



FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATION

AUDIT TYPE : SURVEILLANCE

1 ORGANIZATION DETAILS

1.1 ORGANIZATION PROFILE

Registered legal name	Konfektyrfabriken Aroma AB - Torshälla
Legal or official company registration number	556657-3852
COID	SWE-1-4690-294298
Location	Eskilstunavägen 35, 644 30 Torshälla
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	Fabriken inköptes av nuvarande ägare 2004 vissa ändringar har gjorts sedan dess, idag finns en chokladlinje med en kokavdelning, en dragerlinje samt en gjutlinje för fyllda chokladpraliner. Fabriken är byggd för en verksamhet med cirka 200 medarbetare, idag är man 5 st anställda och 3 st konsulter (inhyrd) som arbetar så det finns därmed gott om utrymme. Marknaden är främst Sverige och de nordiska länderna men produkterna kan genom kund exporteras till andra länder. Man tillverkar främst eget varumärke men även andras EMV förekommer ibland. Personalen arbetar i 2-skift på den linje som har mest behov för tillfället.
Seasonal activities (Y/N)	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No
Seasonal activities (If Yes, add description)	Please complete if YES was selected in previous question
Significant changes since last audit*	New molded choco products are launched. New staff responsible for reception and transport and new production manager on site.

1.2 HEAD OFFICE (WHERE APPLICABLE)

Head Office applicable*	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> 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%)*	<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
Description of Head Office functions	Please enter text	

1.3 OFF-SITE ACTIVITIES (WHERE APPLICABLE)

Off-site activities applicable*	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> 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	9/3/2025	
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*	<input checked="" type="checkbox"/> FSSC 22000 Additional Requirements (Version 6.0) <input checked="" type="checkbox"/> ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems <input checked="" type="checkbox"/> ISO/TS 22002-1:2009 – Food Manufacturing <input type="checkbox"/> ISO/TS 22002-2:2013 - Catering <input type="checkbox"/> ISO/TS 22002-4:2013 - Food Packaging Manufacturing

	<input type="checkbox"/> ISO/TS 22002-5:2019 - Transport & Storage <input type="checkbox"/> ISO/TS 22002-6:2016 - Feed & Animal Food Production <input type="checkbox"/> BSI/PAS 221:2013 Food Retail	
Announced/Unannounced*	<input checked="" type="checkbox"/> Announced <input type="checkbox"/> Unannounced	
Audit complexity*	<input type="checkbox"/> Combined/integrated with another standards. <input checked="" type="checkbox"/> Standalone FSSC	
Audit complexity details	Click or tap here to enter text.	
Verification of effectiveness of corrective actions previous nonconformities*	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No	
Audit delivery*	<input checked="" type="checkbox"/> Onsite <input type="checkbox"/> Full Remote <input type="checkbox"/> ICT	
Audit start date*	5/2/2025	
Audit end date*	6/2/2025	
Total audit duration in hours*	16 Hours	0 Minutes
Deviation from audit duration*	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No	
Deviation from audit duration justification	Please complete if YES was selected in previous question	
Product recalls (food safety) since the previous audit*	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> 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*	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No	
Addendum/s included	<input type="checkbox"/> FSMA <input type="checkbox"/> Costco Module <input type="checkbox"/> HAVI GQSR	

2.1 AUDIT SCOPE

Food Chain Category*	<input type="checkbox"/> BIII	<input type="checkbox"/> E
	<input type="checkbox"/> C0	<input type="checkbox"/> FI
	<input type="checkbox"/> CI	<input type="checkbox"/> FII
	<input type="checkbox"/> CII	<input type="checkbox"/> G

	<input type="checkbox"/> CIII	<input type="checkbox"/> I
	<input checked="" type="checkbox"/> CIV	<input type="checkbox"/> K
	<input type="checkbox"/> D	
Scope statement*	Production and packaging of chocolate confectionary	
Exclusions*	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No	
Exclusion detail (if applicable)	Please complete if YES was selected in the previous question.	
Verification of the scope statement*	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> 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*	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> No
Deviation from audit program remark*	Please complete if YES was selected in previous question
Deviation from audit plan*	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> 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)	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> 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 Larsson	108-3	Lead Auditor	Onsite	5/2/2025	7 Hours	15 Minutes

Anne Larsson	108-3	Lead Auditor	Onsite	6/2/2025	9 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	<input type="checkbox"/> Stage 1 <input type="checkbox"/> Stage 2 <input checked="" type="checkbox"/> Surveillance <input type="checkbox"/> Recertification <input type="checkbox"/> Transition
Announced / Unannounced	<input type="checkbox"/> Announced <input checked="" type="checkbox"/> Unannounced
Audit start date	28/2/2024
Audit date end	29/2/2024
CB conducting previous audit if different to current CB	Please enter text
Actions taken on NCs raised at previous audit	<p>Avvikelser som konstaterades vid föregående revision har åtgärdats utifrån grundorsaksanalyser. Korrigerande åtgärder bedöms vara effektiva utom i ett fall där avvikelsen kvarstår vilket är kontinuerlig kalibrering av pH-mätaren, en avsevärd förbättring uppvisas dock. Uppföljning av korrigerande åtgärder har skett vid LSG möten löpande över året.</p>

3 AUDIT RESULTS

3.1 EXECUTIVE SUMMARY

Audit summary	<p>Sen föregående revision har pensionsavgångar skett och den nya organisationen börjar sätta sig. Ledningen är engagerad och delaktig både i produktionen men även i styrandet av verksamheten vilket framkommer genom de förbättringar som man arbetat med under året. Man jobbar idag bredare än tidigare genom samarbeten med övriga anläggningar inom Aroma vilket upplevs som väldigt positivt då kompetensen blir bredare. Revisionen resulterar i 9 mindre avvikelser vilket är en förbättring sen föregående år vilket tyder på att arbetet med ledningssystemet samt ständiga förbättringar är i fokus inom organisationen.</p> <p>Livsmedelssäkerhetskulturen upplevs som god och personalen är väl medvetna om sin roll inom livsmedelssäkerheten och beskriver tydligt hur genomförandet av kontroller sker. Tillsynsmyndigheten</p>
----------------------	---

	<p>var på besök senast 2023-12-21 utan avvikelser. Man har ett väl inarbetat program för interna revisioner där utbildad personal ifrån de andra siterna inom organisationen besöker varandra 4 ggr/år. Resultatet ifrån senaste intern revisionen som skedde 2024-12-05 och resulterade 4 avvikelser vilka samtliga är släckta. Ledningens genomgång sker 1 gång per år och senast 2024-12-20. Beslut som fattades var behov av förändring av rengöring och utskick.</p>
Confirmation that audit objectives have been fulfilled*	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> 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*	9

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	ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems	4.1	Minor	climate change has not been adressed neither how the organization can be affected or how the organization can affect climate changes.	26/2/2025 Anne Larsson
2	ISO 22000:2018 Food Safety Management Systems	8.7	Minor	The pH meter used has not been calibrated according to routine of every two weeks. Deficiencies exist for several weeks throughout the year. Remains since the previous audit	26/2/2025 Anne Larsson
3	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	6.5	Minor	It is not possible to show how the oil used for the compressed air compressors has been ensured	26/2/2025 Anne Larsson
4	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	8.6	Minor	There is no documented release of equipment after completed maintenance work. Wear has not been identified on the pipe that leads steam away from the boiler downstairs, which is broken and condensation drips down onto the surface below.	26/2/2025 Anne Larsson
5	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	9.3	Minor	The system for approving packaging materials is not effective due to the lack of updated information /DoC for plastic bags to BiB.	27/2/2025 Anne Larsson

6	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	10.4	Minor	On the plastic filling funnel and plastic details at the roller knives at the krokant line, the plastic coating has come off and is at risk of getting into the product.	26/2/2025 Anne Larsson
7	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	13.1	Minor	External visitors from Anticimex do not follow the hygiene rules that have been set up when they do not use protective clothing from the company.	26/2/2025 Anne Larsson
8	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	14.2	Minor	Products containing peanuts are placed upstairs for rework and not blocked for disposal. There is a risk of confusion	26/2/2025 Anne Larsson
9	ISO/TS 22002-1: 2009 – Food Manufacturing	16.2	Minor	Inside the room with the storage of peanuts there is a 1/3 pallet without traceability marking on the bags that are available.	26/2/2025 Anne Larsson
<p>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.</p>					

3.4 AUDIT RECOMMENDATION(*)

Audit Recommendation*	<input type="checkbox"/> (Re-)Certification granted <input checked="" type="checkbox"/> Certification maintained <input type="checkbox"/> No Certification granted <input type="checkbox"/> Certification suspended <input type="checkbox"/> 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)*	<input type="checkbox"/> Yes <input checked="" type="checkbox"/> 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)*	11	
Number of shifts*	2	
Description of activities per shift if different from main shift	Please enter text	

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>De analyser som sker av externt laboratorium är hållbarhet, mikrobiologiska och allergena. Det laboratorium som nyttjas för analyser är Eurofins och de är ackrediterade enligt ISO 17025.</p> <p>Godkänd certifiering krävs för leverantör av råvaror.</p> <p>Exempel på godkännande av leverantörer kunde visas för Barry – Callebaut, Pronova, Superfos och Bodén Lindeberg . Intyg på att förpackningsmaterial är avsedd för livsmedelskontakt för plastfilm till BiB kan ej uppvisas, försäkran ifrån leverantör finns men ej lagstadgat DoC.</p> <p>Vid nödläge är kraven på leverantörerna de ska vara godkända innan man handlar av dem, man arbetar med dual sourcing för att inte stå utan råvara.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Produktmärkning utformas av PU och kvalitet och korrekturläses av extern part. Märkningen består av varubeteckning, ingrediensförteckning, näringsdeklaration, mängdangivelse, kontaktuppgifter mm och uppfyller gällande lagkrav och kundkrav. Samtliga etiketter trycks på plats. Endast 2 personer inom verksamheten har kunskap att ändra i underlaget till etiketter</p> <p>Exempel på produkter och dess märkning som granskades är choko rainbow, äkta krokant och jordnötsruta. Med stickprov av råvaruspecifikationer mot egna etiketter</p> <p>Märkningskontroller sker vid uppstart och sedan löpande vid varje ny pall.</p> <p>Ändringar i märkningen kommuniceras med kunder genom kommunikation via säljavdelningen Claims används inte.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

2.5.3.1	Threat assessment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
2.5.3.2	Plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>En riskanalys innefattande hot och sabotage har genomförts och dokumenterats och är senast uppdaterad 2024-12-13. Rimliga hotbilder har identifierats. Analysen är genomförd av kvalitetsansvarig som har fått tillräcklig kunskap om TACCP genom självstudier samt vissa har deltagit i extern TACCP utbildning maj 2024.</p> <p>De hotbilder som har identifierats är kontaminering av okända eller missnöjd personal, uppgradering av IT- säkerhet mm. Vidtagna åtgärder för att motverka hoten är t ex låsta dörrar, stängsel och grindar, kameraövervakning, styrning av nycklar och koder mm.</p> <p>Riskanalysen uppdateras årligen.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
2.5.4.1	Vulnerability assessment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
2.5.4.2	Plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Sårbarhetsanalys med avseende på fusk och bedrägeri har gjorts av kvalitetsansvarig och är tillämpat på hela leveranskedjan. Uppdatering skedde 2024-12-13 De parametrar som man har tagit hänsyn till är ekonomisk lönsamhet, historiska händelser, nya misstankar, prisnivå mm.</p> <p>Identifierade riskråvaror är äkta choklad, compound, capol och solroslecitin och de åtgärder som man har vidtagit för att hantera riskerna är styrning av inköp genom leverantörsbedömningar, provtagning av 3-MCPD i råvara. Kunskapen gällande VACCP har erhållits genom självstudier samt övervakning av databaser bland annat Trello.</p> <p>De riskråvaror som har identifierats och vidtagna åtgärder är rimliga.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
FSSC:s logotype används ej, certifikatet publiceras på hemsidan						

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>En lista för över samtliga finns och dessa är följande mjölk, soja och jordnötter (i 2 produkter). Riskbedömning över allergener är gjord och reviderad senast 2024-08-12. De kontrollåtgärder som man har tagit fram för att styra allergener är produktionsplanering och rengöring av utrustning. Validering verifiering av dessa kontrollåtgärder har gjorts genom test av allergenförekomst jordnötter, hasselnötter och mandel och detta finns dokumenterat.</p> <p>Personalen har fått utbildning i kontrollåtgärder gällande allergener senast 2024-09-01.</p> <p>Varningstexter avseende allergenerna jordnötter, hasselnötter och mandel finns på produkterna och är ett resultat av de inte kan inte uteslutas i slutprodukten för att jordnötter hanteras på samma linjer och öppet i produktionslokalen.</p> <p>Rutiner för allergenhantering är reviderade senast 2024-09-01 och bör revideras igen och innefattade granskning av kontrollåtgärdernas effektivitet.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Övervakning av processmiljön sker med hjälp av ATP. Detta har skett 9 gånger under 2024, vilket är en frekvens som är riskbaserad. Analyserna sker av företaget själv.</p> <p>Trenderna från övervakningar visar att rengöringen av uppstigarband i chokladgjutern över året behöver säkerställas något. Testade punkter med väldigt låga värden ska analyseras om de ska bytas ut. Senaste granskningen av övervakningsprogrammet gjordes senast september 2024, nästa granskning är planerad till nästa LSG.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Kvalitets- och livsmedelssäkerhetskulturen i företaget upplevs som god, personalen beskriver tydligt hur de agerar vid avvikelser och även att de upplever en trygghet i att kunna meddela närmaste chef avvikelser som blir.</p> <p>Målen för kvalitets- och livsmedelssäkerhetskultur är följande (och inkluderar kommunikation, utbildning, anställdas feedback och prestationsmätningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • utbildning • prestationsmätningar över produktion • transparent kommunikation <p>Målen stöds av en dokumenterad handlingsplan som följs löpande. Denna tas upp i ledningen genom utvärdering av kompetens händelser inom organisationen.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>En kvalitetspolicy är upprättad 2023-06-13 och det finns tillhörande kvalitetsmål enligt följande:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Konfektyr av hög kvalitet – genom minskade kundreklamationer ingår i handlingsplanen för att nå målet. <p>De kvalitetsparametrar som man har identifierat och som man styr är vikt, mängd pålagd choklad på produkt, temperatur inom produktionen, utseende, konsistens och smak. Vid frisläppande av produkterna tar man hänsyn till genomförda kvalitetskontroller. Kvalitetsaspekterna har tagits med vid senaste ledningens genomgång. I internrevisionen framgår att kvalitet finns med i fokus.</p> <p>Vikt/ enhetskontroll sker genom löpande kontroller av varje tillverkad pall produkt</p> <p>Kontroll vid uppstart och produktbyte innefattar kontroll av etiketter och förpackningsmaterial.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>FEFO och FIFO tillämpas genom tydliga batch lappar på mottagna frisläppta råvaror. Det lagersystem man använder sig av väljer råvara efter FEFO för att säkerställa lagerrotationen.</p> <p>Temperaturer övervakas ej</p>						

Transportfordon underhålls och övervakas genom kontroll vid ankomst och lastning gällande samlastning, renlighet och lukt vilket dokumenteras på dokument till ankomstkontroll. Certifikat gällande rengöring av tankbilar kontrolleras alltid vid inleverans av råvara i bulk vilket granskades för choklad mottagen 2025-02-06.

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
--------	--	-------------------------------------	--------------------------	--	--	--

Förpackningen förlänger ej hållbarheten och detta har man tagit hänsyn till i faroanalysen.
 Utrustning för främmande föremål finns i form av metalldetektorer på pack linjer, funktionskontroll av dessa sker dagligen vid uppstart samt vid varje pallbyte och stickprov granskades för flera dagar under perioden november 2024- januari 2025.

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
--------	------------------	-------------------------------------	--------------------------	--	--	--

Fabriksinspektioner görs 12 gånger per år. Dessa genomförs av kvalitetsansvarig och arbetsledare (under upplärning). Exempel på fabriksinspektion kunde visas från dokumenterade avvikelser för hösten 2024.

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	

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

2.5.13	Product Design and Development	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
--------	--------------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--	--	--

Produktutveckling sker i Skarpnäck och processen går till genom att man använder checklista över samtliga steg inför lansering. Det man tar hänsyn till vid produktutveckling är påverkan på faroanalysen, inverkan på befintliga processer, resurs- och utbildningsbehov, underhåll av utrustning och hållbarhetstester. Man prioriterar frågor ifrån privat label kunder som värderas som viktiga och de önskemål som kommer ifrån dessa. Man arbetar för att inte ta in och skapa fler produkter utan arbetar

för att få fram längre tillverkningsserier. Man har inte arbetat fram några nya produkter men det är flertalet produkter som man har pausat.

Den senaste produkten som togs fram var choco produkter rainbow och milkshake. Möten påvisar att man säkerställt recept – råvaror – märkning – teknik vilket ledde till vissa ombyggnationer av rördragnig till compoundtankar.

Löpande hållbarhetstester sker genom mikrobiologisk analys, 1 gång per år. Analyserna sker på bäst före datum

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	

2.5.14 Health Status (Food Chain Category D)

2.5.14	Health Status	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		N/A – not category D	
--------	---------------	--------------------------	--------------------------	--	----------------------	--

Ej aktuellt för denna kund.

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	

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

2.5.15	Equipment Management	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
--------	----------------------	-------------------------------------	--------------------------	--	--	--

Sedan förra revisionen har ingen ny utrustning köpts in.

Rutinerna för inköp av ny utrustning består av krav gällande hygienisk design, rengörings möjligheter etc. En rutin finns för krav som ska kontrolleras vid inköp av ny utrustning som är under uppdatering.

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
--------	---------------------	-------------------------------------	--------------------------	--	--	--

Företagets policy och strategi för att minska på matavfall och matsvinn är att kontrollera produktionen löpande för att minska svinn. De dokumenterade målen är:

- Inte ha något matsvinn (direkt avfall)
- reducera 2-a sortering och svinn med 10 %

Inga donationer sker. Överskottsprodukter och biprodukter i form av svinn säkras mot kontaminering genom att dessa försluts i bobiner innan försäljning till foderproduktion i Holland.

FSSC 22000 - Additional Requirements						
Clause	Requirement	Conform		Grade Minor/Major/ Critical	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
		Yes	No			
Hantering av avfall och biprodukter hanteras genom gällande lagstiftning.						
2.5.17	Communication Requirements					
2.5.17	Communication Requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Inga allvarliga händelser eller situationer har inträffat sedan förra revisionen. Det framgår i rutin för återkallelse att CO ska kontaktas vid allvarliga händelser inom 3 arbetsdagar.						
FSSC 22000 - Additional Requirements						
Clause	Requirement	Conform		Grade Minor/Major/ Critical	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
		Yes	No			
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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		N/A- no multisite	
2.5.18.1	Central Function	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		N/A- no multisite	
2.5.18.2	Internal Audit Requirements	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		N/A- no multisite	
Ej aktuellt för denna kund.						

ISO 22000:2018 - FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEMS

ISO 22000:2018 - Food Safety Management Systems						
Clause	Requirement	Conform		Grade Minor/Major/ Critical	If No – detail NC If a clause is N/A, provide a justification	NC#
		Yes	No			
4	Context of the organization					
4.1	Understanding the organization and its context	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	climate change has not been addressed neither how the organization can be affected or how the organization can affect climate changes. Klimatförändringarna har inte tagits upp, varken hur	1

					organisationen kan påverkas eller hur organisationen kan påverka klimatförändringarna.	
4.2	Understanding the needs and expectations of interested parties	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
4.3	Determining the scope of the food safety management system	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
4.4	Food safety management system	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Översikt av företaget

Företaget tillverkar chokladkonfektyr för marknaden i Sverige samt Europeiska marknaden. Produkterna används till konsument både i lösvikt och paketerat. Choklad produkter har minskat på marknaden då råvarupriserna är väldigt höga vilket har påverkat verksamheten väldigt mycket. Man ser en ökning av produkter som är överdragna med choklad och en minskning av gjutna rena chokladprodukter. Man lanserar rain forest alliance och chocko produkter och produkterna har certifierad palmolja.

Interna och externa faktorer

En bedömning är gjord utifrån vilka risker och möjlighet man ser och denna fokuserar på styrkor och svagheter så som erfaren och kunnig personal, svagt varumärke för stor del lösviktssortiment samt hot och möjligheter så som större sortiment förpackat, omvärldspåverkan av råvarutillgång etc. . Bedömningens finns dokumenterad i Att förstå organisationen och dess förutsättningar daterad 2024-11-19.

Intressenter

De intressenter som har identifierats är kunder, leverantörer, ägare, personal, media etc och man har tagit hänsyn till vilka krav och förväntningar som finns från dessa, t ex kvalitet på produkt, lönsamhet, kommunikation etc daterad 2024-12.

Myndighetskontroll

Senaste myndighetskontrollen av Eskilstuna Kommun skedde 2023-12-21 och resulterade i 0 avvikelser.

Lagstiftning

Lagstiftningen som berör verksamheten har kartlagts och det finns en förteckning över gällande lagar och förordningar som uppdaterades senast 2023-02-16. Man håller sig uppdaterad på ändringar i lagstiftningen genom Notisum samt via livsmedelsverket och arbetsmiljöverket.

Ledningssystemets omfattning

Ledningssystemets omfattning anges i dokumentet Omfattning av ledningssystemet daterad 2023-03-18 och täcker in hela verksamheten.

Beskrivning av ledningssystemet

Strukturen på ledningssystemet är uppbyggd genom mappsysteem på egen server, vissa delar av ledningssystemet är integrerat för de andra siterna inom organisationen.

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.2	Policy	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.2.1	Establishing the food safety policy	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.2.2	Communicating the food safety policy	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.3	Organizational roles, responsibilities and authorities	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.3.1	Top management shall ensure that responsibilities and authorities for relevant roles are assigned, communicated and understood within the organization	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.3.2	The food safety team leader shall be responsible for: a) - d)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.3.3	All persons shall have responsibility to report problem(s) with regards to the FSMS to identified person(s)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Högsta ledningen</p> <p>Företagets ledning består av VD, marknad och PU, order och ekonomi, produktionsansvariga och kvalitet. Engagemang från ledningen visas genom en tydlig mötesstruktur och uppfyllande av ägarens krav. Under revisionen intervjuades VD från ledningen. Onsdagsmöten sker med representanter ifrån samtliga siter där man både får och ger information till varje enhet. Separata möten finns sedan för marknad, kvalitet, inköp, produktion etc. Investeringar över 100 000 sek måste lyftas med styrelsen för investeringar. Styrelsen har krav på utveckling av företaget i en positiv riktning över en långsiktig plan. Ägarens krav är: hög kvalitet på produkterna, godkända revisioner, inga återkallelser och kundens första val.</p> <p>Policy för livsmedelssäkerhet och kvalitet</p>						

Policy och mål för kvalitet och livsmedelssäkerhet finns och är framtaget av kvalitetsansvarig och är en del av ledningssystemet. Policyn är senast ändrad 2023-06-13. Policyn är kommunicerad till personalen genom anslag i produktionen 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 tvärfunktionell ledning med representanter ifrån samtliga anläggningar där man utbyter information och kunskap mellan siterna.

Livsmedelssäkerhetsgruppen

Livsmedelssäkerhetsgruppen består av kvalitetsansvarig och arbetsledare för Torshälla och Skarpnäck. Kvalitetsansvarig är den som är ledare för gruppen.

Rapportering till högsta ledningen

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

Organisation

Organisationen består av VD, kommersiell grupp, administrativ grupp, kvalitet samt de olika produktionsanläggningarna. Befattningsbeskrivningar är kommunicerade och finns och kunde visas för produktionspersonal daterad 2023-11-14, och för arbetsledare daterad 2025-01-23

Ständig förbättring inom organisationen

Ständig förbättring sker kontinuerligt i företaget genom avvikelshantering och förbättringsprojekt och detta diskuteras under revisionen med VD och ledningen.

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	
6	Planning					
6.1	Actions to address risks and opportunities	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

	to be addressed to: a) - d)					
6.1.2	The organization shall plan: a) - b)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.1.3	The actions taken by the organization to address risks and opportunities shall be proportionate to: a) - c)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.2	Objectives of the food safety management system and planning to achieve them	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.2.1	The organization shall establish objectives for the FSMS at relevant functions and levels. The objectives of the FSMS shall: a) - f)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.2.2	When planning how to achieve its objectives for the FSMS, the organization shall determine: a) - e)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.3	Planning of changes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Hantering av risker och möjligheter

De risker och möjligheter som har identifierats (se 4.1) hanteras genom handlingsplaner. Det som ligger i fokus nu är buffertlagring av råvara för att bli mindre sårbar av kapacitet samt detaljkunskap om choklad i samarbete med leverantör av choklad. Handlingsplanerna följs upp flera gånger per år genom ledningsmöten.

Mål för livsmedelssäkerhet och kvalitet

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

- Always Inspection ready
- Hög kvalitet på konfektyren
- Interna avvikelser: åtgärdade och utredda över 90% över rullande 12 mån period.

Kundreklamationer: minskning med 20% antal reklamationer per såld ton produkt per anläggning

För respektive mål finns handlingsplaner som följs upp veckovis vid informationsmöten och kvartalsvis i LSG samt ledningens genomgång, och senast 2024-12-20. Exempel på hur målen har nåtts är att man ökat gränsen ifrån 80% till 90% av avslutade avvikelser för år 2024 då man nått målet på 80% för år 2023.

Hanteringar av ändringar

Ändringar som berör ledningssystemet hanteras genom först LSG och sedan remissrunda för berörda instanser. Exempel på ändringar från senaste revisionen är ändring av hantering av omarbetning, dokumentation etc och dessa har hanterats genom LSG.

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.2	People	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.3	Infrastructure	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.4	Work environment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.5	Externally developed elements of the FSMS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.1.6	Control of externally provided processes, products or services	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.2	Competence	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.3	Awareness	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.4	Communication	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.4.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.4.2	External communication	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.4.3	Internal communication	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5	Documented information	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5.2	Creating and updating	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

7.5.3	Control of documented information	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5.3.1	Documented information required by the FSMS and by this document shall be controlled to ensure: a) - b)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.5.3.2	For the control of documented information, the organization shall address the following activities as applicable: a) - d)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Resurser

Företaget har bedömt sitt resursbehov och kommit fram till att tillräckliga resurser finns tillsatta för att driva produktionen och även ledningssystemet framåt.

Kompetens

Kompetenskraven i företaget är att man efter introduktionsveckor ska kunna genomföra arbetsuppgifter och följa hygienregler.

Extern konsult används ej längre.

Genomförda utbildningar dokumenteras genom utbildningsmatris.

Årlig hygienutbildning sker internt och hölls senast 2024-09-13. Utbildning av CCP 2 ingick i utbildningen och utbildning i CCP 1 skedde på plats i produktionen

Kompetensen hos företaget utvärderas genom att man vid ledningens genomgång gör en utvärdering av kompetensbehov.

Externa processer, inköp av produkter och tjänster

Godkänd certifiering krävs för leverantör av råvaror.

Exempel på godkännande av leverantörer kunde visas för Barry – Callebaut, Pronova, Superfos och Bodén Lindeberg . Intyg på att förpackningsmaterial är avsedd för livsmedelskontakt för plastfilm till BiB kan ej uppvisas, försäkran ifrån leverantör finns men ej lagstadgat DoC.

Vid nödläge är kraven på leverantörerna de ska vara godkända innan man handlar av dem, man arbetar med dual sourcing för att inte stå utan råvara.

Intern kommunikation

Den interna kommunikationen består av måndagsmöten varje vecka med personalen där utfall av produktion presenteras, planerade besök eller aktiviteter. Månadsmöten sker även det med personal där man hanterar volymer, orderingång, kvalitet som stående punkter samt övrigt. Man upplever att det är några frågor ifrån personalen men det varierar över året för att inspirera till att komma in med förslag eller avvikelser så kommer en informationstavla upprättas. Möte med livsmedelssäkerhetsgruppen sker 4ggr/år och senast 2024-11-19.

Extern kommunikation

Extern kommunikation sker genom VD eller marknad som har kontakt med kund eller leverantör. Endast VD får uttala sig i media om inte befogenhet har givits till annan person.

Dokumenterad information

Dokumentstyrning sker genom att kvalitetsansvarig skapar dokument som sedan godkänns av produktionsansvarig eller VD innan de tas i bruk. Alla dokument är styrda genom att utgåva och datum när dokumentet skapades anges på sidfot.

Ett back-up system för ledningssystemet finns genom extern aktör som anlitas för IT-säkerhet, back up sker .

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.2	Prerequisite programmes (PRPs)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.2.2	The PRPs shall be: a) - d)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
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)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.2.4	When establishing PRPs the organization shall consider: a) - l)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

8.3	Traceability system	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.4	Emergency preparedness and response	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.4.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.4.2	Handling of emergencies and incidents	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5	Hazard control	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1	Preliminary steps to enable hazard analysis	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.2	Characteristics of raw materials, ingredients and product contact materials	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.3	Characteristics of products	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.4	Intended use	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.5	Flow diagrams and description of processes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.5.1	Preparation of the flow diagrams	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.5.2	On-site confirmation of the flow diagrams	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.1.5.3	Description of processes and process environment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2	Hazard analysis	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.2	Hazard identification and determination of acceptable levels	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.2.1	The organization shall identify and document all food safety hazards	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

	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)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
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)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.3	Hazard assessment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.2.4	Selection and categorization of control measure(s)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

8.5.2.4.2	In addition, for each control measure, the systematic approach shall include an assessment of the feasibility of: a) - c)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.3	Validation of control measure(s) and combination of control measures	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.4	Hazard control plan (HACCP/OPRP plan)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<i>This clause may be indicated as N/A where there are no CCP(s) or OPRP(s)</i>	
8.5.4.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.4.2	Determination of critical limits and action criteria	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.4.3	Monitoring systems at CCPs and for OPRPs	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.4.4	Actions when critical limits or action criteria are not met	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5.4.5	Implementation of the hazard control plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.6	Updating the information specifying the PRPs and the hazard control plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.7	Control of monitoring and measuring	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	<p>The pH meter used has not been calibrated according to routine of every two weeks. Deficiencies exist for several weeks throughout the year. Remains since the previous audit</p> <p>Den pH-mätare som används har ej kalibrerats enligt rutin om varannan vecka. Brister finns för flertalet veckor över året. Kvarstår sen föregående revision</p>	2
8.8	Verification related to PRPs and the hazard control plan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

8.8.1	Verification	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.8.2	Analysis of results of verification activities	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9	Control of product and process nonconformities	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.2	Corrections	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
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)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.2.3	Where action criteria for an OPRP are not met, the following shall be carried out: a) - c)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.2.4	Documented information shall be retained to describe corrections made on nonconforming products and processes, including a) - c)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.3	Corrective actions	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.4	Handling of potentially unsafe products	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.4.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

8.9.4.2	Evaluation for release	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.4.3	Disposition of nonconforming products	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.9.5	Withdrawal/recall	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Verksamhetsstyrning och planering

De åtgärder som har beslutats om enligt 6.1 ovan hanteras genom att ledningen tillsätter resurser och följer upp de fokusområden man arbetar med.

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

Spårbarhetssystem

Företagets spårbarhetssystem består av interna batch nr som tilldelas vid inleverans i det lagersystem som används.

Man genomförde ett eget spårbarhetstest senast 2024-12-12 på råvaran Agar agar och resultatet av spårbarhetstestet var att man hittade flera förbättringsförslag som man arbetat vidare med.

Under revisionen gjordes ett spårbarhetstest på produkten jordnötsruta med artikelnummer 06140. Produkten tillverkades 25/11-24 och hade batchnummer 411330. Totalt tillverkades 1362st burkar och 1344 har levererats till 4 kunder och 18 st finns kvar på eget lager. Styrkande dokument kunde visas i form av inkommande följesedlar, mottagningskontroller, produktionsjournal, recept, CoA för choklad och jordnötter packjournal fakturor mm.

Nödlägesberedskap

De potentiella nödlägen som har identifierats av företaget är brand, olycka utsläpp, återkallelse, haveri i produktionen, elavbrott, brist på tjänligt vatten mm. Dessa nödlägen beskrivs i dokumentet nödlägesplanen. Nödlägesberedskapen testas och det senaste testet som har gjorts är återkallelsetest vilket skedde senast 2024-12-12.

De nödlägen som har varit aktuella under de senaste åren är misstänkt förorenat vatten ifrån Eskilstuna kommun vilket ledde till att man spärrade produkt tills det att kommunen kunde verifiera att provtagningen var tjänlig.

HACCP

Den information som ligger till grund för faroanalysen är en genomförd riskbedömning över processen som mot vetenskaplig kunskap och lagstiftning har värderats. . Man håller sig uppdaterad om information gällande faroanalysen genom övervakning av lagändringar. Målgruppen med produkterna är allmänheten.

Flödesscheman är framtagna över följande tillverkning; mottagning – kokeriet- korkantlinjen - chokladlinje -chokladgjutn – dragé paketering – golden heart – lager -tryckluft - personal. Flödesscheman är senast uppdaterade 2024-012-06. De flödesscheman som granskades under revisionen var gjuten – krokantlinjen och kokeriet.

Följande faror har man identifierat som kan påverka livsmedelssäkerheten:

Mikrobiologiska faror: salmonella, b. cereus, staphylococcus aureus, e-coli, listeria,

Fysiska faror: metall, träflis

Allergena faror: soja, hasselnötter, mandel, mjölk,

Kemiska faror: Aflatoxin

Faroanalyser finns upprättade för varje flödesschema och sannolikhet och konsekvens har bedömts för respektive fara. För att identifiera CCP:er och OPRP:er har man använt metoden beslutsträd ifrån FSSC och kommit fram till 2 CCP:er och 5 OPRP:er enligt följande:

<i>Auditor verification of CCP(s) and OPRP(s)*</i>			
<i>CCP#/ OPRP#</i>	<i>Description of process step:</i>	<i>Critical limits or action criteria</i>	<i>Monitoring procedure, correction, and corrective action</i>
<i>CCP1</i>	<i>Etikettkontroll</i>	<i>Produkt med fel etikett leder till avvikelser</i>	<i>Löpande etikettkontroll vid uppstart och varje pall, produkt spärras vid avvikande resultat</i>
<i>CCP2</i>	<i>Metalldetektor</i>	<i>Larm vid metallförekomst</i>	<i>Löpande kontroll vid uppstart och vid varje pall, produkt spärras vid avvikande resultat.</i>
<i>OPRP1</i>	<i>Tillsatts av retur i ny produkt –allergen risk</i>	<i>fel retur eller fel märkning av retur</i>	<i>Dokumentation av tillsatt retur samt kontroll av recept så det blir rätt retur. Spärra produkt</i>
<i>OPRP 2</i>	<i>Tilldelande av Batch nr</i>	<i>Felaktigt batch nr på råvara</i>	<i>Vid varje inleverans och produktion ska det dokumenteras. Spärra produkt</i>
<i>OPRP 3</i>	<i>Mottagningskontroll – kontroll av CoA</i>	<i>Godkänd CoA ska finnas för identifierade råvaror</i>	<i>Vid varje inleverans, spärra råvara tills CoA granskats.</i>
<i>OPRP 4, 5</i>	<i>Mottagningskontroll - bulk</i>	<i>Kontaminerad påfyllning – ej fullgod dokumentation</i>	<i>Vid varje inleverans - dokumentation gällande föregående leverans, tankvävts protokoll etc. ta ej emot råvara</i>

Samtliga CCP:er och OPRP:er har validerats genom genomförda kontroller granskas varje vecka genom stickprov av genomförd dokumentation. Alla CCP:er och OPRP:er verifierades under revision och de som kontrollerades var ankomstkontroller, produktionsjournaler, CoA och tankrengöring etikettkontroller och kontroll av metalldetektor.

Provtagning sker av en produkt ifrån varje produktgrupp en gång per år för att verifiera produktionen vilket granskades för toffépralin 2024-01-24 med godkänt resultat. Analyserna sker på bäst före datum för att verifiera hållbarheten.

Senaste revideringen och uppdateringen av HACCP-systemet gjordes 2024-08-12 gällande både råvaror och processer.

Se 2.5.11 gällande förpackningstyp.

Kalibrering

De mätinstrument som har inverkan på livsmedelssäkerhet är följande:

- pH-mätaren, kalibrerad senast 06-02-2025
- Vågar, kalibrerad senast 04-02-2025 – rapporter ej levererade än tidigare kontroll 2024-01-23
- ATP, kalibrerad senast 29-01-2024
- Metalldetektorer 6 st, kalibrerad senast 04-02-2025 - rapport ej levererade än
- Termometrar 2 st kalibrerad senast 2024-04-17

Styrning av avvikande produkter och processer

Överskridna gränsvärden har ej förekommit men misstanke om kontaminerat vatten skedde under 2024 utifrån uppgifter ifrån Eskilstuna kommun och de åtgärder som då har vidtagits har varit att man har spärrat produkt tills det att uppgifter om frisläppande ifrån kommunen kom.

Potentiellt skadliga produkter hanteras genom att dessa spärras enligt rutin för återkallelse och exempel på detta kunde visas genom spärrad jordnötsråvara på lagret. Ett **återkallelsesystem finns upprättat. Se kapitel 15 för mer information.**

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	
9	Performance evaluation					
9.1	Monitoring, measurement, analysis and evaluation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.1.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.1.2	Analysis and evaluation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.2	Internal audit	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.2.1	The organization shall conduct internal audits at planned intervals to provide information on whether the FSMS conforms to: a) - b)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.2.2	The organization shall a) - g)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

9.3	Management review	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.3.1	General	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.3.2	Management review input	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.3.3	Management review output	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Övervakning, mätning, analys och utvärdering

Den information som utvärderas utöver CCP:er och OPRP:er är resultat ifrån revisioner och ronderingar, övervakning av PRP:er etc

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 interna revisorer som har utbildning i att genomföra internrevisioner genom extern utbildning 24-25 sept. 2024. Opårtiskheten säkerställs genom att man byter revisor mellan de olika anläggningarna.

Senaste internrevisionen genomfördes 2024-12-05 och resulterade i 4 avvikelser. Av dessa avvikelser är alla släckta. Granskning skedde av intern revision genomförd 2024-06-27 med 25 avvikelser och 1 förbättringsförslag. Av dessa 25 avvikelser är bearbetade men inte dokumenterade.

Ledningens genomgång

Ledningens genomgång sker 1 gång per år och genomfördes senast 2024-05-20 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, ständig förbättring mm

Deltagare vid genomgången var VD, produktionschefer för Torshälla och Skarpnäck samt kvalitetsansvarig. Beslut som togs var behov av förbättring av utskick och rengöring, automatisk avstängning av ljus i anläggningarna.

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.1.1	When a nonconformity occurs, the organization shall: a) - e)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.1.2	The organization shall retain documented	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

	information as evidence of: a) - b)					
10.2	Continual improvement	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.3	Update of the food management system	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Avvikelsehantering och kundklagomål

Avvikelser fångas upp genom ronderingar, interna revisioner, leverantörsmöten, ledningens genomgång, interna avvikelser och dokumenteras i avvikelseloggare. Förutom avvikelser noteras korrigeringar, orsak, korrigerande åtgärder. Korrigerande åtgärders effekt följs upp genom veckomöten.

Kundklagomål kommer företaget tillhanda genom mail och telefon eller ifrån marknadsavdelningen. De flesta kundklagomål handlar om bloom på choklad och kross vid leverans. Under år 2024 förekom 18 kundklagomål.

Hantering av avvikelser och kundklagomål visar på ett fungerande arbete med ständig förbättring. Trender inom avvikelser visar att man haft förekomst av metall vid några tillfällen vilket minskat efter att man arbetat om styrboxen till metalldetektor, i övrigt så ligger man i fas med på satta mål

Uppdatering av ledningssystemet

Ledningssystemet uppdaterades senast under 2024 genom att kvalitetsansvarig uppdaterat systemet mot ver 6.0

ISO/TS 22002-1:2009 - FOOD MANUFACTURING

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		
4	Construction and layout of buildings					
4.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
4.2	Environment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
4.3	Locations of establishments	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Verksamheten är belägen vid landsväg i utkanten av ett samhälle. Lokalerna består av tegel i 3-vånings byggnad och är i godtagbart skick, visst underhållsbehov av fastigheten finns identifierat.</p> <p>I närheten av anläggningen finns verksamheter i form av sporthall och restaurang/butik. Runtom byggnaden finns, stängsel och ytorna består av asfalt och gräs.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.2	Internal design, layout and traffic patterns	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.3	Internal structures and fittings	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.4	Location of equipment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
5.5	Laboratory facilities	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		N/A – no laboratory	
5.6	Temporary or mobile premises and vending machines	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		N/A- no mobile premises	
5.7	Storage of food, packaging materials, ingredients and non-food chemicals	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Flödet i anläggningen är rakt och råvaror hanteras på ovanvåning där kokning sker innan rördragningar transporterar blandning ner till produktion och de zoner som finns är hygienzon och oren zon. Ventilationssystemet består av filterad inluft. Väggarna är gjorda av tegel som är täckta eller målade i produktionen och golvet är av gjuten epoxy. Avloppen medger god avrinning.</p> <p>Den utrustning som finns i lokalerna är rostfria tankar, rördragningar och valsar, målade behållare för kolasmät, kyltunnlar och chokladdopp av rostfritt samt paketeringslinje och drageringspannor.</p> <p>Laboratoriet finns ej</p> <p>Mobila anläggningar eller försäljningsautomater finns inte.</p> <p>Förpackningsmaterial förvaras i källarutrymme. Råvaror förvaras i separat utrymme för jordnötter och övriga i svalt källarrum eller i bulktankar.</p> <p>Träpallar hanteras inte i produktionslokalen där det finns oförpackade produkter</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.2	Water supply	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

6.3	Boiler chemicals	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.4	Air quality and ventilation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
6.5	Compressed air and other gases	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	It is not possible to show how the oil used for the compressed air compressors has been ensured Man kan ej visa hur man säkerställt den olja som används till tryckluftskompressorerna	3
6.6	Lighting	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Vattenförsörjning

Vatten används till rengöring och till kolakokning. Man använder kommunalt vatten från Eskilstuna kommun. Vattenprovtagning sker 1 gång per år på 6 olika platser i anläggningen. Analysresultat från provtagning som gjordes 2024-01-18 kunde visas. Resultatet var tillfredsställande på samtliga punkter utom 1 där man bytte slang och efterföljande provtagning var tillfredsställande. Kemisk vattenanalys begärs ut ifrån kommunen vilket redovisades ifrån 2023-11-13

Pannkemikalier

Pannkemikalier som används till ångpannan är salttabletter men ingen kontakt sker med produkt.

Luftkvalitet och ventilation

Tryckluft används till produktionsutrustning. Säkerställande att luften har rätt kvalitet görs genom extern service. Underlag från testning kunde visas från 2024-01-18 ifrån dragérum och krokantlinjen. Filtrering av luft sker via F7 filter vilket bedöms vara fullt tillräckligt.

Belysning

Belysningen består av lysrörsarmatur och är tillräcklig för en säker livsmedelshantering. Armaturerna är splittersäkrade, ett pågående projekt att byta ut samtliga armaturer till LED är uppstartat under 2024.

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.2	Containers for waste and inedible or hazardous substances	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
7.3	Waste management and removal	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

7.4	Drains and drainage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Avfall delas upp i fraktionerna brännbart, plast, wellpapp, farligt avfall och produktrester. Hämtning av avfaller sker på avrop, matavfall hämtas 1 gång i veckan. Avfall från verksamheten tas ut dagligen. Farligt avfall finns i mindre mängd i form av aerosoler, lysrör etc.</p> <p>Tryckta förpackningar destrueras genom att leverantör krossar förpackningar.</p> <p>Avloppen är tillräckliga och är utformade så att de inte rinner från oren till ren zon.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.2	Hygienic design	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.3	Product contact surfaces	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.4	Temperature control and monitoring equipment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.5	Cleaning plant, utensils and equipment	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
8.6	Preventive and corrective maintenance	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	<p>There is no documented release of equipment after completed maintenance work. Wear has not been identified on the pipe that leads steam away from the boiler downstairs, which is broken and condensation drips down onto the surface below.</p> <p>Det saknas dokumenterat frisläppande av utrustning efter genomfört underhållsarbete. Man har ej identifierat slitage på det rör som leder bort ånga ifrån kokpannan på nedervåningen vilken är trasig och det droppar kondens ner på ytan under.</p>	4
<p>Utrustningen som är i behov av underhåll och service är samtlig utrustning</p> <p>Temperaturövervakning sker ej då inga temperaturkrav på utrymmen finns.</p>						

Rengöringsprogram anges under kapitel 11.

Det förebyggande underhåll som sker planeras utifrån tillsynskontroller som sker 2 ggr i månaden utifrån planerade punkter över året.

Löpande underhåll görs av egen och extern tekniker och dokumenteras i tillsynsrapporter.

Exempel på smörjmedel som används är No-Tox Syntra food grade Synthetic oil 220 och dessa är klassade för livsmedelskontakt.

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	
9	Management of purchased materials					
9.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.2	Selection and management of suppliers	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
9.3	Incoming material requirements (raw/ingredients/packaging)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	The system for approving packaging materials is not effective due to the lack of updated information /DoC for plastic bags to BiB. Systemet för att godkänna förpackningsmaterial är inte effektivt då det saknas uppdaterad information /DoC för plastpåsar till BiB.	5

Leverantörsbedömning

Rutin för bedömning av leverantörer finns och kraven för att bli leverantör till företaget är GFSI godkänd certifiering för leverantör av råvaror.

Exempel på godkännande av leverantörer kunde visas för Barry – Callebaut, Pronova, Superfos och Bodén Lindeberg . Intyg på att förpackningsmaterial är avsedd för livsmedelskontakt för plastfilm till BiB kan ej uppvisas, försäkran ifrån leverantör finns men ej lagstadgat DoC.

Vid nödläge är kraven på leverantörerna de ska vara godkända innan man handlar av dem, man arbetar med dual sourcing för att inte stå utan råvara.

Mottagningskontroll

Mottagningskontroll görs och innefattar kontroll av transportbil, hel och ren samt CoA för utvalda råvaror. Bulkråvaror tas emot i form av compound, choklad och glykos. Låsanordningar finns på skåp till compound och choklad samt till munstycke för glykos.

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	
10	Measures for prevention of cross contamination					
10.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.2	Microbiological cross contamination	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.3	Allergen management	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
10.4	Physical contamination	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	<p>On the plastic filling funnel and plastic details at the roller knives at the krokant line, the plastic coating has come off and is at risk of getting into the product.</p> <p>På fyllnadstratt av plast samt plastdetaljer vid rullknivarna vid krokantlinjen har plastbeläggningen släppt och riskerar att komma i produkt.</p>	6
<p>Mikrobiologisk kontaminering undviks genom att produktionen är uppdelad i hygien zon och oren zon utanför produktionen, flödet av produkter är rakt.</p> <p>De allergener som hanteras är mjölk soja och jordnötter och kontaminering undviks genom att man separerar produktionen i tid samt märker produkter utan jordnötter med kan innehålla spår av. Personal har fått kunskap gällande allergener genom intern utbildning. Produkter som innehåller allergener är märka med allergener i fet stil.</p> <p>De fysiska föremål som kan förekomma är metall, plast och trä och dessa fångas upp med hjälp av metaldetektor och silar.</p>						
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	
11	Cleaning and sanitizing					
11.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
11.2	Cleaning and sanitizing agents and tools	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
11.3	Cleaning and sanitizing programmes	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
11.4	Cleaning in place (CIP) systems	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

11.5	Monitoring sanitation effectiveness	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Rengöringen består av avtorkning med varmt vatten, skurning av golv och den utrustning som används för rengöring är trasor och skurmaskin. Dokumenterade rengöringsprogram finns och kunde visas för t ex krokantlinjen, koket och packlinjen. Rengöringskontroller före uppstart görs 5 gånger per vecka och dokumenteras på produktionsjournal. CIP tillämpas för koklinjen och ner till nedre våningen och övervakas med hjälp av pH-mätningar efter rengöring.</p> <p>Genomförd rengöringskontroll dokumenteras på rengöringsjournal och granskades för V48, .</p> <p>För övervakning av rengöringsresultatet se kapitel 2.5.7.</p>						
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	
12	Pest control					
12.1	General requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
12.2	Pest control programs	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
12.3	Preventing access	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
12.4	Harborage and infestations	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
12.5	Monitoring and detection	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
12.6	Eradication	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Program för förebyggande skadedjurskontroll är upprättad och består av utplacerade kontrollstationer för gnagare, samt för flygande och krypande insekter.</p> <p>Skadedjursinspektioner görs 4 gånger per år av Anticimex. Senaste inspektionen gjordes 2025-02-06, och 2024-11-18 resultat från inspektionen kunde visas. Inga kemikalier används för skadedjurskontrollen. En ritning över fastigheten visar var kontrollstationerna finns placerade.</p> <p>De trender man har sett gällande förekomst visar att det finns en ökning av skadedjur inom vissa områden dock är det svårt att avgöra vilka skadedjur som avses då trenden visar områden i produktionen och inte skadedjur.</p>						
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	
13	Personnel hygiene and employee facilities					
13.1	General requirements	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	External visitors from Anticimex do not follow the	7

					<p>hygiene rules that have been set up when they do not use protective clothing from the company.</p> <p>Extern besökare ifrån Anticimex följer ej de hygienregler som man satt upp då man ej använder skyddskläder ifrån företaget.</p>	
13.2	Personnel hygiene facilities and toilets	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.3	Staff canteens and designated eating areas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.4	Workwear and protective clothing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.5	Health status	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.6	Illness and injuries	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.7	Personal cleanliness	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
13.8	Personal behaviour	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Omklädningsrum finns placerade vid personalingång på källarplan och möjliggör en god separering av arbetskläder och privata kläder. Toaletter finns vid personalutrymmen och vid kontor i produktion. Vid handfaten finns både varmt och kallt vatten.</p> <p>Hygienregler finns dokumenterade och implementerade och innefattar bl a regler för handtvätt, arbetskläder, sjukdom, besökare, smycken mm. Arbetskläder består av t-shirt, byxor, hårskydd och skäggskydd samt arbetsskor.</p> <p>Personalmatsal hålls i gott skick.</p> <p>Hälsokontroller sker i form av hälsodeklarationer vid anställning vilket kunde ses för nyanställda och besökare under 2024. Avstämning/uppföljning av personalens hälsa är under uppstart och är planerad till att ske under 2025.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

14.2	Storage, identification and traceability	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	Products containing peanuts are placed upstairs for rework and not blocked for disposal. There is a risk of confusion Produkt innehållande jordnötter är placerade på ovanvåning för omarbetning och ej spärrad för kassation. Risk finns för förväxling	8
14.3	Rework usage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Omarbetning sker genom att produktrest ifrån transportband placeras i plastbackar och förs tillbaka till nästkommande produktion med max 10%. Spårbarheten av omarbetade produkter säkerställs genom batchnr av omarbetad produkt noterastillsammans med tillsatt mängd på kommande produktionsjournal. Exempel kunde visas för omarbetade produkter från äkta krokant vid spårbarhetstest. Produkt med jordnötter omarbetas inte utan återförs under samma produktionsdag. Eventuella rester ska gå till waste.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
15.2	Product recall requirements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Fastställda rutiner för återkallelse finns och innefattar tillvägagångssätt vid återkallelse, hur man hanterar återkallade produkter, vad som initierar återkallelser, kontaktlista mm.</p> <p>Senaste återkallelsetestet skedde 2024-12-12 i samband med spårbarhetstest på råvaran agar- agar. Resultatet av testet var tillfredställande, man hittade dock ett par förbättringsförslag som man arbetat vidare med så som ansvarsfördelning och tilldelande av uppgifter så det klart framgår vem som ansvarar för att genomföra vad i en framtagna checklista.</p> <p>Verklig återkallelse har inte inträffat de senaste åren.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
16.2	Warehousing requirements	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Minor	<p>Inside the room with the storage of peanuts there is a 1/3 pallet without traceability marking on the bags that are available.</p> <p>Inne i rummet med förvaring av jordnötter finns 1/3-pall utan spårbarhetsmärkning på de påsar som finns.</p>	9
16.3	Vehicles, conveyances and containers	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>FEFO och FIFO tillämpas genom tydliga batch lappar på mottagna frisläppta råvaror. Det lagersystem man använder sig av väljer råvara efter FEFO för att säkerställa lagerrotationen.</p> <p>Temperaturer övervakas ej</p> <p>Transportfordon underhålls och övervakas genom kontroll vid ankomst och lastning gällande samlastning, renlighet och lukt vilket dokumenteras på dokument till ankomstkontroll.</p>						
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	
17	Product information/consumer awareness					
17.1	Product information and consumer awareness	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Produktmärkning utformas av PU och kvalitet och korrekturläses av extern part. Märkningen består av varubeteckning, ingrediensförteckning, näringsdeklaration, mängdangivelse, kontaktuppgifter mm och uppfyller gällande lagkrav och kundkrav. Samtliga etiketter trycks på plats. Endast 2 personer inom verksamheten har kunskap att ändra i underlaget till etiketter</p> <p>Exempel på produkter och dess märkning som granskades är choko rainbow, äkta krokant och jordnötsruta. Med stickprov av råvaruspecifikationer mot egna etiketter</p> <p>Märkningskontroller sker vid uppstart och sedan löpande vid varje ny pall.</p> <p>Ändringar i märkningen kommuniceras med kunder genom kommunikation via säljavdelningen.</p>						
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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
18.2	Access controls	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
<p>Tillträdeskontroller sker genom att besökare skriver in sig i en besökslog i samband med inträde i produktionen.</p> <p>För riskanalys avseende hot och sabotage se under kapitel 2.5.3</p>						