



供方 要求和期望 手册

“英语版本是唯一具有约束力的版本，
而翻译版本仅用于促进对这些要求的更好理解”

供方要求和期望手册

目录

介绍	4
定义	6
1.0 - 管理	8
2.0 - HACCP 危害分析和关键控制点	9
3.0 - GMP's / GLP's / GAP's	10
4.0 - 过敏原控制	11
5.0 - 异物和外来物控制	13
6.0 - 可追溯性和模拟召回	15
7.0 - 虫害控制	16
8.0 - 设施场地和基础设施	17
9.0 - 购买的原料控制	18
10.0 - 合同制造商/包装商的使用通知	18
11.0 - 加工和返工控制	19
12.0 - 产品包装	20
13.0 - 编码和标签控制	21
14.0 - 卫生	22
15.0 - 储存、仓库和运输/配送	23

16.0 – 事故调查和报告	25
17.0 – 设备校准计划	26
18.0 – 文件、数据、记录和保留样品	27
19.0 – 产品扣留和放行控制	28
20.0 – 审核与检查	29
21.0 – 持续改进	30
22.0 – 监管	31
23.0 – 食品保护和工厂安全	32
24.0 – 客户/消费者投诉	33
25.0 – 研究与开发	33
26.0 – 员工培训	33
[A] – 辐照、基因改造和纳米技术	34
[B] – 重金属合规性	35
[C] – 化学残留物污染控制	36

介绍

Arnott's Biscuits Limited (“Arnott's”或“ ABL”)、其关联公司和子公司的主要目标是销售质量稳定的安全产品，以满足或超过客户和消费者的期望。为此，我们的代理商、联合制造商/联合包装商、重新包装商、特殊包装商、供应商、仓库、分销商和被许可方（以下简称供方）必须具有相同的目标。

Arnott's 致力于为建立和维持对社会负责的工作场所做出积极贡献。我们认识到 Arnott 的供方在帮助 Arnott 以一种符合道德和负责的方式执行使命，发挥了关键作用。

下列各页所制定的详细要求旨在帮助我们当前和潜在的供方实现这些目标。这些要求是通过生产基地的质量审核、其他主要食品公司计划以及对整个食品行业的产品召回进行的研究得出的。我们的检查使我们能够确定哪些计划在执行良好的情况下，能避免产品召回和消费者投诉。Arnott's 在开始或拓展现有业务合作伙伴关系时，坚持和达到这些期望成为不可或缺的因素。

符合或是超过这些门槛要求是作为 Arnott's 供方的责任，以确保为 Arnott's 及其子公司生产的产品安全并符合或超过我们的质量标准。如果您对这些标准有任何疑问，请联系 Arnott's 的合同或质量代表。作为本手册用途所有相关于 Arnott's、旗下产品和代表，应包括所有 Arnott's 部门和子公司，包括但不限于 Arnott's Indonesia 和 Campbell Australasia Pty.Ltd。

需要强调的是这些是我们的最低要求。这些要求不会更改或淘汰任何 Arnott's 部门或子公司发布的任何合同或产品规格中可能提出的任何要求。作为与 Arnott's 开展业务关系的条件，您确认这些要求已成为我们采购合同（包括采购订单）的一部分。

有些要求所包含的项目会定期变更。监管机构不断审查并调整成分和主要包装的法律地位或限度；学团体可能会提出新产品安全信息；或 Arnott's 可能希望更改食品安全和质量计划，以便更好地确保我们产品的安全和质量。您应遵守当前的法规要求和任何更改。

不是所有这些要求都适用于每个供方。我们会依照原料、产品或加工的独特性而有例外情况。如果您认为工厂需要例外处理，请联系 Arnott's 的合同或质量代表进行讨论。

供方应熟悉并遵守以下规定：

- 所有联邦、当地、国家、地区和州的法规要求
- 出口产品的国际法规要求（成分或包装材料所要输出的地点）
- 适当的宗教要求（犹太教食品，清真食品等）
- 有关有机或天然食品的要求
- 提供对原料/服务的适当行业标准
- 本手册中描述的要求

供方 - 定义:

- 代理商/贸易商–协商并签订合同购买用于制造 Arnott's 产品的设备、成分、原料、包装或服务的代理商。
代理商/贸易商应负责并始终确保其代表的供方符合 Arnott's Biscuits Limited SQRM 要求。根据某些规定，代理商/贸易商也可能直接对食品安全和质量负责。
- 联合制造商/联合包装商–使用成分和包装材料并将其转换为成品的外部制造商。
- 库房–是仅用于存储品牌成品以供直接交付商店的地点。
- 分销商–被授权向零售商分销产品的第三方。
- 外部产品开发 (PD) 场地–专为 Arnott's 或在其指导下生产和/或测试样品产品的地点。外部产品开发场地可以是联合制造商、供应商、合同产品开发公司，或具有或不具有经过联邦注册/检查的小规模试生产设施的其它地点。
- 被许可方–被授权使用 Arnott's 任何品牌来联合品牌、制造、分销和/或销售产品的第三方。
- 重新包装商–采用在内部或在其他外部地点生产的“母产品”或“半成品” (WIP)，并将产品包装成原始包装 (可上架) 形式的外部制造商。
- 特殊包装商–接受原始包装并将其转化为不同的成品结构或对成品重贴标签 (例如: 大宗商品、货架陈列、促销组合包等) 的外部制造商，产品不直接接触环境。
- 供应商–设备、成分、原料、包装或服务的提供者。
- 仓库–存放 Arnott's 的成分、原料、包装或成品的地点。

应=必须有

应该=强烈建议

定义

术语	定义
ABL	Arnott's Biscuits Limited, 包括 Campbell Australasia。
审核	一个独立的, 有文件记录的过程, 可通过获取证据并进行客观评估来评估政策、程序 and 要求的实现程度。
大型容器出口	通向储罐/拖车/容器内部的通道口 (排放口、舱口、浸口、抽样口等)。
大型食品罐/拖车/容器	用于运输食品的储罐、拖车或容器, 其内部直接与食物产品接触。
校准	将设备的测量结果与已知的国家或国际标准/参考方法进行比较的过程。
CCP (Critical Control Point)	关键控制点, 步入该关键点就可对于防止或消除食品安全危害加以控制或将其降低到可接受的水平, 至关重要。
清洁	脱离/清除食物, 污垢, 污渍和/或杂质。
控制措施/控制	防止、减少或消除食品安全危害的措施。
纠正措施	为消除或减少不合格所采取的措施。
危机	威胁人员、消费者安全或公司声誉的非典型情况。
外部审核	由 GFSI 认可的外部机构进行的审核。
食品保护	确保食品免受各种形式的故意恶意攻击的过程。
食品欺诈	对于食品、原材料或包装的故意和有意行为, 为经济利益而进行的替换, 补充、篡改或虚假陈述或使用有关此类产品捏造或作误导性的陈述。
食品服务标签	由机构分销的产品上使用的标签。
食品运输业务	提供食品成分运输服务的公司或某一方。
食品运输车	运输食品成分的任何方式, 无论是否自行运输, 以及是否在陆地、海上或空中运输。
基因改造	使用遗传工程技术改变了遗传物质的生物。
HACCP	危害分析和关键控制点。
重金属	银、砷、钡、锡、铈、硒、铅、汞、镉和六价铬。
配料/包装标签	需要进一步加工的产品上使用的标签。
内部审核	由组织本身或代表组织本身进行的审核。
辐照	一种在预定多久的时间内以特定剂量的辐射处理食物和/或材料的方法, 以减缓或阻止由于病原体的生长而导致的腐败、延迟成熟、增加产量和/或改善补水。
纳米技术	在原子和分子尺度上对物质的操纵。
包装材料	包装的所有要素, 包括粘合剂、标签、油墨、染料和稳定剂

	及其成分。
消费后用途	已进入贸易渠道的产品，而且已用于预定目的，然后放入回收渠道。
回收利用材料	经过处理、挽救、翻新或其他方式重新使用的消费后使用的材料。
零售产品标签	用于零售销售的产品上使用的标签。
卫生	以食品保护、食品安全和员工福利为目的的卫生原则的实施。它包括清洁设备和结构，以防止食物残渣、异物、化学物质、生物和微生物污染物造成的污染。
卫生绩效标准	来制定预期结果可接受的卫生水平（即可见清洁，过敏原清洁）所建立的一套标准。它们是为确认和验证要达到的“标准”。
卫生标准操作程序（SSOP）	一个详细的，有文件记录的视觉系统，带有一系列预定义的处理步骤，以确保清洁符合卫生绩效标准。这是用于员工培训和认证的文档。
消毒	减少生长的微生物的数量；彻底清洁后的情况下有能力在环境温度下（ATCC）在 30 秒内将特定的有生长力的病原体（即葡萄球菌和大肠杆菌）减少 5 logs；
SBP	供应基地提供者。
供方	{请参阅第 5 页上的表格}
可追溯性	在整个供应链的各个阶段跟踪任何食品、原材料或产品包装的能力。
可追溯性演习	模仿召回的例行演习，旨在评估供方的召回程序和响应能力的有效性。
验证	收集和评估数据的过程，以确定卫生程序在正确实施后是否会达到适当的卫生绩效标准。验证仅定期进行。
确认	确认经过验证的卫生标准工作是否始终符合卫生绩效标准要求的过 程。确认定定期进行。
产品	供应给 Arnott's Biscuits Limited 的基于供方的制作过程的输出量。
材料	供方在制造产品的过程中使用的组件，例如成分、包装等。

1.0 - 管理

供方应具备一套书面质量政策，以详述其产品制造安全、符合规格产品的承诺，并且遵守产品制造、储存和分销地点以及预期使用地点的所有法规。应将质量政策传达给所有各级的管理人员和员工使其了解。

供方应具备形成文件的组织结构，说明管理、执行和验证食品安全和质量的相关工作人员的职责、权限和相互影响。这些包括但不限于经理、主管、协调员、审核员、实验室分析人员和操作员。

供方应提供有效地建立、实施、保持以及不断地改善食品安全和质量管理体系的所需资源。

供方应具备适当的书面食品安全和质量管理制度，以确保符合本手册、所有适用的法规要求，和任何及所有的 Arnott's 说明书，以及由 Arnott's 业务部门所发布的任何其他要求。此制度应有明确的定义，但不限于职责、任务、频率、纠正措施和记录。

供方应具有管理代表，负责：

- 建立、实施和保持食品安全和质量系统，以确保制造安全和优质的产品。
- 向工厂和高级管理人员提出食品安全和质量系统表现的审查和报告。

变更通知

供方应具备适当的书面制度，用来管理配方、原料、规格、加工、系统、设备、管理，和/或生产设施的变更，以避免产生对任何食品安全和质量的影响。此制度应包括通知 Arnott's 在食品安全和/或质量有潜在影响并可能对其产生不利影响的变更。这些变更可能需要得到 Arnott's 的批准。

危机处理

供方应具有一个准备就绪的团队（应为多领域的）来处理涉及食品安全、质量和法规问题的情况，包括处理召回和回收活动的计划。应妥善地规定和记录该团队的角色和职责，包括决策权。此外，供方在没有事先得到 Arnott's 的许可前，不应进行任何的 Arnott's 产品召回。

业务连续性计划

供方应具备一份适当的书面计划，用来恢复因突发事件而导致的部份或完全中断的关键功能。此计划应详细说明在设施不能正常运转的情况下将要进行生产的地点。供方应按照本手册或等同文件中详述的要求和期望确保替代设施。此计划可能需要得到 Arnott's 的批准。

食品欺诈

供方应制定详细的流程，以有效地识别和评估场地对食品欺诈易招致攻击的弱点或漏洞。评估应包括但不限于可能对食品安全造成不利影响的材料和/或产品替代、标签错误、稀释和伪造的风险。对漏洞评估应形成文件。供方应实施与漏洞评估中确定的风险相称的控制措施。控制方法、职责和记录保存应记录在防欺诈计划中。食品欺诈漏洞评估和缓解计划应至少每年进行一次审查。

2.0 – HACCP 危害分析和关键控制点

必须具备一个训练有素、多领域的 HACCP 团队，负责但不限于程序/计划发展、实施、审查/修改/重新评估和员工培训。由团队进行的所有活动均应予以记录。

HACCP 团队应发展和检验单元操作或系统流程图的准确性。流程图必须是全面性，足以确定所有已证实的危害。

每个工厂应发展、实施和维持书面的 HACCP 计划。此计划应按照以下国际公认的七项 HACCP 原则：

- 进行危害分析（原则 1）
- 确认关键控制点（原则 2）
- 建立关键限值（原则 3）
- 建立 CCP 监控程序（原则 4）
- 建立纠正措施（原则 5）
- 建立验证程序（原则 6）
- 建立文件和记录活动（原则 7）

HACCP 计划应包括以下文件：

- HACCP 认证页
- HACCP 团队成员
- 变更过程
- 设施概述
- 加工流程图
- 危害分析
- HACCP 主计划
- CCP 监控记录样本（空白复本）

每个工厂应保存 HACCP 计划的相关记录，并且提供用于发展计划的文档（即风险分析、引用的科学文章、挑战研究），包括 HACCP 相关活动的所有生产记录，例如来自 CCP 监控、验证以及必要时所采取的纠正措施活动。

在推出产品分销之前（或在产品不受工厂控制之前），所有的 HACCP 记录（如适用，还包括电子记录）应由一位人员进行审查，进而同意、签名和注明日期（该人员不曾建立档案，并受过对于未符合关键/操作限值时所应采取的 HACCP 原则和措施的培训）。

所有 HACCP 记录应至少保留 3 年（加上本年度），或产品的保质期加计一年，以较长者为准。

HACCP 团队应在每次产品、加工或设备改变、有新产品增加到计划中时检验 HACCP 计划的有效性，或至少进行年度检验。HACCP 协调员应至少每年度签署同意任何新计划并审查现行计划的改变。

HACCP 参考

- <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/home/en/>
- <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/codex-texts/list-standards/en/>
- 世界卫生组织
- https://www.who.int/foodsafety/areas_work/food-standard/en/

3.0 – GMP's / GLP's / GAP's

良好生产规范

所有的工厂人员、访客、维修人员和外部承包商均应遵守《优良生产规范》（GMP）的要求，以及产品制造、储存和销售地点的所有法规。供方应建立并保存书面的GMP，以确保产品和原料在受控的条件下进行处理、存放、包装和配送，从而保持食品安全和质量。应有效地传达这些要求，并在工厂中的醒目位置张贴，以及持续监控。供方GMP应至少有效地包括下列要求：

- * 洗手：使用自来水、涂上肥皂、揉搓 20 秒、用自来水冲洗并擦干
- * 指甲：保持干净、剪短并且无指甲油、假指甲、压克力指甲、装饰指甲
- * 禁止配戴珠宝、身体可见之处穿洞或手表（例外：素面婚戒和医疗警报手镯/腕带或项链）
- * 防止患有传染病的人员进入现场
- * 伤口和割伤：使用防水、蓝色敷料(高见光度)和含可探测金属物包扎
- * 制服：保持干净、无钮扣封口、腰部以上无口袋，并且不可无袖、磨损或撕破
- * 手套(如有使用)：要具备充分有效的产品污染控制；有颜色(如蓝色)
- * 发网（加工区）：单次使用；必须把所有的头发跟耳朵包进去
- * 胡须套/束发/口罩（加工区）：完全遮盖面毛（如果没有剃干净）
- * 饮食：只能在指定的区域
- * 抽烟/无烟产品：只能在指定的区域使用，并妥善丢弃
 - * 在加工区不允许戴假睫毛
 - * 在加工区不允许佩戴大头针或安全别针
 - * 在加工区不允许有私人物品，经由厂房批准的处方药物除外
 - * 化学品（如有使用）：清楚地标识、妥善放置且有效地控制使用
 - * 设备/工具/器具/容器/等等：妥当的使用、标识和放置，以防止交叉污染
 - * 食品容器/包装材料（托盘/容器箱/金属罐/玻璃罐/等等）：不要用来放置非食品的物品
- * 每日清扫：为了防止产品污染

供方应对用于制造和加工物流相关的所有设备具备一份书面的预防性维护计划。供方应具备一套适当的书面程序，以确保维修工作和临时修理不会成为污染来源。此程序应包括但不限于工具/零件修护、使用和存放食品级润滑油/润滑脂/冷却液，以及设备调试/重新调试。

良好实验室规范

供方的内部实验室及与供方签约替 Arnott's 使用和/或生产的配料、包装，和/或成品执行测试的第三方实验室，均应遵守《优良实验室规范》（GLP）的要求，以及产品制造、储存和销售地点的所有法规。这些实验室根据官方测试方法，或通过验证可用于符合 GLP 要求的测试方法（如适用）（例如：EPA、FDA、AOAC），应对测试程序进行记录。所有分析人员应就其执行的每项测试方法接受适当的培训，并在执行这些测试时能够熟练掌握。Arnott's 保留测试实验室的权限。

良好农业规范(GAP)

供方应具备一份适当的书面土壤管理计划，用来降低生长和收获期间在土壤中所发现的致病性微生物污染产品的风险。应具备一份适当的书面水质管理计划。用于灌溉、冷却或加工的水质应无微生物的污染。供方应确保员工尽可能养成良好的卫生习惯，以防止食品的污染。应具备一份适当的书面计划，用来妥善控制和管理产品接触表面的清洁，例如在收获过程中使用的输送机、工具、器具、刀、桌子、大袋子和容器。

4.0 – 过敏原控制

下列是通过「食品法典委员会」（第 4.2.1.4 预备包装食品标签通用标准）和 Arnott's 认定有关的主要食物过敏原和成份，必须加以控制防止交叉污染，并标示在成品的标签上。

- 含有麸质的谷物（如小麦、黑麦、大麦、燕麦、斯佩耳特小麦或其杂交品种）和相关产品
- 小麦和小麦产品
- 甲壳类和相关产品（虾等）
- 软体类和相关产品（蛤等）
- 鱼类和鱼制品（鳕鱼、鲑鱼等）
- 蛋类和蛋制品
- 奶类和奶类制品（包括乳糖）
- 花生和相关产品
- 树坚果和坚果制品
- 大豆和相关产品（包括大豆卵磷脂和大豆粉）
- 芝麻
- 浓度为 10 毫克/千克或以上的亚硫酸盐
- 羽扇豆

上述的任何一项经由高度精炼、热溶剂提取、脱色和除臭方式提炼的油可被视为非过敏原，除非当地法规要求，才会被视为过敏原。注意：冷榨的油被视为具有过敏原风险。

除了上述，在全球的某些地区/国家，对过敏原的相关管理和控制，还有其他的法规要求。在这些地区/国家制造产品，以及将制造产品出口到这些地区/国家时，必须考虑到这些法规。欲了解更多讯息，请参阅《食物过敏研究和资源计划》(FARRP)—国际过敏原法规表 <http://farrp.unl.edu/web/farrp/IRChart>

供方必须在工厂提供一份所需管理和控制的所有过敏原主列表。

供方必须进行全面彻底的过敏原风险评估，以作为他们的 HACCP 计划的一部份。此份风险评估应根据但不限于配料、生产线/工作单位、调度和更换、标签、返工、专用设备/界线—隔离、加工间空气流通、灰尘管理和储存。

在处理和加工含过敏原的产品时，对于配方、包装材料、设备、工具/器具/容器、废弃物和员工的交流模式风险，应加以控制以防止交叉接触。

必须尽量减少设备暴露于过敏原的次数。在可能的情况下避免生产线交叉，并有足够的空间进行有效的清洁。

对于放在架上的配料，含过敏原的配料不得储存在非过敏原的产品或不同的过敏原的上方。如果在特殊情况下无法做到，应具备适当的书面程序来管理污染和交叉污染。随时可能将含有过敏原的配料储存在隔离区域。对于地板托架，应将不含相同的过敏原配料之间保持横向分离；如需要可使用屏障或塑料布。所有的原材料容器必须加盖或密封。

供方应具备一套适当的书面程序，关于若发生过敏原污染时如何减少交叉污染。

工具/器具/容器（即刷子、铲子、测量设备、勺子、水桶等）应有颜色编码和/或专门与清楚的标示，以识别哪些使用于含过敏原的产品。应张贴一份适当的文件说明颜色编码和/或卷标识别系统。所有工具/器具/容器应按照有效的清洁方法适当地清洁。如无法适当的清洁，则必须分开使用工具/器具/容器。

供方应发展和利用过敏原产品更换布局或类似的替代品，以帮助促进有效的生产进度、降低过敏原对成品的影响，并且确保有足够的时间更换和清洁过敏原。如有可能，将过敏原隔离至单独或指定的生产线。必须将含过敏原的产品安排在不含过敏原的产品之后生产。

供方应针对自身的生产要求、设备和环境，发展和维持过敏原清洁程序。工厂应负责确认清洁程序、说明和原料的有效性，才能充份的去除过敏原。

供方应至少每年，以及发生下列情况时进行过敏原的自我评估，包括：使用新配料、新的或重新配方的产品、新的或改良的加工、设备改变，以及化学品或卫生程序改变时。

5.0 – 异物和外来物控制

供方应具备一套适当的书面程序，以防止外来物和异物的污染。此计划应至少提出以下要素：

高架结构

在开始生产之前，应先检查容易接触到的高架结构，是否会产生任何潜在的外来物，如剥落的油漆和石灰、铁锈、老旧隔热水管等情况，这些会让食品、食品容器、包装材料，或食品生产设备产生污染的风险。应进行适当的纠正措施，以防止污染；应记录所有的措施。不容易接触到的高架结构必须有充分的检查和清洁次数。

生产和清洁中所使用的金属工具/器具

应编制和记录一份容易有外来物进入生产和清洁的高风险金属工具/器具列表。应定期检查这些项目（如筛丝、切割设备，钢丝刷等）是否有老旧或损坏的情况；应记录所有的检查。当项目出现老旧或损坏的情况时，则必须进行更换。分段/卡扣刀片和钢丝绒均应予以禁止。

非脆性塑料

应编制和记录一份容易有外来物进入生产和清洁的高风险非脆性塑料清单。应定期检查这些项目（如产品带、输送机、配料容器等）是否有老旧或损坏的情况；应记录所有的检查。如有可能，应让高风险的非脆性塑料容易被探测到。使用于配料称重/准备、遮盖加工配料、转移产品、内层箱的塑料衬垫，应至少为 2 密耳/0.002 英寸= 50.8 微米/0.0508 毫米= 200 厚度。塑料衬垫应与其内容物为对比色（最好是蓝色），不可为透明、棕色/浅棕色或黑色。只能使用食品级包装袋来遮盖、准备，或存放配料/可接触食品的包装材料。

玻璃、瓷器、陶瓷和脆性塑料

在制造、处理和储存区域应禁止玻璃、瓷器、陶器和脆性（容易折断或破裂、破碎）塑料，除非没有别的替代品。应当编制一份所有的玻璃、瓷器、陶器和脆性塑料清单，包括物品名称和位置。应依据潜在的产品风险，定期检查是否有破裂、老旧或损坏的情况。工厂应有针对玻璃、瓷器、陶器或脆性塑料发生破裂时所应采取的书面步骤。应进行调查和记录所有的破裂事故，包括：物品、位置、可能来源、根本原因、纠正和预防措施，以及任何受影响的产品或原料的处置。

木材限制和托盘

应将木材排除于具潜在产品或设备污染的所有的区域。例外：具有一份详细说明可采取避免任何潜在产品或设备污染的预防措施书面计划，则可使用木制托盘和木制货箱。如果使用木制托盘，则结构必须要安全可靠，桁条或木板不能有断裂。如果使用塑料托盘，要实行书面检验计划，以免使用破损托盘。

胶带

应避免使用胶带；然而，如果对操作有必要（如密封配料袋），只应使用与产品和包装呈对比色的鲜艳颜色的胶带。透明胶带可以用于粘贴标志和文件（如工作须知）及修理物件（如墙壁或桌子）。

设备

应沿着从原料到成品包装的加工生产线的相关点，安装外来物和/或异物检测和/或清除装置，以便探测和/或清除可能已进入产品流水线的外来物，以及自然产生于配料中的异物。设备在生产开始以及在整个生产过程中都应全面运转正常。应制定一套流程图，清楚地标示每个生产线或加工中所有装置的位置和类型。记录（列表）应提供所有的外来物和异物装置，至少详细列出装置类型、位置与有效的功能/灵敏度。此为 HACCP 流程图和整体 HACCP 计划的一部份。每个工厂应具备适当的书面程序或工作指导，用来监控所有的探测和清除装置，其中包括安装、操作、排除机制的有效性（如适用）。应进行风险评估，以确定每台装置的所需监控频率。应记录在装置监测活动中所发现到的外来物。发现异常或过量的异物时，应向工厂管理层报告。在必要的情况下应执行纠正措施，以减低再发生的机会。

金属探测器

金属探测器应具有探测含铁、非铁和不锈钢的功能。应依据影响探测功能的产品特性和生产环境来确定灵敏度和金属测试片的大小，以探测到最小可能的金属污染物。应建立并记录解释这些限制物如何到达的说明。应将出现在成品上的限制物记录，作为供方提供给 Arnot's 说明的一部份。带式金属探测器应具有排除或隔离机制以及停线的功能。金属探测器应具有听觉和/或视觉的探测指示。强烈建议装置应具有故障保护的设计，使失去能量（如空气或控制力）时，能够排除所有的原料或停线。具有排除或隔离机制的金属探测器应将排除的产品引入安全（不能重新进入产品流水线）区域。

X 光装置

X 光装置应具有探测含铁、非铁、不锈钢和玻璃的功能。应依据影响探测功能的产品特性和生产环境来确定灵敏度和金属测试片的大小，以探测到最小可能的污染物。应建立并记录解释这些限制物如何到达的说明。应将出现在成品上的限制物记录，作为供方提供给 Arnot's 说明的一部份。具有排除或隔离机制功能的 X 光装置被视为最佳的方法，不然装置应至少具有停线的功能。X 光装置应具有听觉和/或视觉的探测指示。强烈建议装置应具有故障保护的设计，使失去能量（如空气或控制力）时，能够排除所有的原料或停线。具有排除或隔离机制的 X 光装置应将排除的产品引入安全（不能重新进入产品流水线）区域。

产品/原料污染

每个工厂应具备一份详细适当的程序，用来有效地管理和记录已被外来物和异物污染或疑受污染的产品/原料。所有的证据应予以保留，并进行根本原因分析。

6.0 – 可追溯性和模拟召回

供方应具备一套适当的系统，用来前后追踪从工厂接收所有外来原料（配方和包装），经过所有的加工处理，直到交付给客户的成品。可追踪性系统应符合所有的法规要求。

可追溯性

供方应具备一套实用的可追踪性系统。可追踪性必须包括，但不限于生产系统中的所有步骤，例如：加工助剂、大量储存、半成品、返工、扣留原料等。应有适当的程序特别用来确认从生产到交付各阶段的所有原料（外来原料、批处理，返工和成品）。此份确认数据必须与可追踪的项目保存一起，直到该项目已用于生产过程或被处置。必须具备一套适用的文件系统，记录从生产到交付各阶段所有原料的产品确认数据。参阅 13.0-编码和包装章节以了解有关产品确认的更多详情。此套系统可用书面或电子方式提供符合法规和/或 Arnott's 期望的数据存取所需时间。

必须在生产系统中的任何阶段完成原料的追踪，并尽速记录；在四 (4) 小时内（成品）至六(6) 小时（进料）之间。追踪必须达到由供方和/或 Arnott's 所制定的有效期望，并符合行业标准。如果无法达到所制定的有效期望，则必须进行根本原因分析，并且实施、确认和记录纠正措施。

模拟召回

应经由完成模拟召回来定期评估供方的可追踪性系统的功能。配料、接触食品的原始包装和成品的模拟召回的演练应在每年一次(每十二个月一次)或者经由 Arnott's 质量代表同意并具有证明文件的替代次数完成进行。

进行四 (4)（成品）至六 (6) 小时（原料）的模拟召回，必须在此期间完成并记录可追踪的数据。在完成仿真召回时必须记录所使用的时间。当模拟召回的结果未达期望，则供方必须进行调查和纠正措施，并且或许需要进行第二次的模拟召回。应将仿真召回的结果记录和存盘，并可根据要求随时提供。应根据 Arnott's 代表的要求随时提供结果。

任何召回活动的目标是使接收的进料或生产的成品调和 100%。然而，如含有大量配料（材料接收和存放的方式并不一定容许批次分离）则受影响的配料和成品应至少为 100% 的调和。如需回收受影响的全部产品，则可接受大于 100% 的大量配料调和。

若发生供应原料的实际召回情况，则供方应立即通知 Arnott's 的相关代表。若发生 Arnott's 成品的实际召回情况，则将由 Arnott's 的相关代表直接联络供方。供方在没有事先得到 Arnott's 的许可前，不应进行任何的 Arnott's 产品召回。

7.0 –虫害控制

每个工厂应具备一份适当的书面计划，以有效地控制虫害活动和风险。此计划应由受过培训的、被许可的工厂人员和/或经许可的外部承包商管理和执行。只有经认证的虫害控制操作员 (PCO) 或接受同等培训的相关人员方可执行虫害控制措施。此计划应包括但不限于服务频率、类型、次数和装置地点、检查类型和处理。此计划应符合所有联邦，州和地区法规。应每年至少进行一次内部评估，以确保 PCO 配合虫害控制计划并确认计划的有效性。应将评估的结果记录，如有需要，必须将此评估用来更新和改进虫害控制计划。

虫害控制装置应以一种对配料、产品、包装或加工设备不会产生污染风险的方式放置。应将所有的装置在地图上清楚的标示、编号和记录。经由服务卡或电子扫描/卷标将服务记录于装置的内部。若有任何遗失或损坏的装置，则须记录、调查和更换。应将啮齿动物捕捉器、昆虫触电器（灭蚊灯）/灭蝇器/昆虫诱捕器、诱剂诱捕器、粘/粘胶板和其他害虫/昆虫控制的装置安放在工厂的内部，并且在运作的保证期内定期的保养检查。内部装置不得包含有毒或致毒的诱饵，除非地方法规有所指示。昆虫触电器（灭蚊灯）/灭蝇器不得直接放在打开的加工设备、处理区和原料储存区的上方或 5 英尺（1.5 公尺）之内，并应安装以防碎材料包住的管子，或用合适的替代材料罩住保护外管。应将诱站布置于建筑物的外部周围。这些外部装置应难以破坏、上锁并适当的固定/扣牢；并且在运作的保证期内定期的保养检查。此外，应采取步骤减少动物、野生动物和鸟类出现在所有地，尤其是建筑物和商用车辆停车场的附近。

应符合当地的法律和法规使用杀虫剂（杀虫剂、杀真菌剂、灭鼠剂和熏蒸剂）。只有符合地方法规要求经注册、认证和/或许可的人员才可施用杀虫剂。应禁止使用未经许可的虫害控制化学品。建议轮流使用杀虫剂种类，以避免目标害虫产生抵抗力。

应至少将下列的资料在每一份报告中记录，并成为计划的一部份：

- 任何观察到的害虫活动迹象（即昆虫、啮齿动物的粪便、诱捕器和/或饵站活动等）、位置趋向分析，以及工厂和 PCO 之间根据发现物而同意使用的纠正/预防措施。
- 杀虫剂：申请人、使用类型、使用量和浓度、处理区域、目标害虫，以及法律所规定的适当管理注册号码。

应至少将下列文件保持更新并存档：

- 具有清楚标示含编号的虫害控制装置的地点和装置类型的目前场地地图，并包括临时设备的使用
- 核准的杀虫剂使用清单
- 「材料安全数据表」(MSDS) 或记录使用和/或存放在工厂的所有杀虫剂的等同文件
- 存放在场地的所有杀虫剂标签的副本
- 所有杀虫剂有效使用的说明
- 虫害控制操作员 (PCO) 执照，包括到期日、证明或培训细节
- 杀虫剂施用者的保险证明

如确定有虫害/鼠患，则应当立即采取行动以消除危害。应以此种方式控制任何受感染的产品/原料，以防止其它产品/原料、设施和周围区域产生潜在的污染。

8.0 – 设施场地和基础设施

应将建筑物设计成空气、原料、产品、设备、人员和废弃物具有条理分明的流畅性，以减少产品的污染。

当门、入口和窗户关闭时，应妥善密封和保护；并且保持良好的状况、保持清洁，并在不使用时关闭。在制造、处理和储存区内部或相邻的窗户，应使用聚碳酸酯、丙烯酸、防碎材料制成，或使用保护膜遮盖。墙壁和地板应保持良好的状况、保持清洁，并无凹坑、裂痕和裂缝。排水管应做好清洁和维护，以防堵塞、臭味和害虫藏身；并应定期消毒。天花板和高架结构应保持良好的状况，无锈、油漆剥落、石灰、灰尘、碎片、蜘蛛网、发霉，并保持清洁。应发现、控制并及时修理屋顶漏水。楼梯、狭窄通道、平台、管道、输水管、固定装置和水道，应妥当的安排、设计和维护，才不会污染食品、食品包装材料、食品接触表面或加工工具或设备。

应对建筑/维修工程进行有效管理，应充分控制临时结构（如使用）的设计、建造、安排以防止产品污染。

应能方便地使用饮用水（包括冰和蒸汽的形式），并具有符合作业需求的合适温度和足够压力。在涉及食品、食品接触表面和设备、食品储存和处理区域、清洗和消毒以及洗手活动中只能使用饮用水（包括冰和蒸汽的形式）。饮用水的化学成份和微生物指标均应符合国家和地方的安全标准，并且与非饮用水源无交叉连接或反虹吸。非饮用水管线应有识别标志。储存或传送饮用水的系统，无论是以气体、液体，或固体的形式，应设计良好并加以维护，以确保在任何时候都符合化学和微生物规格。蒸汽来源处应具备充分的通风，或安装凝析油/蒸汽疏水阀，尽可能接近使用点，以减少冷凝点。应将引入食品或接触到食品或食品接触表面/设备的饮用水（包括蒸汽）进行处理过滤（1微米或更小）。如果使用过滤器，应定期检查并在需要时进行更换。

如使用锅炉化学品，应使用达到相关规格、已列为核准的添加剂的化学品，并符合当地用于人类消费的用水法规。使用于制造、清洁和/或填充作业的压缩空气、二氧化碳、氮气和其他气体系统，必须经过批准使用于食品接触，并过滤除去 5 微米或更大的颗粒，并且不得含有油或水。应定期检查过滤器并在需要时进行更换。

应妥善放置、维护和操作风扇和气吹设备，以减少食品、食品包装材料、食品接触表面和设备的潜在污染。

灯具应具有防碎性或使用防碎罩保护。紧急照明、叉车灯和其他的工作灯应予以妥善地保护或控制。

应进行隔离、存放和处理垃圾和废弃物，以减少异味的产生，以及废弃物有机会成为引诱、躲藏或滋生害虫的地方；并且防止对食品配料、包装材料、食品接触表面、水供应和地面产生污染。不允许在配料、包装、食品处理或食品储存区堆积废弃物。应每天或有必要时经常将废弃物从这些区域清除干净，以防止堆积。应尽速清理垃圾溢满的情况。



应尽量保持地面和周围的整洁，以减少灰尘产生，并保持无脏物/垃圾、废弃物、碎片、堆积的设备和货盘。应定期检查周围环境是否有强烈的异味或空气污染，以确保无危害食品安全和质量。在任何建筑物的植物生长不得超过 16 英寸（40 公分）并保持低矮。

9.0 – 购买原料控制

供方应确保其供货商遵守本手册或等效效力详细列出的要求和期望。

供应商管理

供方应具备一份适当的书面计划，用来同意和管理在制造 Arnott's 产品所使用的购买原料供应商，包括配料和食品接触包装。此计划应包括风险评估、定期对供货商的表现和设施评估以及外来原料的评估。至少应对供货商的不合格和审核结果/行动进行记录以确定改进的趋势和机会。

规格和进料管理

供方应具备一份购买原料的书面规定，以符合联邦政府、地方、郡县、地区以及州的法规要求。

应具备适当的记录控制，以确保购买原料符合购买规定和适用的法规要求。供方应具备一套适用的书面程序，以确保不符合规定或法规的购买原料被扣留，直到提出适当的处置方法。应按照适用的法规要求进行购买原料产品的处置。

除了这些要求，共同厂商/共同包装商、重新包装商和特殊包装商应具备一套适当的系统，以书面的形式通知 Arnott's 任何的配料或包装材料规格和/或供货商的变更。这些变更如对 Arnott's 有不利的影响，则必须得到 Arnott's 的同意。

10.0 – 合同制造商/包装商的使用通知

供方应具备一套适当的程序通知 Arnott's 不是供方独自拥有和/或运营的工厂生产提供给 Arnott's 的任何产品、配料或包装材料。Arnott's 必须事先同意分包商的使用。这些合约供货商的场地必须符合本手册的要求，以及产品及包装的所有的规格要求，而且他们必须同意让 Arnott's 的代表或其代理人对其进行审核。

供方应要求其合约制造商或合约包装商承担相同的保险保证金，同时他们作为 Arnott's 的主要供方，也需要承担相同的赔偿金。此外，合约制造商或合约包装商的债务承担无法使主要供方免于对 Arnott's 的赔偿责任，也无法免除由合约制造商或合约包装商所造成的任何索赔责任。

11.0 –加工和返工控制

加工

供方应具备一套适当的生产或加工控制程序，以确保产品符合 Arnott's 食品安全、质量和原材料规格的所有要求。在适当的情况下，应使用统计方法来确定系统的功能。工厂人员应根据需要使用目前最新的加工控制程序、产品要求和规定。应对半加工产品和成品进行检查和测试，以确保符合这些要求和规定。必须保存加工数据、检查和测试结果的记录。需向 Arnott's 提供「检验分析证书」(COA)。

对于耐储存共同包装或授权产品所使用的热加工系统与加工调度，应在使用之前经由 Arnott's 加工管理局，或由 Arnott's 管理局所认可和/或同意的第三方加工管理局进行审查并取得书面批准。任何加工偏差以及加工、加工设备、加工软件和/或加工调度的变更，应在使用之前取得负责的加工管理局的书面批准。

供方应具备一套书面程序，管理按重量填充容器/包装以遵守所在生产国家和意欲销售国家的法规要求。

供方应具备一套成品放行的书面程序。

Arnott's 将会提供一份适合于原材料商业化的加工情况和/或产品类型的补充要求。

返工

供方应具备一套书面制度，用来控制在配料、包装材料、半成品和成品中的返工材料的使用，以防止「加回」材料可能导致的物理、生物或化学污染。

应标示返工的产品名称、生产日期和原批号，以协助保持可追踪性。此外，含有过敏原的返工应有清楚的标示。返工应与其他原料和产品隔离，不论经由库存管理系统或物理隔离。返工不得延长存放一段时期。所有的返工应被存放在适当的温度和/或湿度下，以确保其不会变质。

受过培训的人员在使用之前，应对每批的返工进行书面评估，以确定：

- 保质期。（即是否它会缩短成品的保质期？）
- 任何对成品的不利影响。（降低感官味觉。）
- 使用量。（允许「加回」的比例。）

如果返工材料与所要加入的产品具有相同的配方，则可将其加入使用。注：将不相同配方的返工品加入变成相同配方的情况时，必须提供书面证据，以证明材料不会影响成份标签、影响过敏原含量，或在特殊情况下对所生产的产品失效。

产品配方与加工说明应对有关返工材料的使用方面有具体的规定，包括但不限于在产品中所允许的返工比例。应将此数据记录和保存。对于 Arnott's 产品的合约制造商，应与 Arnott's 质量代表达成对返工等级的一致同意。供方应具备一套适当的书面控制措施，用于返工作业将产品从填充或包裹包装移出时，以防止其成为外来物的风险。

当返工被包装在不同的生产过程而非初次生产时，应将其记录为进料。应将原批号标明在产品记录中。应保持批量配方/加工记录，其标示返工品的使用量。

12.0 – 产品包装

供方应具备一套适当的书面制度，以确保符合下列产品的包装要求。

塑料衬垫：

- 应使用与其包装内容不同的对比色，但不能为透明、褐色或黑色
- 应具有足以不撕裂的测量，并且对于大于 25 kg 的单个填充重量，最小厚度应为 50 微米和 75 微米
- 应热封或折叠或打结，不要装订或夹住

纸或尼龙压层聚乙烯袋：

- 应热密封（最好）或者用与包装内容颜色相反的线缝合
- 衬垫足够厚度而不会轻易裂开、刺破、或者撕开

箱/纸板箱/盒/桶：

- 所有的胶带应有颜色，但不能为透明、褐色或黑色
- 不能用管线、遮蔽或纤维胶带
- 不能用电线和/或订书针
- 不能用木制角柱

圆鼓：

- 只能是可进行金属探测的防揭封

超级袋/集装袋/布尔卡袋：

- 封口线不能太长，以避免导致潜在的产品污染，并且不能磨损或松脱/脱落
- 密封绳应与其内容具有对比色
- 裸露或者松弛的线头或缝合不可出现在袋子里

包装材料供方应具备一套适当的系统，通知 Arnott's 所提供给 Arnott's 的任何产品含有消费后用途或回收利用材料。

消费后用途：已经进入贸易渠道的产品，用于其预期用途后进入回收利用领域。

回收利用材料：含有消费后用途的材料，经过处理、补救、翻新或者返工可再次利用。

若 Arnott's 产品的包装材料使用了回收利用材料，则须告知 Arnott's 合约代表。供方需要确认回收利用材料中含有食品添加剂的情况并为此负责。

由 Arnott's 所购买的或替 Arnott's 购买的产品中，在有关使用的回收利用材料有任何的更改、供方或其他措施的变更之前，应先告知 Arnott's 的合约代表。

13.0 – 编码和标签控制

供方应具备适当的控制，以保证提供给 Arnott's 的食物产品、配料和包装材料有正确的编码和标签。

个别容器和运送盒的编码必须包括批/批次号，并且符合 Arnott's 的业务要求，以及 Arnott's 生产地点和使用地点的所有适用的法规要求。编码应当正确和清楚，并且必须包含足够的信息，以协助将产品有效的追溯至生产地点。对于共同制造商/共同包装商、再包装商和特殊包装商，Arnott's 将对个别容器和运送盒提供一套编码格式。

应取得 Arnott's 法规事务部对零售和食品服务产品标签的预先批准。Arnott's 将对零售和食品服务标签提供书面批准，并给予包括用于特别处理、配方号码、有效日期和配方版本号码的说明。

在生产过程中的在线检查和应用程序，供方应有适当的标签控制记录。应有适当的验证程序以阻止无意的错误标签，并且根据产品配方确认正确的标签版本。生产一旦完成，所有的原材料应从生产线移除，而且应检验所有的标签/已贴标签包装和产品都要从标签设备和周边区域完全清除。

对于标签或已贴标签包装的包装供货商，应记录和使用一套全面的结合预防计划，包括所有设备的详细生产线清场程序。

成份/包装标签应包括 Arnott's 所需的产品代码（材料或企业号码）、批/批次号、生产代码、指定制造厂、产品名称、成份说明、净含量说明、保质期指标：到期或最佳日期，或使用截止日期以及制造商的名称和地点。成份说明应符合成份规格。应在每个单位明显地标示卷标数据，并尽量面对托盘的外部。

Arnott's 商标只有得到 Arnott's 法律部书面预先批准的情况下才可使用。

14.0 – 卫生

应具备一份适当的书面卫生计划，以符合所有法规和 Arnott's 公司的要求。只有受过培训/合格的员工或承包商才能执行卫生作业。仅可在食品制造工厂中使用经过批准的清洁和消毒化学品，必须根据其特定用途使用。应将清洁和消毒化学品适当地放置并贴上标签。卫生工具和器具必须是合适且作为特定用途使用，并应保持清洁、妥善维护。清洁、卫生、生产和非接触食品的卫生工具和器具应妥善隔离，以清洁、卫生的方式储存。应具备一套适当的监控卫生程序关键点的系统，包括温度、化学浓度、流量、时间、pH 值等。对于 CIP，应提供测试结果以证明化学品已经从所有管道和罐中冲洗干净。每个工厂应根据行业标准、法规要求和/或特定设备的制造商建议，建立清洁和卫生作业的时间表。应具备适当的系统，用来验证和记录卫生计划的有效性（审核、擦拭、ATP 和其他）。

供方必须妥善的安装其生产/加工设备，以确保清洁设备能发挥超出其寿命期限的效率和效能。

供方应负责记录和实施专用于生产区、加工设备和工厂设施的其它区域/部分的《卫生标准操作程序》(SSOP)。SSOP 应详细并包含清洁程序、设备和产品的说明和范围与责任方。至少每年验证和查核 SSOP，以评估清洁和卫生的成效。

供方应选择使用于生产线的卫生方法，其具备制造设施的功能以及与产品制造相关的风险。也应依据评估卫生表现的相关性选择测试方法，并且能适用于制造设施。

应保持所有的清洁和卫生作业的精确书面记录。清洁计划的审查和审核应包括验证和查核工作的年度审查。

供方应具备适当的书面环境监测计划，以确认在加工时食品暴露于环境中的潜在污染，所具备的病原体控制的有效性。应保持和包含擦拭计划记录，但不限于日期、缩写、位置、区域、结果，以及必要的纠正措施。

15.0 – 储存、仓库和运输/配送

供方应以一种维持产品安全、完整性、质量和防止污染（直接或环境）和/或降级的方式储存和运输包装材料、配料和成品。

应妥善地维护储存区，并且适当地隔热，以保持必要的温度。储存区应方便进入检查、清洁和维修。所有原材料和成品应不着地且不靠墙（建议距离 ≥ 18 英寸/0.5 米）。如有使用货架，应设计成易清洁地板和储存区。货架材料应有光滑、不吸水的表面，无裂缝并容易清洁。所使用的木制托盘，应在托盘和和原料之间放上滑托板，以防止所有的原料经由木材包装而产生了潜在的污染风险。当原材料和成品堆栈的托盘经由木材包装而产生了潜在污染的风险时，则应使用托盘滑/滑托板/垫层。应将冷藏/冷冻/速冻储存设计成符合卫生并能有效的冷藏食品。具有准确监控系统或程序的储存区，应能够适当的保持法规和/或 Arnott's 说明所限定的产品温度和/或湿度。当必须在温度控制区之间和以外的地方调动冷藏/冷冻/速冻产品，则应有适当的书面管理程序。应将大型储存设备设计成可以减少外来物污染和未经同意进入的风险。应清楚标示在储存区的所有原材料和成品，以便于储存和正确的存货移转。

应适当地设计和维护仓库，以防止所有的原材料和成品污染或降解。供方如采用外部储存/仓库（干燥储存、冷藏室、冷却器），则须经由 Arnott's 的批准，这可能包括由 Arnott's 代表或代理人检查或审核。

所有的食品运输车辆应妥当的设计和装配，以防止食品在运输过程中被污染，并且能够有效的清洁和消毒（如有必要）。清洁记录和之前的装载文档可根据要求随时提供。

大型食品罐/拖车/容器：

- 每次装载应具有清洁证明。所有的食品运输车辆清洗设施厂必须经由供方批准并配合检查。清洗设施厂应具有书面的清洁程序与适当的保留记录。可根据要求随时提供之前的装载记录。
- 应无裂缝、蚀损斑迹、粗焊缝、腐蚀、异物、发霉、害虫和异味。
- 车辆应指定为「食品专用」。这包括将直接与车辆内部接触的新鲜配料（水果、蔬菜、坚果、豆类等）的运输。

装卸作业应设计成减少不必要的产品暴露的不利情况，以保持产品和包装的完整性。装卸区域/斜坡应有适当的保护装置，以保护产品远离环境因素（气候、花粉、灰尘等）。装载前，应检查所有的食品运输车辆并记录结果。所有的装载必须妥当地固牢。当产品必须在某特定温度或温度范围下运输时，装载前必须检查并记录食品运输车辆的内部温度。此外，整个运输过程中应保持适当的温度控制。如使用温度记录器，应清楚地标示于提单 (BOL) 和包装上；并且应将其固定于装载上。

Arnott's 不能接受的运货：

- 产品和非食品化学品或者其他具潜在危险的原料同车。
- 新鲜/冷冻蔬菜和新鲜/冷冻肉产品同车。
- 如果食品运输车辆可能已经被有害、有毒、危害、危险、不卫生的原料污染，或者与过敏原交叉接触。



供方应具备一份适当的计划，以确保运送 Arnott's 产品的食品运输业务：

- 在装卸大型食品罐/拖车/容器车时，使用外来物控制/指示器，以保护所有的食品远离可能的污染。
- 遵守工业和运输法规惯例。
- 持续进行 GMP（优良生产规范）、卫生学、质量和食品安全培训。
- 具备适当的食品安全控制措施，并予以积极监控和记录。

运输

托盘/堆垛：

- 具备干燥、完好构造，并且无裂痕、破裂或损坏。
- 无昆虫、昆虫网、发霉、碎片、异味和掉漆。
- 托盘和原材料货物装载之间应使用滑托板或垫层；如配送规定指示，则成品也需要。
- 应以不过度超出托盘两边的方式将产品放在托盘上。
- 产品应在托盘上均匀分布。
- 产品托盘必须有独特的托盘识别挂牌或标签。

在装载所有产品之前应进行检查，以确保不运送损坏的产品。

供方应尽量保持每次出货的运送批号数量为最小，最好每个托盘不超过一批或每个装货不超过两个批号。

提单或装箱单

供方必须在运输单据上包含下列信息（提单或装箱单）：产品名称、Arnott's 产品/原料编号（全部数字编码）、批/批次号、每批/批次号的数量以及每批/批次生产日期，日期以日历格式（DDMMYYYY，建议 D= 2 位数字的日，M= 缩写的 3 位数字的月，Y 为全部 4 位数字的年）清楚说明，同时建议每批/批次号，包括到期、最佳使用期限，或使用截止日期。生产日期要选择使用相同的日历格式。在原始制造商和另一个供方之间进行的任何和所有的原材料移交都要保留此信息，包括最后一个供方的联络点，以确保在 Arnott's 设施接收时所有新生成的文件均符合这些期望的要求。

原料运送豁免

运送原料不符合规格和/或没有完成微生物测试要求的原料是不允许的；然而，在极少数情况下，可予以同意或要求的例外，这必须经由 Arnott's 采购代表、工厂质量经理，和 BU 供应质量主管共同签字批准使用控制的方式进行。此种原料应在四处贴上红色标签「运送扣留，使用前请得到工厂质量经理的同意」。供方应提供一份纠正措施计划，以防止再次情况发生。

16.0 – 事故调查和报告

供方应具备一份适当的书面计划，用来识别和管理对食品生产或消费品行业产生影响以及可能对其外来原料或制造产品产生影响的外部食品安全、质量或法规事件。此计划应包括，但不限于接收可能事件的信息、指派事件的领导者、进行初步调查、进行风险评估、确定产品处置（如有必要），以及完成任何必要的纠正措施和追究。应正确地记录所有的调查方面，并且有效地进行内部和外部沟通（如有必要），包括如果 Arnett's 的产品可能会受到影响，应立即通知如 Arnett's。

17.0 – 设备校准计划

校准定义是根据已知的国家或国际标准/参考方法进行对设备测量结果的比较。每个工厂应具备一份书面的校准计划。此计划应符合任何适用的法规和行业要求。

工厂应保持需要校准的关键（有关食品安全、质量和法规）设备的列表/日志/记录。列表/日志/记录应至少包括以下内容：

- 设备识别号码（ID）
- 说明
- 类型（无论是内部或外部所进行的校准）
- 制造商
- 序号
- 位置
- 校准频率
- 标准/参考
- 校准日期
- 校准公司（如在外部校准）
- 负责进行校准人员的工整书写姓名和缩写或签名
- 重新校准日期
- 接受验收限制
- 法规要求（如适用）

无设备校准列表/日志/记录保存的关键设备将自动被视为未校准。

应为关键的食物安全、质量和规定设备建立校准频率。在第一次使用新的食物安全、质量和规定设备之前，务必要校准。必须根据下列事项决定校准频率：

- 制造商建议的校准间隔
- 关键项目前后（即新的生产线或产品运作）
- 事件后（即：如设备已损坏）
- 关键测量性质（即：关键控制点 [CCP]）
- 校准的经过和/或可靠性
- 事件和/或投诉

如果闲置的设备（即工厂停工、储存区的设备）已到期，则应延长校准的到期日，直到设备已准备重新投入服务。应在设备重新运作之前完成校准。应将延长时间记录在设备校准列表/日志/记录中。

应使用标签标示设备。此标签应至少包括设备识别号码。如可能，标签还应包括校准日期、负责校准人员的名字缩写，以及重新校准的日期。

应发展和保持所有内部校准设备的程序。在发展校准程序时，应使用设备制造商的建议。外部校准工厂/实验室应具有独立的第三方认证的认可标准。应妥善保存内部校准记录和外部校准证明，以适用于相关食物安全、质量和守规的检查、评估和测试设备。

每个工厂应具备一份适当的书面程序，用于无校准的设备。任何无校准设备所制造的原料应被扣留并重新评估。

18.0 – 文件、数据、记录和保留样品

供方应建立并保存一份书面程序，以控制和取得所有与原材料、生产、加工和成品有关的文件、数据和记录。这包括但不限于 HACCP（危害分析和关键控制点）计划、配方、卷标批准、标准操作程序、实验室手册、产品测试结果和质量记录。

这些程序将确保：

- 必须在工厂的各个地点具备可利用的现有文档，以有效的运作食品安全和质量系统。
- 无效和/或作废文件应及时从使用地点移除，以确保防止不当的用途。
- 任何保留作为法律和/或知识保存用途的作废文件均应适当地标示。

在适当情况下，应自动记录或由受过培训的人员记录食品安全和质量任务/行动（测试、监控、查核、评估审核、检验、审阅或分析）的数据。应仅在进行任务/行动时记录数据。如果没有对缺少数据的解释，就不应该有缺失或空白数据之处。实际的样品重检数据应记录在案；仅仅说明已进行过重检是不够的。

食品安全和质量记录应由不可擦除墨水/记号笔书写，或在安全操作系统中以电子形式输入。在设施内使用的墨水笔应仅为公司核准的一支笔，不带笔帽；建议使用全金属墨水笔。禁止使用铅笔和橡皮擦。供方应具备一套适当的程序，用于有效控制或清除松散物品：橡皮筋、回纹针、大头针、图钉和订书钉。

书写的记录应清晰易读。任何对已书写记录的更改应以下列方式进行：

- 用单线划掉错误的输入
- 写入正确的记录
- 注明日期并在更改处签名

不允许使用涂改液或改错带。

记录必须由填写任务/行动的人签字或签首字母。

使用电子系统记录食品安全（非书面记述）必须经过验证并符合当地法规。

对于替 Arnott's 或配合其所制造的产品的相关配方、程序、材料列表 (BOM) 和规定，供方应：

- 确保这些文件在未经授权的使用时受到保护和限制。
- 仅允许具有适当保密协议的人员使用。
- 不将这些文件散布至任何的外部来源。
- 对于作废文件的处置需按照 Arnott's 代表的指示。

供方应保留记录三年，产品保质期多加一年，或根据联邦政府、地方、郡县、州或地区法规所规定的时间，以时间较长者为准。Arnott's 代表在审核或检查期间，应可使用所有的产品、包装材料和配料记录以作审查。应将记录存放在安全区域以便于查阅，并且必须涉及提供给 Arnott's 的产品、包装材料和配料的制造、储存和配送的所有关键程序、食品安全和质量控制点。应在仿真召回演练中进行测试和记录档案的可追溯性。

供方应按要求保留所生产的产品样品。样品应有生产运作的代表性以及产品储存的保质期。Arnott's 质量代表和/或研发代表有可能提供特殊的取样和储存要求。

19.0 – 产品扣留和放行控制

供方应具备适当的有效书面控制，以防止不合格的产品、配料或包装材料被误运至 Arnott's 或者用于交易。被扣留的或者被排除的产品或原料应被禁止运往 Arnott's。唯一例外的原料运送是如第 15 章节所述及的原料运送豁免情况。

供方应具备一套书面程序，以从销售链中扣留疑似不合格产品或者正等待检测结果的产品。这些书面程序应为现时的并且包含完整的扣留和处置程序，包括内部和外部之间传递信息责任，如适用，还包括 Arnott's 的（责任）。

若发现到疑似不合格的任何产品、配料和包装材料，则应在发现时立即进行扣留。应被标示并控制每个托盘或组件。标示可为实体（如标有「扣留」(ON HOLD) 或等效字词的标记）或电子格式。如果系统能阻止不合格的产品/原料选择并禁止其使用和销售，则可适当的使用电子（计算机化）系统（如 SAP 仓库管理系统）。这些被扣留的原料应被放置在一个专用隔离储存区。应评估每项导致产品或原料被扣留的不合格项目的根本原因。应采取纠正措施和记录，以防止再次情况发生。

如果货物有可能无法按约定条件送达，应有适当的程序立即通知 Arnott's。

如果产品、包装材料或配料在被扣留状态中因失误或不当操作而运送出去，应立即通知 Arnott's。

应及时确定并完成处置，并且应包括代码日期和相关物品总量。对于共同制造商/共同包装商、重新包装商和特殊包装商在采取处置措施之前，应取得 Arnott's 的书面授权。应根据适用的法规要求进行产品处置。产品不得捐赠或以任何方式销售，包括但不限于在没有 Arnott's 的同意下，将产品提供给工厂的员工。

将以合适的方式处理指定销毁的产品，以确保其适当的销毁和处置而不会进入商业领域及用于食用。销毁程序要确保符合规定，特别是食品安全条款。应将销毁记录保存并包括受影响的产品、生产日期、单位编号、销毁日期和相关负责人和见证人的签名。

供方应建立和维持内部查核程序，以确保不合格和被扣留的产品/原料已被标示、隔离、评估和符合上述期望的处置。应至少每一年进行被扣留和不合格产品和原料的实际的盘点。应调查不合格的根本原因并采取纠正措施。应记录调查结果和所采取的措施。

20.0 – 审核与检查

每个工厂应计划和进行例行/定期设施和产品检查。这些检查可包括的范围，如开始生产、GMP 检查、产品评估等。应记录任何的偏差与适当的纠正措施。

每个工厂应建立一份内部审核计划，以评估和审查相关的食品安全和质量是否符合公司和 Arnott's 的要求、程序、做法等。应至少每年由工厂中的人员进行一次内部审核，并在可能的情况下，将进行审核的区域独立起来。应将审核结果传递至适当的管理层和责任方。所有的审核调查结果和纠正/预防措施应予以保留。应进行和记录后续活动，以确认完成纠正/预防措施。

所有的供方应经常进行食品安全和质量系统的第三方审核。对于共同制造商/共同包装商、重新包装商、被许可方，配料和直接食品联络供货商，应使用「全球食品安全倡议」(GFSI) 许可方案标准之一 <http://www.mygfsi.com> 和 https://o6sjjr51c02w1nyw2yk6jvmw-wpengine.netdna-ssl.com/wp-content/uploads/2019/09/CPO_printable-version_A3_20200424.pdf 进行第三方审核。不过应注意，取得第三方认证的 GFSI 许可方案标准并不表示 Arnott's 同意供方。如果任何的共同制造商/共同包装商、重新包装商、被许可方，原料或直接食品联络供货商不能或不愿意取得 GFSI 认证许可，以及其他所有的供方亦如此，则他们应提供 Arnott's 供应质量代表另一种独立的食品安全和质量系统审核报告与纠正措施。Arnott's 供应质量代表将进行评估，以确定此份审核等同于 GFSI 资格认证。如适用，Arnott's 供应质量代表将建立一份计划以弥补所发现的不足，其中可能包括由 Arnott's 本身的代表或代理人进行现场审核，或者不同意地点的决定。

供方必须服从 Arnott's 的风险评估所认定的内部风险程度，以及指示所需的审核次数。供方应允许 Arnott's 质量、公司财务部或安全审核代表进入用来制造、包装或储存成品、包装材料和配料的工厂。应授权 Arnott's 质量、公司财务部或安全审核代表在合理的时间进入和审核/检查为 Arnott's 储存、制造、供应或共同包装成品、包装材料和配料的任何机构/工厂。这些要求包括供方和透过代理的工厂以及运输车辆。审核/检查可包含记录、加工、控制和设施的检查。Arnott's 的政策是合理通知审核/检查的意向。然而，任何合约或本手册都没有否定 Arnott's 派遣自己的代表进行未经宣布的审核或以合约委托其他公司/代理机构进行审核/检查的权利。

21.0 – 持续改进

供方应定义、追踪和采取有意义的食品安全和质量的「关键绩效指针」(KPI)。「关键绩效指标」是一种绩效评估或指标类型，用于评估进度、成功或成就目标和/或目的。

应至少包括下列的 KPI:

- 生产线和产品规格的能力 (SPC) [不包括仓库设施]
- 不合格
- 内部和外部审核结果
- 召回/回收

应审查 KPI 信息和数据，以确定食品安全和质量改进的机会。此审查应为管理检查程序的一部份。

每个工厂应建立（根据但不限于 KPI）一套持续改进计划与措施，不断地提高食品安全和质量管理体系的绩效、可靠性、效率和有效性。工厂应遵循「计划—执行—检查—行动」循环系列：

- 计划：识别和分析实际或潜在的问题。评估我们的现况和所需改进的地方。集思广益并发展潜在的对策。
- 执行：测试潜在对策。
- 检查：评估潜在对策的效果。确定潜在对策的相关无消极的结果。评估/核定是否已达成目标。
- 行动：如果没有达成目标，则尝试使用别的对策来做调整，并且重复此循环或记录、标准化和使用。经过证实的解决方式。通知整个组织的其他人，使其从改进的解决方式受惠或者学习。

我们强烈建议工厂整合和利用不断改进的工具/方法，例如：六西格玛 (Six Sigma)、精益 (Lean)和/或改善(Kaizen)。

原材料规格应持续朝着其参数范围的目标（如有必要，则达到这个目标）进行，以确保对 Arnott's 的最佳绩效。

应妥善记录所有的持续改进活动。

Arnott's 将通过“供货商关系管理” (Supplier Relationship Management) (SRM)，运用多种资源，包括但不限于供方自身的 KPI、Arnott's 收集的数据（运送前的样品、外来检验、COA 等）以及 Arnott's 供方记分卡来监督和衡量我们的供方的表现。业务审核将以 Arnott's 代表以及在适当情况下，根据关系的程度和风险来确定进行的频次。

22.0 – 监管

供方应具备适当的系统，通知 Arnott's 任何有关的规定性联系、取样、管制行动或者有关替 Arnott's 生产的产品、包装材料或配料的产品召回。

一旦任何为 Arnott's 生产的产品直接或间接地成为规定性联系或管制行动的对象时，供方应立即通知 Arnott's 合约和质量代表。例如，当产品从另一个不同国家被直接运送到 Arnott's 的工厂时，供方应立即通知 Arnott's 工厂代表跨境政府扣留/检疫以确保产品直到官方发放授权通知得到核实以及由供货商传达到 Arnott's 工厂代表后才可使用。而且，供方应立即通知 Arnott's 合约和质量代表任何自愿或非自愿的产品召回。

一旦任何为 Arnott's 生产的制成品，或配料，或 Arnott's 想要使用的包装材料被监管机构取样，在采集时就应留下副本或单独样品，并标示识别资料；并且含有样品的所有产品应被扣留。样品应存放在一个安全的地方，以防止腐坏或污染；这可能是指冷冻或将干燥配料存放在阴凉干燥的地方。应告知 Arnott's 合约代表取样的原因。此外，在将产品运送至 Arnott's 工厂之前，或以 Arnott's 名义继续销售被取样的产品之前，Arnott's 合约代表将提供指示。Arnott's 可能也会要求取得监管机构取样的批次样品副本，并需根据要求随时提供。由供货商生产和拥有的配料或包装材料，对该材料的处理应根据监管机构和供方的决定进行。

当监管检察员要求上述以外的其它数据（照片、录像等），如果所要求的信息与 Arnott's 产品有关，则供方应通知 Arnott's 合约代表。

供方应具备一套适当的适用程序，用来掌握法律和法规的变更，以及相关的科学和技术发展。应将程序妥善的实施和/或配合变更，并且视情况更新内部文件。供方有责任确保所有 Arnott's 的产品和其运输均遵守适当和相关的法规。

23.0 – 食品保护和工厂安全

供方应当制定、记录和维护场地特定的食品保护和工厂安全计划。此计划应根据经由工厂以及工厂所在地的法律和/或法规要求所确定的风险和弱点。当发生已确认的内部或外部事件，或任何的相关法规变更时，则应每年重新评估(和修改，如有必要) 本计划。食品保护和工厂安全策略是本计划的一部份，应发展和实施快速、准确地识别、应对，以及遏制威胁或故意掺假行为/污染。应对所有员工进行食品保护和工厂安全意识的培训。

应立即进行调查所有的威胁和产品故意篡改或破坏的事件，并且彻底地记录；如关系到 Arnott's 的产品，则必须通知 Arnott's 合约和质量代表。

应进行管理（永久、兼职、季节性、临时和合约）员工雇用前筛选和终止活动。使用设施、计算机、软件和系统均应予以控制。

应明确标示所有的化学品（包括实验室化学品）、有毒或腐蚀性化合物、清洁剂和消毒剂，并存放在封锁区域和/或场地保安部门加以控制使用。

所有进出的车辆的门和入口，不包括开顶式配料卡车，必须用防篡改和编号封条密封，此封条的编号（包括暂时性封条的编号）必须被标示在货运单上。应比对新来的提单，检查是否与进入车辆的封条一致。强烈建议需要停靠多站或未满载 (LTL) 的卡车，使用挂锁或封条固定。

厂房的门、窗、屋顶开口、通风口、外部拖车、轨道车、大型储罐、饮用水水箱和水井在不使用时应固定（如锁、封条、传感器）。

更新的工厂布局示意图应放在安全和受控制的位置。示意图应标示所有的工厂入口和屋顶通道。

合格人员应对工厂进行定期、书面的食品保护和工厂安全检查/评估。应对此评估/检查进行评定，并实施必要的纠正和/或缓解措施。

供方应考虑使用下列整体计划中的一项或多项防范措施，包括：电子门禁、围栏、大门，自动控制进入旋转门、保安控制、闭路电视 (CCTV)、足够的外部照明和警报系统。

注意：所有的美国供货商（不论是国外和本地），均必须持有 FDA 生物恐怖注册。

24.0 – 客户/消费者投诉

供方应备有一套适当的书面计划，用来处理客户/消费者的投诉。本计划应依据投诉的调查内容，提出职责、响应时间和纠正措施。应保持一份日志，根据所投诉的产品标示、生产日期、原因和来源追踪投诉。

应保存投诉记录以及后续调查和/或纠正措施。投诉数据将做动态分析并用于提高产品安全质量以避免再次发生。

25.0 – 研究与开发

供方应备有一套适当的书面计划，用来管理产品的开发和现有的产品/原料的变更。对于现有的多样组合食品，当管理有变更且这些变更可能会影响客户/消费者时，则必须考虑下列事项：成份说明、营养、过敏原、索赔、鉴定标准、形式和功能。对于现有的包装材料，当管理有变更且这些变更可能会影响客户/消费者时，则必须考虑下列事项：材料、成份、尺寸、形状、几何和图形。

如第 1 章节所述，供方应具备适当的书面制度，用来管理配方、原料、加工、系统、设备、管理，和/或生产设施的变更，以避免产生对任何食品安全和质量的影响。此制度应包括通知 Arnott's 在食品安全和/或质量有潜在影响并可能对其产生不利影响的变更。这些变更可能需要得到 Arnott's 的同意。

进行任何产品外部市场开发的研究设施应达到 Arnott's 对消费品所要求的食品安全和质量。

26.0 – 员工培训

供方应为所有人员，包括但不限于全职、季节性、兼职、临时及合约员工提供一套有计划的、功能性的且有效的培训计划。

培训应包括但不限于下列的主题：HACCP/食品安全、化学品控制、过敏原控制、食品卫生、卫生条件、校准、实验室操作和测试、内部审核、法规要求、维护、食品安全和 GMP 实践。

应将培训计划记录存档，并保留培训记录，包括参与者的名单、完成日期、培训内容以及证明员工能力的有效评估。

复习培训的次数应根据所需具备的胜任能力进行。此外，培训的次数也许会根据审核结果和/或产品不合格、不符合规格的结果、消费者/顾客的投诉和对于不合规的严重性所进行的风险评估的需要决定。复习培训也许可以通过就某个主题进行再培训、辅导、指导和/或在岗培训完成。

[A] – 辐照、基因改造和纳米技术

配料和/或包装材料的辐照

辐照是用来处理食品和/或材料以预定的时间长度使用特定的辐射剂量的过程，用以减缓或阻止因病原体的生长所产生的腐败、延迟熟化、增加产量和/或改进再水化。

允许供方根据个案，对提供给 Arnott's 的配料和/或包装材料使用辐照。应考虑到相关的法规和技术。供方应当遵守其所提供配料和/或包装材料的每个国家的商业要求和标示规章。

基因改造的成分

转基因是一个有机体，其利用基因工程技术改变遗传物质。

Arnott's 食物产品供方应当遵守其所提供配料和/或食物产品的每个国家的商业要求和标示规章。应当根据各国要求标示转基因的配料。

以纳米技术取得的配料和以纳米技术取得的直接接触配料的配料使用：

纳米技术是指在原子和分子尺度内对物质进行操纵。

供方具备 Arnott's 的书面许可，可能允许其根据个案使用纳米技术。应考虑到相关的法规和技术。当配料以纳米技术取得，或者以纳米技术取得原料直接接触配料时，供方应通知 Arnott's，两者均须具备适当的安全评估。



[B] – 重金属合规性

食物产品、配料、直接接触食品的包装材料或者促销品（杯子、碗等）的供方需要提供一份重金属保证。共同制造商/共同包装商和被许可人需要获取一份关于他们制造的产品所使用的配料、直接接触食品的包装材料或者促销品的重金属保证。

重金属：银、砷、钡、锡、铋、硒、铅、汞、镉和六价铬。

包装材料：所有包装组件包括粘合剂、标签、油墨、染料、稳定剂和其成份。

供方应保证所有食物产品、配料、直接接触食品的包装材料和促销品，以确认 Arnott's 的产品或产品成份不会有意放入重金属，供方需遵守所有相关适用法规、食品标准和说明。

供方还需要保证，提供给 Arnott's 或者用于任何贴有 Arnott's 标签的直接接触食品的包装材料，其重金属（如下所示）总含量不得超过 100ppm，无论从何种途径以何种方式被带入：

铅，汞，镉，六价铬

供方为了确保遵守承诺，应对食物产品、配料、直接接触食品的包装材料和促销产品进行定期或例行监测。应根据要求，通过“分析证书”(COA) 随时将检测结果提供给 Arnott's。Arnott's 也许会通过使用发货给 Arnott's 之前的样品或经核准的一个第三方实验室自行决定对遵守承诺情况做进一步监督。

因重金属污染而被排除的原料，应以符合有关处置此类原料的所有相关适用法规的方式予以处置。

[C] – 化学残留物污染控制

供方应具备适当的控制措施，以确保经过法律许可和批准的化学品、配料或添加剂才可用于产品、配料和包装材料中，并须事先得到 Arnott's 的批准。

应对未加工农产品进行评估，以确定是否有杀虫剂残留。此类评估可通过对产品的分析进行，或者通过对种植者、生产者及其他处理产品的人员的受控监督进行。应采取特别措施，以确保只有经批准具特殊目的和特殊产品的杀虫剂方可用于那些产品或产品所处的环境。

应在建议使用杀虫剂之前考虑虫害监控、处理方针及可替代的控制。应鼓励种植者采取完善的虫害管理计划，并对与杀虫剂使用有关的所有可替代的作物管理实施进行评估。

应具备适当的程序，以确保运至 Arnott's 的产品未接触过非法的杀虫剂，且不含杀虫剂或化学品残留超过提供产品所在国家的管制范围。供方有责任确保所使用在直接接触加工食物产品或配料的任何杀虫剂，是依照标签指示下使用，并且其使用目的已经过批准。

应具备适当的计划，以确保销售给 Arnott's 的配料，包括但不限于蔬菜、水果、肉类、禽类、鱼和奶制品不含任何非法药品、杀虫剂或化学品等残留物。这包括由食品接触包装所带来的任何残留物。应根据要求，通过“分析证书”(COA) 随时将检测结果提供给 Arnott's。Arnott's 也许会通过使用发货给 Arnott's 之前的样品或经核准的一个第三方实验室自行决定对遵守承诺情况做进一步监督。