



FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATION

AUDIT TYPE : SURVEILLANCE

1 ORGANIZATION DETAILS

1.1 ORGANIZATION PROFILE

Registered legal name	Dals Konfektyr AB
Legal or official company registration number	556583-2804
COID	SWE-1-4690-722279
Location	Strömgatan 10, SE- 666 31 Bengtsfors, Sweden
Technical contact name*	Dan Sjöberg
Technical contact Email*	dan.sjoberg@aroma.se
Commercial contact name*	Eivind Granås
Commercial contact Email*	eivind.granas@aroma.se
General description of the audited organization	Företaget har varit verksamma sen 1946 och är sen 2019 dotterbolag till Aroma. Tillverkning av skum- och, gelékonfektyr samt även tillverkning av kolakokning socker dragerade produkter. 2 stora linjer plus choklad och sockerdragé. 2 olika format på förpackningar påsar och burk. Marknaden finns i Sverige, Danmark, Norge, Finland och Polen. Under året har man arbetat med kompetens inom personalen, man har tillfört 2 team ledare som arbetar nära arbetsledaren för verksamheten. Man ser bättre kvalitet, bättre kontroll över kompetens och personal och man får ut mer volym. Man är idag 54 st anställda men fortfarande 28 på största skiftet.
Seasonal activities (Y/N)	☐ Yes ☒ No
Seasonal activities (If Yes, add description)	Please complete if YES was selected in previous question
Significant changes since last audit*	2 team leaders

1.2 HEAD OFFICE (WHERE APPLICABLE)

Head Office applicable*	☐ Yes ☒ No
Registered legal name	Please enter text
Location	Please enter text

Date of Head Office audit	Please select a date from the calendar dropdown	
Duration of Head Office audit/s in hours	Please enter a number Hours	Please enter a number Minutes
Number of sites	Please enter a numeric value only	
Reduction applied (max 20%)*	☐ Yes ☐ No	
Description of Head Office functions	Please enter text	

1.3 OFF-SITE ACTIVITIES (WHERE APPLICABLE)

Off-site activities applicable*	☐ Yes ☒ No	
Site name	Please enter text	
Location	Please enter text	
Date of Off-site activity audit	Please select a date from the calendar dropdown	
Duration of off-site audit/s in hours	Please enter a number Hours	Please enter a number Minutes
Activities at location/s	Please enter text	

1.4 MULTI-SITES (WHERE APPLICABLE)

Multi-Site certification applicable	☐ Yes ☒ No	
Registered legal name of the Group	Please enter text	
Legal or official company registration number	Please enter text	
Location of multi-site organization	Please enter text	
Date of Central Functions audit	Please select a date from the calendar dropdown	
Duration of Central Functions audit	Please enter a number Hours	Please enter a number Minutes
Overview of Central Functions	Please enter text	
Number of sites in the group	Please enter a numeric value only	
List of sites included, with addresses, date/s of audit and activity (scope)	To be added in an Addendum to this report	

2 AUDIT DETAILS

CB Name (if different from main CB)	Please enter text
CB office location (if different from main CB)	Please enter text
Accreditation*	Swedac
Audit language	Svenska
Audit objectives	Gå igenom och säkerställa att: -Angivna revisionskriterier uppfylls - Bedöma om ledningssystemet uppfyller tillämpbara lagkrav, kundkrav och andra relevanta regelverk. -Ledningssystemet fungerar effektivt och att uppsatta interna mål och rutiner uppfylls. -Fortlöpande arbete med ständig förbättring av ledningssystemet sker
Audit criteria*	☒ FSSC 22000 Additional Requirements (Version 6.0) ☒ ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems ☒ ISO/TS 22002-1:2009 – Food Manufacturing ☐ ISO/TS 22002-2:2013 - Catering ☐ ISO/TS 22002-4:2013 - Food Packaging Manufacturing ☐ ISO/TS 22002-5:2019 - Transport & Storage ☐ ISO/TS 22002-6:2016 - Feed & Animal Food Production

	☐ BSI/PAS 221:2013 Food Retail	
Announced/Unannounced*	☐ Announced ☒ Unannounced	
Audit complexity*	☐ Combined/integrated with another standards. ☒ Standalone FSSC	
Audit complexity details	Click or tap here to enter text.	
Verification of effectiveness of corrective actions previous nonconformities*	☒ Yes ☐ No	
Audit delivery*	☒ Onsite ☐ Full Remote ☐ ICT	
Audit start date*	14/10/2025	
Audit end date*	15/10/2025	
Total audit duration in hours*	16 Hours	0 Minutes
Deviation from audit duration*	☐ Yes ☒ No	
Deviation from audit duration justification	Please complete if YES was selected in previous question	
Product recalls (food safety) since the previous audit*	☐ Yes ☒ No	
Detail on Product recalls since the previous audit	Please complete if YES was selected in previous question	
Product withdrawals (food safety) since the previous audit*	☐ Yes ☒ No	
Detail on Product withdrawals since the previous audit	Please complete if YES was selected in previous question	
Addendums included as part of the audit	☐ Yes ☒ No	
Addendum/s included	☐ FSMA ☐ Costco Module ☐ HAVI GQSR	

2.1 AUDIT SCOPE

Food Chain Category*	☐ BIII	☐ E
	☐ C0	☐ FI
	☐ CI	☐ FII
	☐ CII	☐ G
	☐ CIII	☐ I
	☒ CIV	☐ K

	☐ D	
Scope statement*	Manufacturing of chocolate- and sugar confectionary	
Exclusions*	☐ Yes ☒ No	
Exclusion detail (if applicable)	Please complete if YES was selected in the previous question.	
Verification of the scope statement*	☒ Yes ☐ No	
Scope statement remark (If verification No, add description)	Please complete if NO was selected in the previous question	

2.2 AUDIT PROGRAM AND PLAN

Deviation from audit program*	☐ Yes ☒ No
Deviation from audit program remark*	Please complete if YES was selected in previous question
Deviation from audit plan*	☐ Yes ☒ No
Deviation from audit plan remark*	Please complete if YES was selected in the previous question
ICT audit approach/ full remote used due to a Serious Event (Only if delivery of the audit is ICT approach or full remote)	☐ Yes ☒ No
Serious event justification (If ICT approach set to Yes)	Please select from the dropdown
Serious event justification explanation (If ICT approach set to Yes)	Click or tap here to enter text.

2.3 AUDIT TEAM

Name*	Auditor number*	Function*	Delivery*	Date*	Hours*	Minutes*
Anne Larsson1	108-3	Lead Auditor	Onsite	14/10/2025	8 Hours	0 Minutes
Anne Larsson	108-3	Lead Auditor	Onsite	15/10/2025	8 Hours	0 Minutes

Note: The table shall be completed per audit date and per audit team member in the case of an audit team and reflect the actual audit time. Where an auditor is being witnessed, the role of lead auditor, and witness shall be assigned, resulting in two entries in the audit team table above.

Where the time differs from the audit plan, the justification shall be recorded under deviation from audit plan section – 2.2 Audit program and plan.

2.4 PREVIOUS AUDIT

2.4.1 AUDIT DETAILS PREVIOUS AUDIT

Audit type	☐ Stage 1 ☐ Stage 2 ☐ Surveillance ☒ Recertification ☐ Transition
Announced / Unannounced	☒ Announced ☐ Unannounced
Audit start date	28/8/2024
Audit date end	30/8/2024
CB conducting previous audit if different to current CB	Please enter text
Actions taken on NCs raised at previous audit	Avvikelser konstaterade vid föregående revision har åtgärdats på ett till synes effektivt sätt då inga avvikelser är kvarvarande. Direkta och korrigerande åtgärder har implementerats utifrån genomförda orsaksanalyser och uppföljning av åtgärdernas effektivitet har skett via produktionsmöten samt ronderingar. Brister kvarstår dock gällande arbete med orsaksanalyser samt personalhygien där det fortfarande finns brister vilket gör att de korrigerande åtgärder som införts ej bedöms vara effektiva.

3 AUDIT RESULTS

3.1 EXECUTIVE SUMMARY

Audit summary	Dals är i en positiv utveckling där man förstärkt den lokala ledningen, produktionsutrustning och arbetar med att förbättra kvalitet på produkterna. Man är inne i en positiv utveckling på marknaden då det är stor efterfrågan på produkter vilket gör att man kör 3 skift med ett helgskift samt fulla fredagar. Ledningen är djupt involverad i arbetet med ständiga förbättringar och driver frågor gällande effektivitet, kvalitet och kompetens bland personalen. Internrevision skedde 2025-06-19 och 2025-08-27 utifrån det revisionsprogram som finns och täcker kravområdena i FSSC. Resultatet av verksamhetens analys av risker och möjligheter har vidareutvecklats till mål som man aktivt arbetar med inom hela organisationen. Personalen visar på en hög kunskapsnivå om sina arbetsuppgifter och är engagerade i sina arbetsuppgifter samt utvecklingen av företaget. Positiva observationer görs under revisionen bland annat personalmöten som sker månadsvis där man lyfte både tuffa frågor men även ger beröm och delger positiva iakttagelser, engagemanget att göra personalen delaktig inom flera
----------------------	---

	områden. Kulturen upplevs som positiv och personalen beskriver tydligt hur de går tillväga när det sker avvikelser eller andra händelser som behöver hanteras. Besök ifrån tillsynsmyndigheten skedde senast 2025-09-30 och resultatet var: 1 avvikelse gällande material i glanspannor. Ledningens genomgång hölls senast 2025-10-09, beslut som togs var: mål gällande livsmedelssäkerhets och kvalitets kultur, food loss and waste. Revisionen resulterade i 12 mindre avvikelser som hanterade allergen som identifierad risk, ej uppdaterad policy, befattningsbeskrivningar, koppling mellan identifierade risker och möjligheter och kraven i 4.1 och 4.2, verifiering av kontroller mm. Revisionen var oanmäld och produktionen besöktes inom 45 min efter ankomst till anläggningen.
Confirmation that audit objectives have been fulfilled*	☒ Yes ☐ No
Unresolved issues	Please complete if No was selected in previous question

3.2 SUMMARY OF AUDIT FINDINGS

# Critical nonconformities*	Please enter a numeric value only
# Major nonconformities*	Please enter a numeric value only
# Minor nonconformities*	12

3.3 NONCONFORMITIES

Number (#)	Requirement Reference (Standard)	Clause Number	Grade	NC statement (incl. objective evidence)	Acceptance of correction, CAP, and evidence (auditor and date)
1	FSSC 22000 Additional Requirements	2.5.6	Minor	Nuts have not been evaluated as a potential risk, although there has been an incident regarding nuts in staff canteen in 2024.	10/11/2025 Anne Larsson
2	FSSC 22000 Additional Requirements	2.5.15	Minor	The developed routine regarding the purchase of new and used equipment has not been followed during the year when the purchase of, among other things, new slurry tanks has been purchased	10/11/2025 Anne Larsson
3	ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems	5.2.2	Minor	Policy posted on the premises and used in introductory courses is dated 2023-06-13 and not the latest updated version dated 2024-08-16	9/11/2025 Anne Larsson
4	ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems	5.3	Minor	Job descriptions for planning/purchasing manager and quality coordinator do not correspond to the person's duties, even authority for the roles is lacking.	10/11/2025 Anne Larsson
5	ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems	6.1.1	Minor	Identified risks and opportunities in document 1.7.c are not linked to identified internal and external factors in document 1.5 -Understanding the organization and its conditions dated 2024-11-19, 1.7a Stakeholders and its expectations and document SWOT analysis of stakeholders.	9/11/2025 Anne Larsson

6	ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems	8.8	Minor	Verification of controls within production is not satisfactory as deficiencies in double verification and occasional lack of controls are noted when reviewing the double verification checklist before start-up O-PRP 1, completed cleaning, submission of documents on production documents. Line clearance is ensured as the audit noted product residues in the packing machine from previous packing (4 different varieties)	10/11/2025 Anne Larsson
7	ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems	9.2.2	Minor	The Quality Manager has carried out both internal audits during the year, which leads to impartiality not being followed.	10/11/2025 Anne Larsson
8	ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems	10.1.1	Minor	Work on root cause analyses is still lacking. Remains since the previous revision.	9/11/2025 Anne Larsson
9	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	8.6	Minor	In the cooking area, hole in the floor been temporarily sealed down to the production room below with plastic.	9/11/2025 Anne Larsson
10	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	10.4	Minor	Next to tank for gelatin preparation, a meter with broken glass is observed, which was not observed at the last inspection	9/11/2025 Anne Larsson
11	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	11.3	Minor	Cleaning programs lack information as cleaning is rarely planned to take place, e.g. there is no information for when high-altitude cleaning and when cleaning of tank for vegetable fat should take place	9/11/2025 Anne Larsson

12	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	13.8	Minor	Deficiencies were observed in following hygiene rules, during the audit, production staff were observed to have long nails and another used chewing gum in production. Personal water bottle was stored on the edge of a trolley containing icing sugar.	9/11/2025 Anne Larsson
Note: Root Cause Analysis, Correction and Corrective Action Plan to be recorded on the Nonconformity record supplied to the client and uploaded to the FSSC Assurance Platform.					

3.4 AUDIT RECOMMENDATION^(*)

Audit Recommendation[*]	☐ (Re-)Certification granted ☒ Certification maintained ☐ No Certification granted ☐ Certification suspended ☐ Certification withdrawn
---	--

3.5 AUDIT DURATION^(*)

On-site audit time calculation – refer Table B.1 in ISO 22003-1: 2022 and V6 Part 3, clause 4.3, 5.2 and 5.3		
Audit preparation time in hours[*]	2 Hours	0 Minutes
Audit reporting time in hours[*]	8 Hours	0 Minutes
Existing Management system certification in place (Y/N)[*]	☐ Yes ☒ No	
Detail of existing Management system certification in place (Name of scheme or standard)	Please complete if YES was selected in previous question	
Number of HACCP studies[*] (linked to product groups)	1	
Number of employees used in the audit duration calculation (FTEs)[*]	28	
Number of shifts[*]	2	
Description of activities per shift if different from main shift	Cleaning at the end of night shift.	

Note: The audit duration calculation shall be uploaded to the FSSC Assurance Platform, in addition to the data entered above.

4 CHECKLISTS

FSSC 22000 - ADDITIONAL REQUIREMENTS

FSSC 22000 - Additional Requirements	Conform	Grade	If No – detail NC	NC#
--------------------------------------	---------	-------	-------------------	-----

Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.1	Management of Services and Purchased Materials					
2.5.1	Management of Services and Purchased Materials	☒	☐			
Summary: De analyser som sker av externt laboratorium är mikrobiologiska analyser. Det laboratorium som nyttjas för analyser är Eurofins och de är ackrediterade enligt ISO 17025. De tjänster som köps in är transporter, skadedjurskontroll, analystjänster och externa resurser i form av olika tekniker för underhållsarbete och kraven på dessa tjänster är kompetens inom sin profession. En leverantörsgrupp är framtagen som årligen övervakar samtliga leverantörer, man har möten 4 ggr/år där man granskar och godkänner befintliga leverantörer samt nya leverantörer. Utvärdering skedde senast 2024-12-19. Inköp sker utifrån avtal där kraven på leverantören i fråga är specificerade, eftersom avtal finns så sker endast avrop. Man har inte varit utsatta för bedrägeri men ser nu en ökad risk i och med de höga chokladpriserna. Vid nödläge är kraven på leverantörerna samma som på befintliga leverantörer. Arbete pågår med dual sourcing både vad gäller leverantörer av stora riskråvaror samt dubbla leverantörer av artiklar så som aromer.						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.2	Product Labelling and Printed Materials					
2.5.2	Product Labelling and Printed Materials	☒	☐			
Summary: Produktmärkning utformas av kvalitetsavdelningen ihop med produktutvecklingsavdelningen. Märkningen består av varubeteckning, ingrediensförteckning, näringsdeklaration, mängdangivelse, kontaktuppgifter mm och uppfyller gällande lagkrav och kundkrav. Exempel på produkter och dess märkning som granskades är skumägg bestående av 4 olika produkter där redovisning skedde mot både hemsida och exder. Märkningskontroller sker vid ankomst av förpackningsfilmer och tryckta etiketter samt löpande i produktionen av rätt etiketter och rätt film till rätt produkt vilket granskades för både etikett och påsmaterial. All information ut till kund går via kvalitetsavdelningen. Information gällande ändringar i produkt kommuniceras till säljare som aktivt besöker kunder inom dagligvaruhandeln. Direkt till större kunder sker kommunikationen via kvalitetsavdelningen eller säljavdelningen. Ändringar i märkningen kan även kommuniceras med kunder genom Valdioo. Man använder sig av Exder för att lägga in all information gällande produkten. Granskning skedde av produkt påskägg.						

Claims som används är glutenfritt på 5 produkter (påspackade) och detta har stärkts genom glutenanalys på skumprodukter, gräddkola, choko tomtar och chokladägg under mars 2025. Inget gluten påvisades.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.3	Food Defense					
2.5.3	Food defense	☒	☐			
2.5.3.1	Threat assessment	☒	☐			
2.5.3.2	Plan	☒	☐			

Summary:

En riskanalys innefattande hot och sabotage har genomförts och dokumenterats och är senast uppdaterad 2024-06-05. Rimliga hotbilder har identifierats. Analysen är genomförd av livsmedelssäkerhetsgruppen som har fått tillräcklig kunskap om TACCP genom extern utbildning 2024-05-25.

De hotbilder som har identifierats är sabotage av produkter av ovidkommande personer, missnöjd personal, dataintrång, kemikalier i produkt, Vidtagna åtgärder för att motverka hoten är t ex låsta dörrar, stängsel och grindar, kameraövervakning, styrning av nycklar och koder mm. Åtgärder som genomförts dokumenteras efter händelser som upptäckts.

Riskanalysen uppdateras årligen.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.4	Food Fraud Mitigation					
2.5.4	Food Fraud mitigation	☒	☐			
2.5.4.1	Vulnerability assessment	☒	☐			
2.5.4.2	Plan	☒	☐			

Summary:

Sårbarhetsanalys med avseende på fusk och bedrägeri har gjorts av LSG och är tillämpat på hela leveranskedjan. Parametrar som man har tagit hänsyn till är ekonomisk vinning, påverkan på produkt

och verksamhet samt konsument. Man använder sig av RAFFS rapporter och TRELLO för att värdera risken för förfalskning.

Identifierade riskråvaror är kokosflingor, kokosolja och kakao de åtgärder som man vidtagit är leverantörsbedömningar och säkerställande av råvaror genom ankomstkontroller, kvalitetskontroller och personalens erfarenhet. Kunskapen gällande VACCP har erhållits genom kunskapsinhämtning av extern part vid uppbyggandet av VACCP. Validering skedde senast 2025-08-14.

De riskråvaror som har identifierats och vidtagna åtgärder är rimliga.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.5	Logo Use					
2.5.5	Logo use	☒	☐			

Summary:

FSSC:s logotype används på hemsidan och även certifikatet.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.6	Management of Allergens					
2.5.6	Management of allergens	☐	☒	Minor	Man har ej värderat in nötter som en potentiell risk fast man haft en incident gällande nötter i lunchrum under 2024. Nuts have not been evaluated as a potential risk, although there has been an incident regarding nuts in lunchrooms in 2024.	1

Summary:

Identifierade allergener är mjölk och soja. Riskbedömning över allergener är gjord och reviderad senast 2024-12-12. De linjer som man hanterar allergener på är Makat och gräddkola – choklad dragé linjen. Personal som arbetar på allergen linje har röda hårskydd och där finns även röd utrustning så som hinkar, skrapor, skopor mm.

Kontrollåtgärder som man har tagit fram för att styra allergener är städning och kontroll efter genomförd allergenkörning. Detta testas ej då man märker kan innehålla spår av mjölk på de produkter som

packas på samma linje som choklad doppade produkter. Märkta specifika backar används till dragé och gräddkola produkter.

Personalen har fått utbildning i kontrollåtgärder gällande allergener vid introduktion och årlig hygienutbildning.

Varningstexter avseende allergenen mjölk finns på produkterna och är ett resultat av denna inte kan inte uteslutas i slutprodukten. 2022-01-12 sammanställdes resultat av utredning gällande mjölkprotein som producerats i påsmaskin 3 där man testade rengjorda ytor för mjölkprotein och utslag noterades. Studien ligger till grund för att även produkter packade i dragé packen märks med kan innehålla spår av. Test av soja genomfördes år 2019 med negativa resultat vilket gör att man ej märker med kan innehålla spår av soja på produkterna.

Rutiner för allergenhantering reviderades senast 2022-03-28. Rutin 4.8.1 kontaminering vid personalflöde daterad 2021-06-01 anger hur arbetskläder används och arbete på linjer utförs. Incident gällande allergen i lunchrum har förekommit men ej lyfts in i faroanalysen som en tänkbar risk fast man vidtagit åtgärder vilket noteras som avvikelser.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.7	Environmental Monitoring (Only for categories BIII, C, I & K)					
2.5.7	Environmental monitoring	☒	☐			

Summary:

Övervakning av processmiljön sker med hjälp av ATP/tryckplattor, mm. Detta sker 6 gånger per år, vilket är en frekvens som ändrats ifrån att tidigare ske varje vecka. Senaste provtagningen skedde 2025-10-03 med 8 godkända, 1 med anmärkning och 1 ej godkänd som resultat. Provtagning sker även av vatten till produktion och av tryckluft vilket redovisades för totalt 24 prov tagna i mars 2025. Rutin för ATP-provtagning daterad 2024-09-19 anger frekvens samt hur man ska resonera gällande provtagning.

Analyserna sker av företaget själv gällande ATP-prover.

Trenderna från övervakningar som visar att provtagningen är tillfredställande, följs upp 4 ggr per år vid LSG möten.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.8	Food safety and Quality Culture					
2.5.8	Food Safety and Quality Culture	☒	☐			

Summary:

Kvalitets- och livsmedelssäkerhetskulturen i företaget upplevs som väldigt god. Ett projekt är pågående för att implementera kulturen i verksamheten och ge personalen förutsättningar för att genomföra sitt arbete på korrekt sätt. månadsmöten och pulsmöten har införts. Personal har involverats i utvecklandet och framtagande av tydliga instruktioner till produktionen.

Man har arbetat med kulturen aktivt under året och personalen är involverade i byggandet av rutiner. Fokus just nu är skum wrinklarn då man är klar med koket. Instruktioner till varje maskin arbetas fram vilket bedöms lyfta både kvalitet och kultur inom verksamheten.

Målen för kvalitets- och livsmedelssäkerhetskultur är följande (och inkluderar kommunikation, utbildning, anställdas feedback och prestationsmätningar:

- Samtliga medarbetare ska bidra till att producera en säkerprodukt med god kvalitet som bidrar till Aromas/Dals vision – nedbrutet till handlingsplan ner på anläggning och avdelningsnivå.
- Minskning av andra sortering

Handlingsplan finns framtagen och kulturen tas upp i ledningen genomgång, interna möten.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.9	Quality Control					
2.5.9	Quality Control	☒	☐			

Summary:

En kvalitetspolicy är upprättad ihop med policyn mot livsmedelssäkerhet och det finns tillhörande kvalitetsmål enligt följande:

- Samtliga medarbetare ska bidra till att producera en säkerprodukt med god kvalitet som bidrar till Aromas/Dals vision – nedbrutet till handlingsplan ner på anläggning och avdelningsnivå.
- Minskning av andra sortering

De kvalitetsparametrar som man har identifierat och arbetar med är rätt producerad produkt till rätt kvalitet. Vid frisläppande av produkterna tar man hänsyn till att all dokumentation är genomförd och att produkten är tillverkad och paketerad korrekt. Kvalitetsaspekterna har tagits med vid senaste ledningens genomgång. I internrevisionen framgår att kvalitet finns med i fokus.

Pågående arbete med effektivisering och kvalitetssäkring av produkter i gjutmogulen, följs upp vid nästkommande revision. Löpande dokumenterade kontroller sker i produktion av vikt på produkt, utseende, konsistens och smak. I packningen kontrolleras vikt på paketerade produkter löpande varje timme och dokumenteras i viktkontrollsdokument.

Granskning skedde av produktionsdokument där kvalitetskontroller dokumenteras för skumsvampar producerade 10-12/3, sweethearts producerade 10/3, choklad banan producerad 11/3, påspack (viktkontroller) 13/3, sur jordgubbs banan 3/3 och 13/3, gräddkola 14/3 och skum ägg producerade 12/2.

Kontroll vid uppstart och produktbyte innefattar kontroll av etiketter och förpackningsmaterial.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.10	Transport, Storage and Warehousing					
2.5.10	Transport, Storage and Warehousing	☒	☐			
Summary: FEFO och FIFO tillämpas genom egen inbatchning av ankommande råvaror, detta redovisades för inkommande råvaror för perioden mellan maj och oktober 2025 i samma dokument som ankomstkontroller. Tydlig information till personal finns gällande aromer som förbereds av ansvarig utifrån FEFO. Ankomst av bulktransporter sker av socker, glykos och compound						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.11	Hazard Control and Measures for Preventing Cross-contamination					
2.5.11	Hazard Control and Measures for preventing cross-contamination	☒	☐			
Summary: Förpackningen förlänger ej hållbarheten. Utrustning för främmande föremål finns i form av silar och siktar i produktionsmaskiner samt metalldetektorer på packlinjer. Löpande kontroller sker vid uppstartskontroll av silar och siktar, metalldetektorer kontrolleras löpande under varje produktionsdag vilket redovisas på produktionsdokument och kunde demonstreras av personal för dagens produktion på makat samt som stickprov för flertalet produkter under mars månad (se 2.5.6)						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.12	PRP Verification (Food Chain Categories BIII, C, D, G, I & K)					
2.5.12	PRP Verification	☒	☐			
Summary:						

Fabriksinspektioner görs 12 gånger per år. Dessa genomförs av kvalitetskoordinator. Exempel på fabriksinspektion kunde visas från 2025-06-09 och 2025-10-06. Avvikelse dokumenteras genom bilder och noteras som avvikelse vilket granskades för avvikelse 25:310.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		

2.5.13 Product Design and Development (Food Chain Categories BIII, C, D, E, F, I & K)

2.5.13	Product Design and Development	☒	☐			
--------	--------------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--	--	--

Summary:

Produktutveckling sker i samarbete mellan kvalitetsavdelning, säljavdelning och inköp samt respektive anläggningsansvarig och processen går till genom att en checklista för framtagning följs i de respektive stegen. Det man tar hänsyn till vid produktutveckling är påverkan på faroanalysen, inverkan på befintliga processer, resurs- och utbildningsbehov, underhåll av utrustning och hållbarhetstester.

Den senaste produkten som togs fram var sur skumtomte som är en helt ny produkt vilken endast är insåld till en kund och ingen bredd på marknaden.

Löpande hållbarhetstester sker genom mikrobiologiska analyser av samtliga produktgrupper vilket granskades vid föregående revision.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		

2.5.14 Health Status (Food Chain Category D)

2.5.14	Health Status	☐	☐		N/A – Not category D	
--------	---------------	--------------------------	--------------------------	--	----------------------	--

Summary: Ej aktuellt för denna kund.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical		

2.5.15 Equipment Management (All Food Chain Categories, excluding FII)

2.5.15	Equipment Management	☐	☒	Minor	Framtagen rutin gällande inköp av ny och begagnad utrustning har ej följts under året då inköp av bland annat nya slurry tankar har köpts in. The developed routine regarding the purchase of new and used equipment has not been followed during the year when the purchase of, among other things, new slurry tanks has been purchased.	2
--------	----------------------	--------------------------	-------------------------------------	-------	---	---

Summary:

Rutin för inköp av ny utrustning består av krav gällande maskindirektiv 2006/42/EG inklusive säkerhetsfunktioner och ergonomiska aspekter, kostnad, användarvänlig, miljöpåverkan, testning och certifiering, kundtjänst och feedback, rengöring och hygien, livsmedelsgodkänt material daterad 2024-11-19. Sen föregående revision har inköp av ny utrustning skett men rutinen har ej följts vilket leder till en avvikelse.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.16	Food Loss and Waste (All Food Chain Categories, excluding category I)					
2.5.16	Food Loss and Waste	☒	☐			

Summary:

Företagets strategi för att minska på matavfall och matsvinn är att producera enligt rätt kvalitet samt minska avfallet som skickas till Holland för fodertillverkning. En framtagen miljöpolicy finns där man lyfter även avfallshantering. De dokumenterade målen är:

Matavfall och svinn:

Mål: en minskning med 10% av produktavfall som skickas till Holland mot år 2024, få ner waste/rework andel under 2% på samtliga anläggningar.

Minskning med 10% avfall per ton producerad produkt – miljömål.

Handlingsplan för att minska matsvinnet finns och en stor del är att göra rätt ifrån början samt utbilda personal. Man har delat upp avfall i fraktionerna mjöl och choklad för att tydligare kunna mäta var avfall och kostnaderna är.

Överskottsprodukter och biprodukter i form av produktrester (choklad/kola spill och övrig produkt- mjöl samt ren produkt) säkras mot kontaminering genom att de placeras i stängda palletainrar av papp.

Hantering av avfall och biprodukter hanteras genom gällande lagstiftning.

FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
--------------------------------------	--	---------	--	-------	-------------------	-----

Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.17	Communication Requirements					
2.5.17	Communication Requirements	☒	☐			
Summary: Inga allvarliga händelser eller situationer har inträffat sedan förra revisionen.						
FSSC 22000 - Additional Requirements		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
2.5.18	Requirements for Organizations with Multi-site Certification (Food Chain Category E, F & G)					
2.5.18.	Requirements for Organizations with Multi-site Certification	☐	☐		N/A- no multisite	
2.5.18.1	Central Function	☐	☐		N/A- no multisite	
2.5.18.2	Internal Audit Requirements	☐	☐		N/A- no multisite	
Summary: Ej aktuellt för denna kund.						

ISO 22000:2018 - FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEMS

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
4	Context of the organization					
4.1	Understanding the organization and its context	☒	☐			
4.2	Understanding the needs and expectations of interested parties	☒	☐			

4.3	Determining the scope of the food safety management system	☒	☐			
4.4	Food safety management system	☒	☐			

Summary:

Översikt av företaget

Företaget tillverkar konfektyr för marknaden i Sverige samt Europa och viss export till USA. Produkterna används till både lösviktsförsäljning och till konsumentförpackningar. Man kan konstatera en ökning på marknaden av verksamhetens produkter.

Interna och externa faktorer

En bedömning är gjord utifrån vilka risker och möjlighet man ser och denna fokuserar på identifierade områden där man upplevt utmaningar. Bedömningens finns dokumenterad i 1.5 -Att förstå organisationen och dess förutsättningar daterad 2024-11-19. Som styrkor har man identifierat: erfaren och kunnig personal, brett produktsortiment, fler produktionstekniker, svagheter: svagt varumärke, för stor del lösviktssortiment, lågpris föråldrad maskinpark, Möjligheter: större förpackat sortiment, certifieringar inom miljö och arbetsmiljö för att öka kundintresset, ökad export. Hot: omvärldspåverkan av råvarutillgång till följd av klimatförändringar, prissättning och större risk för livsmedelsfusk, -låg kunskap och engagemang inom kvalitet och livsmedelssäkerhetsfrågor hos blue collar. Hög andel av personalen närmar sig pensionsålder vilket kommer innebära en stor kunskapsförlust.

Intressenter

De intressenter som har identifierats är interna: personal, Vd, ägare, styrelse. Externa: kunder, leverantörer, kommun etc. Man har tagit hänsyn till vilka krav och förväntningar som finns från dessa, t ex kundkrav, dual sourcing, förändringar i leveranser etc. Man utarbetat en SWOT analys över intressenter samt i dokument 1.7a Intressenter och dess förväntningar identifierat kritiska intressenter i form av leverantörer, maskinpark, kommun och livsmedelverk. Klimatförändringar har tagits i beaktande under intressentanalysen och det man identifierat är brist på råvaror till följd av klimatförändringar.

Myndighetskontroll

Senaste myndighetskontrollen av Miljökontoret i Melleruds kommun skedde 2025-09-30 och resulterade i 1 avvikelse gällande materialet i glanspannor till gräddkolor då man ej kunde styrka materialet i pannorna. Pannorna är troligtvis ifrån 60-talet.

Lagstiftning

Lagstiftningen som berör verksamheten har kartlagts och det finns en förteckning över gällande lagar och förordningar som uppdateras via extern tjänst.

Ledningssystemets omfattning

Ledningssystemets omfattning anges i dokumentet Livsmedelssäkerhets och kvalitetsmanual och täcker in anläggningen och dess produktion i Bengtsfors.

Beskrivning av ledningssystemet

Strukturen på ledningssystemet är uppbyggd genom mappstruktur där man delat upp dokument utifrån områden. En gemensam server används och endast ett fåtal har tillgång till dokumentationen. Personal i produktion har tillgång till checklistor men ingen behörighet att ändra dokument.

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
5	Leadership					
5.1	Leadership and commitment	☒	☐			
5.2	Policy	☒	☐			
5.2.1	Establishing the food safety policy	☒	☐			
5.2.2	Communicating the food safety policy	☐	☒	Minor	Policy som finns anslagen i lokalerna samt använts vid introduktionsutbildningar är daterad 2023-06-13 och ej den senaste uppdaterade versionen daterad 2024-08-16 Policy posted on the premises and used in introductory courses is dated 2023-06-13 and not the latest updated version dated 2024-08-16	3
5.3	Organizational roles, responsibilities and authorities	☐	☒	Minor	Befattningsbeskrivningar för planerings /inköpsansvarig samt kvalitetskoordinator överensstämmer ej med vederbörandes arbetsuppgifter, även befogenheter för rollerna saknas. Job descriptions for planning/purchasing manager and quality coordinator do not correspond to the person's duties, even authority for the roles is lacking.	4
5.3.1	Top management shall ensure that responsibilities and authorities for relevant roles are assigned, communicated and	☒	☐			

	understood within the organization					
5.3.2	The food safety team leader shall be responsible for: a) - d)	☒	☐			
5.3.3	All persons shall have responsibility to report problem(s) with regards to the FSMS to identified person(s)	☒	☐			

Summary:
Högsta ledningen

Företagets lednings består av Vd, platschef, planerings ansvarig, produktionsansvarig, kvalitetschef och kvalitetskoordinator.

Engagemang från ledningen visas genom att platschef har fortsatt arbetet med byggande av kultur där arbetsledare har ett tydligt ledarskap i sin roll och är nära produktionen. Man bygger idag rutiner för att säkerställa produktionen och personalens medvetenhet. Man har höjt resultat och minskat reklamationer under det senaste året. Bra effektivitet, kvalitet och arbetsmiljö kommer leda till en bättre kultur och gott resultat. Under revisionen intervjuades platschef och VD från ledningen.

Policy för livsmedelssäkerhet och kvalitet

Policy och mål för kvalitet och livsmedelssäkerhet finns och är framtaget av kvalitetschef och är en del av ledningssystemet. Policyn upprättades 2019-12-30 och är senast ändrad 2024-08-16. Policyn är kommunicerad till personalen genom anslag på informationstavla, dock så är det en äldre version av policy som används vid både introduktion av ny personal samt anslagen i lokalerna vilket leder till en avvikelser. Policyn innefattar bl a:

- kommunikation
- åtagande om uppfyllande av lagstiftning
- säkerställande av kompetens
- ständiga förbättringar

Resurser till ledningssystemet

De resurser som finns tillgängliga för att upprätthålla ett fungerande ledningssystem är väl fungerande ledning på plats i Bengtsfors, tät kommunikation och mötesstruktur mellan kvalitetsavdelningen och anläggningen i Bengtsfors.

Livsmedelssäkerhetsgruppen

Livsmedelssäkerhetsgruppen består av produktionsansvarig, platschef, planerings/inköps ansvarig, kvalitetschef, teknik och kvalitetskoordinator och kvalitetschef är den som är ledare för gruppen. Man arbetar även med en leverantörsgrupp där ansvarig för aromer och färg finns med.

Rapportering till högsta ledningen

Enligt platschef är alla medarbetare skyldiga att rapportera problem och avvikelser till ledningen.

Organisation

Organisationen är platt och består av VD, platschef, produktionsansvarig, planerings/inköpsansvarig, order, lageransvarig och kvalitetskoordinator. Ny roll inom inköp har tillsatts och mer tid har lagts på

kvalitetskoordinator. Befattningsbeskrivningar är kommunicerade och finns och kunde visas för planerings/inköpsansvarig, kvalitetskoordinator samt team leaders.

Det framgår i rutin för frisläppande av råvara och produkter att kvalitetschef är den som får frisläppa spärrad produkt eller av den utsedd person.

Ständig förbättring inom organisationen

Ständig förbättring sker kontinuerligt i företaget genom tillsättande av resurser för att utveckla och stärka både produktionen och personalstyrkan och detta diskuteras under revisionen med platschef och VD.

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
6	Planning					
6.1	Actions to address risks and opportunities	☒	☐			
6.1.1	When planning for the FSMS, the organization shall consider the issues referred to in 4.1 and the requirements in 4.2 and 4.3 and determine the risks and opportunities that need to be addressed to: a) - d)	☐	☒	Minor	Identifierade risker och möjligheter i dokument 1.7.c saknar koppling till identifierade interna och externa faktorer i dokument 1.5 -Att förstå organisationen och dess förutsättningar daterad 2024-11-19, 1.7a Intressenter och dess förväntningar samt dokument SWOT analys över intressenter. Identified risks and opportunities in document 1.7.c are not linked to identified internal and external factors in document 1.5 -Understanding the organization and its conditions dated 2024-11-19, 1.7a Stakeholders and its expectations and document SWOT analysis of stakeholders.	5
6.1.2	The organization shall plan: a) - b)	☒	☐			
6.1.3	The actions taken by the organization to address risks and opportunities shall be proportionate to: a) - c)	☒	☐			

6.2	Objectives of the food safety management system and planning to achieve them	☒	☐			
6.2.1	The organization shall establish objectives for the FSMS at relevant functions and levels. The objectives of the FSMS shall: a) - f)	☒	☐			
6.2.2	When planning how to achieve its objectives for the FSMS, the organization shall determine: a) - e)	☒	☐			
6.3	Planning of changes	☒	☐			

Summary:
Hantering av risker och möjligheter

De risker och möjligheter som har identifierats (se 4.1 och 4.2) hanteras genom handlingsplaner daterad 2025-08-27 i dokument 1.7c identifierade risker och möjligheter.

Det som ligger i fokus nu är samma som tidigare år och vid granskning framkom att det saknas en tydlig koppling till identifierade styrkor och svagheter samt intressentfrågor vilket leder till en avvikelse.

Mål för livsmedelssäkerhet och kvalitet

De mål som man har satt upp för år 2024 är följande:

- • Always Inspection Ready
- • Konfektyr av hög kvalitet
- • Interna avvikelser åtgärdade och utredda över 90% rullande över 12 månader
- • Kundreklamationer: Minskning med 20% antal reklamationer per sålt ton produkt
- • Konsumentreklamationer: Minskning med 20% antal reklamationer per sålt ton produkt

Man har klarat målen för år 2024 men dessa kvarstår för 2025 då samtliga 3 anläggningar ingår i målen.

För respektive mål finns handlingsplaner som följs upp varje vecka vid anläggningsmöten där man även tar upp försäljning, produkter, händelser mm.

Hanteringar av ändringar

Ändringar som berör ledningssystemet hanteras genom utredning av livsmedelssäkerhetsgruppen. Exempel på ändringar från senaste revisionen är ombyggnation av vägg vid kokeriet, borttagning av en choklad vinklarn samt robot till småpåsar 3, ombyggnation av gelatin hanteringen och dessa har hanterats genom ledningens styre men involverat hela verksamheten.

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems	Conform	Grade	If No – detail NC	NC#
---	---------	-------	-------------------	-----

Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
7	Support					
7.1	Resources	☒	☐			
7.1.1	General	☒	☐			
7.1.2	People	☒	☐			
7.1.3	Infrastructure	☒	☐			
7.1.4	Work environment	☒	☐			
7.1.5	Externally developed elements of the FSMS	☒	☐			
7.1.6	Control of externally provided processes, products or services	☒	☐			
7.2	Competence	☒	☐			
7.3	Awareness	☒	☐			
7.4	Communication	☒	☐			
7.4.1	General	☒	☐			
7.4.2	External communication	☒	☐			
7.4.3	Internal communication	☒	☐			
7.5	Documented information	☒	☐			
7.5.1	General	☒	☐			
7.5.2	Creating and updating	☒	☐			
7.5.3	Control of documented information	☒	☐			
7.5.3.1	Documented information required by the FSMS and by this document shall be	☒	☐			

	controlled to ensure: a) - b)					
7.5.3.2	For the control of documented information, the organization shall address the following activities as applicable: a) - d)	☒	☐			

Summary:
Resurser

Företaget har bedömt sitt resursbehov och kommit fram till det finns ett kompetensbehov vilket man arbetar aktivt med för att stärka personalens kunskap.

Kompetens

Kompetenskraven i företaget är dels att man ska prata och förstå svenska i övrigt har man inga särskilda kompetenskrav på produktionspersonal .

Man anlitar idag ingen extern konsult.

Genomförda utbildningar dokumenteras genom att årtal markeras i utbildningsloggaren för genomförd utbildning . Man har under året haft 2 st tillfällen med intern hygienutbildning 2025-06-18 och 2025-08-26 där man lyft grundläggande hygien, div. policy's fysiska faror, CCP 2.

Kompetensen hos företaget utvärderas genom att man inför medarbetarsamtal tillsammans med medarbetare kartlägger personen i frågas kompetens.

Introduktion av nyanställda kunde visas för 3 personer anställda under hösten 2025.

Externa processer, inköp av produkter och tjänster

Rutin för bedömning av leverantörer finns och kraven för att bli leverantör till företaget är certifierad mot en GFSI godkänd standard för leverantörer av råvaror och förpackningsmaterial. Leverantören ska leverera produktspecifikation, information gällande allergener och GMO samt vid efterfrågan även analyspecifikation. En leverantörsöversikt för Bengtsfors finns daterad 2025-08-12. Idag har man 21 st leverantörer av råvaror. 4 st leverantörer av förpackningsmaterial och 40 st tjänsteleverantörer. Man har tagit fram en code of conduct som ska delges leverantörer. Granskning skedde av Caldic, Swiss flavour och Kaeser. Lokala tjänsteleverantörer säkerställs genom lokal utbildning inom hygien.

En leverantörsgrupp är framtagen som årligen övervakar samtliga leverantörer, man har möten 4 ggr/år där man granskar och godkänner befintliga leverantörer samt nya leverantörer. Utvärdering skedde senast 2024-12-19.

Inköp sker utifrån avtal där kraven på leverantören i fråga är specificerade, eftersom avtal finns så sker endast avrop. Man har inte varit utsatta för bedrägeri men ser nu en ökad risk i och med de höga chokladpriserna. Vid nödläge är kraven på leverantörerna samma som på befintliga leverantörer. Arbete pågår med dual sourcing både vad gäller leverantörer av stora risk råvaror samt dubbla leverantörer av artiklar så som aromer.

Intern kommunikation

Den interna kommunikationen består av möten med personal en gång i månaden där man lyfter frågor kring produktionen, livsmedelssäkerhet, redovisning av resultat, ris och ros mm. Vid revisionen hölls personalmöte vid ett skiftbyte för att täcka in samtliga i personalstyrkan. Mötet hölls i en positiv anda

där även personal lyfte frågor. Man arbetar med en ärlig och transparent kommunikation med personalen oavsett om det gäller positiva eller avvikande händelser.

Möte med livsmedelssäkerhetsgruppen sker 4 ggr/år och senast hade man möte 2025-08-27 där man lyfte förändringar inom produktion och processer, mål, inköp, lagstiftning, HACCP, förändringar standarden, avvikelser, revisioner, årsplan mm.

Möte mellan sälj och planering samt VD sker veckovis för analys av output och planering av produktion. Varje onsdag sker möte med samtliga anläggningar gällande övergripande information för varje anläggning.

Extern kommunikation

Extern kommunikation sker genom oftast genom mail, konsumenter kan kontakta verksamheten via hemsidan där frågorna vidarebefordras ifrån kvalitetsavdelningen och till respektive avdelning. Uppgifter på hemsidan uppdateras genom lanseringsfönster när nya produkter tagits fram.

En marknadsplan samt budget sattes för att stärka varumärket. Kommunikationen sker via newsdesk och sociala medier via extern part med en tydlig plan där man sätter olika strategier för olika marknader och högtider. En varumärkesundersökning har precis genomförts och man väntar in resultatet inom kort.

Dokumenterad information

Dokumentstyrning sker genom att kvalitetsavdelningen skapar dokument som sedan godkänns av VD eller kvalitetschef innan de tas i bruk. Alla dokument är styrda genom att utgåva och datum när dokumentet skapades anges på sidfot, det framgår även vem som godkänt dokumentet.

Man använder sig av en egen server för samtliga Aroma företag. Ett back-up system för ledningssystemet finns genom extern part som anlitas för att sköta back up, brandvägg etc.

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
8	Operation					
8.1	Operational planning and control	☒	☐			
8.2	Prerequisite programmes (PRPs)	☒	☐			
8.2.1	The organization shall establish, implement, maintain and update PRPs to facilitate the prevention and/or reduction of contaminants (incl food safety hazards) in the products, product processing and work environment	☒	☐			

8.2.2	The PRPs shall be: a) - d)	☒	☐			
8.2.3	When selecting and/or establishing PRPs, the organization shall ensure that applicable statutory, regulatory and mutually agreed customer requirements are identified. The organization should consider: a) - b)	☒	☐			
8.2.4	When establishing PRPs the organization shall consider: a) - l)	☒	☐			
8.3	Traceability system	☒	☐			
8.4	Emergency preparedness and response	☒	☐			
8.4.1	General	☒	☐			
8.4.2	Handling of emergencies and incidents	☒	☐			
8.5	Hazard control	☒	☐			
8.5.1	Preliminary steps to enable hazard analysis	☒	☐			
8.5.1.1	General	☒	☐			
8.5.1.2	Characteristics of raw materials, ingredients and product contact materials	☒	☐			
8.5.1.3	Characteristics of products	☒	☐			
8.5.1.4	Intended use	☒	☐			
8.5.1.5	Flow diagrams and description of processes	☒	☐			
8.5.1.5.1	Preparation of the flow diagrams	☒	☐			

8.5.1.5.2	On-site confirmation of the flow diagrams	☒	☐			
8.5.1.5.3	Description of processes and process environment	☒	☐			
8.5.2	Hazard analysis	☒	☐			
8.5.2.1	General	☒	☐			
8.5.2.2	Hazard identification and determination of acceptable levels	☒	☐			
8.5.2.2.1	The organization shall identify and document all food safety hazards that are reasonably expected to occur in relation to the type of product, type of process and process environment. The identification shall be based on: a) -e)	☒	☐			
8.5.2.2.2	The organization shall identify step(s) (e.g. receiving raw materials, processing, distribution and delivery) at which each food safety hazard can be present, be introduced, increase of persist. When identifying hazards the organization shall consider: a) - c)	☒	☐			
8.5.2.2.3	The organization shall determine the acceptable level in the product of each food safety hazard identified, whenever possible. When determining acceptable levels, the organization shall: a) - c)	☒	☐			
8.5.2.3	Hazard assessment	☒	☐			

8.5.2.4	Selection and categorization of control measure(s)	☒	☐			
8.5.2.4.1	Based on the hazard assessment, the organization shall select an appropriate control measure or combination of control measures that will be capable of preventing or reducing the identified significant food safety hazard to defined acceptable levels	☒	☐			
8.5.2.4.2	In addition, for each control measure, the systematic approach shall include an assessment of the feasibility of: a) - c)	☒	☐			
8.5.3	Validation of control measure(s) and combination of control measures	☒	☐			
8.5.4	Hazard control plan (HACCP/OPRP plan)	☒	☐		<i>This clause may be indicated as N/A where there are no CCP(s) or OPRP(s)</i>	
8.5.4.1	General	☒	☐			
8.5.4.2	Determination of critical limits and action criteria	☒	☐			
8.5.4.3	Monitoring systems at CCPs and for OPRPs	☒	☐			
8.5.4.4	Actions when critical limits or action criteria are not met	☒	☐			
8.5.4.5	Implementation of the hazard control plan	☒	☐			
8.6	Updating the information specifying the PRPs and the hazard control plan	☒	☐			
8.7	Control of monitoring and measuring	☒	☐			

8.8	Verification related to PRPs and the hazard control plan	☐	☒	Minor	Verifiering av kontroller inom produktionen sker ej fullgott då brister i dubbelverifiering samt tidvis avsaknad av kontroller noteras vid granskning av dubbelverifiering checklista före uppstart O-PRP 1, genomförd städning, inlämning av dokument på produktions dokument. Line clearance säkerställs då det vid revisionen noterades produktrester i packmaskin sen tidigare packning (4 olika sorter) Verification of controls within production is not satisfactory as deficiencies in double verification and occasional lack of controls are noted when reviewing the double verification checklist before start-up O-PRP 1, completed cleaning, submission of documents on production documents. Line clearance is ensured as the audit noted product residues in the packing machine from previous packing (4 different varieties)	6
8.8.1	Verification	☒	☐			
8.8.2	Analysis of results of verification activities	☒	☐			
8.9	Control of product and process nonconformities	☒	☐			
8.9.1	General	☒	☐			
8.9.2	Corrections	☒	☐			

8.9.2.1	The organization shall ensure that when critical limits at CCPs and/or action criteria for OPRPs are not met, the products affected are identified and controlled with regard to their use and release	☒	☐			
8.9.2.2	When critical limits at CCPs are not met, affected products shall be identified and handled as potentially unsafe products (see 8.9.4)	☒	☐			
8.9.2.3	Where action criteria for an OPRP are not met, the following shall be carried out: a) - c)	☒	☐			
8.9.2.4	Documented information shall be retained to describe corrections made on nonconforming products and processes, including a) - c)	☒	☐			
8.9.3	Corrective actions	☒	☐			
8.9.4	Handling of potentially unsafe products	☒	☐			
8.9.4.1	General	☒	☐			
8.9.4.2	Evaluation for release	☒	☐			
8.9.4.3	Disposition of nonconforming products	☒	☐			
8.9.5	Withdrawal/recall	☒	☐			
Summary: Verksamhetsstyrning och planering De åtgärder som har beslutats om enligt 6.1 ovan hanteras genom handlingsplaner som följs av platschef och ny arbetsledare.						

Grundförutsättningar har implementerats enligt ISO/TS 22002-1 enligt vad som beskrivs i nästa stycke i rapporten

Spårbarhetssystem

Företagets spårbarhetssystem består av egna batch nr på inlevererade råvaror samt dokumentation av batch nr löpande genom produktionen. Man genomförde ett eget spårbarhetstest senast 26-06-2025 på produkt, resultatet av spårbarhetstester var fullgott. Spårbarhet testas vid varje intern revision vilket blir 4ggr/år.

Under revisionen gjordes ett spårbarhetstest på produkten Påskägg med artikelnummer 7915. Produkten tillverkades 2025-03-25 och hade batchnummer 122504. Totalt tillverkades 5045,1kg och 4998,2kg är packat 20 kg kasserat och 26,9 kg saknas. Batchen delades upp i småpåsar om 130gr artiklen nr 7915 totalt 144 kartonger. 1248 st biB kartonger har levererats till 5 kunder, 0kg finns kvar på eget lager. Styrkande dokument kunde visas i form av viktkontroller, metalldetektorkontroller, inkommande följesedlar, kvalitetskontroller, och mottagningskontroll av gelatin med COA, produktionsjournal, packjournal, kvalitetskontroller. Samtliga uppgifter kunde redovisas, följesedlar kunde visas för gelatin, gul färg och vax, förpackningsfilm för småpåsar DoC ifrån Aurika daterade 2023-05-10 som begärdes som stickprov.

Nödlägesberedskap

De potentiella nödlägen som har identifierats av företaget är brand, elavbrott, brist på tjänligt vatten, översvämning, återkallelser mm. Dessa nödlägen beskrivs i dokumentet 4.13 nödlägesplan daterad 2024-05-21. En kontinuitetsplan gällande datasäkerhet har tagits fram 2025-10-13. Test gällande brand har skett 3 ggr det senaste året och man har även genomfört en återkallelse test.

HACCP

Den information som ligger till grund för faroanalysen är erfarenhet, gällande lagstiftning och Codex. Man håller sig uppdaterad om information gällande faroanalysen genom prenumeration ifrån SLV, RAFFS-fall, Notisum mm. Målgruppen med produkterna är allmänheten.

Flödesscheman är framtagna och uppdelade i 23 olika stationer allt ifrån varumottagning till färdig packad produkt samt stödfunktioner så som tryckluft, torkning av puder etc. Flödesscheman är senast uppdaterade 2024-12-12 Verifiering av flödesscheman skedde samma datum. De flödesscheman som granskades under revisionen var kokeriet, separat gelatintank, contigrav och makat linjen. I flödesschemat finns även en processbeskrivning som man arbetar fram faroanalysen utifrån.

Följande faror har man identifierat som kan påverka livsmedelssäkerheten:

Mikrobiologiska faror: salmonella, aflatoxin, mykotoxin, e-coli,

Fysiska faror: plastfiber, pappersbitar, hårda produktrester, metall, trä.

Allergena faror: mjölk och soja

Kemiska faror: 3-MCPD, Natronlut, arsenik,

Faroanalyser finns upprättade för process och för råvaror och sannolikhet och konsekvens har bedömts för respektive fara. För att identifiera CCP:er och OPRP:er har man använt metoden beslutsträd och kommit fram till 2 CCP:er och 6 OPRP:er enligt följande:

*Auditor verification of CCP(s) and OPRP(s)**

CCP#/ OPRP#	Description of process step:	Critical limits or action criteria	Monitoring procedure, correction, and corrective action
CCP2 Och CCP 2.1	Metalldetektor i linjer för paketering	Metalldetektorn larmar för Fe, non Fe och rostfritt	Funktionskontroll vid uppstart och sen för varje pall, produkt stoppas och kontrolleras igen.
OPRP1	Etikett kontroll, kontroll av påsfilm	1 produkt med felaktig etikett leder till avvikelse	Etikett kontroll vid uppstart och produktbyte, spärra produkt vid felmärkning och märk om.
OPRP 2	Kontroll av mottagning av förtryckt påsfilm/förtryckta etiketter	1 produkt med felaktig etikett eller påse leder till avvikelse	Visuell kontroll vid mottagande av material. Spärra felaktigt material och eventuella produkter.
OPRP 3	Kontroll av pH-värde efter rengöring med lut	Vattnets värde utanför pH 7-8	Fortsatt spolning av kokaren tills pH-värde är mellan 7-8.
OPRP 4	Kontroll av förtryckta etiketter och påsmaterial	Korrekturläsning av inkommande sändning av tryckt material mot master print.	Löpande kontroll över året vid nya inköp.
OPRP – 5	Förekomst av metalldamm i produkt	Daglig kontroll av magneter vid produktionsavslut	Förekomst av metalldamm i produkt vilket leder till en avvikelse
OPRP – 6	Kontroll av TS-värde	Gränsvärde för respektive produkt	Löpande TS mätning över produktionsdag både före och efter tillsatt gelatin.

Samtliga CCP:er och OPRP:er har validerats genom provtagning och kontroll av fungerande kontroller. CCPér, OPRPér och PRPér ska verifieras genom dubbelsignering vilket ej sker enligt instruktion vilket leder till en avvikelse. Alla CCP:er och OPRP:er verifierades under revision och de som kontrollerades var CCP 2 och 2.1, OPRP 6, OPRP 4 och OPRP 3 som stickprov för mars 2025 och oktober 2025.

Man har identifierat ytterliga kontrollpunkter som CP vilka bör uppgraderas till OPRPér med tydligare gränsvärden.

Exempel på övervakningsdokument från kontrollpunkterna som granskades var verifiering av uppstartskontroller, kontroll av metalldetektorer, TS-mätningar, temperaturmätningar och etikett/märkningskontroller för skumsvampar producerade 10-12/3, sweethearts producerade 10/3, choklad banan producerad 11/3, påspack (viktkontroller) 13/3, sur jordgubbs banan 3/3 och 13/3, gräddkola 14/3 och skum ägg producerade 12/2. 5 st stickprov tas ut som verifiering av genomförda kontroller varje vecka vilket lyfts upp vid veckomöten och även personalmöten.

Senaste revideringen och uppdateringen av HACCP-systemet pågår under hösten 2025 till en annan struktur.

Se 2.5.11 gällande förpackningstyp.

Styrning av avvikande produkter och processer

Potentiellt skadliga produkter hanteras genom uppmärkning och spärrande av produkt och exempel på detta kunde visas genom flertalet spärrade pallar på lagret. Ett återkallelsesystem finns upprättat. Se kapitel 15 för mer information.

Kalibrering

- De mätinstrument som har inverkan på livsmedelssäkerhet är följande:
- pH-mätare, kalibrerad senast innan användning med egna testvätskor senast 2025-10-01
- Metalldetektorer 13, kalibrerade senast 2025-09-08
- Checkvågar 13 st, kalibrerade senast 2025-06-23
- ATP-mätare, kalibrerad senast 2025-07-03
- Ny TS-mätare, kalibreras med vatten, ställs in vid ny batch på produktionsprotokoll
- Termometrar 2 st kontrolleras mot referenstermometer 2025-08-15.

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
9	Performance evaluation					
9.1	Monitoring, measurement, analysis and evaluation	☒	☐			
9.1.1	General	☒	☐			
9.1.2	Analysis and evaluation	☒	☐			
9.2	Internal audit	☒	☐			
9.2.1	The organization shall conduct internal audits at planned intervals to provide information on whether the FSMS conforms to: a) - b)	☒	☐			
9.2.2	The organization shall a) - g)	☐	☒	Minor	kvalitetschef har utfört båda intern revisionerna under året vilket leder till att opartiskhet ej följs. The Quality Manager has carried out both internal audits during the year, which leads to impartiality not being followed.	7

9.3	Management review	☒	☐			
9.3.1	General	☒	☐			
9.3.2	Management review input	☒	☐			
9.3.3	Management review output	☒	☐			

Summary:
Övervakning, mätning, analys och utvärdering

Den information som utvärderas utöver CCP:er och OPRP:er är PRP:er samt resultat ifrån underhållsplan, ronderingar, trendanalyser av genomförda kontroller, provtagningar och ronderingar.

Internrevision

Enligt fastslaget revisionsprogram sker internrevision 4 gånger per år och denna frekvens är riskbaserad. Enligt revisionsprogrammet granskas ledningssystemet och detta görs mot kraven i ISO 22000, ISO/TS 22002-1, FSSC:s tilläggskrav Part II samt BoS decision list. Internrevisionen genomförs av personal ifrån anläggning inom samma organisation som har utbildning i att genomföra internrevisioner. Opartiskheten säkerställs genom att personen i fråga inte arbetar på anläggningen vilket man under det senaste året ej lyckats uppnå då kvalitetschef använts som intern revisor, detta leder till en avvikelse.

Senaste internrevisionen genomfördes 2025-06-19 och 2025-08-27 och resulterade i 17 respektive 16 st avvikelser. Av dessa avvikelser har man bearbetat flertalet i avvikelshanteringen.

Ledningens genomgång

Ledningens genomgång sker 1 gång per år och en uppföljning efter 6 månader, genomfördes senast i maj 2025, uppföljning skedde 2025-10-09 och ett protokoll kunde visas. Protokollet visar att samtliga obligatoriska punkter enligt togs upp, t ex revisionsresultat, bedömning av leverantörer, genomgång av risker och möjligheter, bedömning av tillgängliga resurser, kundrespons, reklamationer ständig förbättring, mm

Deltagare vid genomgången var kvalitetschef, planeringschef, platschef, arbetsledare och kvalitetskoordinator. Beslut som togs var mål gällande livsmedelssäkerhets och kvalitets kultur, food loss and waste.

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
10	Improvement					
10.1	Nonconformity and corrective action	☒	☐			
10.1.1	When a nonconformity occurs, the organization shall: a) - e)	☐	☒	Minor	Arbetet med orsaksanalyser brister fortfarande. Kvarstår sen föregående revision.	8

					Work on root cause analyses is still lacking. Remains since the previous revision.	
10.1.2	The organization shall retain documented information as evidence of: a) - b)	☒	☐			
10.2	Continual improvement	☒	☐			
10.3	Update of the food management system	☒	☐			

Summary:
Avvikelsehantering och kundklagomål

Avvikelser fångas upp genom avvikelserapporter ifrån personalen och dokumenteras i avvikelseriggare. Förutom avvikelser noteras korrigeringar, orsak, korrigerande åtgärder. Korrigerande åtgärders effekt följs upp genom veckovisa avvikelsemöten. Uppföljning av korrigerande åtgärder sker genom avvikelsemöten. Under 2025 har 82 avvikelser rapporterats in. Även avhjälpande punkter rapporteras in i systemet och följs upp. Vid föregående revision noterades att man ej utredde avvikelser genom orsaksanalyser, förbättringar har skett men man har ej nått ett effektivt arbetssätt med orsaksanalyser vilket leder till en avvikelse.

Kundklagomål kommer företaget tillhanda genom hemsidan eller till orderavdelningen. De flesta kundklagomål handlar om kross vid leverans och öppen svets på påsar samt kvalitetsaspekter. Under år 2024 förekom 30 kundklagomål och fram till början av oktober i år hade man 14 st de flesta berörde illasmakande tomtprodukter.

Hanteringen av avvikelser och kundklagomål visar på ett fungerande arbete med ständig förbättring. Trender inom avvikelser visar att personalen blivit mer medvetna om att rapportera avvikelser.

Uppdatering av ledningssystemet

Ledningssystemet uppdateras löpande att kvalitetsavdelningen granskar dokument utifrån nyttillkomna krav eller uppdatering av dokument.

ISO/TS 22002-1:2009 - FOOD MANUFACTURING

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
4	Construction and layout of buildings					
4.1	General requirements	☒	☐			
4.2	Environment	☒	☐			

4.3	Locations of establishments	☒	☐			
Summary: Verksamheten är belägen vid en sjö, landsväg och område med företag. Lokalerna är påbyggda i omgångar, är i gott skick för sin ålder. Ett visst underhållsbehov finns vilket man arbetar aktivt med. I närheten av anläggningen finns verksamheter i form av butiksverksamheter, inga som bedöms utgöra risk för verksamheten. Runtom byggnaden finns, stängsel och ytorna består av asfalt och gräs.						
ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
5	Layout of premises and workspace					
5.1	General requirements	☒	☐			
5.2	Internal design, layout and traffic patterns	☒	☐			
5.3	Internal structures and fittings	☒	☐			
5.4	Location of equipment	☒	☐			
5.5	Laboratory facilities	☐	☐		N/A – No laboratory	
5.6	Temporary or mobile premises and vending machines	☐	☐		N/A – No mobile premises nor vending machines.	
5.7	Storage of food, packaging materials, ingredients and non-food chemicals	☒	☐			
Summary: Flödet i anläggningen är uppdelat på 3 olika våningar och de zoner som finns är ren zon – oren zon. Ventilationssystemet består av värmeväxlare i lokalerna för att säkra luftkvaliteten. Väggarna är gjorda av kaklade eller målade tegelväggar med skyddande ytskikt och golvet är gjuten epoxy eller klinkers. Avloppen medger god avrinning. Den utrustning som finns i lokalerna är produktionsutrustning där de äldsta är ifrån -60 talet fram till nyare inköpt under 2000-talet. Förpackningsmaterial förvaras i källaren och i anslutning till packavdelning. Råvaror förvaras i källare samt i silos. Gjutformar i trä används inom produktionen.						

Labb finns ej

Mobila lokaler eller varuautomater finns ej.

Trä används i gjutlådor och ett rotationssystem finns där trasiga och slitna lådor rensas bort.

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
6	Utilities – air, water, energy					
6.1	General requirements	☒	☐			
6.2	Water supply	☒	☐			
6.3	Boiler chemicals	☒	☐			
6.4	Air quality and ventilation	☒	☐			
6.5	Compressed air and other gases	☒	☐			
6.6	Lighting	☒	☐			

Summary:

Vattenförsörjning

Vatten används till produkt och rengöring. Man använder kommunalt vatten från Bengtsfors kommun. Vattenprovtagning sker 1 gång per år på 10 olika platser i anläggningen. Analysresultat från provtagning som gjordes 2025-03-05 kunde visas. Resultatet var tillfredställande. Kemiska vattenanalyser begärs ut ifrån kommunen 1 gång per år vilket skickades ifrån kommunen 2025-09-10.

Pannkemikalier

Pannkemikalier används i ångpanna men ej så det blir i kontakt med produkt. På anläggningens område finns ett pannrum med därifrån extern leverantör levererar in ånga till verksamheten.

Luftkvalitet och ventilation

Tryckluft används till drivning av utrustning, avblåsning av choklad samt utblås av produkt på vissa ställen. Säkerställande att luften har rätt kvalitet görs genom mikrobiologisk provtagning 1gång per år på 14 olika punkter vilket skedde senast 2025-03-13. Filtrering av luft till kylsystemet sker med finfilter F7. Byte av filter till kyltunnlar och produkt kontakt sker 2 gånger per år.

Belysning

Belysningen består av lysrörsarmatur och byte pågår till LED lampor och är tillräcklig för en säker livsmedelshantering. Armaturerna är splittersäkrade.

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
7	Waste disposal					
7.1	General requirements	☒	☐			
7.2	Containers for waste and inedible or hazardous substances	☒	☐			
7.3	Waste management and removal	☒	☐			
7.4	Drains and drainage	☒	☐			
Summary: Avfall delas upp i fraktionerna brännbart, trä, wellpapp, choklad och kola produkt, övriga produkter och mjöl samt ren produkt. Hämtning av avfallet sker av Stena Recycling och Ragnsells på avrop. Avfall från verksamheten tas ut dagligen. Farligt avfall finns i form av sprayburkar, batterier, lysrör, spillolja etc. Tryckta förpackningar destrueras genom att dessa skickas med brännbart. Bevis från destruering kunde visas genom statistik över brännbart. Avloppen är tillräckliga och är utformade så att de inte rinner från oren till ren zon.						
ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
8	Equipment suitability, cleaning and maintenance					
8.1	General requirements	☒	☐			
8.2	Hygienic design	☒	☐			
8.3	Product contact surfaces	☒	☐			
8.4	Temperature control and monitoring equipment	☒	☐			
8.5	Cleaning plant, utensils and equipment	☒	☐			
8.6	Preventive and corrective maintenance	☐	☒	Minor	Uppe i koket har man tillfälligt tätat hål ned till	9

					produktionslokalen under med plast. Up in the cooking area, hole in the floor been temporarily sealed down to the production room below with plastic.	
--	--	--	--	--	---	--

Summary:

Utrustningen som är i behov av underhåll och service är i stort sett all utrustning. Extern service som sker är kontroller och kalibreringar av vågar, metalldetektorer, portar etc.

Temperaturövervakning görs av kvalitetsskäl och påverkar inte livsmedelssäkerheten.

Rengöringsprogram anges under kapitel 11.

Det förebyggande underhåll som sker är kontroller och . Underhållsplanerna tar upp både tillståndskontroller, kontroller av pumpar etc samt smörjningar, man har en noterat att golvet är trasigt och lagat med plastpåse vid ronderingar vilket leder till en avvikelse.

Löpande underhåll görs av egen personal utifrån avvikelser som noterats och dokumenteras i reparationsrapporter, frisläppande av utrustning efter genomfört underhållsarbete i samma reparationsrapport. Verifiering av utfört frisläppande sker av planeringschef. Verkstadsmöten sker veckovis.

Exempel på smörjmedel som används är white oil ifrån Nordic Oil och dessa är klassade för livsmedelskontakt.

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
9	Management of purchased materials					
9.1	General requirements	☒	☐			
9.2	Selection and management of suppliers	☒	☐			
9.3	Incoming material requirements (raw/ingredients/ packaging)	☒	☐			

Summary:
Leverantörsbedömning

De tjänster som köps in är transporter, skadedjurskontroll, analystjänster och externa resurser i form av olika tekniker för underhållsarbete och kraven på dessa tjänster är kompetens inom sin profession.

Rutin för bedömning av leverantörer finns och kraven för att bli leverantör till företaget är certifierad mot en GFSI godkänd standard för leverantörer av råvaror och förpackningsmaterial. Leverantören ska leverera produktspecifikation, information gällande allergener och GMO samt vid efterfrågan även

analys-specifikation. En leverantörsöversikt för Bengtsfors finns daterad 2025-08-12. Idag har man 21 st leverantörer av råvaror. 4 st leverantörer av förpackningsmaterial och 40 st tjänsteleverantörer. Man har tagit fram en code of conduct som ska delges leverantörer. Granskning skedde av Caldic, Swiss flavour och Kaeser. Lokala tjänsteleverantörer säkerställs genom lokal utbildning inom hygien.

En leverantörsgrupp är framtagen som årligen övervakar samtliga leverantörer, man har möten 4 ggr/år där man granskar och godkänner befintliga leverantörer samt nya leverantörer. Utvärdering skedde senast 2024-12-19.

Man har sen föregående revision bytt sockerleverantör till Nordic sugar AB.

Mottagningskontroll

Mottagningskontroll görs och innefattar kontroll av pallar, produkt, bäst före datum, COA, rengöringsintyg, helt och rent samt kontroll av transportfordon, chaufförens klädsel och plombering av bulkråvaror. Bulkråvaror tas emot i form av glykos, socker, compound och choklad. Låsanordningar finns på samtliga anslutningar varav 3 finns innanför låsta dörrar, övriga är försedda med hänglås och skyddade med lock. Granskning skedde av genomförda ankomstkontroller för bulk januari-oktober 2025 och ankomstkontroller maj-oktober 2025. Diskintyg granskades för sockerleverans 14/1-25 och för glykos leverans 15/1-25.

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
10	Measures for prevention of cross contamination					
10.1	General requirements	☒	☐			
10.2	Microbiological cross contamination	☒	☐			
10.3	Allergen management	☒	☐			
10.4	Physical contamination	☐	☒	Minor	Vid tank till gelatin beredning observeras en mätare med trasigt glas vilket ej observerats vid senaste rondringen Next to tank for gelatin preparation, a meter with broken glass is observed, which was not observed at the last inspection	10

Summary:

Mikrobiologisk kontaminering undviks genom zonindelning i ren zon och oren zon, hög halt av socker minskar risken för mikrobiologiska faror vilket gör att man ej värderat detta område högt.

De allergener som hanteras är mjölk och soja och kontaminering undviks genom produktionsplanering samt rengöring av utrustning efter allergenkörning. Personal har fått kunskap gällande allergener

genom introduktion och det tas även upp på årlig hygienutbildning. Produkter som paketerats på samma linje som produkt med allergen är märka med kan innehålla spår av mjölk.

De fysiska föremål som kan förekomma är metall, träflis, plast bitar och dessa fångas upp med hjälp av magneter, metalldetektor, silar och siktar. Man har ej observerat trasig mätare på tank uppe i koket, detta rapporteras som en avvikelse, punkten fanns ej i underlag för rondring av hårdplast och glas.

Glas och hårdplastrond sker 4ggr/år vilket redovisades för år 2024.

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
11	Cleaning and sanitizing					
11.1	General requirements	☒	☐			
11.2	Cleaning and sanitizing agents and tools	☒	☐			
11.3	Cleaning and sanitizing programmes	☐	☒	Minor	Rengöringsprogram saknar uppgifter då sällanrengöring planeras ske, t ex finns ej uppgifter för när höghöjds städning samt när rengöring av tank till vegetabiliskt fett ska ske Cleaning programs lack information as cleaning is rarely planned to take place, e.g. there is no information for when high-altitude cleaning and when cleaning of tank for vegetable fat should take place	11
11.4	Cleaning in place (CIP) systems	☒	☐			
11.5	Monitoring sanitation effectiveness	☒	☐			

Summary:

Rengöringen består av blåsning, dammsugning, spolning och borstning och den utrustning som används för rengöring är färgkodad. Brister i rengöring gällande sällanrengöring så som insida av fett tank och även höghöjdsstädning vilket leder till en avvikelse. Dokumenterade rengöringsprogram finns och kunde visas för t ex Rutin 4.9 städrutin koket ver.3 daterad 05-05-2022, småpåse städrutin v.4 2024-09-03. Rengöringskontroller före uppstart görs dagligen. CIP tillämpas för kolakoket och övervakas med hjälp av pH-mätning efter lut rengöring vilket granskades för perioden 7/9-2024 fram till 1/10-2025. Man har sen föregående revision förberett för CIP rengöring på gelatin beredningen, test

ska ske för att säkerställa rengöringen innan det startas upp. Utredning pågår även gällande användandet av medlet även till annan utrustning.

Genomförd rengöringskontroll dokumenteras på produktionsdokument och veckostädning på uppsatt signerings lista och granskades som stickprov för tillverkning av olika produkter under mars och oktober månad 2025.

För övervakning av rengöringsresultatet se kapitel 2.5.7.

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
12	Pest control					
12.1	General requirements	☒	☐			
12.2	Pest control programs	☒	☐			
12.3	Preventing access	☒	☐			
12.4	Harborage and infestations	☒	☐			
12.5	Monitoring and detection	☒	☐			
12.6	Eradication	☒	☐			

Summary:

Program för förebyggande skadedjurskontroll är upprättad och består av utplacerade kontrollstationer för gnagare, samt för flygande och krypande insekter.

Skadedjursinspektioner görs 6 gånger per år av Rentokil. Senaste inspektionen gjordes 2025-08-21 och rapport och resultat från inspektionen kunde visas. Sanering av skadedjur har skett med hjälp av advion gel med tillhörande saneringsrapport. En ritning över fastigheten visar var kontrollstationerna finns placerade. Man har haft problem med plattbaggar och fruktflugor men ser en minskning mot tidigare så länge som man sköter rengöringen.

De trender man har sett gällande förekomst visar att trenden är nedåtgående gällande aktivitet av skadedjur.

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
13	Personnel hygiene and employee facilities					

13.1	General requirements	☒	☐			
13.2	Personnel hygiene facilities and toilets	☒	☐			
13.3	Staff canteens and designated eating areas	☒	☐			
13.4	Workwear and protective clothing	☒	☐			
13.5	Health status	☒	☐			
13.6	Illness and injuries	☒	☐			
13.7	Personal cleanliness	☒	☐			
13.8	Personal behaviour	☐	☒	Minor	Brister observerades gällande att följa hygienregler, vid revisionen observerades produktionspersonal ha långa naglar och en annan använda tuggummi i produktionen. Personlig vattenflaska förvarades på kan till skänkvagn innehållandes florsocker. Deficiencies were observed in following hygiene rules, during the audit, production staff were observed to have long nails and another used chewing gum in production. Personal water bottle was stored on a trolley containing icing sugar.	12

Summary:

Omklädningsrum finns placerade vid personalingång och möjliggör en god separering av arbetskläder och privata kläder. Toaletter finns vid omklädningsrum samt på vissa ställen i produktionen. Vid handfaten finns både varmt och kallt vatten.

Hygienregler finns dokumenterade och implementerade och innefattar bl a regler för handtvätt, arbetskläder, sjukdom, besökare, smycken, förtäring mm. Arbetskläder består av t-shirt, byxor, arbetsskor och hårskydd. Tvätt sker av Risktvätt och trasiga kläder byts ut eller lagas. Brister noteras vid revisionen då vattenflaska förvaras nära produkt, personal noteras tugga tuggummi och ha långa naglar se avvikelse.

Personalmatsal hålls i gott skick.

Hälsokontroller sker i form av hälsodeklaration och gjordes under 2025 vilket kunde redovisas.

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
14	Rework					
14.1	General requirements	☐	☐		N/A – no rework	
14.2	Storage, identification and traceability	☐	☐		N/A – no rework	
14.3	Rework usage	☐	☐		N/A – no rework	
Summary: Omarbetning sker ej						
ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
15	Product recall procedures					
15.1	General requirements	☒	☐			
15.2	Product recall requirements	☒	☐			
Summary: Fastställda rutiner för återkallelse finns och innefattar tillvägagångssätt vid återkallelse, hur man hanterar återkallade produkter, vad som initierar återkallelser, kontaktlista mm. Senaste återkallelsetestet skedde 2024-12-12 på råvara Agar där man spårbarhetstest skedde samtidigt. 11 produkter var inblandade och man kunde spåra fram till kund. Krisgruppen samlades och utredning skedde enligt framtagna plan. Resultatet var att man hittade flertalet bra förbättringsförslag som man arbetat med. Verklig återkallelse har ej inträffat.						
ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
16	Warehousing					

16.1	General requirements	☒	☐			
16.2	Warehousing requirements	☒	☐			
16.3	Vehicles, conveyances and containers	☒	☐			

Summary:

FEFO och FIFO tillämpas genom egen inbatchning av ankommande råvaror, detta redovisades för inkommande råvaror för perioden mellan maj och oktober 2025 i samma dokument som ankomstkontroller. Tydlig information till personal finns gällande aromer som förbereds av ansvarig utifrån FEFO.

Ankomst av bulktransporter sker av socker, glykos och compound

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/ Critical		
17	Product information/consumer awareness					
17.1	Product information and consumer awareness	☒	☐			

Summary:

Produktmärkning utformas av kvalitetsavdelningen ihop med produktutvecklingsavdelningen. Märkningen består av varubeteckning, ingrediensförteckning, näringsdeklaration, mängdangivelse, kontaktuppgifter mm och uppfyller gällande lagkrav och kundkrav.

Exempel på produkter och dess märkning som granskades är skumägg bestående av 4 olika produkter där redovisning skedde mot både hemsida och exder.

Märkningskontroller sker vid ankomst av förpackningsfilmer och tryckta etiketter samt löpande i produktionen av rätt etiketter och rätt film till rätt produkt vilket granskades för både etikett och påsmaterial.

All information ut till kund går via kvalitetsavdelningen. Information gällande ändringar i produkt kommuniceras till säljare som aktivt besöker kunder inom dagligvaruhandeln. Direkt till större kunder sker kommunikationen via kvalitetsavdelningen eller säljavdelningen. Ändringar i märkningen kan även kommuniceras med kunder genom Valdioo. Man använder sig av Exder för att lägga in all information gällande produkten. Granskning skedde av produkt påskägg.

Claims som används är glutenfritt på 5 produkter (påspackade) och detta har stärkts genom glutenanalys på skumprodukter, gräddkola, choko tomtar och chokladägg under mars 2025. Inget gluten påvisades.

ISO/TS 22002-1:2009 - Food Manufacturing		Conform		Grade	If No – detail NC	NC#
--	--	---------	--	-------	-------------------	-----

Clause	Requirement	Yes	No	Minor/Major/Critical	If a clause is N/A, provide a justification	
18	Food defense, biovigilance and bioterrorism					
18.1	General requirements	☒	☐			
18.2	Access controls	☒	☐			
Summary: Tillträdeskontroller sker genom att besökare skriver in sig i en besökslog i samband med inträde i lokalerna. För riskanalys avseende hot och sabotage se under kapitel 2.5.3						