3. Memiliki kinerja yang baik saat digunakan dalam produksi dan penyimpanan.



13.0 – PENGENDALIAN PENGODEAN DAN PELABELAN

Definisi:

Pengodean	Kata, huruf, angka, atau simbol lain yang digunakan dalam sistem pengodean untuk menandai, menunjukkan, atau mengidentifikasi.
Label	Sepotong kertas atau bahan lain, dengan tanda atau tulisan, untuk dilekatkan pada sesuatu guna menunjukkan pabrikan, sifat, kandungan, kepemilikan, destinasi, dll.

13.1 – Penilaian Risiko dan Ekspektasi:

Setiap fasilitas harus memiliki program terdokumentasi yang menilai secara efektif kebutuhan pengodean, pengodean *barcode*, dan pelabelan seiring bahan bergerak melalui rantai pasokan mulai dari pemasok, produksi/layanan, hingga ke Campbell. Pengodean, pengodean *barcode*, dan pelabelan harus mendukung dan mencerminkan kebutuhan akan sistem identifikasi bahan dan ketertelusuran yang efektif.

Program harus memenuhi semua regulasi Federal, Negara Bagian, dan Lokal serta persyaratan Campbell. Campbell dapat memerinci persyaratan tambahan untuk pengodean, pengodean *barcode*, dan pelabelan produk bermerek Campbell dalam bentuk spesifikasi dan/atau instruksi terpisah. Merek dagang Campbell tidak boleh digunakan dengan cara apa pun kecuali telah disetujui sebelumnya secara tertulis oleh Bagian Legal Campbell. SBP harus memiliki proses untuk mengomunikasikan informasi ini.

13.2 – Personel:

1. Program harus dikelola dan dilaksanakan oleh personel yang terlatih dan/atau kontraktor luar yang disetujui.
2. Harus memastikan pengodean, pengodean *barcode*, dan pelabelan yang benar untuk bahan dan layanan.

13.3 – Dokumentasi Program:

Harus mencakup, setidaknya:

1. Pihak yang diberi wewenang untuk menyiapkan, melakukan, dan memverifikasi pengodean, pengodean *barcode*, dan/atau pelabelan bahan dan layanan. Catatan pelatihan harus ada.
2. Prosedur dan instruksi kerja untuk pelaksanaan program yang menjelaskan cara personel melakukan aktivitas pengodean, pengodean *barcode*, dan pelabelan yang benar.
 - a. Persiapan dan pemeliharaan: penyiapan/kalibrasi/sertifikasi/pemeliharaan peralatan, jalur, dan produk untuk pengodean dan pelabelan.
 - b. Verifikasi dan inspeksi: Harus ada verifikasi dan inspeksi waktu-nyata (*real time*) untuk memastikan pemakaian yang benar, mencegah kesalahan pelabelan yang tidak disengaja, dan memverifikasi kode dan/atau versi label berdasarkan pada bahan atau formulasi produk.
 - c. Pencegahan tercampur: Setelah menyelesaikan produksi/perakitan, semua bahan yang berkaitan harus dibersihkan dari jalur sebelum produksi berikutnya dan diamankan. Jalur harus diperiksa untuk memastikan pembersihan sepenuhnya dari semua label atau kemasan dan produk berlabel sebelumnya. Pembersihan ini harus mencakup peralatan pelabelan, peralatan pengodean, dan area sekitarnya.
 - d. Penghancuran: untuk bahan yang tidak terpakai, lewat tanggal, atau diberi label atau kode yang salah. Instruksi tentang metode penghancuran harus disertakan. Perhitungan penghancuran untuk akuntansi harus dilakukan dan dicatat.
3. Menjabarkan dengan jelas dan menyertakan metode identifikasi yang sesuai untuk jenis perangkat yang digunakan serta peta penempatannya. Hal ini mencakup penggunaan perangkat sementara.

13.4 – Kegiatan dan Catatan Operasional:

Setidaknya harus mencakup:

1. Kepatuhan terhadap prosedur dan instruksi kerja yang telah ditentukan agar program dilaksanakan dengan benar.
2. Pengidentifikasi standar yang dipakai:
 - a. Produk: nama dan kode produk (nomor perusahaan atau bahan).

- b. Produksi/layanan: nomor lot, kode produksi, penunjukan pabrik, kode tanggal, kode lini, nama pabrikan dan lokasi.
 - c. Isi: pernyataan bahan baku, pernyataan isi bersih, persyaratan suhu.
 - d. Indikator masa simpan: tanggal kedaluwarsa, tanggal sebaiknya-digunakan-sebelum, atau tanggal digunakan-paling-lama
 - e. Pengodean, pengodean *barcode*, dan pelabelan diterapkan secara mencolok pada setiap unit. Patuhi regulasi tentang ukuran, visibilitas, dan penempatan yang sesuai. Dapat dibaca pemindai jika perlu.
3. Standar yang dianjurkan untuk Tanggal Produksi dan Tanggal Kedaluwarsa/Sebaiknya-Digunakan-Sebelum adalah format kalender yang jelas seperti HHBBTTTT dengan H = 2 digit hari, B = 3 digit singkatan huruf nama bulan, dan Y = 4 digit tahun.

Pengodean Bulan (BBB)

Januari = JAN

April = APR

Juli = JUL

Oktober = OKT

Februari = FEB

Mei = MEI

Agustus = AGU

November = NOV

Maret = MAR

Juni = JUN

September = SEP

Desember = DES

Contoh untuk HH BBB TTTT = 01 JAN 2019 dan BUKAN 01 01 2019

4. Catatan: kegiatan yang dilakukan untuk persiapan, verifikasi, pencegahan tercampur, dan penghancuran.
5. Pelaporan: pelaporan ketiadaan dan pelanggaran kepatuhan.
6. Tindakan Korektif: Rencana dibuat dan tindakan diambil untuk mengatasi masalah pengodean dan pelabelan yang ditemukan.
7. Peninjauan dan audit: Peninjauan dan audit program oleh manajemen untuk memverifikasi keefektifan program secara keseluruhan. Hasil audit harus didokumentasikan, dan jika perlu, digunakan untuk memperbarui dan menyempurnakan program pengodean dan pelabelan.
8. Bagian Mutu Campbell akan memberi tahu SBP tentang persyaratan pengodean dan pelabelan tertentu melalui kontrak dan spesifikasi.

13.5 – Perangkat Pengendalian Pengodean, Barcode, dan Pelabelan:

1. Harus dilakukan pemberian identitas yang jelas pada perangkat pengodean, *barcode*, dan pelabelan, yang mencakup perangkat sementara.
2. Pemakaian dan penempatan kode, *barcode*, atau label harus dilakukan sedemikian rupa sehingga tidak menimbulkan risiko kontaminasi terhadap bahan baku, produk, kemasan, atau peralatan pemrosesan.
3. Perangkat harus berfungsi dengan benar untuk memastikan adanya penanda yang terbaca dan dapat dikenali dengan jelas sebagai hasil dari kegiatan pengodean dan pelabelan.
4. Kegiatan pemeliharaan/sertifikasi/kalibrasi harus dilakukan dan didokumentasikan.
5. Jika berlaku, sistem pendeteksi visual dan pembaca *barcode* harus disediakan dan berfungsi.



14.0 – SANITASI DAN PEMANTAUAN LINGKUNGAN

Definisi:

Bersih	Bebas dari kotoran, noda, dan/atau pengotor; tidak kotor.
Sanitasi	Penerapan prinsip-prinsip higienis untuk tujuan perlindungan pangan, keamanan pangan, dan kesejahteraan karyawan. Sanitasi mencakup pembersihan peralatan dan struktur untuk pencegahan kontaminasi dari residu pangan, bahan asing, bahan kimia, serta kontaminan biologis dan mikrobiologis.
Standar Kinerja Sanitasi	Sekumpulan kriteria yang ditetapkan untuk menentukan tingkat sanitasi yang dapat diterima untuk hasil yang dimaksud (misalnya, terlihat bersih, bersih dari alergen). Ini adalah “standar” yang harus dicapai untuk verifikasi dan validasi.
Pekerjaan Standar Sanitasi	Dikenal juga sebagai: prosedur operasi standar sanitasi (SSOP, <i>sanitation standard operating procedure</i>). SSOP adalah sistem visual yang terperinci dan terdokumentasi serta berisi serangkaian tahapan proses yang telah ditentukan sebelumnya untuk memastikan pembersihan memenuhi standar kinerja sanitasi. Dokumen ini digunakan untuk pelatihan dan sertifikasi karyawan. Dokumen ini dirancang untuk mengurangi keragaman, mengurangi pemborosan, mengurangi biaya, dan meningkatkan produktivitas.
Melakukan Sanitasi	Pengurangan jumlah mikroorganisme vegetatif; kemampuan untuk mengurangi patogen vegetatif tertentu (misalnya, <i>Staph</i> dan <i>E. Coli</i>) sebanyak 5 log dalam 30 detik pada suhu sekitar; proses dilakukan setelah pembersihan menyeluruh.
Validasi	Proses pengumpulan dan evaluasi data untuk memastikan bahwa prosedur sanitasi, jika diimplementasikan dengan benar, akan mencapai standar kinerja sanitasi yang sesuai. Validasi hanya dilakukan secara berkala.
Verifikasi	Proses untuk mengonfirmasi bahwa Pekerjaan Standar Sanitasi selalu memenuhi persyaratan standar kinerja sanitasi. Verifikasi dilakukan secara rutin.

14.1 – Penilaian Risiko dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus melakukan penilaian risiko untuk mengenali dan memantau titik-titik kritis pada proses sanitasi, seperti suhu, konsentrasi bahan kimia, laju aliran, waktu, pH, dan lain-lain, yang menjadi dasar pembuatan kegiatan pengendalian preventif sanitasi sebagai bagian dari Rencana Keamanan Pangan (FSP) atau sebagai bagian dari program prasyarat. Penilaian ini harus tetap terkini dan mempertimbangkan perubahan pada fasilitas, peralatan, dan proses selagi perubahan tersebut terjadi. Setidaknya, peninjauan tahunan terhadap program harus dilakukan. Di produsen pangan atau fasilitas penanganan, penilaian ini akan menentukan kebutuhan untuk Rencana Pemantauan Lingkungan (EMP) mikrobiologis.

14.2 – Personel:

1. Harus terlatih dan memahami prinsip-prinsip kebersihan dan sanitasi.
2. Hanya karyawan atau kontraktor yang terlatih/berkualifikasi yang boleh melakukan kegiatan sanitasi atau EMP.
3. Catatan pelatihan harus disimpan.
4. Harus melaksanakan dan memastikan sanitasi yang sesuai dilakukan untuk melindungi bahan dan layanan dari masalah Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan.

14.3 – Dokumentasi Program:

Program sanitasi yang terdokumentasi setidaknya harus:

1. Memenuhi semua persyaratan sanitasi yang ditetapkan oleh regulasi.
2. Memiliki standar kinerja sanitasi yang sesuai untuk operasi.
3. Membuat jadwal untuk kegiatan pembersihan dan sanitasi, yang mencakup jadwal sanitasi induk (MSS, *master sanitation schedule*), berdasarkan standar industri, persyaratan regulasi, rekomendasi pabrikan untuk peralatan tertentu, dan evaluasi keefektifan kegiatan ini.
4. Harus ada Prosedur Operasi Standar Sanitasi (SSOP) terdokumentasi yang spesifik untuk area produksi, peralatan pemrosesan, area/bagian lain di fasilitas, dan layanan. SSOP harus sejalan dengan risiko yang berkaitan dengan produk yang dibuat atau ditangani.
 - a. SSOP harus dijelaskan secara terperinci dan mencakup deskripsi dan ruang lingkup prosedur pembersihan, peralatan dan produk, serta pihak-pihak yang bertanggung jawab.
 - b. SSOP harus memiliki tindakan korektif ketika standar kinerja sanitasi yang diinginkan tidak tercapai.

- c. SSOP harus divalidasi dan diverifikasi setidaknya setahun sekali untuk menilai keefektifan pembersihan dan sanitasi. Metode pengujian juga harus dipilih berdasarkan relevansinya untuk menilai kinerja sanitasi dan kesesuaiannya dengan fasilitas produksi.

14.4 – Kegiatan dan Catatan Operasional:

1. Fasilitas dan/atau peralatan dirancang untuk memungkinkan pembersihan dan sanitasi yang efektif dan efisien.
2. Alat dan perkakas harus cocok dan dikhususkan untuk penggunaan yang dimaksudkan. Alat dan perkakas harus bersih dan dirawat dengan baik. Sistem kode warna sangat dianjurkan.
3. Alat dan perkakas untuk pembersihan, sanitasi, produksi, dan kontak dengan nonpangan harus dipisahkan dengan benar dan disimpan dengan cara yang bersih dan sesuai sanitasi.
4. Harus ada sistem untuk memverifikasi dan mendokumentasikan keefektifan program sanitasi (audit, apusan EMP, ATP, CIP, COP, alergen, lainnya). Peninjauan dan audit program pembersihan harus mencakup peninjauan tahunan terhadap verifikasi dan validasi.
5. Harus disimpan catatan yang tertulis dan akurat untuk semua kegiatan pembersihan dan sanitasi. Persentase pekerjaan yang diselesaikan harus didokumentasikan.

14.5 – Pemilihan dan Penggunaan Bahan Kimia Pembersih:

1. Hanya bahan kimia pembersih dan sanitasi yang disetujui untuk penggunaan di fasilitas pembuatan pangan boleh digunakan. Bahan kimia harus digunakan untuk tujuan spesifik yang dimaksudkan dan sesuai dengan label pabrikan bahan kimia.
2. Bahan kimia pembersih dan sanitasi harus diberi label dengan benar dan disimpan dalam kondisi terkunci.

14.6 – Program Pemantauan Lingkungan (EMP):

Di fasilitas tempat faktor lingkungan dapat menyebabkan risiko kontaminasi patogen mikroba pada bahan pangan yang akan digunakan dalam produk RTE tanpa diproses lebih lanjut, atau produk RTE terpapar lingkungan sebelum pengemasan, EMP harus dilakukan sebagai bagian dari program Keamanan Pangan fasilitas.

Program terdokumentasi harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Penilaian risiko EMP yang spesifik untuk fasilitas.
 - a. Alasan untuk EMP dan menyebutkan patogen yang dikhawatirkan (minimal *Salmonella spp* dan *Listeria spp* harus dipertimbangkan).
 - b. Menetapkan zonasi higienis di fasilitas dengan klasifikasi zona (zona 1 - 4)
 - i. Ada jumlah lokasi sampel rutin dan frekuensi pengambilan sampel yang memadai.
 - ii. Lokasi yang dievaluasi ulang berdasarkan data riwayat dan setidaknya setahun sekali.
 - iii. Lokasi sampel harus diubah sebagaimana perlu untuk menjamin cakupan seluruh fasilitas.
 - iv. Menyertakan identifikasi dan apusan benda-benda yang bergerak jika berlaku
 1. Ada rencana tahan dan lepas untuk benda bergerak yang diambil apusannya sesuai dengan hasil pemeriksaan.
2. Pengambilan Sampel dan Pengujian:
 - a. Apusan rutin diambil setidaknya 3-4 jam setelah produksi dimulai.
 - b. Apusan disimpan atau diangkut dalam kondisi dingin. Apusan jangan dibekukan.
 - c. Apusan diuji dalam 24 jam setelah pengambilan sampel oleh laboratorium yang memenuhi syarat menggunakan metode berbasis pengayaan yang disetujui AOAC.
3. Tindakan Korektif:
 - a. Dalam hal hasil uji praduga apusan positif, prosedur pengujian sampel yang intensif diterapkan dengan pengapusan vektor (*vector swabbing*) yang sesuai.
 - b. Pengapusan intensif diterapkan sebagai tindak lanjut kebocoran atap, luapan air dari saluran pembuangan, dan masalah konstruksi dalam area produksi.
 - c. Program EMP yang tangguh akan mencari patogen yang dikhawatirkan dengan tekun sehingga tindakan korektif dapat dilakukan *sebelum* produk terganggu. Mentalitas 'cari dan hancurkan' harus diterapkan untuk mencegah adanya penghuni bersarang dalam fasilitas.
4. Catatan:
 - a. Catatan program pengapusan atau swabbing harus disimpan dan harus menyertakan, tetapi tidak terbatas pada, tanggal, inisial, lokasi, zona, hasil, dan tindakan korektif.

15.0 – PENYIMPANAN, GUDANG, TRANSPORTASI, dan DISTRIBUSI

Definisi:

Penyimpanan dan Gudang	Mencakup fasilitas tempat bahan diterima dan dikirimkan. Lokasi tempat bahan disimpan atau ditahan untuk jangka waktu pendek atau panjang.
Transportasi dan Distribusi	Proses memindahkan bahan dari satu lokasi ke lokasi lain. Mencakup bentuk transportasi dan distribusi seperti truk, kapal, pesawat, dan kereta api.
Transportasi Pangan	Setiap cara untuk memindahkan, memindahkan kembali, atau mengangkut pangan, kemasan yang kontak dengan pangan, atau bahan lain yang digunakan untuk pangan melalui darat, laut, atau udara.
Perusahaan Transportasi Pangan	Perusahaan atau pihak yang menyediakan layanan transportasi untuk pangan, kemasan yang kontak dengan pangan, atau bahan lain yang digunakan untuk pangan.
Kendaraan Transportasi Pangan	Kapal tangki, trailer, kereta api, wadah yang digunakan untuk mengangkut pangan, kemasan yang kontak dengan pangan, atau bahan lain yang digunakan untuk pangan. Transportasi ruahan adalah ketika pangan bersentuhan langsung dengan permukaan kendaraan transportasi.

15.1 – Penilaian Risiko dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memastikan bahwa layanan penyimpanan, gudang, transportasi, dan distribusi dikelola dalam cara yang menjaga Keamanan Pangan, keutuhan, dan Mutu produk, serta mencegah kontaminasi dan/atau kemerosotan bahan. Fasilitas penyimpanan dan gudang yang berdiri sendiri tunduk pada persyaratan SBREM yang relevan dan lebih luas. Harap merujuk ke matriks Persyaratan di awal panduan ini untuk melihat perinciannya.

15.2 – Personel:

1. Harus mengetahui persyaratan Keamanan, Regulasi, dan Mutu Pangan dan melaksanakan kegiatan untuk memastikan kepatuhan.
2. Hanya karyawan atau kontraktor yang terlatih/berkualifikasi yang boleh melakukan kegiatan penyimpanan, gudang, transportasi, atau distribusi.
3. Catatan pelatihan harus disimpan.

15.3 – Dokumentasi Program:

Setidaknya harus mencakup:

1. Pihak yang diberi wewenang untuk melakukan kegiatan penyimpanan, gudang, transportasi, dan distribusi berdasarkan peran dan jabatan.
2. Prosedur, instruksi kerja, dan catatan pelaksanaan program untuk menjelaskan cara personel melakukan dan mengelola kegiatan penyimpanan, pergudangan, transportasi, dan distribusi:
 - a. Pengiriman dan Penerimaan:
 - i. Identifikasi produk, nomor lot, jumlah
 - ii. Daftar pemasok/transportasi yang disetujui
 - iii. Inspeksi yang diperlukan, dilakukan, dan didokumentasikan
 - iv. Pelepasan bahan untuk penggunaan internal atau pengiriman
 - v. Manajemen COA
 - vi. Bahan yang peka suhu dan simpangan suhu
 - b. Penyimpanan dan Pergudangan:
 - i. Identifikasi produk yang jelas dan tepat, penunjukan nomor lot, lokasi, dan jumlah
 - ii. Jumlah siklus inventaris, rotasi stok Pertama Masuk Pertama Keluar (FIFO, *First In First Out*) atau Pertama Kedaluwarsa Pertama Keluar (FEFO, *First Expired First Out*), dan penyesuaian untuk ketertelusuran dan persiapan penarikan kembali
 - iii. Inspeksi dan manajemen kerusakan
 - iv. Pemisahan dan manajemen alergen

- v. Program pengendalian hama
- vi. Bahan yang peka suhu dan simpangan suhu
- c. Transportasi/Distribusi:
 - i. Protokol inspeksi untuk kendaraan transportasi
 - ii. Daftar bahan pengiriman yang disetujui sebelumnya
 - iii. Manajemen sertifikat/persyaratan pencucian/pembersihan
 - iv. Persyaratan berat maksimum
 - v. Konfigurasi palet/bahan untuk menjaga keutuhan bahan selama pengiriman
 - vi. Bahan peka suhu dan simpangan suhu

15.4 – Kegiatan dan Catatan Operasional Pengiriman dan Penerimaan:

1. Umum:
 - a. Semua produk harus diperiksa sebelum dimuat untuk memastikan produk yang rusak, terkontaminasi, atau salah tidak dikirimkan. Catatan harus disimpan.
 - b. Nomor lot yang dikirimkan per pengiriman harus dijaga seminimal mungkin, idealnya tidak lebih dari satu nomor lot per palet dan tidak lebih dari dua nomor lot per pengiriman.
 - c. Semua bahan harus dikirim ke Campbell dalam keadaan sisa umur simpan tidak kurang dari 50% pada saat pengiriman. Spesifikasi harus mencerminkan persyaratan minimum ini kecuali dinyatakan berbeda pada persentase spesifik lain di spesifikasi pembelian Campbell.
 - d. Campbell tidak akan menerima pengiriman:
 - i. Produk pangan dalam kendaraan yang sama dengan bahan kimia nonpangan atau bahan berpotensi berbahaya lainnya
 - ii. Sayuran segar/beku dalam kendaraan yang sama dengan produk daging segar/beku
 - iii. Jika kendaraan pengangkut pangan mungkin telah terkontaminasi oleh bahan beracun, toksik, berbahaya, tidak bersih, alergen silang, atau bahan yang sudah rusak
 - iv. Jika pada saat penerimaan, inspeksi mengindikasikan adanya masalah Keamanan atau Mutu Pangan pada bahan, layanan, atau kendaraan
 - v. Jika informasi, dokumentasi, atau ketertelusuran tentang bahan, layanan, atau muatan tidak benar atau tidak dapat diidentifikasi
 - vi. Jumlah nomor lot yang dikirimkan terlalu banyak
2. Produk dan Surat Muatan/Daftar Kemasan:
 - a. Harus menyertakan informasi berikut pada bahan dan dokumen pengiriman:
 - i. Nama Produk
 - ii. Nama SBP dan lokasi produksi
 - iii. Nomor Bahan/Produk Campbell (kode numerik lengkap)
 - iv. Nomor Lot/Batch
 - v. Jumlah per nomor lot/batch
 - vi. Tanggal Pembuatan dan Tanggal Kedaluwarsa/tanggal sebaiknya-digunakan-sebelum untuk setiap lot/batch
 - b. Setiap dan semua pemindahan bahan antara pabrik asal dan Mitra Basis Pasokan (SBP) lainnya harus menjaga informasi ketertelusuran. Titik kontak SBP terakhir harus memastikan semua dokumentasi baru yang dihasilkan memenuhi ekspektasi ini dan membawa data asli sampai ke Campbell pada saat penerimaan di fasilitas Campbell.
3. Pengesampingan Pengiriman Bahan:
 - a. Bahan pengiriman yang tidak masuk spesifikasi dan/atau tidak melengkapi izin mikro tidak diperbolehkan; namun, dalam kejadian langka bahwa pengecualian dapat diberikan atau diminta, hal ini harus dilakukan secara terkontrol dengan persetujuan yang ditandatangani Manajer Mutu Pabrik Campbell, Pemimpin Mutu Pasokan BU, dan/atau bagian Keamanan/Mikrobiologi Pangan Korporasi.
 - b. Bahan tersebut harus diberi label pada keempat sisinya dengan label merah "DITAHAN Keamanan Pangan" atau penandaan serupa yang sangat mencolok pada kemasan/palet.



15.5 – Kegiatan dan Catatan Operasional Gudang dan Penyimpanan:

1. Umum:
 - a. Harus mematuhi GMP yang berlaku dari Bagian 3.0 tentang GMP.
 - b. Semua bahan harus ditempatkan tidak di atas lantai dan jauh dari dinding (jarak yang disarankan = \geq 18 inci/0,5 m).
 - c. Fasilitas penyimpanan ruahan harus dirancang untuk meminimalkan risiko kontaminasi bahan asing dan akses tanpa izin.
 - d. Jika penyimpanan/gudang di luar lokasi (penyimpanan kering, pembeku, pendingin) akan digunakan oleh SBP, fasilitas ini harus disetujui oleh Campbell, yang dapat mencakup inspeksi atau audit oleh perwakilan dari atau atas nama Campbell.
2. Rak:
 - a. Bahan rak harus memiliki permukaan halus dan tidak menyerap yang bebas dari celah dan mudah dibersihkan.
 - b. Dirancang untuk memudahkan rotasi stok, identifikasi bahan, dan manajemen FIFO/FEFO.
3. Fasilitas Pergudangan atau Penyimpanan Terkondisi:
 - a. Penyimpanan dengan pendingin/pembeku harus dirancang untuk memungkinkan pengontrolan suhu pangan yang higienis dan efisien. Pangan tidak boleh terpapar pada risiko suhu atau kesalahan suhu.
 - b. Area penyimpanan harus mampu menjaga suhu dan/atau kelembapan produk sebagaimana ditentukan oleh regulasi dan/atau spesifikasi Campbell.
 - c. Sistem atau perangkat pemantauan suhu yang sesuai harus ada, suhu harus dipantau, dan dibuat trennya. Alarm untuk mendeteksi kesalahan suhu disediakan. Sebagai alternatif, pemantauan manual rutin boleh dilakukan asalkan pemantauan dilakukan setidaknya setiap 4 jam dan didokumentasikan.
 - d. Harus ada prosedur terdokumentasi untuk pengelolaan produk yang didinginkan/dibekukan ketika produk perlu dipindahkan antara dan ke luar area-area yang dikontrol suhunya. Penyimpangan harus didokumentasikan; produk yang terdampak ditahan dan diberi disposisi yang sesuai.

15.6 – Kegiatan dan Catatan Operasional Transportasi dan Distribusi:

1. Perusahaan transportasi pangan:
 - a. Dapat menunjukkan kepatuhan terhadap persyaratan transportasi industri dan regulasi terkait Keamanan Pangan.
 - b. Jika SBP mengelola transportasi ke Campbell, SBP akan menyimpan daftar perusahaan transportasi yang disetujui dan memastikan kepatuhan terhadap SBREM.
 - c. Perusahaan transportasi akan mengelola daftar bahan yang TIDAK disetujui untuk dikirim bersama pangan dan prosedur/catatan muatan sebelumnya.
 - d. Harus mematuhi GMP yang berlaku dari Bagian 3.0 tentang GMP.
 - e. Menerima dan melakukan pelatihan GMP, higiene, Mutu, Keamanan Pangan, dan Ketahanan Pangan yang berkelanjutan. Menunjukkan bahwa karyawan yang menangani/mengangkut produk pangan telah mendapat pelatihan yang terdokumentasi di bidang ini.
 - f. Memiliki prosedur pengendalian Keamanan Pangan dan Ketahanan Pangan yang aktif dipantau dan didokumentasikan.
2. Memuat/Membongkar:
 - a. Sebelum memuat, semua kendaraan pengangkut pangan harus diperiksa dan hasilnya didokumentasikan.
 - b. Praktik pemuatan dan pembongkaran harus dirancang untuk meminimalkan paparan produk yang tidak perlu terhadap kondisi yang dapat merusak keutuhan produk dan kemasan.
 - c. Area bongkar/muat harus memiliki perangkat perlindungan untuk melindungi produk dari unsur eksternal (iklim, serbuk sari, debu, dll.) dan hama.
 - d. Jalur bongkar/muat, slang, kap, penutup, dan semua perangkat/alat yang terkait harus dijaga tetap bersih dan aman untuk mencegah kontaminasi keamanan pangan dan/atau kerusakan produk pangan.
 - e. Semua muatan harus cukup dikencangkan untuk mencegah gangguan. Jika perlu, kunci dan segel dapat dipakai. Kunci dan segel tersebut harus diperiksa dan diverifikasi terhadap nomor segel BOL.
 - f. Jika produk harus diangkut pada kisaran suhu tertentu, sebelum dimuat, suhu di dalam kendaraan pengangkut pangan harus diperiksa dan didokumentasikan.

- g. Pengendalian suhu yang memadai harus dipertahankan selama transportasi. Pencatat suhu, jika digunakan, harus dikencangkan ke beban dan diidentifikasi dengan jelas pada Surat Muatan (BOL) dan kemasan yang membawanya.
3. Kendaraan Transportasi:
- a. Kendaraan harus diberi penanda "Hanya Pangan". Ketentuan ini mencakup transportasi bahan-bahan segar (buah-buahan, sayuran, kacang-kacangan, dll.) yang bersentuhan langsung dengan bagian dalam kendaraan, kemasan yang kontak dengan pangan, atau bahan yang digunakan untuk pangan.
 - b. Semua kendaraan harus dirancang dan dikonstruksi untuk melindungi pangan agar tidak terkontaminasi selama transportasi. Kendaraan harus bebas dari retakan, lubang, pengelasan kasar, korosi, benda asing, jamur, hama, dan bau tak sedap. Kendaraan harus bersih dan dapat disanitasi.
 - c. Catatan pembersihan dan dokumentasi muatan sebelumnya harus tersedia jika diminta.
 - d. Setiap kendaraan ruahan harus disertai sertifikat pembersihan/pencucian.
 - e. Kendaraan dengan pendingin/pembeku harus dirancang untuk memungkinkan pengendalian suhu pangan yang higienis dan efisien. Pangan tidak boleh terpapar risiko suhu atau kesalahan suhu.
 - f. Transportasi harus mampu menjaga suhu dan/atau kelembapan produk sebagaimana ditentukan oleh regulasi serta spesifikasi SBP dan/atau Campbell. Sistem atau perangkat pemantauan suhu yang sesuai harus ada, suhu harus dipantau, dan dibuat trennya. Penyimpangan suhu dicatat dan disposisi yang sesuai dibuat untuk produk.
4. Fasilitas Pencucian Kendaraan Ruahan:
- a. Fasilitas pencucian harus memiliki prosedur pembersihan yang terdokumentasi dan penyimpanan catatan yang memadai. Fasilitas harus memastikan adanya sanitasi yang sesuai dan dapat menyediakan sertifikat pencucian.
 - b. Semua fasilitas pencucian kendaraan pengangkut pangan harus disetujui Mitra Basis Pasokan atau Campbell.
 - c. Fasilitas ini harus diaudit/diinspeksi oleh Campbell.



16.0 – INSIDEN EKSTERNAL, KETIDAKSESUAIAN, & INVESTIGASI ADUAN

Definisi:

Insiden Eksternal	Insiden ini dikategorikan sebagai insiden umum yang mungkin terjadi di industri, media sosial, atau berbasis Regulasi, yang telah menimbulkan kekhawatiran atau masalah dengan potensi Keamanan Pangan, Penipuan Pangan, atau implikasi Mutu. Mungkin hanya memerlukan penyelidikan atau berpotensi ditingkatkan ke tim manajemen krisis, tergantung pada dampaknya.
Ketidaksesuaian	Ketidaksesuaian adalah cacat atau ketidaksesuaian spesifik yang ditemukan pada bahan baku, bahan kemasan, atau layanan yang diberikan langsung ke Campbell atau salah satu afiliasinya. Ini biasanya berasal dari pabrik pembuatan berupa masalah SBREM atau spesifikasi bahan.
Aduan	Klaim ketidakpuasan dari salah satu pelanggan atau konsumen Campbell yang membutuhkan investigasi untuk menentukan kebenarannya dan kemungkinan akar penyebabnya guna menetapkan tindakan korektif. Aduan bisa berbasis Keamanan Pangan, Mutu, atau layanan.

16.1 – Penilaian Risiko dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memastikan bahwa mereka tetap terkini dalam hal masalah dan kemungkinan yang berdampak pada industri Keamanan Pangan, Penipuan Pangan, dan Mutu yang terkait dengan bisnis mereka. SBP harus memastikan penyelesaian yang tepat waktu dan efektif untuk semua insiden yang dilaporkan oleh Campbell atau terkait dengan pasokan Campbell.

16.2 – Personel:

1. Harus terlatih untuk mengidentifikasi, mengumpulkan, menganalisis, menginvestigasi, dan menyelesaikan insiden eksternal, ketidaksesuaian, dan aduan.
2. Memastikan penyelesaian insiden/masalah yang berhasil dan memenuhi ekspektasi Campbell.

16.3 – Dokumentasi Program:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki program terdokumentasi tentang cara mereka mengelola insiden eksternal, ketidaksesuaian, dan aduan. Program harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Metode untuk menerima informasi dan mendokumentasikan masalah.
2. Menugaskan tanggung jawab, menunjuk orang kunci, dan membuat tim jika diperlukan.
3. Melakukan penilaian risiko mengenai ruang lingkup masalah dan dampak.
4. Melakukan investigasi:
 - a. Mengidentifikasi akar masalah dan melakukan tindakan korektif jika masalah valid.
 - b. Menentukan disposisi untuk bahan atau layanan.
 - c. Semua aspek investigasi harus didokumentasikan dengan benar.
5. Metrik harus disimpan dan tren dievaluasi untuk meningkatkan Keamanan, Regulasi, dan Mutu Pangan.
6. Mengomunikasikan hasil di lingkup internal secara efektif dan melakukan peninjauan manajemen pada masing-masing dari 3 kategori program ini.
7. Memiliki metode untuk tindak lanjut eksternal yang mencakup memberi tahu Campbell dengan segera jika Campbell terkena dampak. Penyelesaian program harus dilakukan untuk semua permintaan investigasi yang dimulai oleh Campbell.

16.4 – Ketidaksesuaian – Bahan dan Layanan yang Disediakan kepada Campbell:

Klasifikasi:

1. Kecil – Menjadi perhatian, tetapi tindak lanjut formal tidak diharuskan oleh Campbell. Pengulangan akan menyebabkan peningkatan masalah sehingga SBP diharapkan untuk menyelesaikan masalah sebelum terjadi insiden lain.
2. Besar – Diidentifikasi adanya potensi risiko pada bahan, tindak lanjut formal diharuskan oleh Campbell dalam waktu 10 hari. Formulir Tindakan Korektif Pemasok (SCAR) Campbell harus diisi dan dikembalikan.
3. Kritis – Masalah kritis teridentifikasi dan/atau terjadi. Tindak lanjut segera harus dilakukan dalam waktu 48 jam. Formulir Tindakan Korektif Pemasok Campbell (SCAR) harus diisi dan dikembalikan.

16.5 – Aduan – Produk Jadi Campbell:

Klasifikasi:

1. Kritis – Aduan terhadap produk jadi harus diberi prioritas investigasi tertinggi karena risiko Keamanan dan/atau Mutu Pangan yang langsung kepada pelanggan dan/atau konsumen Campbell.



17.0 – PROGRAM KALIBRASI

Definisi:

Kalibrasi	Proses membandingkan hasil pengukuran peralatan terhadap standar/metode referensi nasional atau internasional yang diketahui.
-----------	---

17.1 – Penilaian dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus melakukan penilaian risiko untuk mengidentifikasi dan memantau titik-titik kritis kalibrasi dalam proses dan peralatan. Jika berlaku, kontrol kalibrasi harus ditetapkan sebagai bagian dari Rencana Keamanan Pangan (FSP), rencana Mutu, atau bagian dari program prasyarat. Penilaian ini harus tetap terkini dan mempertimbangkan perubahan pada fasilitas, peralatan, dan proses selagi perubahan tersebut terjadi. Setidaknya, peninjauan tahunan terhadap program harus dilakukan.

17.2 – Personel:

1. Harus dilatih tentang cara mengkalibrasi peralatan dengan benar untuk peralatan yang dioperasikannya dan menjadi tanggung jawabnya.
2. Harus memastikan bahwa kegiatan, proses, atau layanan yang harus dilakukan dalam kondisi terkalibrasi memang dilakukan dalam kondisi terkalibrasi.
3. Harus dapat mengenali masalah kalibrasi yang tidak masuk dan mengambil tindakan yang diperlukan.

17.3 – Dokumentasi Program:

Mitra Basis Pasokan harus memastikan bahwa ada program kalibrasi yang terdokumentasi untuk semua peralatan, proses, dan produk penting terkait Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan. Program harus memenuhi semua persyaratan Regulasi, Industri, dan Campbell yang berlaku.

Prosedur, instruksi kerja, dan catatan harus ada dan setidaknya mencakup:

1. Standar atau referensi yang digunakan untuk kalibrasi. Menjelaskan persyaratan regulasi jika berlaku.
 - a. Batas/spesifikasi penerimaan
2. Daftar peralatan penting untuk kepatuhan terhadap Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan.
 - a. Identifikasi
 - i. Nama dan nomor ID
 - ii. Deskripsi
 - iii. Nomor seri
 - iv. Produsen
 - v. Lokasi
 - b. Kalibrasi
 - i. Tanggal kalibrasi terakhir
 - ii. Frekuensi kalibrasi
 - iii. Tanggal kalibrasi berikutnya
 - iv. Orang yang melakukan kalibrasi
3. Prosedur kalibrasi harus dibuat dan dilakukan untuk peralatan yang membutuhkan kalibrasi.
4. Frekuensi kalibrasi harus ada dan diikuti, yang didasarkan pada:
 - a. Interval kalibrasi yang dianjurkan oleh pabrikan asal (OEM).
 - b. Sebelum dan sesudah proyek yang sangat penting (misalnya, pengujian kelaikan produk, peralatan, atau lini baru).
 - c. Setelah suatu peristiwa (misalnya, peralatan sebelumnya rusak).
 - d. Sifat kritis pengukuran (yaitu, titik pengendalian kritis atau CCP).
 - e. Riwayat dan/atau keterandalan kalibrasi.
 - f. Insiden dan/atau aduan.
5. Menjelaskan pihak yang berwenang melakukan kalibrasi dan mendokumentasikannya setelah selesai.
 - a. Jika internal, deskripsi pekerjaan orang yang diizinkan untuk melakukan kalibrasi.

- b. Jika eksternal, perwakilan perusahaan dan layanan Kalibrasi.
 - i. Sertifikasi kalibrasi harus disimpan.
 - c. Tanggal kalibrasi dilakukan.
 - i. Jika memungkinkan, tanggal harus ada dalam daftar peralatan dan label/stiker kalibrasi yang ditempel langsung pada peralatan.
 - d. Tanda tangan formal oleh orang yang mengkalibrasi peralatan.
 - i. Harus ada dalam daftar peralatan, label/stiker kalibrasi, dan sertifikasi.
6. Prosedur untuk peralatan yang kalibrasinya tidak masuk.
- a. Menjelaskan hal yang terjadi pada peralatan ketika kalibrasi tidak masuk.
 - b. Menjelaskan proses kalibrasi ulang untuk peralatan.
 - c. Menahan bahan/layanan yang terkena dampak dan menjelaskan disposisi untuk bahan/layanan yang terpengaruh.
7. Prosedur untuk peralatan.
- a. Peralatan yang tidak ada dalam daftar kalibrasi harus secara otomatis dianggap tidak dikalibrasi.
 - i. Penutupan pabrik, peralatan dalam penyimpanan, dll.
 - ii. Batas waktu kalibrasi dapat ditunda hingga peralatan siap dipakai kembali.
 - iii. Status kalibrasi harus didokumentasikan di log peralatan.
 - b. Kalibrasi harus dilakukan sebelum peralatan diaktifkan kembali atau dijalankan pertama kali.
8. Fasilitas/laboratorium eksternal harus memiliki akreditasi pihak ketiga independen dengan standar yang diakui.

18.0 – PROGRAM PENGENDALIAN DOKUMEN

18.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus membuat dan melaksanakan program yang terdokumentasi untuk pengendalian, keamanan, peninjauan, dan persetujuan semua dokumen, data, catatan, dan sampel yang penting untuk kepatuhan bisnisnya terhadap Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan.

Program ini mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Manajemen Keamanan dan Mutu Pangan
2. Manajemen regulasi
3. Manajemen formula
4. Manajemen spesifikasi
5. Persetujuan label
6. Kebijakan bisnis, prosedur, dan instruksi kerja
7. Panduan laboratorium
8. Kegiatan dan hasil inspeksi dan pengujian

18.2 – Personel:

1. Harus dilatih dan memahami praktik manajemen dan pengendalian dokumen.
2. Harus memastikan bahwa dokumen yang digunakan adalah versi terbaru.
3. Harus memastikan dokumen dengan versi yang telah usang dikeluarkan dari pemakaian.
4. Harus memastikan dokumentasi dan pencatatan yang sesuai dilakukan dan disimpan.
5. Mematuhi kebijakan penyimpanan catatan.

18.3 – Dokumentasi Program:

1. Manajemen siklus dokumen
 - a. Dokumen yang berlaku saat ini harus tersedia pada saat hendak digunakan oleh orang yang membutuhkannya.
 - b. Dokumen yang tidak valid dan/atau usang harus segera dikeluarkan dari peredaran untuk mencegah pemakaian tidak disengaja.
 - c. Setiap dokumen usang yang disimpan untuk tujuan hukum dan/atau pelestarian pengetahuan harus diberi pengenal yang sesuai.
2. Pengumpulan data
 - a. Mencakup semua fungsi dan kegiatan penting yang terkait dengan Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan untuk operasi atau layanan.
 - b. Diotomasi, jika memungkinkan, atau dikumpulkan oleh personel terlatih yang memiliki pengetahuan dalam kegiatan tersebut.
 - c. Dicatat secara *real-time* (waktu nyata) untuk tugas atau aktivitas tersebut.
 - d. Tidak ada data yang hilang atau kosong di tempat data seharusnya ada. Harus ada penjelasan alasan penyimpangan catatan data terjadi. Tindakan korektif untuk penyimpangan didokumentasikan.
 - e. Semua pemeriksaan ulang harus dilaporkan.
3. Catatan
 - a. Harus ditulis dengan tinta/penanda yang tidak dapat dihapus atau dimasukkan secara elektronik dalam sistem yang aman.
 - b. Harus ditandatangani atau diberi inisial dan tanggal oleh orang yang menyelesaikan tugas atau/aktivitas.
 - c. Pena tinta yang digunakan dalam fasilitas hanya boleh yang disetujui perusahaan, yakni pena satu potong dan tanpa penutup; dianjurkan untuk menggunakan pena tinta yang terbuat dari logam seluruhnya. Pensil dan penghapus tidak diperbolehkan.
 - d. SBP harus memiliki proses yang efektif untuk mengendalikan atau meniadakan item yang mudah lepas berikut: karet gelang, klip kertas, paku payung, dan staples.

- e. Catatan yang ditulis harus dapat dibaca.
- f. Perubahan pada catatan tertulis harus dilakukan dengan cara:
 - i. Catatan yang salah dicoret dengan satu garis.
 - ii. Catatan yang benar dituliskan.
 - iii. Perubahan diberi tanggal dan inisial oleh orang yang membuat perubahan.
 - iv. Penggunaan cairan pengoreksi atau pita pengoreksi tidak diperbolehkan.
- g. Penyimpanan catatan
 - i. Minimal 3 tahun atau sepanjang umur simpan produk ditambah 1 tahun, dipilih yang lebih lama.
 - ii. Harus memenuhi semua persyaratan regulasi yang spesifik untuk penyimpanan dokumen.
- h. Penyimpanan catatan
 - i. Dalam sistem atau area yang aman. Hanya dapat diakses oleh personel yang berwenang.
 - ii. Mudah diakses
 - 1. Hal ini harus diuji dan didokumentasikan dalam penarikan kembali pura-pura dan audit.
- 4. Sampel Pertinggal
 - a. SBP harus memiliki kebijakan tentang manajemen sampel pertinggal. Harus ada pembenaran untuk menjelaskan alasan sampel pertinggal tidak disimpan.
 - b. Sampel yang disimpan harus mewakili bahan seandainya sampel tersebut diperlukan untuk tujuan apa pun di lain waktu.
 - c. Sampel pertinggal mengikuti umur simpan bahan.
- 5. Sistem Data
 - a. Sistem elektronik yang digunakan untuk catatan Keamanan dan Mutu Pangan harus divalidasi.
 - i. Kalibrasi harus dilakukan untuk sistem yang melakukan pengukuran.
 - b. Mematuhi semua regulasi yang berkaitan dan berlaku.
 - c. Akses sistem harus dibatasi untuk personel yang terlatih dan berwenang.
- 6. Informasi Milik Campbell
 - a. Selain itu, jika ada formula, spesifikasi, prosedur, data, audit, bahan, dan lain-lain yang diidentifikasi sebagai milik Campbell, SBP harus:
 - i. Memastikan akses ke dokumen ini diamankan dan dibatasi hanya untuk personel yang berwenang. Hal ini berlaku untuk semua format penyimpanan, termasuk format sementara, seperti *hard drive* portal, stik data, dll.
 - ii. Personel yang berwenang harus menandatangani perjanjian kerahasiaan dengan Campbell. Perjanjian ini harus memiliki batas waktu.
 - iii. Tidak menyebarkan ke sumber apa pun tanpa persetujuan tertulis dari Campbell.
 - iv. Mengikuti arahan perwakilan Bagian Mutu Campbell/Keamanan Pangan yang mengelola hubungan SBP.

19.0 – PROGRAM EVALUASI, TAHAN, dan LEPAS BAHAN/LAYANAN

Definisi:

Ditahan	Bahan yang belum disetujui untuk dilepaskan kepada Campbell atau diperdagangkan karena masih dalam penangguhan atau sedang dalam peninjauan atau inspeksi terhadap spesifikasi dan persyaratan Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan lainnya.
Tidak sesuai/ Ditolak	Bahan yang ditetapkan tidak dapat diterima, karena setelah ditinjau atau diinspeksi, tidak sesuai dengan spesifikasi atau persyaratan Keamanan, Mutu, atau Regulasi Pangan lainnya.
Kedaluwarsa	Bahan yang telah melampaui persyaratan waktu atau umur simpan.
Dilepaskan	Bahan yang berdasarkan peninjauan atau inspeksi telah memenuhi spesifikasi dan persyaratan Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan lainnya sehingga bahan ditetapkan dapat diterima untuk dilepaskan kepada Campbell dan/atau diperdagangkan.

19.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki program dan pengendalian yang terdokumentasi dan efektif untuk mengelola berbagai tahap dan status persetujuan bahan atau layanan. Tujuan program ini untuk mencegah pengiriman bahan atau layanan yang tidak sesuai kepada Campbell atau ke dalam perdagangan.

19.2 – Personel:

1. Harus dilatih untuk proses ini. Mampu melakukan evaluasi, inspeksi, peninjauan, penahanan, dan pelepasan untuk mengelola dan mengendalikan kepatuhan bahan dan layanan.
2. Mengidentifikasi masalah Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan yang mensyaratkan perlunya penahanan produk sesuai peran dan tingkat tanggung jawabnya di SBP.
3. Mencegah produk yang tidak sesuai dikirim ke Campbell atau ke dalam perdagangan.

19.3 – Dokumentasi Program:

Program harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Pihak yang berwenang untuk melakukan evaluasi, inspeksi, penahanan, peninjauan, dan pelepasan bahan atau layanan berdasarkan peran atau jabatan.
2. Prosedur, instruksi kerja, dan catatan pelaksanaan program. Prosedur/instruksi/catatan ini harus menjelaskan cara personel melakukan dan mengelola evaluasi, inspeksi, penahanan, peninjauan, dan pelepasan bahan atau layanan yang sesuai dengan spesifikasi dan persyaratan Keamanan, Mutu, atau Regulasi Pangan lainnya:
 - a. Harus mencakup manajemen rantai pasokan ujung-ke-ujung, mulai dari sumber bahan mentah sampai ke pelanggan.
 - b. Setiap bahan atau layanan yang dicurigai tidak sesuai harus segera ditempatkan dalam penahanan.
 - i. Harus ada Log Penahanan yang mendokumentasikan setiap dan semua insiden. Log ini harus mencakup nama produk, nomor lot, jumlah yang ditahan, masalah, akar penyebab masalah, tindakan korektif, dan orang yang melakukan evaluasi dan membuat disposisi bahan.
 - ii. Bahan harus diberi pengenal dengan benar sebagai "DITAHAN"
 1. Beri penandaan fisik pada unit dan palet jika memungkinkan.
 2. Sistem inventaris (program perangkat lunak inventaris, ERP, gudang) juga harus dikelola untuk mengidentifikasi bahan yang ditahan dan mencegah pengiriman terjadi.
 - iii. Penyimpanan berkapasitas besar (tangki, wadah besar, silo, kapal tangki, dll.) harus memiliki mekanisme untuk mencegah atau mengunci dari penggunaan yang tidak disengaja.

- iv. Harus ada pemisahan yang sesuai untuk bahan yang ditahan di tempat penyimpanan yang jauh dari bahan normal, misalnya area penahanan.
 - v. Audit dan perhitungan siklus fisik untuk mengonfirmasi bahan yang ditahan masih dalam penahanan harus dilakukan secara teratur. Audit ini harus didokumentasikan dan ditingkatkan jika tidak 100% bahan yang ditahan dapat dikonfirmasi. Analisis Akar Penyebab Masalah (RCA, *Root Cause Analysis*) dan tindakan korektif harus dilakukan.
 - c. Harus mencakup cara keputusan atau disposisi (yakni ditahan, kedaluwarsa, tidak sesuai/ditolak) dibuat dan didokumentasikan.
 - i. Catatan keputusan dan disposisi harus disimpan.
 1. Disposisi untuk produk bermerek Campbell hanya boleh dibuat oleh Bagian Mutu Campbell yang sesuai atau perwakilan yang diberi otorisasi tertulis oleh Campbell.
 - ii. Analisis Akar Penyebab Masalah harus dilakukan untuk setiap kejadian dan didokumentasikan.
 - iii. Tindakan korektif harus diambil untuk setiap insiden dan didokumentasikan.
 - d. Harus menyertakan dokumentasi tentang cara penyampaian informasi.
 - i. Perusahaan dan staf internal
 - ii. Mitra rantai pasokan eksternal
 - iii. Pelanggan
 - iv. Badan regulasi sebagaimana perlu
3. Bahan atau layanan yang ditahan, kedaluwarsa, atau tidak sesuai/ditolak tidak boleh dikirimkan kepada Campbell.
 - a. Juga harus ada prosedur untuk mengidentifikasi dan mengambil kembali bahan yang secara tidak disengaja dilepaskan kepada Campbell atau diperdagangkan saat dalam penahanan atau diidentifikasi sebagai bahan yang tidak sesuai.
 - i. Pada pengecualian yang langka, bahan yang ditahan selagi “dalam pengujian” dapat dikirimkan berdasarkan kondisi Pengesampingan Pengiriman Bahan sebagaimana diuraikan di Bagian 15.
4. Pembuangan bahan
 - a. Produk yang ditetapkan untuk dihancurkan harus ditangani dengan cara yang memastikan perusakan dan pembuangan yang benar sehingga produk tidak mungkin memasuki aliran perdagangan atau konsumsi.
 - b. Prosedur untuk penghancuran harus menyertakan persyaratan konfirmasi, terutama untuk masalah keamanan pangan.
 - c. Catatan harus disimpan dan mencakup produk yang terpengaruh, tanggal produksi, jumlah unit, tanggal penghancuran, dan tanda tangan penanggung jawab dan saksi.
 - d. Untuk produk bermerek Campbell, foto-foto penghancuran juga harus diberikan kepada Campbell sebagai konfirmasi. Sertifikat pemusnahan harus disediakan, yang mencatat bahwa bahan dihancurkan dengan cara yang mencegah konsumsi manusia atau hewan dan dilakukan sesuai dengan semua regulasi Federal, Negara Bagian, dan Lokal.

20.0 – PROGRAM AUDIT DAN INSPEKSI

20.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

SBP harus memiliki program Audit dan Inspeksi yang mengevaluasi kesehatan dan kepatuhan bisnis mereka terhadap persyaratan Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan. SBP harus mengelola sistem agar sesuai dengan standar internal, industri, dan Campbell. Program audit dan inspeksi adalah bagian penting untuk mendorong peningkatan berkelanjutan dalam bisnis.

20.2 – Personel:

1. Harus ditunjuk personel kunci sebagai auditor untuk organisasi.
2. Sistem formal pelatihan dan kalibrasi auditor harus tersedia untuk personel tersebut.
3. Harus memiliki pengetahuan audit yang dapat dibuktikan dan memenuhi syarat untuk melakukan Audit Keamanan dan Mutu Pangan.
4. Mampu melakukan audit pada sistem mereka sendiri (Audit internal) dan sistem pemasok mereka (Audit pemasok).

20.3 – Dokumentasi Program:

Program harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Pihak yang berwenang untuk melakukan pelatihan auditor.
2. Pihak yang melakukan audit berdasarkan peran dan jabatan.
3. Prosedur, instruksi kerja, dan catatan yang menjelaskan cara personel melakukan dan mengelola program audit untuk melihat kepatuhan terhadap spesifikasi bahan atau layanan dan persyaratan Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan lainnya. Harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:
 - a. Program Pelatihan Auditor
 - i. Bahan pelatihan yang terdokumentasi
 - ii. Sertifikasi - Internal dan Eksternal
 - iii. Penilaian dan penilaian ulang kompetensi auditor
 - iv. Daftar auditor yang disetujui
 - b. Jadwal Audit Internal
 - i. Jadwal waktu audit yang terdokumentasi untuk proses, sistem, dan fungsi utama yang berdampak pada Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan.
 1. Contohnya meliputi:
 - a. Memulai
 - b. Sanitasi
 - c. Sistem Mutu
 - d. HACCP/Rencana Keamanan Pangan
 - e. Produk
 - f. GMP
 - g. Pelatihan
 - ii. Alasan yang mendasari frekuensi audit atau keputusan untuk tidak mengaudit dijelaskan dan didokumentasikan.
 - c. Jadwal audit atau penilaian pemasok
 - i. Jadwal terdokumentasi yang berisi waktu pemasok utama akan diaudit atau dinilai.
 - ii. Diprioritaskan berdasarkan Risiko Keamanan Pangan dan Mutu.
 - iii. Alasan yang mendasari frekuensi audit atau keputusan untuk tidak mengaudit dijelaskan.
 - d. Standar Audit harus ditentukan.
 - e. Laporan Audit harus dibuat.
 - i. Standar dokumen yang digunakan, hal yang diaudit, orang yang melakukan audit, pengamatan audit, temuan, dan status persetujuan.
 - f. Analisis akar penyebab masalah harus dilakukan.
 - g. Tindakan korektif dan tindakan preventif yang terdokumentasi ditentukan dan dilakukan.

- h. Metrik audit harus ditetapkan dan dipantau. Metrik audit harus mencakup angka temuan, kekritisannya, kecepatan penyelesaian tindakan korektif, keefektifan, dan metrik lainnya.
- i. Peninjauan manajemen yang terdokumentasi harus dilakukan terhadap keefektifan program audit.

20.4 – Sertifikasi Pihak Ketiga:

1. Campbell hanya mengakui standar skema Global Food Safety Initiative (GFSI) dengan komponen Mutu sebagai audit pihak ketiga yang disetujui untuk semua SBP Campbell.
 - i. Tautan: <https://www.mygfsi.com/>
2. Semua Mitra Basis Pasokan (SBP) diharuskan menerima audit pihak ketiga berkelanjutan (*on-going audit*) pada Sistem Keamanan dan Mutu Pangannya. Setiap SBP harus mendapatkan dan mempertahankan sertifikasi dengan status disetujui.
 - a. Penilaian status sertifikasi yang tidak memuaskan, kurang, atau lewat masa berlaku otomatis mendiskualifikasi SBP tersebut sebagai SBP Campbell.
 - b. Perubahan status harus dikomunikasikan kepada Campbell secara tertulis.
 - c. Sertifikasi harus dibagikan dengan Campbell.
 - d. Laporan audit lengkap, tindakan korektif, dan perencanaan harus dibagikan dengan Campbell.
3. Pihak ketiga terakreditasi dengan standar skema yang diakui GFSI tidak serta merta menjamin persetujuan untuk memasok Campbell. Persetujuan GFSI hanya salah satu bagian penting dalam keseluruhan proses persetujuan SBP.

20.5 – Audit Campbell:

1. Pengadaan: Audit Campbell adalah persyaratan untuk melakukan bisnis dengan perusahaan kami.
 - a. SBP atau lokasi SBP baru akan diaudit sebelum mengirim pesanan pertama kepada Campbell.
 - b. SBP harus memastikan bahwa mereka hanya mengirim bahan yang disetujui dari lokasi yang disetujui oleh Bagian Mutu Campbell.
 - c. SBP tidak boleh sekali-kali mengubah operasi atau lokasi tanpa pemberitahuan sebelumnya dan persetujuan oleh Campbell.
2. Akses Audit: SBP harus memastikan bahwa Campbell memiliki akses ke operasi SBP yang membuat, memasok, menyimpan, atau mengangkut bahan atau layanan ke Campbell.
 - a. Akses ini mungkin untuk Audit atau penilaian Mutu, Keamanan Pangan, Ketahanan, atau pengadaan yang bertanggung jawab.
 - b. Campbell memiliki kebijakan untuk memberi pemberitahuan tentang maksud untuk melakukan audit/inspeksi pada waktu yang wajar untuk setiap lokasi/fasilitas produksi, penyimpanan, pengangkutan, atau penyediaan bahan (bahan baku, kemasan, atau produk bermerek Campbell) atau layanan kepada Campbell. Persyaratan ini mencakup fasilitas yang memasok kepada dan melalui pialang serta kendaraan transportasi.
3. Ruang Lingkup Audit: Ruang lingkup audit dapat bervariasi dan mencakup, tetapi tidak terbatas pada: Standar Campbell, SBREM ini, spesifikasi, masalah ketidaksesuaian, catatan Keamanan dan Mutu Pangan, proses, dll.
4. Frekuensi Audit Campbell: Akan didasarkan pada penilaian risiko internal SBP tersebut, bahan, dan lokasi. Frekuensi audit diwakili dengan istilah berikut:
 - a. Tinggi: Setelah audit awal, audit tahunan + sertifikat GFSI disediakan setiap tahun
 - b. Menengah: Setelah audit awal, audit setiap 3 hingga 5 tahun + sertifikat GFSI disediakan setiap tahun
 - c. Rendah: Setelah audit awal, sertifikat GFSI disediakan setiap tahun.
5. Akses Masalah Kritis: Tidak ada pernyataan dalam kontrak mana pun atau panduan ini yang meniadakan hak Campbell akan akses langsung untuk mengaudit atau menginspeksi oleh perwakilannya sendiri, atau melalui perusahaan/lembaga yang melakukan audit/inspeksi berdasarkan kontrak, jika masalah Mutu, Keamanan Pangan, atau penarikan kembali darurat membuat Campbell perlu melakukannya.

21.0 – PENINGKATAN BERKELANJUTAN

21.1 – Penilaian dan Ekspektasi:

Setiap Mitra Basis Pasokan (SBP) harus melakukan penilaian kebutuhan bisnis guna memastikan adanya budaya peningkatan berkelanjutan dan aktif menambahkan nilai positif untuk SBP dan Campbell. Harus ada program peningkatan berkelanjutan dengan inisiatif untuk terus meningkatkan kinerja, keandalan, efisiensi, dan efektivitas Sistem Manajemen Keamanan dan Mutu Pangan.

21.2 – Personel:

1. Harus dilatih untuk memahami metode peningkatan berkelanjutan yang berkaitan dengan fungsi dan peran mereka serta dampaknya pada bisnis.
2. Harus aktif menunjukkan hasil peningkatan pada bisnis.
3. Harus melakukan peninjauan terhadap inisiatif, metode, dan metrik utama dalam peningkatan berkelanjutan.

21.3 – Dokumentasi program:

1. Harus memiliki program terdokumentasi yang menjelaskan proses yang dilakukan SBP untuk mewujudkan peningkatan berkelanjutan. Proses tersebut harus menjelaskan siklus dan alat peningkatan berkelanjutan yang digunakan SBP.
 - a. Fasilitas sangat dianjurkan untuk memadukan dan menggunakan alat/metode peningkatan berkelanjutan seperti Six Sigma, Lean, dan/atau Kaizen.
2. Harus menetapkan peran dan tanggung jawab personel dalam peningkatan berkelanjutan.
 - a. Penanggung jawab metrik utama
 - b. Penanggung jawab proyek utama
 - c. Penanggung jawab laporan utama
 - d. Penanggung jawab peninjauan/pertemuan utama
3. Harus menyimpan catatan metrik, proyek, laporan, dan pertemuan utama terkait dengan peningkatan berkelanjutan.
4. Pemimpin Senior, baik di tingkat fasilitas maupun perusahaan, harus meninjau kemajuan organisasi terhadap sasaran utama peningkatan berkelanjutan serta memastikan bahwa semua kegiatan didokumentasikan dan dipantau keefektifannya.
 - a. Sasaran metrik utama harus ditetapkan, didokumentasikan, ditinjau, dan dicapai.

21.4 – Metrik:

1. SBP harus menetapkan, menelusuri, dan membuat tren indikator kinerja utama (KPI) untuk Keamanan dan Mutu Pangan. Indikator Kinerja Utama (KPI) adalah jenis pengukuran atau metrik kinerja yang digunakan untuk mengevaluasi kemajuan, keberhasilan, atau pencapaian sasaran dan/atau tujuan.
2. Informasi dan data KPI harus ditinjau untuk menentukan peluang peningkatan keamanan dan mutu pangan. Peninjauan ini harus menjadi bagian dari proses peninjauan manajemen.
3. Setidaknya, dan sebagaimana berlaku, KPI berikut harus disertakan:
 - a. Spesifikasi lini dan produk
 - i. Kemampuan dan kepatuhan terhadap target
 - b. Ketidaksesuaian
 - c. Hasil Audit Internal dan Eksternal
 - d. Penarikan/Pengambilan Kembali



21.5 – Manajemen Hubungan Pemasok (SRM):

1. Campbell akan memantau dan mengukur kinerja Mitra Basis Pasokan (SBP) melalui proses Manajemen Hubungan Pemasok (SRM, *Supplier Relationship Management*) menggunakan berbagai sumber informasi yang mencakup, tetapi tidak terbatas pada:
 - a. KPI pemasok sendiri
 - b. Data yang dikumpulkan Campbell (sampel prapengiriman, inspeksi kedatangan, COA, dll.)
 - c. Kartu Skor Pemasok Campbell
2. Peninjauan bisnis akan dilakukan pada frekuensi yang ditentukan oleh perwakilan Campbell dan sesuai dengan ukuran dan risiko hubungan.
3. Campbell dapat mensyaratkan SBP untuk menyediakan rencana peningkatan terperinci jika kinerja SBP mengharuskannya berdasarkan metrik, kartu skor, masalah, risiko, atau kinerja buruk secara umum.

21.6 – Kartu Skor Mutu Pemasok:

1. Semua atau sebagian metrik berikut dapat ditelusuri untuk setiap SBP dan digunakan sebagai komponen penilaian risiko Campbell:
 - a. Jumlah Pemberitahuan Mutu (QN, *Quality Notification*) dan keefektifan rencana tindakan korektif
 - b. Tingkat Keparahan QN
 - c. % Cacat/DPM (Cacat per Juta)
 - d. Nilai Audit Pemasok Secara Keseluruhan
 - e. % Tindakan Korektif Audit Terbuka
 - f. % Akurasi Pesanan Pembelian
2. Skala keseluruhan adalah 0 – 100%.
3. Sasaran setiap SBP adalah mencapai skala 100% dan mempertahankan status risiko rendah pada kartu skor pemasok.

22.0 – REGULASI

22.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Perpindahan bahan dan layanan dari Mitra Basis Pasokan (SBP) melalui rantai pasokan ke Campbell harus dipahami sehingga kebutuhan kepatuhan Regulasi bersifat transparan untuk setiap bisnis dan pada akhirnya terpenuhi. SBP harus memastikan bahwa operasi, bahan (bahan baku, kemasan, produk bermerek Campbell, dan lain-lain), atau layanan yang dipasok kepada Campbell mematuhi hukum dan regulasi yurisdiksi tempat SBP berada dan yurisdiksi tempat bahan dikirim atau layanan disediakan. Kepatuhan terhadap regulasi harus dicapai SBP guna memastikan tidak ada pelanggaran atau gangguan yang terjadi pada rantai pasokan Campbell.

22.2 – Personel:

1. Harus dilatih dan memahami kewajiban yang relevan berdasarkan Regulasi sehubungan tanggung jawab, operasi, bahan baku, pengemasan, dan komponen lainnya yang terkait dengan bahan atau layanan yang disediakan.
2. Harus menjalankan tugasnya berdasarkan regulasi yang sesuai untuk memastikan kepatuhan setiap saat.

22.3 – Dokumentasi Program:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki program terdokumentasi yang menjelaskan cara mengelola perubahan, kontak, penahanan, sampel, dan pelanggaran Regulasi. Program harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Perubahan dan Pembaruan Regulasi:
 - a. Memiliki prosedur yang menjelaskan cara SBP mengelola perubahan dan pembaruan
 - i. Setidaknya harus ada orang yang bertanggung jawab untuk memastikan bahwa regulasi dipantau, ditinjau, dikomunikasikan, dan dipadukan dengan tepat ke dalam organisasi SBP guna memastikan kepatuhan.
 - ii. SBP harus menunjukkan bahwa mereka terkini dalam hal semua regulasi yang relevan.
2. Kontak Regulasi:
 - a. Memiliki prosedur yang menjelaskan cara menangani kontak terkait regulasi dan informasi yang dapat dibagikan dan akan dibagikan.
 - i. Menugaskan tanggung jawab, menunjuk orang kunci, dan membuat tim jika diperlukan.
 - ii. Mendokumentasikan kontak dan alasannya.
3. Penahanan Regulasi:
 - a. Harus ada prosedur untuk mengelola penahanan bahan karena alasan regulasi di titik mana pun di rantai pasokan. Penahanan ini dapat berupa penahanan di perbatasan negara, fasilitas, dll.
 - i. Prosedur ini harus mencakup dokumentasi tujuan penahanan.
 - ii. Perkiraan waktu penahanan.
 - iii. Mengelola komunikasi penahanan dan pelepasan bahan ke destinasi berikutnya.
4. Sampel Regulasi:
 - a. Memiliki prosedur yang menjelaskan cara menangani pengambilan sampel regulasi; prosedur ini setidaknya mencakup:
 - i. Mendokumentasikan tanggal, waktu, tujuan, badan regulasi, dan petugas inspeksi.
 - ii. Mendokumentasikan bahan, nomor lot, dan jumlah sampel.
 - iii. Mendokumentasikan pengujian yang akan dilakukan oleh badan regulasi.
 - iv. Mengambil duplikat atau membagi sampel. Memastikan sampel disimpan dan diamankan dari gangguan. Menyimpan dalam suhu yang tepat dan sesuai dengan spesifikasi bahan.
 - v. Menentukan pengujian yang akan dilakukan oleh SBP, jika ada.
 - vi. Memastikan bahwa bahan dalam inventaris ditempatkan dalam penahanan dan dikarantina oleh SBP.
 - vii. Melakukan penelusuran tempat bahan lain dari lot tersebut telah dikirim atau dijual. Memberi pemberitahuan kepada fasilitas eksternal dan/atau pelanggan tentang pengambilan sampel regulasi.
 - viii. Memberi pemberitahuan yang sesuai kepada Campbell dan pelanggan lain tentang dampak atau potensi dampak seputar bahan yang telah dipasok dan segala gangguan terhadap kelanjutan pasokan bahan.

- b. Memiliki metode untuk tindak lanjut eksternal yang mencakup memberi tahu Campbell dengan segera jika Campbell terkena dampak. Penyelesaian program harus dilakukan untuk semua permintaan investigasi yang dimulai oleh Campbell.
- 5. Masalah/Pelanggaran Regulasi
 - a. Memiliki prosedur yang menjelaskan cara masalah regulasi ditangani, yang setidaknya mencakup hal berikut:
 - i. Menugaskan tanggung jawab, menunjuk orang kunci, dan membuat tim jika diperlukan.
 - ii. Menilai dan mengonfirmasi kesahihan masalah.
 - iii. Melakukan penilaian risiko terhadap masalah. Menentukan ruang lingkup dan dampak.
 - iv. Melakukan investigasi, identifikasi akar penyebab masalah, dan melakukan tindakan korektif.
 - v. Menentukan disposisi untuk bahan atau layanan.
 - vi. Mendokumentasikan masalah dan investigasi.
- 6. Bahan Bermerek Campbell
 - a. Setiap kali bahan bermerek Campbell yang diproduksi, disimpan, diangkut, atau dikelola oleh SBP menghadapi masalah regulasi, Campbell harus segera diberi tahu dan diberi penjelasan tentang masalah tersebut sesuai dengan persyaratan yang diuraikan dalam bagian SBREM ini.
 - b. Campbell akan mengambil tanggung jawab utama atas manajemen masalah regulasi yang berdampak pada produk bermerek Campbell. SBP harus menyediakan semua dukungan yang diperlukan. Semua disposisi bahan bermerek Campbell hanya akan diberikan dan disetujui oleh Campbell.



23.0 – KETAHANAN PANGAN

Definisi:

Ketahanan Pangan	Terdiri dari program Pertahanan Pangan dan Penipuan Pangan yang dimaksudkan untuk melindungi karyawan, pelanggan, dan konsumen dengan mengurangi risiko pemalsuan dan/atau kontaminasi yang disengaja untuk merusak produk dan dengan demikian menjaga mutu produk dan keamanan pangan.
Pertahanan Pangan	Perlindungan produk pangan dari kontaminasi atau pemalsuan yang disengaja dengan bahan biologis, kimia, fisik, atau radiologis dengan maksud untuk mencelakakan. Pertahanan Pangan mencakup unsur personel, operasional, dan infrastruktur.
Penipuan Pangan	Tindakan yang secara sengaja mengubah, salah merepresentasikan, salah memberi label, mengganti, atau merusak produk pangan di titik mana pun di sepanjang rantai pasokan, biasanya untuk tujuan mendapatkan keuntungan finansial. Penipuan Pangan dapat dilakukan pada bahan mentah/bahan baku (mencakup bahan pembungkus) atau pada produk jadi, dan dapat menyebabkan masalah Keamanan Pangan atau Mutu Pangan. Penipuan Pangan dapat diakibatkan oleh substitusi produk, pelabelan yang menyesatkan, pengenceran, pemalsuan, atau pencurian. Pencegahan Penipuan Pangan membutuhkan kesadaran, pengawasan, dan penentuan kerentanan di tingkat bahan baku dan/atau pemasok

23.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki program Ketahanan Pangan yang terdokumentasi. SBP harus melakukan penilaian terhadap masalah dan risiko Ketahanan Pangan (Pertahanan Pangan dan Penipuan Pangan) dalam rantai pasokannya. SBP harus mengambil langkah yang sesuai untuk mengatasi risiko tersebut guna memastikan pasokan bahan dan layanan yang berkesinambungan kepada Campbell. Penilaian ini harus dilakukan setiap tahun atau lebih sering berdasarkan pada perubahan dalam Rantai Pasokan yang memerlukan peninjauan.

23.2 – Personel:

1. Harus memahami dan mendapat pelatihan yang terdokumentasi dalam aspek-aspek Ketahanan Pangan.
2. Tim multidisiplin harus ada dan melakukan penilaian Ketahanan Pangan yang komprehensif setidaknya setahun sekali.
3. Personel harus memastikan bahwa bahan dan layanan dilindungi oleh rencana dan prosedur Ketahanan Pangan. Personel harus dengan cepat dan akurat mengidentifikasi, merespons, dan membendung ancaman atau tindakan pemalsuan/kontaminasi yang disengaja. Karyawan harus segera melaporkan tanda-tanda kemungkinan kerusakan produk, sabotase, perilaku tidak lazim, atau pelanggaran keamanan pabrik kepada supervisor.

23.3 – Dokumentasi Program:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki program Ketahanan Pangan terdokumentasi yang mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Rencana Pertahanan Pangan Fasilitas
 - a. Penilaian terdokumentasi tentang pengembangan, implementasi, dan pemeliharaan rencana pertahanan dan ketahanan pangan yang spesifik untuk lokasi.
 - i. Mencakup celah yang teridentifikasi dan langkah-langkah untuk mengambil tindakan korektif terhadap risiko.
 - b. Rencana harus dievaluasi ulang (dan direvisi sebagaimana perlu) setiap tahun. Jika terjadi insiden internal atau eksternal yang dapat menambah atau mengungkap risiko baru, perubahan juga harus diimplementasikan atas dasar sesuai kebutuhan.
 - c. Harus menetapkan cara cepat dan akurat untuk mengidentifikasi, merespons, dan membendung ancaman atau tindakan pemalsuan/kontaminasi yang disengaja.
2. Rencana Penipuan Pangan

- a. Harus ada penilaian terdokumentasi dan rencana mitigasi untuk risiko SBP terkait Penipuan Pangan.
 - b. Penilaian ini harus menjadi komponen dalam penetapan risiko ke basis pasokan SBP (basis pasokan lapis kedua Campbell dan setelahnya) untuk memastikan pasokan bahan dan layanan yang bebas gangguan dan berkelanjutan kepada Campbell.
 - c. SBP harus memiliki Program Manajemen Basis Pasokan (sebagaimana dijelaskan dalam bagian 9.0 dalam panduan ini) untuk membantu mengendalikan kerentanan Penipuan Pangan.
 - d. Rencana harus dievaluasi ulang (dan direvisi sebagaimana perlu) setiap tahun. Jika terjadi insiden internal atau eksternal yang dapat menambah atau mengungkapkan risiko baru, perubahan juga harus diimplementasikan atas dasar sesuai kebutuhan.
3. Kesadaran dan Keresponsifan
- a. Karyawan harus segera melaporkan tanda-tanda kemungkinan perusakan produk, sabotase, perilaku tidak lazim, atau pelanggaran keamanan pabrik kepada supervisor.
 - b. Semua ancaman (dicurigai atau nyata) dan insiden perusakan produk atau sabotase yang disengaja harus segera diselidiki. Respons yang cepat terhadap segala ancaman harus diambil untuk memastikan bahwa tidak ada pemalsuan atau kontaminasi terjadi pada bahan atau layanan. Setiap masalah harus didokumentasikan dan tindakan yang diambil untuk memitigasi risiko harus dijelaskan.
 - c. Personel yang berkualifikasi harus melakukan inspeksi/penilaian pabrik dalam hal Pertahanan Pangan dan Keamanan Pabrik secara berkala dan terdokumentasi. Penilaian/inspeksi harus dievaluasi, dan jika perlu, tindakan korektif dan/atau mitigasi harus diimplementasikan.
 - d. Semua fasilitas, baik domestik maupun internasional, harus melakukan Registrasi Bioterrorisme FDA.
4. Produk Bermerek Campbell
- a. Setiap kali bahan bermerek Campbell yang dikelola oleh SBP menghadapi masalah Ketahanan Pangan, Campbell harus segera diberi tahu dan diberi penjelasan tentang masalah tersebut sesuai dengan persyaratan yang diuraikan dalam bagian SBREM ini.

23.4 – Kegiatan Operasional Program:

Program harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

Komponen	Persyaratan
Akses Karyawan/ Pengunjung/Kontraktor	Setiap fasilitas harus memiliki proses untuk mengontrol akses ke fasilitas oleh pengunjung dan kontraktor. Akses ini harus dicatat. Fasilitas dapat menggunakan kontrol akses elektronik untuk pengunjung dan/atau kontraktor. Sistem kontrol akses elektronik lengkap dengan kartu kontrol, kunci fob, dan/atau sensor pindai harus diterapkan dan digunakan untuk mengontrol akses semua karyawan ke dalam fasilitas dan, jika perlu, untuk membatasi akses di dalam fasilitas. Contoh area yang mungkin memiliki akses terbatas mencakup, tetapi tidak terbatas pada, kantor administrasi, laboratorium, ruang TI, ruang utilitas, area pemrosesan sensitif, dan area penyimpanan.
Satuan Pengamanan (Satpam)	Jika satpam dipekerjakan, mereka harus dilatih dan harus memantau adanya tanda-tanda kegiatan yang mencurigakan atau kedatangan tanpa izin.
Perekrutan dan Pemutusan Hubungan Kerja	Kegiatan penyaringan sebelum perekrutan dan pemutusan hubungan kerja karyawan (permanen, paruh waktu, musiman, sementara, dan kontrak) harus dilakukan dan dikelola oleh Sumber Daya Manusia (SDM).
Sistem Komputer dan Data	Akses internal dan eksternal ke komputer, perangkat lunak, dan sistem harus dikontrol secara ketat oleh bagian Teknologi Informasi (TI) atau yang ditunjuk dan mencakup memastikan perlindungan anti-virus yang memadai. Lihat bagian 18.0 untuk detail selengkapnya tentang Sistem dan manajemen data.
Penanganan Surat/Kiriman Pos	Sangat disarankan agar surat/kiriman pos ditangani jauh dari bahan baku dan bahan pengemas. Setiap surat/kiriman pos yang mencurigakan harus dilaporkan kepada Manajemen Pabrik/Fasilitas agar diambil tindakan yang sesuai.
Penyimpanan, Kontrol, dan Penggunaan Bahan Kimia (misalnya, bahan penyanitasi, pestisida)	Area penyimpanan terkunci. Akses dikontrol, diberi label, dan disimpan jauh dari area yang mungkin berisiko untuk kontaminasi bahan, alat, atau layanan.

Pengiriman Masuk dan Keluar Pabrik	<p>Pengiriman truk harus diverifikasi berdasarkan daftar pengiriman yang dijadwalkan. Pengiriman yang tidak dijadwalkan akan ditahan sambil menunggu verifikasi pengirim dan kargo.</p> <p>Kendaraan yang masuk pabrik, jika berlaku, harus diperiksa akan adanya segel atau gembok pengaman yang terbukti tidak rusak. Segel kendaraan yang masuk harus diperiksa keutuhannya dan dibandingkan dengan surat muatan (BOL, <i>bill of lading</i>) kedatangan.</p> <p>Produk yang dikembalikan harus diperiksa untuk melihat adanya kemungkinan perusakan. Kendaraan yang keluar pabrik, jika berlaku berdasarkan risikonya, harus disegel dengan gembok atau segel keamanan yang dapat memperlihatkan bukti tidak rusak. Sangat disarankan agar truk yang banyak berhenti atau truk dengan muatan Kurang dari Beban Penuh (LTL, <i>Less Than Full Load</i>) diamankan dengan gembok atau segel. Lihat Bagian 15.0 untuk detail selengkapnya tentang persyaratan pengiriman.</p>
Area/Sistem Terbatas Internal dan Eksternal	<p>Area internal dan eksternal fasilitas dengan akses terbatas harus diberi identitas yang jelas. Area/sistem ini mungkin mencakup sistem cucian setempat (CIP, <i>Clean-in-Place</i>), unit HVAC, sistem air minum, ruang utilitas (gas, listrik), area pemrosesan sensitif, dan ruang server komputer.</p>
Peringatan, Pintu Keluar, dan Evakuasi Darurat	<p>Rute evakuasi darurat harus ditetapkan, didokumentasikan, dan diimplementasikan. Pengujian rute evakuasi harus dilakukan, setidaknya sekali setahun, untuk memastikan keefektifan sistem. Pintu keluar darurat harus diberi alarm dan/atau memiliki pintu yang dapat terkunci sendiri dan tidak dapat dibuka dari luar. Sistem peringatan darurat harus beroperasi penuh dan diuji setidaknya setiap 6 bulan. Daftar narahubung darurat harus dibuat dan mutakhir. Sistem harus dapat memberi tahu karyawan dengan cepat tentang praduga keadaan darurat yang membutuhkan evakuasi. Harus ada prosedur untuk mengamankan fasilitas dan bahan selama evakuasi dari potensi gangguan.</p>
Pintu atau Bukaannya Internal dan Eksternal	<p>Pintu pabrik, bukaan atap, lubang ventilasi, trailer luar (tidak termasuk trailer kosong), kereta api, tangki penyimpanan ruahan, tangki air minum, stasiun slang/pompa, dan sumur harus diamankan (misalnya dengan kunci, segel, atau sensor) saat tidak digunakan.</p>
Skema Tata Letak Pabrik	<p>Skema tata letak pabrik yang mutakhir harus disimpan di lokasi yang aman. Skema harus menunjukkan semua jalan masuk ke pabrik dan akses ke atap.</p>
Pagar, Pintu Gerbang, dan Pintu Putar Otomatis dengan Akses-Terkendali	<p>Jika memungkinkan dan berlaku, gerbang dan pagar pembatas harus dibuat di sekitar seluruh lahan pabrik atau, setidaknya, di sekitar pabrik itu sendiri, kecuali dilarang oleh hukum setempat dan/atau tidak memungkinkan berdasarkan konfigurasi pabrik. Pintu putar otomatis dengan akses terkendali juga harus dipertimbangkan untuk membantu mengendalikan lalu lintas karyawan dan lalu lintas pejalan kaki.</p>
Televisi Sirkuit Tertutup (CCTV)	<p>CCTV hendaknya digunakan sebagai pelengkap program keamanan pabrik terpadu untuk membantu efektivitas dan efisiensi program keamanan pabrik secara keseluruhan.</p>
Pencahayaan Eksternal	<p>Pencahayaan eksternal yang memadai (di sekitar gedung, di dekat area bongkar muat, dan di tempat parkir) harus dipasang dan dipelihara untuk memungkinkan pendeteksian kegiatan yang tidak lazim dan untuk mencegah perilaku tanpa izin.</p>
Sistem Alarm	<p>Sistem alarm harus dipasang dan dipantau untuk memberi peringatan kepada karyawan yang ditunjuk atau penegak hukum setempat jika penjaga atau karyawan tidak tersedia ketika pabrik tutup.</p>



24.0 – RISET DAN PENGEMBANGAN

24.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus memiliki program yang terdokumentasi untuk mengelola Riset dan Pengembangan. Program ini harus mencakup segala perubahan bentuk, kecocokan, atau fungsi suatu bahan yang mungkin berdampak pada kesesuaian bahan tersebut terhadap Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan. Program ini harus mengelola perubahan dalam formula, spesifikasi, bahan, proses, sistem, peralatan, manajemen, dan/atau fasilitas produksi yang terkait dengan bisnis SBP.

24.2 – Personel:

1. Harus terlatih dan memahami Riset dan Pengembangan produk.
2. Harus memahami implikasi Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan yang timbul dari desain produk.
 - a. Produk baru
 - b. Perubahan produk

24.3 – Dokumentasi Program:

Program harus mencakup dokumentasi, tetapi tidak terbatas pada:

1. Inovasi dan Desain Bahan Baru
 - a. Penilaian terdokumentasi terhadap risiko Keamanan Pangan dalam desain produk dan proses terkait.
 - b. Dampak perubahan terhadap Mutu bahan yang didokumentasikan.
2. Perubahan Desain Produk Yang Ada
 - a. Penilaian terdokumentasi terhadap risiko Keamanan Pangan dalam desain produk dan proses terkait.
 - b. Dampak perubahan terhadap Mutu bahan yang didokumentasikan.
3. Harus ada dokumentasi dan catatan program yang mencakup, tetapi tidak terbatas pada:
 - a. Di Tingkat Bahan
 - i. Formula
 - ii. Spesifikasi
 - iii. Label
 - iv. Pernyataan bahan
 - v. Gizi
 - vi. Standar identitas
 - vii. Klaim
 - viii. Alergen
 - b. Di Tingkat Proses
 - i. Prosedur
 1. Proses yang dilakukan R&D.
 2. Proses persetujuan untuk inovasi dan perubahan produk.
 3. Komunikasi pelanggan.
 - ii. Parameter
 - iii. Kemampuan
 - iv. Sistem Informasi
 - c. Di Tingkat Sistem
 - i. Sistem informasi
 - ii. Sistem persetujuan
 - iii. Bahan
4. Bahan Bermerek Campbell
 - a. Semua bahan bermerek Campbell hanya boleh disetujui dan/atau diubah berdasarkan otoritas Campbell semata-mata.
 - b. Harus ada proses antara SBP dan Campbell untuk mengomunikasikan pekerjaan R&D dan persetujuan.



25.0 – PELATIHAN KARYAWAN

25.1 – Penilaian Program dan Ekspektasi:

Mitra Basis Pasokan (SBP) harus menilai kebutuhan organisasinya untuk menetapkan peran dan tanggung jawab bagi semua personel. Program pelatihan harus didokumentasikan, direncanakan, fungsional, dan efektif bagi semua personel dan mencakup evaluasi kompetensi. Pelatihan harus dilakukan berdasarkan deskripsi pekerjaan dan kebutuhan manajemen Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan. Kebutuhan pelatihan SBP harus tetap terkini dan sesuai dengan standar dan tuntutan industri untuk bidang-bidang penting tersebut.

25.2 – Personel:

1. Pelatihan harus dilakukan oleh orang yang berkualifikasi dan/atau bersertifikat.
2. Personel harus dilatih sesuai dengan deskripsi pekerjaannya.
3. Personel harus dapat menunjukkan kompetensi sesuai dengan deskripsi pekerjaannya.
4. Harus dapat melakukan tugas sebagaimana diwajibkan oleh peran, tanggung jawab, dan tingkatannya untuk memastikan kepatuhan terhadap Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan.

25.3 – Dokumentasi Program:

Dokumentasi program harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada:

1. Deskripsi pekerjaan: Harus ada dan menjelaskan peran dan tanggung jawab. Deskripsi pekerjaan harus menjelaskan tugas Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan utama untuk semua personel yang berdampak pada bidang-bidang penting ini.
 - a. Karyawan harus dapat menunjukkan kompetensi sesuai dengan deskripsi pekerjaannya melalui kegiatan verbal, tertulis, dan kinerja.
2. Topik pelatihan: Topik Keamanan, Mutu, dan Regulasi Pangan yang sesuai harus dipilih dan pelatihan harus diberikan kepada personel berdasarkan peran, tanggung jawab, dan tingkatannya.
 - a. Contohnya meliputi: Konten umum sistem Keamanan dan Mutu pangan. HACCP/Rencana Keamanan Pangan, pengendalian bahan kimia, pengendalian alergen, kebersihan pangan, sanitasi, kalibrasi, praktik dan pengujian laboratorium, audit internal, persyaratan regulasi, pemeliharaan, ketahanan pangan, dan praktik GMP.
3. Perencanaan: Harus ada rencana pelatihan untuk organisasi, fungsi, dan personel.
4. Pelatihan pengembangan: Rencana pelatihan SBP harus mencakup pelatihan pengembangan untuk memperluas pengetahuan pribadi karyawan tentang suatu topik dalam upaya mengembangkan orang tersebut di masa depan.
5. Pelatihan Penyegaran: Harus dilakukan pada frekuensi yang diperlukan untuk mempertahankan kompetensi. Selain itu, frekuensi pelatihan dapat dipengaruhi oleh rendahnya kinerja, seperti temuan audit dan/atau ketidaksesuaian produk, hasil di luar spesifikasi, keluhan konsumen/pelanggan, dan penilaian risiko seputar tingkat keparahan ketidakpatuhan. Pelatihan penyegaran dapat dilakukan dengan pelatihan ulang topik tertentu, pembinaan, bimbingan, dan/atau pelatihan di tempat kerja.
6. Catatan: Program pelatihan harus didokumentasikan, dipelihara, dan disimpan catatannya. Catatan harus mencakup daftar peserta, tanggal penyelesaian, konten pelatihan, dan evaluasi efektivitas untuk membuktikan kompetensi karyawan.