



SUPPLY BASE REQUIRMENTS AND EXPECTATIONS MANUAL

"Versi bahasa Inggris adalah yang mengikat dan terjemahannya hanya diberikan atas dasar kepatutan untuk memfasilitasi pemahaman yang lebih baik tentang persyaratan."

PANDUAN PERSYARATAN DAN EKSPEKTASI BASIS PASOKAN (SBREM)

Daftar Isi

PENDAHULUAN.....	3
DEFINISI.....	5
1.0 - MANAJEMEN.....	7
2.0 – HACCP	8
3.0 – GMP’s / GLP’s / GAP’s.....	9
4.0 – PENGENDALIAN ALERGEN.....	10
5.0 – PENGENDALIAN BAHAN ASING DAN BAHAN YANG TIDAK DIINGINKAN ...	11
6.0– MAMPU TELUSUR DAN UJI COBA PENARIKAN	13
7.0 – PENGENDALIAN HAMA.....	14
8.0 – FASILITAS PRODUKSI DAN INFRASTRUKTUR	15
9.0 – PENGENDALIAN BAHAN YANG DIBELI	16
10.0 – PEMBERITAHUAN PENGGUNAAN PRODUSEN/PENGEMAS DI BAWAH KONTRAK.....	16
11.0 – PENGENDALIAN PROSES DAN Pengerjaan ULANG (REWORK)	17
12.0 – KEMASAN PRODUK.....	18
13.0 – PENGENDALIAN PENGKODEAN DAN PELABELAN.....	19
14.0 – SANITASI.....	19
15.0 – PENYIMPANAN, GUDANG, DAN PENGANGKUTAN/ DISTRIBUSI.....	20
16.0 – INVESTIGASI DAN PELAPORAN KEJADIAN.....	22
17.0 – PROGRAM KALIBRASI PERALATAN.....	22
18.0 – DOKUMEN, DATA, CATATAN, DAN SAMPEL PERTINGGAL.....	23
19.0 – PENGENDALIAN PENAHANAN DAN PELULUSAN PRODUK.....	25
20.0 – AUDIT DAN INSPEKSI	26
21.0 – PERBAIKAN YANG BERKESINAMBUNGAN	26
22.0 – PERATURAN.....	26
23.0 – PERTAHANAN PANGAN DAN KEAMANAN PABRIK	27
24.0 – KELUHAN PELANGGAN/KONSUMEN.....	28
25.0 – PENELITIAN DAN PENGEMBANGAN.....	28
26.0 – PELATIHAN KARYAWAN.....	29
[A] – IRADIASI, MODIFIKASI SECARA GENETIS, DAN NANOTEKNOLOGI.....	29
[B] – KEPATUHAN TERKAIT LOGAM BERAT	30
[C] – PENGENDALIAN PENCEMARAN RESIDU BAHAN KIMIA	30

PENDAHULUAN

Tujuan utama dari Arnott's Biscuits Limited ("Arnott's" atau "ABL"), afiliasi, dan anak perusahaannya adalah untuk memasarkan produk yang aman dengan mutu yang konsisten yang memenuhi atau melampaui ekspektasi pelanggan dan konsumen kami. Untuk mencapai hal ini, perantara, pabrikan kontrak / pengemas kontrak, pengemas ulang, pengemas khusus, pemasok, gudang, distributor, dan pemegang lisensi kami (di sini disebut sebagai penyedia basis pasokan) harus memiliki tujuan yang sama.

Arnott's berkomitmen untuk berkontribusi secara positif dalam membangun dan menjaga tempat kerja yang bertanggung jawab secara sosial. Kami menyadari bahwa penyedia basis pasokan Arnott's memiliki peran yang penting dalam membantu Arnott's melaksanakan misi kami secara etis dan bertanggung jawab.

Persyaratan yang dijelaskan pada halaman-halaman berikut dirancang untuk membantu penyedia basis pasokan kami yang ada saat ini dan yang akan ada di masa yang akan datang untuk memenuhi tujuan-tujuan ini. Persyaratan ini telah dikembangkan melalui tinjauan audit mutu di lokasi pabrik, program perusahaan makanan utama lainnya, dan studi tentang pengambilan produk di seluruh industri makanan. Inspeksi kami telah mengarahkan kami untuk mengidentifikasi program mana, bila dijalankan dengan baik, dapat membantu mencegah pengambilan produk dan keluhan konsumen. Arnott's menganggap kepatuhan dan kinerja terhadap ekspektasi ini sebagai faktor penting ketika memasuki atau memperluas hubungan bisnis yang ada.

Anda, sebagai penyedia basis pasokan dari Arnott's bertanggung jawab untuk memenuhi atau melampaui persyaratan ini, untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan untuk Arnott's dan anak perusahaannya aman dan memenuhi atau melampaui standar mutu kami. Jika Anda memiliki pertanyaan tentang standar ini, silakan hubungi Kontrak atau Perwakilan Mutu Arnott's Anda. Semua referensi untuk Arnott's, produk dan perwakilannya untuk tujuan manual ini, harus mencakup semua divisi dan anak perusahaan Arnott's, termasuk, tanpa terbatas, Arnott's Indonesia dan Campbell Australasia Pty. Ltd.

Kami menekankan bahwa persyaratan ini adalah persyaratan minimum. Persyaratan ini tidak dimaksudkan untuk mengubah atau menggantikan persyaratan apa pun yang dapat ditetapkan dalam kontrak atau spesifikasi produk apa pun yang dikeluarkan oleh divisi atau anak perusahaan Arnott's mana pun. Sebagai syarat melakukan bisnis dengan Arnott's, Anda mengakui bahwa persyaratan ini menjadi bagian dari kontrak pembelian kami, termasuk pesanan pembelian.

Sebagian persyaratan ini mencakup masalah yang secara terus menerus berubah. Lembaga pengaturan akan secara terus-menerus meninjau dan menyesuaikan status hukum atau batasan untuk bahan baku dan kemasan primer; komunitas ilmiah dapat menyajikan informasi keamanan produk baru; atau Arnott's dapat menginginkan perubahan dalam program keamanan dan mutu pangan untuk lebih memastikan keamanan dan mutu produk kami. Anda diharapkan untuk mematuhi persyaratan peraturan yang berlaku pada saat ini dan segala perubahannya

Tidak semua persyaratan ini berlaku untuk setiap penyedia basis pasokan. Kami memberikan pengecualian yang dapat didasarkan pada keunikan suatu bahan, produk, atau proses. Jika Anda merasa pengecualian diperlukan untuk pabrik Anda, silakan hubungi Kontrak Arnott's atau Perwakilan Mutu Anda untuk membahasnya.

Penyedia basis pasokan harus berpengetahuan luas dan mematuhi hal-hal berikut:

- Semua persyaratan peraturan federal, lokal, negara, regional dan negara bagian
- Persyaratan peraturan internasional untuk produk yang diekspor (di mana bahan atau bahan kemasan akan dikirim)
- Persyaratan agama, jika diperlukan (Kosher, Halal, dll.)
- Persyaratan yang berkaitan dengan klaim Organik atau Alami
- Standar industri yang sesuai untuk bahan / layanan yang disediakan

- Persyaratan sebagaimana dijelaskan dalam manual ini

Penyedia basis pasokan - Definisi:

- Perantara/Pedagang– Agen yang merundingkan dan mengadakan kontrak pembelian peralatan, bahan, bahan, kemasan atau layanan yang digunakan dalam pembuatan produk Arnott's. Perantara/ pedagang harus bertanggung jawab kepada dan selalu memastikan bahwa penyedia basis pasokan yang mereka wakili mematuhi persyaratan Arnott's Biscuits Limited SQRM. Perantara / pedagang juga dapat memiliki tanggung jawab langsung untuk Keamanan dan Mutu Pangan berdasarkan peraturan tertentu.
- Produsen/Pengemas kontrak– Pabrikasi luar yang menggunakan bahan baku dan bahan kemasan dan mengubahnya menjadi produk jadi.
- Depot – Lokasi yang hanya menyimpan produk jadi bermerek untuk pengiriman ke toko secara langsung.
- Distributor – Pihak ketiga yang diberikan izin untuk mendistribusikan produk ke pengecer.
- Lokasi Pengembangan Produk Eksternal (PD)– Lokasi yang memproduksi dan / atau menguji produk sampel untuk atau di bawah arahan Arnott's. Lokasi pengembangan produk eksternal dapat berupa pabrikasi kontrak, pemasok, perusahaan pengembang produk kontrak, atau lokasi lain dengan atau tanpa fasilitas produksi pendahuluan yang terdaftar / diinspeksi oleh pemerintah.
- Pemegang Lisensi– Pihak ketiga yang diberikan izin untuk memegang merek-bersama, membuat, mendistribusikan, dan / atau memasarkan produk menggunakan salah satu nama merek Arnott's.
- Pengemas Ulang – Pabrikasi luar yang mengambil produk "induk" atau "produk dalam proses" (WIP) yang diproduksi baik secara internal atau di lokasi eksternal lain dan mengemas produk ke dalam format pengemasan primer (siap di pajang). Ada paparan produk langsung ke lingkungan.
- Pengemas Khusus – Pabrikasi luar yang mengambil paket utama dan mengubahnya menjadi pengaturan jadi yang berbeda (misalnya Item klub, tampilan palet, paket promosi, dll.) Atau label ulang
- Produk jadi. Tidak ada paparan produk langsung ke lingkungan.
- Pemasok – Pemasok peralatan, bahan, material, kemasan, atau layanan.
- Gudang – Lokasi yang menyimpan bahan makanan, bahan, kemasan, atau produk jadi Arnott's.

Harus (Shall) = Wajib

Seharusnya = sangat disarankan

DEFINISI

ISTILAH	DEFINISI
ABL	Arnott's Biscuits Limited, termasuk Campbell Australasia.
Audit	Suatu proses penilaian independen tertulis untuk menilai sejauh mana kebijakan, prosedur dan persyaratan dicapai dengan memperoleh bukti dan mengevaluasinya secara objektif.
Outlet kontainer curah	Semua titik akses (outlet pembuangan, lubang palka, lubang celup, titik sampel, dll.) Ke bagian dalam tangki / trailer / wadah.
Tangki makanan curah / trailer / wadah	Tangki, trailer, atau wadah yang digunakan untuk mengangkut makanan yang bagian dalamnya bersentuhan langsung dengan produk makanan.
Kalibrasi	Proses untuk membandingkan hasil pengukuran dari peralatan dengan standar / metode referensi / nasional atau internasional yang diketahui.
CCP	Critical Control Point (Titik Kendali Penting), tahap di mana pengendalian dapat diterapkan dan sangat penting untuk mencegah atau menghilangkan bahaya keamanan pangan atau mengurangnya ke tingkat yang dapat diterima.
Bersih	Bebas dari / penghilangan makanan, kotoran, noda, dan / atau kotoran.
Tindakan kendali / Pengendalian	Suatu tindakan yang mencegah, mengurangi atau menghilangkan bahaya keamanan pangan.
Tindakan perbaikan	Tindakan yang diambil untuk menghilangkan atau mengurangi ketidaksesuaian.
Krisis	Skenario tidak biasa yang mengancam keselamatan personel, konsumen, atau reputasi perusahaan.
Audit Eksternal	Audit yang dilakukan oleh badan eksternal yang diakui GFSI.
Pertahanan Pangan	Proses untuk memastikan produk pangan aman dari segala bentuk serangan berbahaya yang disengaja.
Kecurangan Pangan	Tindakan yang disengaja terhadap produk pangan, penggantian bahan baku atau kemasan, penambahan, perusakan atau kesalahan penyajian atau penggunaan pernyataan yang dibuat atau menyesatkan tentang produk tersebut untuk keuntungan ekonomi.
Label Layanan Makanan	Label yang digunakan pada produk yang dimaksudkan untuk distribusi kelembagaan.
Bisnis pengangkutan makanan	Perusahaan atau pihak yang menyediakan layanan pengangkutan bahan makanan.
Kendaraan pengangkut makanan	Segala cara untuk mengangkut bahan makanan, baik secara mandiri atau tidak, dan baik yang digunakan di darat, melalui laut, atau di udara.
Rekayasa genetika	Organisme yang material genetiknya telah diubah menggunakan teknik rekayasa genetika.
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Point (Analisis Bahaya dan Titik Kendali Penting).
Logam berat	Perak, arsenik, barium, timah, antimon, selenium, timbal, merkuri, kadmium, dan kromium heksavalen.
Label Bahan baku / Kemasan	Label untuk digunakan pada produk yang dimaksudkan untuk diproses lebih lanjut.
Audit internal	Audit yang dilakukan oleh, atau atas nama, organisasi itu sendiri.
Iradiasi	Suatu proses untuk mengolah makanan dan / atau bahan dengan dosis radiasi tertentu untuk jangka waktu yang telah ditentukan untuk memperlambat atau menghentikan pembusukan karena pertumbuhan patogen, menunda pematangan, meningkatkan hasil, dan / atau meningkatkan hidrasi ulang.
Nanoteknologi	Manipulasi materi pada skala atom dan molekul.

Bahan kemasan	Semua elemen kemasan termasuk perekat, label, tinta, pewarna dan stabilisator dan komponennya.
Penggunaan Pasca-Konsumen	Produk yang telah berada di saluran perdagangan, digunakan untuk tujuan yang dimaksudkan dan kemudian ditempatkan ke saluran daur ulang.
Bahan daur ulang	Bahan yang telah digunakan konsumen yang telah dirawat, diselamatkan, diperbaharui atau dikerjakan ulang untuk digunakan kembali.
Label Produk Ritel	Label untuk digunakan pada produk yang ditujukan untuk distribusi ritel.
Kebersihan	Penerapan prinsip-prinsip higienis untuk tujuan perlindungan pangan, keamanan pangan, dan kesejahteraan karyawan. Ini termasuk pembersihan peralatan dan struktur untuk mencegah kontaminasi residu makanan, benda asing, bahan kimia, biologis, dan kontaminan mikrobiologis.
Standar Kinerja Sanitasi	Seperangkat kriteria yang ditetapkan untuk menentukan tingkat sanitasi yang dapat diterima untuk hasil yang diinginkan (misalnya bersih secara visual, bersih dari alergen). Kriteria ini adalah "standar" yang harus dicapai untuk verifikasi dan validasi.
Prosedur Operasional Standar Sanitasi (SSOP)	Sistem visual terperinci, terdokumentasi, dengan serangkaian langkah proses yang telah ditentukan untuk memastikan pembersihan yang memenuhi standar kinerja sanitasi. Ini adalah dokumen yang digunakan untuk pelatihan dan sertifikasi karyawan.
Sanitasi	Pengurangan jumlah mikroorganisme vegetatif; kemampuan untuk mengurangi patogen vegetatif spesifik (contohnya Staph dan E.coli) sebanyak 5 log dalam 30 detik pada suhu ruang (ATCC); dilakukan setelah pembersihan menyeluruh.
SBP	Supply Base Provider (Penyedia Basis Pasokan).
Penyedia basis pasokan	{Mengacu pada tabel di halaman 4}
Mampu telusur	Kemampuan untuk melacak setiap produk makanan, bahan baku atau kemasan produk melalui semua tahap rantai pasokan.
Penerapan mampu telusur	Latihan rutin simulasi penarikan yang dilakukan untuk menilai efektivitas prosedur dan respons penarikan penyedia basis pasokan.
Validasi	Proses pengumpulan dan evaluasi data untuk menentukan apakah prosedur sanitasi, bila diterapkan dengan benar, akan mencapai standar kinerja sanitasi yang tepat. Validasi hanya dilakukan secara berkala.
Verifikasi	Proses konfirmasi bahwa Standar Kerja Sanitasi yang tervalidasi dapat secara konsisten memenuhi persyaratan standar kinerja sanitasi. Verifikasi dilakukan secara rutin.
Produk	Keluaran dari proses penyedia basis pasokan yang dipasok ke Arnot's Biscuits Limited.
Bahan	Komponen yang digunakan selama proses oleh penyedia basis pasokan untuk memproduksi produk yaitu Bahan, kemasan, dll.

1.0 - MANAJEMEN

Penyedia basis pasokan harus memiliki kebijakan mutu tertulis yang menyatakan komitmen mereka terhadap produk manufaktur yang aman, sesuai dengan spesifikasi, dan mematuhi semua peraturan di lokasi di mana produk diproduksi, disimpan, dan didistribusikan serta lokasi penggunaan yang dimaksudkan. Kebijakan mutu harus dikomunikasikan dan dipahami oleh semua tingkatan manajemen dan karyawan.

Penyedia basis pasokan harus memiliki struktur organisasi tertulis yang menggambarkan tanggung jawab, wewenang, dan interaksi orang-orang yang mengelola, melakukan, dan memverifikasi pekerjaan yang berkaitan dengan keamanan dan mutu pangan. Ini termasuk, tetapi tidak terbatas pada, manajer, penyelia, koordinator, auditor, analis lab, dan operator.

Penyedia basis pasokan harus menyediakan sumber daya yang diperlukan untuk secara efektif membangun, menerapkan, memelihara, dan terus meningkatkan keamanan pangan dan sistem manajemen mutu.

Penyedia basis pasokan harus memiliki sistem manajemen keamanan dan mutu pangan yang didokumentasikan untuk memastikan kepatuhan terhadap manual ini, semua persyaratan peraturan yang berlaku, dan setiap dan semua spesifikasi Arnot's, serta persyaratan tambahan apa pun yang dikeluarkan dari unit bisnis Arnot's. Sistem tersebut harus menentukan dengan jelas, tetapi tidak terbatas pada tanggung jawab, tugas, frekuensi, tindakan perbaikan, dan catatan.

Penyedia basis pasokan harus memiliki perwakilan manajemen yang bertanggung jawab untuk:

- Membangun, menerapkan, dan memelihara sistem keamanan dan mutu pangan, yang menjamin pembuatan produk yang aman dan bermutu.
- Meninjau dan melaporkan kinerja sistem keamanan dan mutu pangan ke pabrik dan manajemen senior.

Pemberitahuan Perubahan

Penyedia basis pasokan harus memiliki sistem tertulis untuk mengelola perubahan formula, bahan, spesifikasi, proses, sistem, peralatan, manajemen, dan / atau fasilitas produksi untuk menghindari dampak pada keamanan dan mutu pangan. Sistem harus mencakup komunikasi dengan Arnot's tentang perubahan yang berpotensi memiliki dampak pada keamanan dan / atau mutu pangan dan dapat berdampak negatif pada Arnot's. Perubahan ini mungkin harus disetujui oleh Arnot's.

Manajemen Krisis

Penyedia basis pasokan harus memiliki tim (yang harus terdiri dari multi bidang) untuk mengelola situasi yang melibatkan keamanan pangan, mutu, dan masalah peraturan termasuk rencana untuk mengelola kegiatan penarikan dan pengambilan. Peran dan tanggung jawab, termasuk otoritas pengambilan keputusan, harus didefinisikan dan didokumentasikan dengan baik. Selain itu, penyedia basis pasokan tidak akan pernah melakukan penarikan produk Arnot's apa pun tanpa sebelumnya izin dari Arnot's

Rencana Kesiambungan Bisnis

Penyedia basis pasokan harus memiliki rencana tertulis untuk pemulihan dari gangguan sebagian atau total terhadap fungsi penting akibat peristiwa yang tidak terduga. Rencana tersebut harus menentukan di mana manufaktur akan terjadi jika fasilitas anda tidak dapat beroperasi. Penyedia basis pasokan harus memastikan bahwa fasilitas alternatif tersebut mematuhi persyaratan dan ekspektasi sebagaimana dirinci dalam manual ini atau yang setara. Rencana ini mungkin perlu disetujui oleh Arnot's.

Kecurangan Pangan

Penyedia basis pasokan harus memiliki proses terperinci yang secara efektif dapat mengidentifikasi dan menilai kerentanan pabrik terhadap kecurangan pangan. Penilaian harus mencakup tetapi tidak terbatas

pada risiko substitusi material dan / atau produk, kesalahan label, pengenceran dan kecurangan yang dapat berdampak buruk terhadap keamanan pangan. Penilaian kerentanan harus didokumentasikan. Penyedia basis pasokan harus menerapkan pengendalian yang sesuai dengan risiko yang diidentifikasi dalam penilaian kerentanan. Metode pengendalian, tanggung jawab, dan penyimpanan catatan harus didokumentasikan dalam rencana mitigasi kecurangan. Penilaian kerentanan dan rencana mitigasi kecurangan makanan harus ditinjau setidaknya setiap tahun.

2 – HACCP

Tim HACCP yang terdiri dari multi bidang dan terlatih harus ada dan bertanggung jawab untuk, tetapi tidak terbatas pada, pengembangan program / rencana, implementasi, tinjauan / revisi / penilaian ulang, dan pelatihan karyawan. Semua kegiatan yang dilakukan oleh tim harus didokumentasikan.

Tim HACCP harus mengembangkan, dan melakukan verifikasi keakuratan, diagram alir operasi unit atau sistem. Diagram alir harus cukup komprehensif untuk memastikan bahwa semua bahaya teridentifikasi.

Setiap fasilitas harus mengembangkan, menerapkan, dan memelihara Rencana HACCP tertulis. Rencana tersebut harus sesuai dengan tujuh prinsip HACCP yang diakui secara internasional berikut:

- Melakukan Analisis Bahaya (Prinsip 1)
- Identifikasi Titik Kendali Penting (CCP) (Prinsip 2)
- Penetapan Batas-Batas Penting (Prinsip 3)
- Penetapan Prosedur Pemantauan CCP (Prinsip 4)
- Penetapan Tindakan Perbaikan (Prinsip 5)
- Penetapan Prosedur Verifikasi (Prinsip 6)
- Penetapan Kegiatan Dokumentasi dan Penyimpanan Catatan (Prinsip 7)

Rencana HACCP harus mencakup dokumentasi berikut:

- Halaman Persetujuan HACCP
- Anggota Tim HACCP
- Riwayat Perubahan
- Tinjauan Umum Fasilitas
- Diagram Alur Proses
- Analisis Bahaya
- Rencana Induk HACCP
- Contoh Catatan Pemantauan CCP (salinan kosong)

Setiap fasilitas harus menyimpan catatan yang berkaitan dengan Rencana HACCP dan dokumentasi pendukung yang digunakan dalam mengembangkan rencana (yaitu, analisis risiko, artikel ilmiah yang dikutip, studi tantangan), termasuk semua catatan manufaktur terkait dengan kegiatan HACCP, seperti yang dihasilkan dari pemantauan CCP, verifikasi, dan bila perlu, kegiatan tindakan perbaikan.

Sebelum produk diluluskan untuk distribusi (atau sebelum produk berada di luar kendali fasilitas), semua catatan HACCP (termasuk catatan elektronik, jika berlaku) harus ditinjau untuk kepatuhan, ditandatangani, dan diberi tanggal oleh individu yang bukan pembuat catatan, dan telah dilatih tentang prinsip HACCP dan tindakan yang harus diambil jika batas kritis / operasi tidak terpenuhi.

Semua catatan HACCP harus disimpan selama paling tidak 3 tahun plus tahun berjalan, atau untuk umur simpan produk ditambah satu tahun, yang mana pun yang lebih lama.

Tim HACCP akan memastikan keefektifan rencana HACCP setiap kali terdapat perubahan pada produk, proses, atau peralatan, produk baru ditambahkan ke rencana, atau, minimal, setiap tahun. Koordinator HACCP harus menandatangani rencana baru, dan meninjau perubahan rencana yang ada, setidaknya setiap tahun.

Referensi HACCP

- <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/home/en/>
- <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/codex-texts/list-standards/en/>
- World Health Organization
- https://www.who.int/foodsafety/areas_work/food-standard/en/

3.0 – GMP's / GLP's / GAP's

Praktik Produksi yang Baik

Semua personil pabrik, pengunjung, pemeliharaan, dan kontraktor luar harus mematuhi persyaratan *Good Manufacturing Practice* (GMP) dan semua peraturan di lokasi di mana produk diproduksi, disimpan, dan didistribusikan. Penyedia basis pasokan harus menetapkan dan menyimpan GMP dalam bentuk tertulis untuk memastikan produk dan bahan ditangani, disimpan, dikemas, dan dikirim dalam kondisi yang terkendali untuk menjaga keamanan dan mutu pangan. Persyaratan tersebut harus dikomunikasikan secara efektif, ditempatkan secara jelas di dalam fasilitas, dan terus dipantau. GMP milik penyedia basis pasokan harus secara efektif memenuhi, setidaknya, persyaratan berikut:

- * Cuci Tangan: air mengalir, oleskan sabun, gosok selama 20 detik, bilas dengan air mengalir, dan keringkan
- * Kuku: bersih, pendek, dan tanpa cat kuku, kuku palsu, hiasan
- * Tidak boleh ada perhiasan, tindikan tubuh yang terlihat, atau arloji (pengecualian: cincin pernikahan / pasangan yang polos dan gelang / gelang atau gelang tanda medis)
- * mencegah personil yang menderita penyakit menular memasuki pabrik
- * Luka sayatan dan luka terbuka: tutup dengan balutan kedap air, warna biru (sangat terlihat), dan dapat terdeteksi sebagai logam
- * Seragam: bersih, tidak ada kancing, tidak ada saku di atas pinggang, dan tidak tanpa lengan, berjumbai, atau sobek
- * Sarung tangan (jika digunakan): dapat mengendalikan kontaminasi produk secara memadai; berwarna (misal. biru)
- * Penutup rambut (di area pemrosesan): sekali pakai; dapat menutupi semua rambut sampai telinga
- * Penutup Janggut / Snoods / Masker (di area pemrosesan): dapat menutupi seluruh rambut wajah (jika tidak dicukur bersih)
- * Makan / Minum: hanya di area yang ditentukan
- * Produk Tembakau Tidak Berasap/ Rokok: hanya digunakan di area yang telah ditentukan dan dibuang dengan benar
- * Tidak boleh ada yang menggunakan bulu mata palsu di area pemrosesan
- * Tidak boleh ada pin lurus atau peniti di area pemrosesan
- * Tidak ada barang pribadi di area pemrosesan dengan pengecualian obat yang diresepkan dan disetujui oleh pabrik tersebut
- * Bahan kimia (jika digunakan): diberi label dengan jelas, diidentifikasi, disimpan dengan benar, dan akses dikendalikan dengan efektif
- * Mesin / alat / perkakas / wadah / dll .: digunakan, diidentifikasi, dan disimpan dengan cara untuk mencegah kontaminasi silang
- * Wadah / bahan kemasan yang digunakan untuk makanan (tatakan / nampan / kaleng / toples / dll.): Tidak digunakan untuk menyimpan barang-barang bukan makanan
- * Pengecekan kebersihan dan kerapian harian: dilakukan untuk mencegah kontaminasi produk

Penyedia basis pasokan harus memiliki program pemeliharaan pencegahan tertulis untuk semua peralatan yang digunakan dalam proses terkait manufaktur dan logistik. Penyedia basis pasokan harus memiliki prosedur tertulis untuk memastikan pekerjaan pemeliharaan dan perbaikan sementara tidak menjadi sumber kontaminasi. Prosedur harus mencakup tetapi tidak terbatas pada rekonsiliasi alat / bagian, penggunaan dan penyimpanan pelumas / lemak / pendingin food grade, dan pengujian akhir / komisioning ulang peralatan.

Praktik Laboratorium yang Baik (Good Laboratory Practices)

Laboratorium internal milik penyedia basis pasokan dan laboratorium pihak ketiga yang dikontrak oleh penyedia basis pasokan yang melakukan pengujian bahan, kemasan, dan / atau produk jadi yang digunakan dan / atau diproduksi untuk Arnott's harus mematuhi persyaratan Praktik Laboratorium yang Baik (GLP) dan semua peraturan dalam lokasi di mana produk diproduksi, disimpan, dan didistribusikan. Laboratorium harus memiliki prosedur pengujian tertulis berdasarkan metode pengujian resmi, atau metode pengujian yang telah divalidasi untuk penggunaan yang dimaksudkan konsisten dengan persyaratan GLP sebagaimana berlaku (misalnya EPA, FDA, AOAC). Semua analis harus menerima pelatihan yang tepat dalam setiap metode pengujian yang mereka lakukan dan harus menunjukkan kecakapan dalam melakukan tes ini. Arnott's berhak menguji kompetensi lab.

Praktik Pertanian yang Baik (Good Agricultural Practices)

Penyedia basis pasokan harus memiliki program pengelolaan tanah tertulis untuk mengurangi risiko mencemari produk dengan mikroorganisme penyebab penyakit yang ditemukan di tanah selama pertumbuhan dan panen. Program pengelolaan air yang tertulis harus ada. Air yang digunakan untuk irigasi, pendinginan, atau pemrosesan harus bebas dari kontaminasi mikroba. Penyedia basis pasokan harus memastikan bahwa karyawan mematuhi praktik higienis sejauh yang diperlukan untuk melindungi terhadap kontaminasi makanan. Program tertulis harus tersedia untuk mengendalikan dan mengelola dengan benar kebersihan permukaan kontak produk seperti conveyor, peralatan, perkakas, pisau, meja, tas jinjing, dan wadah selama panen.

4.0 – PENGENDALIAN ALERGEN

Alergen-alergen berikut ini telah diidentifikasi oleh Codex Alimentarius (bagian 4.2.1.4 dari Standar Umum untuk Pelabelan Makanan Pra-kemasan) dan Arnott's sebagai alergen makanan utama dan bahan-bahan yang menjadi perhatian yang harus dikendalikan terhadap kontaminasi silang dan dinyatakan pada label produk jadi.

- Sereal yang mengandung gluten (misalnya Gandum, gandum hitam, gandum, gandum, ejaan, atau turunan hibridisasi) dan produk dari bahan – bahan ini
- Produk gandum dan gandum
- Crustacea dan produk-produknya (udang, dll.)
- Moluska dan produk-produknya (kerang, dll.)
- Ikan dan produk ikan (cod, salmon, dll.)
- Telur dan produk telur
- Susu dan produk susu (termasuk laktosa)
- Kacang dan produk dari bahan – bahan ini
- Kacang Pohon dan produk kacang
- Kedelai dan produk dari bahan – bahan ini (termasuk lesitin kedelai dan tepung kedelai)
- Biji wijen
- Sulfat dalam konsentrasi 10 mg / kg atau lebih
- Lupin

Minyak yang sangat murni, diekstraksi dengan pelarut panas, diputihkan, dan dihilangkan bau yang merupakan turunan dari salah satu alergen di atas dapat dianggap non-alergi, kecuali diminta oleh peraturan setempat untuk dianggap alergi. Catatan: minyak pres dingin dianggap sebagai risiko alergi.

Beberapa wilayah / negara, secara global, memiliki persyaratan peraturan tambahan terkait manajemen dan pengendalian alergen di luar yang tercantum di atas. Peraturan ini harus dipertimbangkan ketika membuat produk di wilayah / negara tersebut dan kapan produk manufaktur akan diekspor ke wilayah / negara tersebut. Untuk informasi lebih lanjut, silakan lihat Program Penelitian dan Sumberdaya Alergi Makanan (FARRP) – Diagram Peraturan Alergen Internasional: <http://farrp.unl.edu/web/farrp/IRChart>

Penyedia basis pasokan harus memiliki daftar induk semua alergen yang dikelola dan dikendalikan di fasilitas mereka.

Penyedia basis pasokan harus melakukan penilaian risiko alergen lengkap dan menyeluruh sebagai bagian dari rencana HACCP mereka. Penilaian risiko harus didasarkan pada tetapi tidak terbatas pada bahan, lini / unit kerja, penjadwalan dan penggantian, pelabelan, pengerjaan ulang, peralatan / jalur khusus - segregasi, aliran udara ruang pemrosesan, manajemen debu, dan penyimpanan.

Pola lalu lintas untuk bahan baku, bahan kemasan, mesin, alat / perkakas / wadah, limbah, dan karyawan, berdasarkan risiko, harus dikendalikan selama penanganan dan pemrosesan produk yang mengandung alergen untuk mencegah kontaminasi silang.

Jumlah peralatan yang terpapar alergen harus diminimalkan. Hindari persilangan lini produksi, jika memungkinkan, dan sediakan ruang yang cukup untuk pembersihan yang efektif.

Untuk penyimpanan di rak, bahan-bahan alergi tidak boleh disimpan di atas produk-produk non-alergi atau alergen yang berbeda. Dalam kasus ekstrim di mana hal ini tidak memungkinkan, prosedur tertulis harus tersedia untuk mengelola tumpahan dan kontaminasi silang. Bila memungkinkan, bahan-bahan yang mengandung alergen harus disimpan di tempat terpisah. Untuk penyimpanan di lantai, pemisahan horizontal antara bahan-bahan yang tidak mengandung alergen yang sama harus dipertahankan; penghalang atau terpal dapat digunakan sesuai kebutuhan. Semua wadah bahan baku harus memiliki tutup atau disegel.

Penyedia basis pasokan harus memiliki prosedur tertulis untuk menangani tumpahan alergen untuk meminimalkan kontaminasi silang.

Perkakas / peralatan/ wadah (contohnya Sikat, sendok, alat pengukur, sekop, ember, dll.) Harus diberi kode warna dan / atau berdedikasi dan diberi label yang jelas untuk mengidentifikasi barang yang akan digunakan dengan produk yang mengandung alergen. Dokumen harus ada dan ditempel dengan cara yang menggambarkan sistem kode warna dan / atau identifikasi label. Semua alat / perkakas / wadah harus dibersihkan secara memadai per metode pembersihan yang divalidasi. Jika pembersihan yang memadai tidak memungkinkan, alat / perkakas / wadah terpisah harus digunakan.

Penyedia basis pasokan harus mengembangkan dan memanfaatkan kisi pergantian produk alergen atau alternatif yang serupa untuk membantu memfasilitasi jadwal produksi yang efektif, meminimalkan dampak alergen pada produk jadi, dan memastikan waktu yang cukup untuk memungkinkan pergantian dan pembersihan alergen. Bila memungkinkan, pisahkan alergen menggunakan lini terpisah atau yang ditunjuk. Produk yang mengandung alergen harus mengikuti produk yang tidak mengandung alergen.

Penyedia basis pasokan harus mengembangkan dan memelihara prosedur pembersihan alergen secara spesifik untuk persyaratan pabrikan, peralatan, dan lingkungannya. Fasilitas harus bertanggung jawab untuk melakukan validasi efektivitas prosedur pembersihan, instruksi, dan bahan yang akan menghilangkan alergen secara memadai.

Penyedia basis pasokan harus melakukan penilaian sendiri terkait alergen, paling tidak, setiap tahun dan ketika hal-hal berikut terjadi: bahan-bahan baru, produk baru atau formulasi ulang, proses baru atau yang dimodifikasi, perubahan peralatan, dan perubahan bahan kimia atau prosedur sanitasi.

5.0 – PENGENDALIAN BAHAN ASING DAN BAHAN YANG TIDAK DIINGINKAN

Penyedia basis pasokan harus memiliki program tertulis untuk mencegah kontaminasi dari bahan asing dan bahan yang tidak diinginkan. Program tersebut harus membahas, paling tidak, unsur-unsur berikut:

Struktur di atas Kepala

Struktur di atas kepala yang dapat dengan mudah diakses harus diperiksa sebelum dimulainya produksi untuk setiap potensi bahan asing seperti cat dan plester yang longgar, karat, isolasi pipa yang memburuk, dll. di mana makanan, wadah makanan, bahan kemasan, atau peralatan pabrik makanan berisiko terkontaminasi. Tindakan perbaikan yang tepat harus dilakukan untuk mencegah kontaminasi; dan semua tindakan harus didokumentasikan. Struktur di atas kepala yang tidak dapat diakses dengan mudah harus diperiksa dan dibersihkan dengan frekuensi yang cukup.

Peralatan Logam / Peralatan yang digunakan dalam Produksi dan Pembersihan

Daftar alat / peralatan logam berisiko tinggi yang digunakan dalam produksi dan pembersihan yang rentan terhadap insiden bahan asing harus disusun dan didokumentasikan. Barang-barang ini harus diperiksa secara teratur terhadap bukti kerusakan atau kecacatan (misalnya Kawat ayakan, alat pemotong, sikat kawat, dll.); semua inspeksi harus didokumentasikan. Suatu proses harus dilaksanakan untuk proses penggantian ketika terjadi kerusakan atau kecacatan. Pisau yang tersegmentasi / snap-off dan wol baja harus dilarang.

Plastik Tidak Rapuh

Daftar plastik tidak rapuh yang berisiko tinggi yang rentan terhadap insiden bahan asing harus disusun dan didokumentasikan. Barang-barang ini harus diperiksa secara berkala untuk bukti kerusakan atau kecacatan (misalnya Sabuk konveyor produk, wadah bahan, dll.); semua inspeksi harus didokumentasikan. Kapan pun memungkinkan, plastik tidak rapuh yang berisiko tinggi harus dapat dideteksi. Liner plastik yang digunakan untuk penentuan skala / persiapan bahan, meliputi bahan dalam proses, produk sisa, nampan lapisan, dll. Harus berukuran minimal 2 mil / 0,002 inci = 50,8 mikron / 0,0508 mm = 200 gauge. Liner plastik harus berwarna kontras dengan isinya (lebih baik jika berwarna biru) dan tidak boleh tidak berwarna/ bening, cokelat terang / cokelat muda, atau hitam. Hanya kantung food grade yang boleh digunakan untuk menutupi, menumpuk, atau menyimpan bahan baku/ bahan kemasan yang kontak langsung dengan makanan.

Kaca, Porselen, Keramik, dan Plastik Rapuh

Kaca, porselen, keramik, dan plastik rapuh (mudah pecah atau retak, dapat dihancurkan) harus dilarang di area produksi, penanganan, dan penyimpanan kecuali jika sama sekali tidak ada pilihan lain. Daftar semua gelas, porselen, keramik, dan plastik rapuh harus dikumpulkan, termasuk nama objek dan lokasi. Inspeksi terhadap bukti kerusakan, kecacatan, atau kekurangan harus dilakukan pada frekuensi yang ditentukan berdasarkan kemungkinan risiko produk. Fasilitas harus memiliki langkah tertulis yang harus diterapkan apabila terjadi pecahnya kaca, porselen, keramik, atau plastik rapuh. Semua kejadian kerusakan harus diselidiki dan didokumentasikan termasuk: objek, lokasi, sumber yang mungkin, penyebab utama, tindakan perbaikan dan pencegahan, dan disposisi dari setiap produk atau bahan yang terkena dampak.

Batasan untuk Kayu dan Palet

Kayu harus dikeluarkan dari semua area di mana ada potensi pencemaran produk atau peralatan. Pengecualian: Palet kayu dan keranjang kayu dapat digunakan selama ada program tertulis yang menjelaskan tindakan pencegahan yang dilakukan untuk menghindari potensi kontaminasi produk atau peralatan. Jika palet kayu digunakan, palet-palet tersebut harus kokoh dan tanpa ada tali atau papan

yang rusak. Jika yang digunakan adalah palet plastik, program inspeksi yang tertulis harus diterapkan untuk mengeluarkan palet yang rusak agar tidak lagi digunakan.

Pita perekat

Penggunaan pita perekat harus dihindari; namun, jika diperlukan dalam operasi (misalnya untuk penyegelan kemasan bahan baku), hanya pita berwarna cerah dengan warna yang kontras dengan produk dan kemasan yang boleh digunakan. Pita bening dapat digunakan untuk membubuhkan tanda dan dokumen (misalnya Instruksi kerja) ke item yang diperbaiki (contohnya Dinding atau meja).

Perangkat

Alat deteksi dan / atau pelepas bahan asing dan/atau bahan yang tidak diinginkan harus dipasang pada titik yang sesuai di sepanjang jalur pemrosesan, mulai dari bahan baku hingga kemasan produk jadi, untuk mendeteksi dan / atau menghilangkan bahan asing dan bahan yang tidak diinginkan yang mungkin telah memasuki alur produk dan bahan yang tidak diinginkan yang timbul secara alami dalam bahan-bahan. Perangkat harus beroperasi penuh pada awal produksi dan selama proses pembuatan. Diagram alur harus dikembangkan yang dapat mengidentifikasi dengan jelas lokasi dan jenis semua perangkat di setiap lini atau proses. Daftar perangkat harus disimpan untuk semua perangkat bahan asing dan bahan yang tidak diinginkan yang merinci, setidaknya, jenis perangkat, lokasi, dan kemampuan / sensitivitas yang tervalidasi. Hal ini mungkin merupakan bagian dari bagan diagram alir HACCP dan rencana HACCP keseluruhan. Setiap fasilitas harus memiliki prosedur atau instruksi kerja yang tertulis untuk memantau semua perangkat deteksi dan pelepasan, yang mencakup pengaturan, operasi, dan jika berlaku, efektivitas mekanisme penolakan (reject). Penilaian risiko harus dilakukan untuk menentukan frekuensi pemantauan yang diperlukan untuk setiap perangkat. Bahan asing yang ditemukan selama kegiatan pemantauan perangkat harus didokumentasikan. Temuan bahan asing yang tidak biasa atau berlebihan harus dilaporkan kepada manajemen. Tindakan perbaikan harus dilaksanakan, jika diperlukan, untuk meminimalkan terulangnya kembali temuan bahan asing tersebut.

Detektor Logam

Detektor logam harus mampu mendeteksi besi, non-besi, dan baja tahan karat (*stainless steel*). Sensitivitas dan ukuran penguji benda logam harus ditetapkan untuk mendeteksi kontaminan logam sekecil mungkin dengan mempertimbangkan atribut produk dan lingkungan produksi yang mempengaruhi kemampuan deteksi. Justifikasi yang menjelaskan bagaimana batasan-batasan ini dapat tercapai harus ditetapkan dan didokumentasikan. Batas pada bahan jadi harus didokumentasikan sebagai bagian dari spesifikasi Penyedia basis pasokan yang disediakan kepada Arnott's. Sabuk mesin detektor logam harus memiliki mekanisme penolakan atau isolasi yang berfungsi dan memiliki penghentian lini yang berfungsi. Detektor logam harus memiliki indikasi deteksi yang dapat didengar dan / atau dilihat. Perangkat sangat disarankan untuk memiliki desain yang anti gagal (*failsafe*) sehingga kehilangan energi (misalnya Udara atau kendali daya) menghasilkan penolakan terhadap semua bahan atau penghenti jalur. Detektor logam dengan mekanisme penolakan atau isolasi harus memungkinkan adanya area pengamanan untuk produk yang ditolak (tidak dapat masuk kembali ke aliran produk).

Unit X-Ray

Unit X-ray harus mampu mendeteksi besi, non-besi, baja tahan karat (*stainless steel*), dan kaca. Sensitivitas dan ukuran benda uji harus ditetapkan untuk mendeteksi kontaminan sekecil mungkin dengan mempertimbangkan atribut produk dan lingkungan produksi yang mempengaruhi kemampuan deteksi. Justifikasi yang menjelaskan bagaimana batasan-batasan ini dapat tercapai harus ditetapkan dan didokumentasikan. Batas pada bahan jadi harus didokumentasikan sebagai bagian dari spesifikasi Penyedia basis pasokan yang disediakan kepada Arnott's. Unit X-ray yang memiliki fungsi penolakan atau mekanisme isolasi dianggap sebagai praktik terbaik; namun, perangkat setidaknya harus memiliki penghentian lini yang berfungsi. Unit X-ray harus memiliki indikasi deteksi yang dapat didengar dan / atau dilihat. Perangkat sangat disarankan untuk memiliki desain anti gagal (*failsafe*) sehingga kehilangan energi (misalnya Udara atau kendali daya) menghasilkan penolakan terhadap semua bahan atau penghenti jalur. Mekanisme penolakan atau isolasi unit X-ray harus memungkinkan adanya area pengamanan untuk produk yang ditolak (tidak dapat masuk kembali ke alur produk).

Kontaminasi Produk / Bahan

Setiap fasilitas harus memiliki proses terperinci untuk mengelola dan mendokumentasikan produk / material yang terkontaminasi oleh atau dicurigai terkontaminasi oleh bahan asing dan bahahn yang tidak diinginkan secara efektif. Semua bukti harus disimpan dan analisis akar masalah harus dilakukan.

6 – MAMPU TELUSUR DAN UJI COBA PENARIKAN

Penyedia basis pasokan harus memiliki sistem untuk melacak semua bahan yang masuk (bahan dan kemasan) baik melacak maju maupun mundur dari penerimaan di fasilitas, melalui semua proses, sampai pengiriman produk jadi ke pelanggan mereka. Sistem mampu telusur harus memenuhi semua persyaratan peraturan.

Mampu telusur

Penyedia basis pasokan harus menerapkan sistem mampu telusur. Mampu telusur harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada, semua langkah dalam sistem produksi seperti alat bantu pemrosesan, penyimpanan curah, pengerjaan dalam proses, pengerjaan ulang, bahan yang ditahan, dll. Prosedur harus ada untuk mengidentifikasi secara unik semua bahan (bahan yang masuk, batch dalam proses, pengerjaan ulang, dan produk jadi) ketika bahan tersebut bergerak melalui semua tahap pembuatan dan pengiriman. Informasi pengidentifikasian ini harus tetap pada atau dengan item yang dapat dilacak sampai item tersebut digunakan dalam proses pembuatan atau dimusnahkan. Sistem dokumentasi harus tersedia untuk mencatat informasi identifikasi produk untuk semua bahan melalui semua tahap pembuatan dan pengiriman. Lihat bagian 13.0-Pengkodean dan Pelabelan untuk penjelasan lebih lanjut tentang identifikasi produk. Sistem ini dapat bersifat manual atau elektronik asalkan waktu yang diperlukan untuk mengakses informasi tetap patuh terhadap peraturan dan / atau ekspektasi Arnott's.

Penelusuran bahan pada tahap apa pun dalam sistem produksi harus dilengkapi dan catatan harus tersedia sesegera mungkin; dalam waktu empat (4) jam (untuk produk jadi) hingga enam (6) jam (untuk bahan masuk). Penelusuran harus mencapai ekspektasi keefektifan, selaras dengan standar industri, sebagaimana ditetapkan oleh Penyedia basis pasokan dan / atau Arnott's. Jika ekspektasi efektivitas yang ditetapkan tidak dapat dicapai, analisis akar masalah harus dilakukan dan tindakan perbaikan diterapkan, diverifikasi, dan didokumentasikan.

Uji coba penarikan

Kemampuan sistem mampu telusur Penyedia basis pasokan harus dievaluasi secara berkala melalui penyelesaian uji coba penarikan. Latihan Uji Coba Penarikan Bahan Makanan, Kemasan Primer, dan Produk Jadi harus sepenuhnya dilakukan setiap tahun (setiap dua belas bulan) atau pada frekuensi alternatif yang disepakati dan didokumentasikan oleh perwakilan Mutu Arnott's.

Uji coba penarikan harus diselesaikan, dan catatan yang dibuat harus dapat diambil, dalam waktu empat (4) jam (untuk produk jadi), hingga enam (6) jam (untuk bahan baku) sejak uji coba penarikan dimulai. Waktu yang telah berlalu harus dicatat pada saat selesainya uji coba penarikan. Ketika hasil uji coba penarikan tidak memenuhi ekspektasi, Penyedia basis pasokan harus melakukan investigasi dan tindakan perbaikan, dan uji coba penarikan kedua mungkin diperlukan. Hasil uji coba penarikan harus didokumentasikan, disimpan dalam file, dan tersedia berdasarkan permintaan. Hasil akan tersedia untuk Perwakilan Arnott's berdasarkan permintaan.

Tujuan selama peristiwa penarikan adalah untuk merekonsiliasi 100% bahan yang masuk dan yang diterima atau produk jadi yang diproduksi. Namun, ketika bahan curah (bahan yang diterima dan disimpan dengan cara yang tidak selalu memungkinkan pemisahan dalam jumlah banyak) terlibat dalam rekonsiliasi setidaknya 100% dari bahan dan produk jadi yang terpengaruh harus diperhitungkan. Ketika bahan-bahan baku direkonsiliasi lebih dari 100% dapat diterima jika perlu, untuk menarik seluruh produk yang terpengaruh.

Jika terjadi penarikan bahan yang dipasok, Penyedia basis pasokan harus segera memberi tahu Perwakilan Arnott's yang sesuai. Dalam hal penarikan kembali aktual atas produk jadi Arnott's, Penyedia basis pasokan akan dihubungi langsung oleh Perwakilan Arnott's yang sesuai. Penyedia basis pasokan tidak akan pernah melakukan penarikan produk Arnott's apa pun tanpa izin dari Arnott's sebelumnya.

7.0 – PENGENDALIAN HAMA

Setiap fasilitas harus memiliki program yang tertulis untuk mengendalikan aktivitas dan risiko hama secara efektif. Program ini harus dikelola dan dilaksanakan oleh personel instalasi yang terlatih, berlisensi dan / atau kontraktor dari luar yang disetujui. Hanya operator pengendali hama (PCO) bersertifikat atau personel dengan pelatihan yang setara yang akan melakukan aktivitas pengendalian hama. Program harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada, frekuensi layanan, jenis, jumlah, dan lokasi perangkat, jenis inspeksi, dan perawatan. Program harus memenuhi semua peraturan federal, negara bagian, dan lokal. Penilaian internal harus dilakukan, minimal, setiap tahun untuk memastikan PCO mengikuti program pengendalian hama dan untuk memastikan keefektifan program. Hasil penilaian harus didokumentasikan dan jika perlu, digunakan untuk memperbarui dan meningkatkan program pengendalian hama.

Penempatan alat pengendali hama harus dilakukan sedemikian rupa sehingga tidak menimbulkan risiko kontaminasi pada bahan, produk, kemasan, atau peralatan pemrosesan. Semua perangkat harus diidentifikasi dengan jelas, diberi nomor, dan direkam pada peta. Layanan harus direkam di bagian dalam perangkat melalui kartu layanan atau pemindaian / penandaan elektronik. Perangkat yang hilang atau rusak harus dicatat, diselidiki, dan diganti. Perangkat tangkapan hewan pengerat, penyengat listrik untuk serangga (insectocutor) / alat penangkap lalat / pembunuh serangga, perangkat feromon, papan lengket / lem, dan alat pengendali hama / serangga lainnya harus ditempatkan di bagian dalam fasilitas dan dirawat secara berkala dan sesuai dengan aktivitas yang diminta. Perangkat interior tidak boleh mengandung umpan beracun atau beracun kecuali diperintahkan untuk melakukannya oleh peraturan setempat. Penyengat listrik untuk serangga (insectocutor) / alat pembunuh lalat tidak boleh terletak tepat di atas atau dalam jarak 1,5 meter dari peralatan pemrosesan yang terbuka, area penanganan, dan area penyimpanan bahan baku dan harus dilengkapi dengan tabung yang dilapisi dengan bahan anti pecah atau ditempatkan di dalam tabung luar pelindung dari bahan alternatif yang cocok. Stasiun umpan harus ditempatkan di sekeliling bagian luar bangunan. Perangkat eksterior ini harus tahan terhadap kerusakan, terkunci, dan dikencangkan/ terpasang di tempat; dan akan dirawat secara berkala dan sesuai dengan aktivitas yang diminta. Selain itu, langkah-langkah harus diambil untuk meminimalkan keberadaan hewan, satwa liar, dan burung di properti, terutama di dekat gedung dan tempat parkir kendaraan komersial.

Penggunaan pestisida (insektisida, fungisida, rodentisida, dan fumigan) harus sesuai dengan hukum dan peraturan setempat saat ini. Hanya personel yang memenuhi persyaratan peraturan setempat terkait pendaftaran, sertifikasi, dan / atau lisensi yang dapat menggunakan pestisida. Penggunaan bahan kimia pengendalian hama tanpa izin dilarang. Rotasi jenis pestisida yang digunakan disarankan untuk dilakukan untuk menghindari berkembangnya resistensi pada hama sasaran.

Informasi berikut, paling tidak, harus dicatat pada setiap laporan sebagai bagian dari program:

- Setiap bukti aktivitas hama yang terlihat (yaitu serangga, kotoran hewan pengerat, perangkat dan / atau aktivitas stasiun umpan, dll.), analisis tren menurut lokasi, dan disepakati secara tepat pada tindakan perbaikan / pencegahan antara fasilitas dan PCO berdasarkan temuan
- Pestisida: orang yang menggunakan, jenis yang digunakan, jumlah dan konsentrasi yang digunakan, area yang dirawat, hama sasaran, dan nomor pendaftaran yang sesuai dengan peraturan sebagaimana disyaratkan oleh hukum

Dokumentasi berikut, paling tidak, harus diperbarui dan disimpan:

- Peta lokasi saat ini dengan semua lokasi perangkat pengendalian hama dan jenis perangkat yang diidentifikasi dengan jelas. Ini termasuk penggunaan perangkat sementara.
- Daftar penggunaan pestisida yang disetujui

- Lembar Data Keselamatan Bahan (MSDS) atau setara untuk semua pestisida yang digunakan dan / atau disimpan di fasilitas
- Salinan label untuk semua pestisida yang disimpan di lokasi
- Instruksi untuk penggunaan efektif semua pestisida
- Lisensi operator pengendali hama (PCO) dengan tanggal kedaluwarsa, sertifikasi, atau rincian pelatihan
- Bukti asuransi pemohon pestisida

Jika hama serangga / hewan pengerat ditemukan, tindakan segera harus dilakukan untuk menghilangkan bahaya. Setiap produk / material yang tercemar harus dikendalikan sedemikian rupa untuk mencegah potensi kontaminasi produk / material lain, fasilitas, dan area sekitarnya.

8.0 – FASILITAS PRODUKSI DAN INFRASTRUKTUR

Bangunan harus dirancang dengan aliran logis untuk udara, bahan, produk, peralatan, personel, dan limbah untuk meminimalkan kontaminasi produk.

Pintu, lubang palka, dan jendela harus disegel dan dilindungi dengan benar, saat ditutup; dan dijaga dalam kondisi baik, tetap bersih, dan tertutup pada saat tidak digunakan. Jendela di dalam atau yang berdekatan dengan area produksi, penanganan, dan penyimpanan harus terbuat dari polikarbonat, akrilik, bahan anti pecah, atau ditutupi dengan lapisan film pelindung. Dinding dan lantai harus dijaga dalam kondisi baik, tetap bersih, dan bebas dari lubang, dan celah. Saluran air harus dibersihkan dan dirawat untuk mencegah penumpukan, pintu dan tempat berlindung hama; dan harus dibersihkan secara rutin. Langit-langit dan struktur bangunan di atas kepala harus dijaga dalam kondisi baik, bebas dari karat, cat mengelupas, plester, debu, puing-puing, sarang laba-laba, jamur, dan tetap bersih. Kebocoran atap harus ditemukan, dikendalikan, dan diperbaiki secara tepat waktu. Tangga, lorong, anjungan, pipa, saluran, perlengkapan, dan saluran harus ditempatkan, dirancang, dan dipelihara dengan cara yang tidak mencemari makanan, bahan kemasan makanan, permukaan yang kontak dengan makanan, atau alat atau mesin pemrosesan.

Proyek konstruksi / pemeliharaan harus dikelola secara efektif dan bangunan sementara (jika digunakan), harus dirancang, dibangun, ditempatkan, dan dikendalikan secara memadai untuk mencegah kontaminasi produk.

Air yang dapat diminum (termasuk es dan uap) harus tersedia dengan segera, dengan suhu yang sesuai, dan tekanan yang cukup untuk memenuhi kebutuhan operasi. Hanya air yang dapat diminum (termasuk es dan uap), sebagaimana diperlukan, yang akan digunakan untuk kegiatan yang melibatkan makanan, permukaan dan peralatan yang kontak dengan makanan, area penyimpanan dan penanganan makanan, pembersihan dan sanitasi, dan mencuci tangan. Air yang dapat diminum (termasuk es dan uap) harus memenuhi standar keamanan nasional dan lokal untuk spesifikasi kimia dan mikrobiologis dan tidak memiliki sambungan silang atau pipa perpindahan di belakang dengan sumber air yang tidak dapat diminum. Saluran air yang tidak dapat diminum harus dikendalikan dengan jelas. Sistem untuk menyimpan atau membawa air yang dapat diminum, baik dalam bentuk gas, cairan, atau padat, harus dirancang dan dipelihara untuk memastikan spesifikasi kimia dan mikrobiologis terpenuhi setiap saat. Sumber uap harus memiliki ventilasi yang cukup atau dilengkapi dengan kondensat / *steam traps* sedekat mungkin dengan titik penggunaan untuk meminimalkan kondensasi. Air yang dapat diminum (termasuk uap) yang dimasukkan ke dalam makanan atau bersentuhan dengan makanan / permukaan / peralatan yang kontak dengan makanan harus diolah atau disaring (1 mikrometer (mikron) atau lebih kecil). Jika digunakan, saringan harus secara rutin diperiksa dan diganti sesuai keperluan.

Tungku bahan kimia, jika digunakan, harus terdaftar sebagai zat aditif yang disetujui yang memenuhi spesifikasi yang relevan dan sesuai dengan peraturan setempat untuk digunakan dalam air yang ditujukan untuk konsumsi manusia. Udara terkompresi, karbon dioksida, nitrogen, dan sistem gas lainnya yang digunakan dalam pembuatan, pembersihan, dan / atau operasi pengisian harus disetujui untuk penggunaan yang kontak dengan makanan dan disaring untuk menghilangkan partikel 5 mikrometer (mikron) atau lebih besar dan tidak boleh mengandung minyak atau air. Saringan harus secara rutin diperiksa dan diganti sesuai keperluan.

Kipas dan peralatan peniup udara harus ditempatkan, dipelihara, dan dioperasikan dengan cara yang meminimalkan potensi kontaminasi pada makanan, bahan kemasan makanan, permukaan yang kontak dengan makanan, dan peralatan.

Fiting lampu harus anti pecah atau dilindungi oleh penutup anti pecah. Penerangan darurat, lampu forklift, dan lampu kerja lainnya harus dilindungi atau dikendalikan secara memadai.

Sampah dan limbah harus dipisahkan, disimpan, dan dibuang untuk meminimalkan berkembangnya bau dan potensi limbah menjadi tempat yang menarik, yang melindungi, atau tempat berkembang biak bagi hama; dan melindungi dari kontaminasi bahan makanan, bahan kemasan, permukaan yang kontak dengan makanan, persediaan air, dan permukaan tanah. Akumulasi limbah tidak diperbolehkan di area bahan baku, kemasan, penanganan makanan, atau penyimpanan makanan. Limbah harus dibuang dari area ini setiap hari atau sesering yang diperlukan untuk mencegah penumpukan. Semua tumpahan harus dibersihkan secepat mungkin.

Lahan dan pagar pembatas harus dijaga untuk meminimalkan debu dan dijaga bebas dari sampah / sampah, limbah, serpihan, peralatan dan palet yang menumpuk. Lingkungan sekitar harus secara berkala diperiksa terhadap bukti adanya bau yang menyengat atau kontaminan di udara untuk memastikan keamanan dan mutu makanan tidak atau tidak menjadi rusak. Vegetasi tidak boleh berada dalam jarak 16 cm (40 cm) dari bangunan apa pun dan harus dijaga agar tetap rendah.

9.0 – PENGENDALIAN BAHAN YANG DIBELI

Penyedia basis pasokan harus memastikan pemasok mereka mematuhi persyaratan dan ekspektasi sebagaimana yang dijelaskan dalam manual ini atau yang setara.

Pengelolaan Pemasok

Penyedia basis pasokan harus memiliki program tertulis untuk menyetujui dan mengelola pemasok bahan yang dibeli yang digunakan untuk pembuatan produk Arnott's, termasuk bahan baku dan kemasan yang kontak dengan makanan. Program harus mencakup penilaian risiko, evaluasi berkala atas kinerja dan fasilitas pemasok, dan penilaian material yang masuk. Paling tidak, ketidaksesuaian pemasok dan hasil / tindakan audit harus dilacak untuk menentukan kecenderungan dan peluang untuk perbaikan.

Penyedia basis pasokan harus menyimpan daftar pemasok yang disetujui.

Spesifikasi dan Pengelolaan Bahan Masuk

Penyedia basis pasokan harus memiliki spesifikasi tertulis untuk bahan yang dibeli, yang harus mematuhi semua persyaratan peraturan federal, lokal, negara, regional dan negara bagian.

Prosedur pengendalian tertulis harus tersedia untuk memastikan bahan yang dibeli sesuai dengan spesifikasi pembelian dan persyaratan peraturan yang berlaku. Penyedia basis pasokan harus memiliki proses tertulis untuk memastikan bahan yang dibeli yang tidak memenuhi spesifikasi atau peraturan untuk ditahan hingga pembuangan yang tepat dapat dilakukan. Pembuangan bahan yang dibeli harus dilakukan sesuai dengan persyaratan peraturan yang berlaku.

Selain persyaratan ini, Pabrikan kontrak/ Pengemas kontrak, Pengemas ulang, dan Pengemas khusus harus memiliki sistem untuk memberi tahu Arnott's secara tertulis mengenai perubahan bahan atau spesifikasi bahan kemasan dan / atau pemasok. Perubahan-perubahan ini mungkin harus disetujui oleh Arnott's jika perubahan tersebut dapat berdampak buruk pada Arnott's.

10.0 – PEMBERITAHUAN PENGGUNAAN PRODUSEN/PENGEMAS KONTRAK

Penyedia basis pasokan harus memiliki proses untuk memberi tahu Arnott's tentang produk, bahan makanan, atau bahan kemasan yang disediakan kepada Arnott's yang diproduksi di pabrik yang tidak sepenuhnya dimiliki dan / atau dioperasikan oleh Penyedia basis pasokan. Arnott's harus menyetujui penggunaan subkontraktor terlebih dahulu. Lokasi pemasok yang dikontrak ini harus memenuhi persyaratan manual ini dan semua spesifikasi untuk produk dan kemasan. Pemasok tersebut juga harus setuju untuk diaudit oleh perwakilan dari atau atas nama Arnott's.

Penyedia basis pasokan akan mewajibkan Produsen Kontrak atau Pengemas Kontraknya untuk menanggung asuransi yang sama dan menerima ganti rugi yang sama dari Arnott's sebagai Penyedia basis pasokan utama. Selain itu, tidak ada tanggung jawab yang ditanggung oleh Produsen Kontrak atau Pengemas Kontrak yang akan meniadakan tanggung jawab Penyedia basis pasokan utama kepada Arnott's untuk mengganti rugi dan menanggung setiap dan semua klaim yang diakibatkan dari tindakan setiap Produsen di bawah Kontrak atau Pengemas di bawah Kontrak.

11.0 – PENGENDALIAN PROSES DAN Pengerjaan ULANG (REWORK)

Pemrosesan

Sistem proses termal dan jadwal proses untuk produk yang dikemas bersama dengan atau dilisensikan kepada pengemas lain harus, sebelum tersedia, ditinjau dan disahkan secara tertulis oleh Bagian Otoritas Proses Arnott's atau Bagian Otoritas Proses pihak ketiga yang diakui dan / atau disetujui oleh Bagian Otoritas Proses Arnott's. Setiap penyimpangan proses dan perubahan pada proses, peralatan pemrosesan, pemrosesan perangkat lunak, dan / atau jadwal proses harus disetujui secara tertulis oleh personil Otoritas Proses yang bertanggung jawab sebelum pelaksanaan.

Penyedia basis pasokan harus memiliki proses tertulis untuk mengelola pengisian wadah / kemasan berdasarkan beratnya sesuai dengan persyaratan peraturan di negara produsen dan negara tujuan penjualan.

Penyedia basis pasokan harus memiliki proses tertulis untuk mengeluarkan produk jadi.

Arnott's akan memberikan persyaratan tambahan untuk kondisi pemrosesan dan / atau jenis produk yang sesuai dengan komersialisasi bahan.

Pengerjaan Ulang

Penyedia basis pasokan harus memiliki sistem tertulis yang mengendalikan penggunaan bahan yang dikerjakan ulang dalam bahan, bahan kemasan, pekerjaan dalam proses (WIP), dan produk jadi untuk mencegah "bertambahnya kembali" bahan yang dapat menyebabkan kontaminasi fisik, biologis, atau kimia.

Pengerjaan ulang harus diidentifikasi berdasarkan nama produk, tanggal produksi, dan nomor lot asli untuk membantu menjaga mampu telusur. Selain itu, pengerjaan ulang yang mengandung alergen harus diidentifikasi dengan jelas. Pengerjaan ulang harus dipisahkan dari bahan dan produk lain baik melalui sistem manajemen inventaris atau pemisahan fisik. Pengerjaan ulang tidak akan disimpan untuk jangka waktu yang lama. Semua pengerjaan ulang harus disimpan pada suhu dan / atau kelembaban yang sesuai untuk memastikan hasil pengerjaan ulang tidak rusak.

Personel yang terlatih harus melakukan evaluasi tertulis pada setiap batch pengerjaan ulang sebelum

digunakan untuk menentukan:

- Umur simpan. (misalnya apakah akan mempersingkat masa simpan produk jadi?)
- Setiap dampak buruk pada produk jadi. (Degradasi organoleptik.)
- Jumlah yang akan digunakan. (persentase "bahan yang tidak diinginkan" yang diizinkan.)

Bahan pengerjaan ulang dapat digunakan jika memiliki formulasi yang identik dengan produk yang ditambahkan. Catatan: Jika produk yang dikerjakan ulang tidak serupa menjadi serupa, bukti tertulis harus disediakan untuk membuktikan bahwa bahan tersebut tidak mempengaruhi label bahan, mempengaruhi kandungan alergen, atau produk yang tidak valid yang diproduksi dalam keadaan khusus.

Formula produk dan arah pemrosesan harus memiliki ketentuan khusus mengenai penggunaan bahan pengerjaan ulang, termasuk tetapi tidak terbatas pada persentase pengerjaan ulang yang diizinkan dalam produk. Informasi ini harus didokumentasikan dan disimpan. Untuk Produsen Kontrak produk Arnott's, tingkat pengerjaan ulang harus dibagikan dengan dan disetujui oleh Perwakilan Mutu Arnott's. Penyedia basis pasokan harus mendokumentasikan langkah-langkah pengendalian di tempat di mana kegiatan pengerjaan ulang melibatkan pemindahan produk dari Kemasan yang sudah terisi atau terbungkus untuk mencegah kemasan tersebut menjadi risiko bahan asing.

Pengerjaan ulang harus dilacak sebagai bahan yang masuk saat dikemas dalam proses yang berbeda dari saat produksi awalnya. Nomor lot asli harus dicatat pada catatan produksi. Catatan formulasi / pemrosesan batch harus disimpan yang akan mengidentifikasi penggunaan dan jumlah produk yang dikerjakan ulang.

12 – KEMASAN PRODUK

Penyedia basis pasokan harus memiliki sistem yang tertulis untuk memastikan kepatuhan dengan persyaratan kemasan produk berikut.

Liner Plastik:

- Harus memiliki warna yang kontras dengan isinya dan tidak boleh tidak berwarna/ bening, cokelat, atau hitam
- Harus memiliki ketebalan yang cukup agar tidak sobek dan minimal 50 mikrometer ("mikron") dan 75 mikrometer untuk bobot isian individu > 25 kg
- Harus ditutup dengan panas atau dilipat atau diikat, tidak menggunakan staples atau jepit

Tas kertas atau nilon polietilen yang dilaminasi:

- Harus ditutup dengan panas (lebih baik) atau dijahit dengan tali/kabel warna yang kontras dengan isinya
- Liner harus memiliki ketebalan yang memadai agar tidak mudah robek, bocor, atau sobek.

Kotak/Kardus/Wadah/Keranjang:

- Semua pita perekat harus berwarna dan tidak boleh tidak berwarna/ bening, cokelat, atau hitam
- Dilarang menggunakan perekat lakban, selotip, atau filamen
- Kawat dan / atau staples tidak boleh digunakan
- Tiang sudut kayu tidak boleh digunakan

Drum:

- Hanya boleh menggunakan penutup yang dapat terdeteksi logam serta tahan kerusakan

Kantung Supersack / Kantung Curah / Kantung Bulka:

- Tali untuk menutup tidak boleh terlalu panjang karena berpotensi mengkontaminasi produk dan tidak usang atau mudah lepas.
- Senar penutup harus berwarna kontras dengan isinya
- Tidak ada ujung tali yang terbuka atau longgar atau jahitan yang ada di dalam kantong

Penyedia basis pasokan bahan kemasan untuk Arnott's harus memiliki sistem untuk memberi tahu Arnott's tentang produk apa pun yang dipasok ke Arnott's yang mengandung bahan yang telah digunakan konsumen atau bahan daur ulang.

Telah Digunakan Konsumen: Produk yang telah berada di jalur perdagangan, digunakan untuk tujuan yang dimaksudkan dan kemudian ditempatkan pada jalur daur ulang.

Bahan Daur Ulang: Bahan yang telah digunakan konsumen yang telah dirawat, diselamatkan, diperbaharui atau dikerjakan ulang untuk digunakan kembali.

Perwakilan Kontrak Arnott's akan diberitahu ketika bahan daur ulang digunakan dalam bahan kemasan yang diproduksi untuk Arnott's. Penyedia basis pasokan harus bertanggung jawab untuk memastikan status zat aditif makanan dari bahan daur ulang.

Perwakilan Kontrak Arnott's harus diberitahu sebelum adanya reformasi terkait perubahan Penyedia basis pasokan, atau tindakan lain yang terkait dengan penggunaan bahan daur ulang untuk produk yang dibeli oleh atau untuk Arnott's

13.0 – PENGENDALIAN PENGKODEAN DAN PELABELAN

Penyedia basis pasokan harus memiliki sistem pengendalian untuk memastikan pengkodean dan pelabelan yang tepat atas produk makanan, bahan baku, dan bahan kemasan yang dipasok ke Arnott's.

Pengkodean masing-masing kontainer dan kardus pengiriman harus mencakup nomor lot / batch dan mematuhi persyaratan bisnis Arnott's dan semua persyaratan peraturan yang berlaku di lokasi pabrik dan lokasi penggunaan oleh Arnott's. Kode harus akurat dan dapat dibaca dan harus mempunyai informasi yang cukup untuk memfasilitasi penelusuran kembali produk ke lokasi produksi secara efektif. Untuk Pabrikan kontrak/ Pengemas kontrak, Pengemas ulang, dan Pengemas khusus, Arnott's akan menyediakan format kode untuk masing-masing kontainer dan kardus pengiriman.

Label produk Ritel dan Layanan Makanan harus mendapat persetujuan terlebih dahulu dari Bagian Urusan Peraturan Arnott's. Arnott's akan memberikan persetujuan tertulis untuk Label Layanan Ritel dan Makanan dan akan mencakup instruksi untuk penanganan khusus, nomor formula, tanggal efektif, dan nomor versi formula.

Penyedia basis pasokan harus memiliki sistem pengendalian label tertulis yang harus ada selama produksi untuk inspeksi dan pengajuan secara daring. Prosedur verifikasi harus tersedia untuk mencegah kesalahan label yang tidak disengaja dan untuk memverifikasi versi label yang benar berdasarkan pada formulasi produk. Setelah selesai produksi, semua bahan label harus dihapus dari lini produksi dan lini tersebut harus diperiksa untuk pembersihan lengkap semua label / kemasan berlabel dan produk dari peralatan pelabelan dan area sekitarnya.

Untuk pemasok label atau kemasan berlabel, program untuk mencegah tercampurnya label/kemasan secara menyeluruh harus didokumentasikan dan diimplementasikan termasuk prosedur pembersihan jalur yang terperinci untuk semua peralatan.

Label Bahan Makanan / Bahan Baku / Kemasan harus mencakup kode produk yang disyaratkan Arnott's (Bahan atau nomor Perusahaan), nomor lot / batch, kode produksi, penunjukan pabrik, nama produk, pernyataan bahan, pernyataan isi bersih, indikator umur simpan: kedaluwarsa atau tanggal akhir penggunaan, atau tanggal akhir penggunaan, dan nama pabrik dan lokasi. Pernyataan bahan harus sesuai dengan spesifikasi bahan. Informasi label ini harus ditandai secara mencolok pada setiap unit dan jika mungkin, menghadap bagian luar palet.

Merek dagang Arnott's tidak boleh digunakan dengan cara apa pun kecuali sebagaimana disetujui sebelumnya secara tertulis oleh Bagian Hukum Arnott's.

14.0 – SANITASI

Program sanitasi yang tertulis harus tersedia dan harus memenuhi semua persyaratan peraturan dari Arnott's. Hanya karyawan atau kontraktor yang terlatih / memiliki kualifikasi yang boleh melakukan kegiatan sanitasi. Hanya bahan kimia pembersih dan sanitasi yang disetujui untuk digunakan di fasilitas pabrik makanan yang akan digunakan untuk tujuan. Bahan kimia pembersih dan sanitasi harus disimpan dan diberi label dengan benar. Alat dan perlengkapan sanitasi harus sesuai untuk, dan didedikasikan untuk penggunaan yang dimaksudkan serta harus bersih, dirawat dengan baik. Peralatan kebersihan, sanitasi, produksi, dan yang kontak dengan barang yang bukan makanan harus dipisahkan dengan benar dan disimpan dengan cara yang bersih dan tersanitasi. Harus ada sistem untuk memantau titik-titik penting dari proses sanitasi seperti suhu, konsentrasi kimia, laju aliran, waktu, pH, dll. Untuk CIP, hasil uji harus tersedia untuk menunjukkan bahan kimia telah secara efektif dibilas dari semua pipa dan tangki. Jadwal kegiatan pembersihan dan sanitasi harus dikembangkan untuk setiap fasilitas berdasarkan standar industri, persyaratan peraturan, dan / atau rekomendasi pabrikan untuk peralatan tertentu. Sistem untuk melakukan validasi dan mendokumentasikan efektivitas program sanitasi harus tersedia (audit, swabs, ATP, lainnya).

Peralatan produksi / pengolahan penyedia basis pasokan harus dirancang dengan cara yang dapat memastikan peralatan dapat di bersihkan secara efektif dan efisien selama masa pakainya.

Penyedia basis pasokan bertanggung jawab untuk mendokumentasikan dan menerapkan Prosedur Operasional Standar Sanitasi (SSOP) khusus untuk area produksi mereka, peralatan pemrosesan, dan area / bagian lain dari fasilitas. SSOP harus dijelaskan secara rinci dan mencakup uraian dan ruang lingkup prosedur pembersihan, peralatan dan produk, dan pihak yang bertanggung jawab. Semua SSOP harus divalidasi dan diverifikasi minimal setiap tahun untuk menilai efektivitas pembersihan dan sanitasi. Penyedia basis pasokan harus memilih metode sanitasi yang sejalan dengan kemampuan fasilitas produksi maupun risiko yang terkait dengan produk yang diproduksi. Metode pengujian juga harus dipilih berdasarkan relevansi untuk menilai kinerja sanitasi dan harus sesuai dengan fasilitas produksi.

Catatan tertulis yang akurat dari semua kegiatan pembersihan dan sanitasi harus disimpan. Tinjauan dan audit program pembersihan harus mencakup tinjauan tahunan terhadap upaya validasi dan verifikasi.

Penyedia basis pasokan harus memiliki program pemantauan lingkungan tertulis untuk memastikan efektivitas pengendalian patogen dalam proses di mana makanan dapat terpapar oleh kontaminan yang berpotensi ada di lingkungan. Catatan program swab harus disimpan dan harus mencakup tetapi tidak terbatas pada tanggal, inisial, lokasi, area, hasil, dan jika perlu, tindakan perbaikan.

15.0 – PENYIMPANAN, GUDANG, DAN PENGANGKUTAN/ DISTRIBUSI

Penyedia basis pasokan harus menyimpan dan mengangkut bahan kemasan, bahan baku, dan produk jadi dengan menjaga keamanan, integritas, mutu produk, dan mencegah kontaminasi (baik secara langsung ataupun dari lingkungan) dan / atau degradasi.

Area penyimpanan harus berada dalam keadaan yang baik dan diisolasi dengan layak untuk menjaga suhu yang diperlukan. Area penyimpanan harus mudah diakses untuk inspeksi, pembersihan, dan pemeliharaan. Semua bahan baku dan produk jadi harus disimpan di lantai dan jauh dari dinding (jarak yang direkomendasikan = ≥ 18 in / 0.5 m). Jika rak digunakan, rak tersebut harus dirancang untuk memungkinkan lantai dan area penyimpanan dapat dibersihkan. Bahan pembuat rak harus memiliki

permukaan yang halus, tidak mudah menyerap yang bebas dari celah dan mudah dibersihkan. Palet kayu harus memiliki lembaran slip di antara palet dan bahan untuk semua bahan yang memiliki risiko dapat terkontaminasi kayu melalui kemasan. Slip palet / lembaran slip / bantalan lapisan harus digunakan ketika menumpuk palet yang digunakan untuk bahan baku dan produk jadi yang memiliki risiko dapat terkontaminasi kayu melalui kemasan. Penyimpanan berpendingin / dingin / beku harus dirancang untuk memungkinkan pendinginan makanan yang higienis dan efisien. Area penyimpanan harus mampu menjaga suhu dan / atau kelembaban produk sebagaimana ditentukan oleh peraturan dan / atau spesifikasi Arnott's dengan sistem atau prosedur pemantauan yang tepat. Prosedur tertulis harus tersedia untuk penanganan produk yang didinginkan / dibekukan ketika pemindahan di antara dan keluar area yang memerlukan suhu yang terkontrol. Fasilitas penyimpanan curah harus dirancang untuk meminimalkan risiko kontaminasi bahan asing dan akses yang tidak sah. Semua bahan baku dan produk jadi di area penyimpanan harus diidentifikasi secara jelas untuk memfasilitasi penyimpanan dan rotasi persediaan yang benar.

Gudang harus dibangun dan dipelihara dengan baik untuk mencegah kontaminasi atau degradasi semua bahan baku dan produk jadi. Jika penyimpanan / gudang yang berada di luar kantor (penyimpanan kering, ruang beku, ruang pendingin) akan digunakan oleh penyedia basis pasokan, fasilitas tersebut harus mendapat persetujuan oleh Arnott's yang mungkin disertai dengan inspeksi atau audit oleh perwakilan dari atau atas nama Arnott's.

Semua kendaraan pengangkut makanan harus dirancang dan dibangun untuk melindungi makanan agar tidak terkontaminasi selama pengangkutan dan untuk memungkinkan pembersihan yang efektif dan jika perlu, proses sanitasi. Catatan pembersihan dan dokumentasi pemuatan sebelumnya harus tersedia jika diminta.

Tangki makanan curah / trailer / wadah:

- Sertifikat pembersihan harus menyertai setiap muatan. Semua fasilitas pencucian kendaraan pengangkut makanan harus merupakan fasilitas yang disetujui Penyedia basis pasokan dan harus diperiksa. Fasilitas pencucian harus memiliki prosedur pembersihan tertulis dan penyimpanan catatan yang memadai. Catatan muatan sebelumnya harus tersedia jika diminta
- Bebas dari retakan, lubang, pengelasan kasar, korosi, benda asing, jamur, hama, dan bau
- Kendaraan harus di tujukan "hanya untuk makanan". Hal ini termasuk pengangkutan bahan-bahan segar (buah-buahan, sayuran, kacang-kacangan, kacang-kacangan, dll.) Yang bersentuhan langsung dengan bagian dalam kendaraan.

Praktik pemuatan dan pembongkaran harus dirancang untuk meminimalkan paparan produk yang tidak perlu terhadap kondisi yang merusak pemeliharaan produk dan integritas kemasan. Area bongkar muat / ramp harus memiliki perangkat perlindungan untuk melindungi produk dari unsur eksternal (iklim, serbuk sari, debu, dll.). Sebelum memuat, semua kendaraan pengangkut makanan harus diperiksa, dan hasilnya harus didokumentasikan. Semua muatan harus disusun dengan aman dan memadai. Ketika produk harus diangkat pada kisaran suhu tertentu, sebelum pemuatan, suhu di dalam kendaraan pengangkutan makanan harus diperiksa dan didokumentasikan. Pengatur suhu yang memadai harus terus digunakan selama pengangkutan. Pencatat suhu, jika digunakan, harus secara jelas diidentifikasi pada Bill of Lading (BOL) dan paket; dan harus diletakkan pada muatan.

Arnott's tidak akan menerima pengiriman:

- Bila produk berada dalam kendaraan yang sama dengan bahan kimia non-makanan atau bahan berbahaya lainnya
- Bila sayuran segar / beku berada dalam kendaraan yang sama dengan produk daging segar / beku
- Jika kendaraan pengangkut makanan mungkin telah terkontaminasi oleh bahan beracun, toksik, berbahaya, tidak bersih, atau yang kontak silang dengan alergen

Penyedia basis pasokan harus memiliki program untuk memastikan bisnis pengangkutan makanan yang digunakan untuk mengangkut produk Arnott's:

- Melindungi semua makanan dari kemungkinan kontaminasi dengan menggunakan alat kendali / indikasi bahan asing ketika memuat dan / atau membongkar tangki makanan curah / trailer / kendaraan kontainer.
- Mematuhi praktik transportasi industri dan peraturan
- Menerima pelatihan GMP, kebersihan, mutu, dan keamanan pangan yang berkesinambungan

- Memiliki langkah-langkah pengendalian keamanan pangan yang dipantau dan didokumentasikan secara aktif.

PENGIRIMAN

Palet/Pengisian Palet:

- Palet harus kering, kokoh, dan tidak retak, patah atau rusak
- Palet harus bebas dari serangga, sarang serangga, jamur, kotoran, bau, dan cat yang mengelupas
- Lembar slip atau lapisan pelindung harus digunakan antara palet dan produk yang di muat untuk bahan baku; dan untuk produk jadi jika tertulis pada spesifikasi distribusi.
- Penyusunan produk diatas palet harus diatur sedemikian rupa sehingga tidak ada barang yang tergantung melebihi setiap sisi palet
- Produk harus didistribusikan secara merata di seluruh palet
- Palet produk harus memiliki plakat atau label identifikasi unik palet

Semua produk harus diperiksa sebelum pemuatan untuk memastikan produk yang rusak tidak dikirim.

Penyedia basis pasokan harus berusaha agar jumlah nomor lot yang dikirimkan setiap pengiriman sekecil mungkin, idealnya ada tidak lebih dari satu lot per palet dan tidak lebih dari dua nomor lot per pengiriman.

Konosemen (Bill of Lading) atau Daftar Pengepakan

Format pada dokumen pengiriman (Bill of Lading atau daftar pengepakan): Nama Produk, Nomor Produk / Bahan Arnott's (kode numerik lengkap), Nomor Lot / Batch, jumlah per setiap lot / batch #, dan tanggal Pembuatan untuk setiap lot / batch dengan jelas dinyatakan dalam format kalender (DDMMMYYYYY, di mana D = 2 digit hari, M = disingkat 3 digit bulan, dan Y 4 digit penuh untuk tahun akan lebih baik).

Tanggal Kedaluwarsa atau Tanggal penggunaan akhir untuk setiap lot / batch # juga disarankan untuk disertakan dengan menggunakan format kalender yang sama yang dipilih untuk tanggal pembuatan. Setiap dan semua pemindahan bahan antara pabrikan asli dan Penyedia basis pasokan lainnya harus memastikan informasi ini terjaga sampai dengan titik kontak Penyedia basis pasokan terakhir dan memastikan semua dokumentasi baru yang dibuat dapat memenuhi ekspektasi ini pada saat penerimaan di fasilitas Arnott's.

Pengabaian Pengiriman Bahan

Materi pengiriman yang tidak sesuai spesifikasi dan / atau dengan persyaratan pengujian mikro tanpa izin mikro yang lengkap tidak diizinkan; namun, dalam peristiwa yang jarang terjadi dimana pengecualian dapat diberikan atau diminta, pengiriman ini harus dilakukan secara terkendali dengan Perwakilan Pengadaan Arnott's, Manajer Mutu Pabrik, dan Pemimpin Mutu Pasokan BU yang menandatangani persetujuan. Bahan tersebut harus diberi label pada keempat sisinya dengan tag merah "dikirimkan sambil menunggu temui Manajer Mutu Pabrik sebelum digunakan". Penyedia basis pasokan harus menyediakan rencana tindakan perbaikan untuk mencegah terulangnya hal tersebut.

16 – INVESTIGASI DAN PELAPORAN INSIDEN

Penyedia basis pasokan harus memiliki program tertulis untuk mengidentifikasi dan mengelola insiden terkait keamanan, mutu, dan peraturan pangan eksternal yang berdampak pada industri makanan atau industri barang konsumen dan yang dapat mempengaruhi bahan yang masuk atau produk yang diproduksi. Program harus mencakup tetapi tidak terbatas pada penerimaan informasi tentang kemungkinan insiden, menugaskan pemimpin insiden, melakukan investigasi awal, melakukan penilaian risiko, menentukan disposisi produk (jika perlu), dan menyelesaikan tindakan perbaikan dan tindak lanjut yang diperlukan. Semua aspek investigasi harus didokumentasikan dengan baik dan melakukan komunikasi internal secara efektif dan secara eksternal, jika diperlukan, termasuk memberi tahu Arnott's segera jika ada produk Arnott's yang mungkin terpengaruh.

17.0 – PROGRAM KALIBRASI PERALATAN

Kalibrasi didefinisikan sebagai proses membandingkan hasil pengukuran dari peralatan dengan metode standar / referensi nasional atau internasional yang diketahui. Setiap fasilitas harus memiliki program kalibrasi tertulis. Program harus memenuhi persyaratan peraturan dan industri yang berlaku.

Fasilitas harus menyimpan daftar / catatan / catatan peralatan penting (yang terkait dengan keamanan pangan, mutu, dan peraturan) yang membutuhkan kalibrasi. Daftar / jurnal / catatan harus setidaknya mencakup hal berikut ini:

- Nomor Pengenal Peralatan (ID)
- Uraian
- Jenis (apakah kalibrasi dilakukan secara internal atau eksternal)
- Pabrikan
- Nomor Seri
- Lokasi
- Frekuensi Kalibrasi
- Standar / Referensi
- Tanggal Kalibrasi
- Perusahaan Kalibrasi (jika dikalibrasi secara eksternal)
- Nama dan inisial cetak atau tanda tangan orang yang melakukan kalibrasi
- Tanggal Kalibrasi Ulang
- Batas Penerimaan
- Persyaratan Wajib (jika berlaku)

Peralatan penting yang tidak terdaftar dalam daftar kalibrasi peralatan / jurnal / catatan harus secara otomatis dianggap tidak dikalibrasi.

Frekuensi kalibrasi harus ditetapkan untuk keamanan, mutu, dan peralatan pengaturan yang bersifat penting. Keamanan pangan, mutu, dan peralatan pengatur harus dikalibrasi sebelum digunakan untuk pertama kali. Frekuensi kalibrasi dapat ditentukan berdasarkan:

- Interval kalibrasi yang direkomendasikan oleh produsen
- Sebelum dan sesudah proyek penting (misalnya Komisioning produk atau lini baru)
- Setelah suatu kejadian (misalnya Jika peralatan mungkin rusak)
- Sifat penting pengukuran (misalnya CCP [Critical Control Point])
- Riwayat dan / atau Keandalan kalibrasi
- Insiden dan / atau keluhan

Jika kalibrasi dilakukan pada peralatan yang tidak terpakai (contohnya saat penghentian operasi pabrik, peralatan dalam penyimpanan), tanggal jatuh tempo kalibrasi dapat ditunda hingga peralatan siap digunakan kembali. Kalibrasi harus dilakukan sebelum peralatan digunakan kembali secara aktif. Perpanjangan ini harus dicatat pada daftar kalibrasi peralatan / jurnal / catatan.

Peralatan harus diidentifikasi dengan label. Label harus mencakup, setidaknya, nomor ID peralatan. Jika memungkinkan, label juga harus mencantumkan tanggal kalibrasi, inisial orang yang melakukan kalibrasi, dan tanggal kalibrasi ulang.

Prosedur harus dibuat dan dipelihara untuk semua peralatan yang dikalibrasi secara internal. Rekomendasi pabrik peralatan harus digunakan ketika membuat prosedur kalibrasi. Fasilitas / laboratorium kalibrasi eksternal harus memiliki akreditasi pihak ketiga yang independen terhadap standar yang diakui.

Catatan kalibrasi internal dan sertifikat kalibrasi eksternal harus disimpan untuk inspeksi, pengukuran, dan peralatan uji yang berkaitan dengan keamanan, mutu, dan kepatuhan terhadap peraturan.

Setiap fasilitas harus memiliki proses tertulis untuk peralatan yang dianggap sudah tidak terkalibrasi. Bahan apa pun yang diproduksi tanpa peralatan kalibrasi harus ditahan dan diuji ulang.

18.0 – DOKUMEN, DATA, CATATAN, DAN SAMPEL PERTINGGAL

Penyedia basis pasokan harus menetapkan dan memberlakukan prosedur tertulis untuk mengendalikan dan mengamankan semua dokumen, data, dan catatan yang berkaitan dengan bahan baku, produksi, pemrosesan, dan produk jadi. Prosedur ini meliputi, tetapi tidak terbatas pada, rencana HACCP, formula, persetujuan label, prosedur operasi standar, manual laboratorium, hasil pengujian produk, dan catatan mutu.

Prosedur-prosedur ini harus memastikan bahwa:

- Dokumen terkini yang penting bagi berfungsinya sistem keamanan dan mutu makanan secara efektif harus tersedia di pabrik.
- Dokumen yang tidak valid dan / atau kadaluarsa segera dihapus dari semua titik penggunaan untuk mencegah penggunaan yang tidak diinginkan.
- Semua dokumen kadaluarsa yang disimpan untuk tujuan hukum dan / atau pelestarian pengetahuan diidentifikasi secara tepat.

Data harus dikumpulkan dan dicatat secara otomatis atau oleh personel yang terlatih, bila perlu, untuk tugas / kegiatan yang berkaitan dengan keamanan dan mutu makanan (tes, pemantauan, verifikasi, evaluasi, audit, inspeksi, tinjauan, atau analisis). Data hanya akan dicatat pada saat tugas / kegiatan tersebut dilakukan. Tidak akan ada blok data yang hilang atau kosong tanpa penjelasan mengenai kurangnya data tersebut. Sampel inspeksi ulang data yang sebenarnya harus dimasukkan pada catatan; tidak cukup hanya mengindikasikan bahwa inspeksi ulang telah dilakukan.

Catatan keamanan dan mutu makanan harus ditulis dengan tinta / spidol permanen atau dimasukkan secara elektronik dalam sistem yang aman. Pena tinta yang digunakan dalam fasilitas hanya boleh pena tinta satu potong dan tanpa penutup yang disetujui perusahaan; direkomendasikan untuk menggunakan pena tinta yang terbuat seluruhnya dari logam. Pensil dan penghapus dilarang untuk digunakan. Penyedia basis pasokan harus memiliki proses untuk secara efektif mengendalikan atau menghilangkan barang-barang longgar berikut: karet gelang, klip kertas, paku payung, pushpin, dan staples.

Catatan tertulis harus terbaca. Setiap perubahan pada catatan tertulis harus dilakukan dengan:

- Menggunakan satu baris untuk mencoret entri yang salah
- Menulis di entri yang benar
- Menuliskan tanggal perubahan dan inisial orang yang melakukan perubahan

Penggunaan cairan koreksi atau pita koreksi tidak diizinkan.

Catatan harus ditandatangani atau diparaf dan diberi tanggal oleh orang yang menyelesaikan tugas / kegiatan.

Sistem elektronik yang digunakan untuk catatan keamanan pangan (tanpa jejak kertas) harus divalidasi dan sesuai dengan peraturan setempat.

Untuk setiap formula, prosedur, bill of material (BOM), dan spesifikasi yang terkait dengan produk yang diproduksi untuk atau dengan Arnett's, Penyedia basis pasokan harus:

- Memastikan akses ke dokumen-dokumen ini diamankan dan dibatasi dari akses yang tidak sah.
- Hanya memberi akses ke personel yang memiliki perjanjian kerahasiaan.
- Tidak menyebarkan dokumen-dokumen ini ke sumber luar.
- Mengikuti arahan Perwakilan Arnett's untuk pemusnahan dokumen yang kadaluarsa.

Penyedia basis pasokan harus menyimpan catatan selama tiga tahun, masa simpan produk ditambah satu tahun, atau untuk jangka waktu yang disyaratkan oleh peraturan federal, regional, negara, negara bagian, atau lokal, yang mana pun yang lebih lama. Semua catatan untuk produk, bahan kemasan, dan bahan baku harus tersedia untuk ditinjau selama audit atau inspeksi oleh perwakilan Arnett's. Catatan harus

disimpan di tempat yang aman, harus mudah diambil, dan harus terkait dengan semua proses kritis, keamanan pangan, dan titik pemantauan mutu dalam pembuatan, penyimpanan, dan distribusi produk, bahan kemasan, dan bahan-bahan yang disediakan untuk Arnott's. Kemudahan pengambilan catatan harus diuji dan didokumentasikan selama latihan uji penarikan (*mock recall*).

Penyedia basis pasokan dapat diminta untuk menyimpan sampel produk yang diproduksi. Sampel harus mewakili proses produksi dan disimpan hingga umur simpan produk. Perwakilan Mutu dan / atau Penelitian dan Pengembangan Arnott's dapat memberikan persyaratan pengambilan sampel dan penyimpanan khusus.

19.0 – PENGENDALIAN PENAHANAN DAN PELULUSAN PRODUK

Penyedia basis pasokan harus memiliki pengendalian tertulis yang secara efektif dapat mencegah pengiriman produk, bahan baku, atau bahan kemasan yang tidak sesuai secara tidak sengaja ke Arnott's atau untuk diperdagangkan. Produk atau bahan yang ditahan atau ditolak tidak boleh dikirim ke Arnott's. Satu-satunya pengecualian adalah bahan yang dikirim dalam kondisi Pengabaian Pengiriman Bahan sebagaimana diuraikan dalam Bagian 15.

Penyedia basis pasokan harus memiliki prosedur tertulis untuk menahan produk yang diduga tidak sesuai atau yang sedang menunggu hasil pengujian dari rantai distribusi. Prosedur yang didokumentasikan ini harus diperbarui dan berkaitan dengan seluruh proses penahanan dan disposisi, termasuk tanggung jawab untuk mengkomunikasikan informasi antara pihak internal dan eksternal, termasuk Arnott's, sebagaimana yang berlaku.

Setiap produk, bahan baku, dan bahan kemasan yang diduga tidak sesuai harus ditahan segera setelah ditemukan. Setiap palet atau modul harus diidentifikasi dan dikendalikan. Identifikasi dapat berupa identifikasi fisik (tag berlabel "DITAHAN" atau kata-kata yang bermakna sama) atau elektronik. Sistem elektronik (terkomputerisasi) (seperti Sistem Manajemen Gudang Gudang) dianggap memadai jika sistem dapat memblokir pemilihan produk / material yang tidak sesuai dan melarang penggunaan dan distribusi. Bahan yang ditahan harus ditempatkan di area penyimpanan khusus atau terpisah. Setiap ketidaksesuaian yang menyebabkan produk atau penahanan material harus dievaluasi untuk akar permasalahan. Tindakan perbaikan harus dilakukan dan didokumentasikan untuk mencegah agar situasi serupa tidak berulang.

Ketika komitmen pengiriman beresiko tidak terpenuhi, suatu proses harus dilakukan untuk memberi tahu Arnott's dengan segera.

Arnott's harus segera diberitahu jika ada produk, bahan kemasan, atau bahan baku diluluskan secara tidak sengaja atau tidak benar dari status penahanan.

Pembuangan harus ditentukan dan diselesaikan secara tepat waktu dan harus mencakup tanggal kode dan jumlah yang terlibat. Untuk pabrikan kontrak/ pengemas kontrak, Pengemas Ulang, izin khusus tertulis harus diperoleh dari Arnott's sebelum tindakan pembuangan dilakukan. Pembuangan produk harus dilakukan sesuai dengan persyaratan peraturan yang berlaku. Produk tidak boleh disumbangkan atau disebarkan dengan cara apa pun, termasuk tetapi tidak terbatas pada menyediakan produk kepada karyawan fasilitas tanpa persetujuan Arnott's.

Produk yang akan dimusnahkan harus ditangani dengan cara perusakan dan pembuangan yang tepat sehingga tidak dapat memasuki aliran perdagangan atau konsumsi. Prosedur untuk pemusnahan harus mencakup persyaratan konfirmasi, terutama untuk masalah keamanan pangan. Catatan harus disimpan dan meliputi produk yang terpengaruh, tanggal produksi, jumlah unit, tanggal pemusnahan, dan tanda tangan dari penanggung jawab dan saksi.

Penyedia basis pasokan harus mengembangkan dan memberlakukan proses verifikasi internal untuk

memastikan bahwa produk / material yang tidak sesuai dan ditahan akan diidentifikasi, diisolasi, dievaluasi, dan dibuang sesuai dengan ekspektasi di atas. Penghitungan fisik aktual dari produk dan bahan yang ditahan dan tidak sesuai harus dilakukan minimal setiap tahun. Akar penyebab perbedaan harus diselidiki, dan tindakan perbaikan harus dilaksanakan. Temuan dan tindakan harus didokumentasikan.

20.0 – AUDIT DAN INSPEKSI

Masing-masing fasilitas harus merencanakan dan melakukan inspeksi fasilitas dan produk secara rutin / reguler. Inspeksi ini dapat mencakup bidang-bidang seperti permulaan produksi, inspeksi GMP, evaluasi produk, dll. Setiap penyimpangan harus didokumentasikan bersama dengan tindakan perbaikan yang sesuai.

Masing-masing fasilitas harus membuat program audit internal untuk menilai dan meninjau kepatuhan terhadap persyaratan, prosedur, praktik, dll dari perusahaan dan Arnott's terkait dengan keamanan dan mutu makanan. Audit internal harus dilakukan setidaknya setahun sekali dan audit harus dilakukan oleh individu di fasilitas dan jika mungkin, independen dari area yang diaudit. Hasil audit harus diberitahukan kepada manajemen yang tepat dan pihak yang bertanggung jawab. Semua temuan audit dan tindakan perbaikan / pencegahan harus disimpan. Kegiatan tindak lanjut harus dilakukan dan didokumentasikan untuk memverifikasi tindakan perbaikan / pencegahan telah selesai.

Semua Penyedia basis pasokan harus memiliki audit pihak ketiga yang sedang berjalan berkaitan dengan sistem keamanan dan mutu makanan mereka. Untuk produsen / pengemas kontrak, pengemas ulang, penerima lisensi, pemasok bahan makanan, dan kemasan yang kontak dengan makanan secara langsung, audit pihak ke-3 harus dilakukan menggunakan salah satu standar skema yang diakui GFSI (Global Food Safety Initiative) yang diakui <http://www.mygfsi.com> dan https://o6sjjr51c02w1nyw2yk6jvmw-wpengine.netdna-ssl.com/wp-content/uploads/2019/09/CPO_printable-version_A3_20200424.pdf

Perlu dicatat bahwa pencapaian standar skema pihak ketiga yang diakui oleh GFSI tidak secara otomatis berarti fasilitas tersebut akan disetujui oleh Arnott's. Jika ada pabrikan kontrak/ pengemas kontrak, pengemas ulang, penerima lisensi, pemasok bahan makanan atau pemasok kemasan yang kontak dengan makanan secara langsung tidak dapat atau tidak mau mencapai akreditasi yang diakui GFSI dan untuk semua Penyedia basis pasokan lainnya, mereka harus memberikan laporan audit sistem keamanan dan mutu pangan independen dengan tindakan perbaikan ke Perwakilan Mutu Pemasokan Arnott's. Perwakilan Mutu Pemasokan Arnott's akan melakukan penilaian untuk menentukan kesetaraan audit dengan sertifikasi tingkat GFSI. Sebagaimana berlaku, Perwakilan Mutu Pasokan Arnott's akan membuat rencana tentang bagaimana mengisi setiap celah yang telah diidentifikasi, yang dapat mencakup audit di tempat yang dilakukan oleh perwakilan dari atau atas nama Arnott's atau keputusan untuk tidak menyetujui lokasi.

Penyedia basis pasokan wajib menjalani penilaian risiko Arnott's yang akan menetapkan tingkat risiko internal dan menentukan frekuensi tinjauan yang diperlukan. Penyedia basis pasokan akan mengizinkan akses pada Bagian Mutu, Bagian Keuangan Perusahaan, atau perwakilan audit Keamanan Arnott's ke fasilitas yang digunakan untuk memproduksi, mengemas, atau menyimpan produk jadi, bahan kemasan, dan bahan baku. Perwakilan audit Mutu, Bagian Keuangan Perusahaan, atau Keamanan Arnott's berwenang untuk masuk dan mengaudit / menginspeksi, pada waktu yang wajar, setiap pendirian / fasilitas untuk menyimpan, membuat, memasak atau mengemas produk jadi, bahan kemasan, dan bahan baku untuk Arnott's. Persyaratan ini mencakup fasilitas yang akan menyediakan ke dan melalui distributor serta termasuk kendaraan pengangkutan. Audit / inspeksi dapat mencakup peninjauan catatan, proses, pengendalian, dan fasilitas. Adalah kebijakan Arnott's untuk memberikan pemberitahuan yang wajar tentang niat untuk melakukan audit / inspeksi. Namun, tidak ada apa pun dalam kontrak atau manual ini

yang akan menyangkal hak Arnott's untuk melakukan audit mendadak oleh perwakilannya sendiri, atau melalui perusahaan / lembaga yang melakukan audit / inspeksi berdasarkan kontrak.

21 – PERBAIKAN YANG BERKESINAMBUNGAN

Penyedia basis pasokan harus menetapkan, melacak, dan mengikuti kecenderungan keamanan pangan yang berarti dan indikator kinerja utama (KPI) untuk mutu. Indikator kinerja utama (KPI) adalah jenis pengukuran kinerja atau metrik yang digunakan untuk melakukan evaluasi kemajuan, keberhasilan, atau pencapaian tujuan dan / atau sasaran.

Minimal, KPI tersebut harus meliputi poin – poin berikut

:

- Lini dan kemampuan spesifikasi produk (tidak termasuk fasilitas gudang)
- Ketidaksesuaian
- Hasil Audit Internal dan Eksternal
- Penarikan / Pengambilan

Informasi dan data KPI harus ditinjau untuk menentukan keamanan pangan dan peluang peningkatan mutu. Tinjauan ini harus menjadi bagian dari proses tinjauan manajemen.

Setiap fasilitas harus menetapkan (berdasarkan tapi tidak terbatas pada KPI) program peningkatan berkesinambungan dengan inisiatif untuk terus meningkatkan kinerja, keandalan, efisiensi, dan efektivitas sistem keamanan pangan dan manajemen mutu. Fasilitas harus mengikuti siklus Plan-Do-Check-Act:

- Merencanakan (*Plan*): Identifikasi dan analisis masalah aktual atau potensi masalah. Nilai di mana kita berada dan di mana kita perlu berada. Brainstorming dan kembangkan potensi penanggulangan .
- Melakukan (*Do*): Tes potensi penanggulangan.
- Memeriksa (*Check*): Mengukur seberapa efektif potensi penanggulangan . Pastikan tidak ada dampak negatif yang terkait dengan rencana tindakan pencegahan. Nilai / Lakukan evaluasi jika tujuan telah tercapai.
- Bertindak (*Act*): Menyesuaikan dengan mencoba tindakan penanggulangan yang berbeda jika tujuannya tidak tercapai dan mengulangi siklus atau dokumen, membakukan, dan melaksanakan solusi yang sudah terbukti. Beri tahu orang lain di seluruh organisasi yang dapat mengambil manfaat dari atau belajar dari solusi perbaikan.

Fasilitas-fasilitas sangat dianjurkan untuk mengintegrasikan dan memanfaatkan alat / metode peningkatan yang berkesinambungan seperti Six Sigma, Lean, dan / atau Kaizen.

Spesifikasi bahan harus terus bekerja pada, dan jika perlu berkembang hingga, target rentang parameternya untuk memastikan kinerja yang optimal bagi Arnott's.

Semua kegiatan peningkatan yang berkesinambungan harus didokumentasikan dengan baik.

Arnott's akan memantau dan mengukur kinerja basis pasokan kami melalui proses Manajemen Hubungan Pemasok (SRM) dengan menggunakan berbagai sumber termasuk tetapi tidak terbatas pada Penyedia basis pasokan memiliki KPI, data yang dikumpulkan Arnott's (sampel pra-pengiriman, inspeksi masuk, COA, dll.), dan Kartu Skor penyedia basis pasokan Arnott's. Tinjauan bisnis akan dilakukan pada frekuensi yang ditentukan oleh perwakilan Arnott's dan sesuai dengan ukuran dan risiko hubungan.

22 – PERATURAN

Penyedia basis pasokan harus memiliki sistem untuk memberi tahu Arnott's tentang kontak pengaturan, pengumpulan sampel, tindakan pengaturan, atau pengambilan produk yang mungkin terkait dengan produk, bahan kemasan, atau bahan baku yang diproduksi untuk Arnott's.

Penyedia basis pasokan harus segera memberi tahu Perwakilan Kontrak dan Mutu Arnott's jika produk apa pun yang diproduksi untuk Arnott's secara langsung atau tidak langsung menjadi subjek Kontak Pengawasan atau Tindakan Pengaturan. Misalnya, ketika produk dikirim langsung ke pabrik Arnott's dari negara lain, Penyedia basis pasokan harus segera memberi tahu Perwakilan Pabrik Arnott's tentang lintas / penyimpanan karantina pemerintah perbatasan untuk memastikan bahwa produk tidak digunakan sampai pemberitahuan perizinan pelulusan resmi diverifikasi dan disampaikan oleh pemasok ke Perwakilan Pabrik Arnott's. Selain itu, Penyedia basis pasokan harus segera memberi tahu Perwakilan Kontrak dan Mutu Arnott's tentang pengambilan produk secara sukarela atau paksa.

Ketika setiap produk jadi yang diproduksi untuk Arnott's atau bahan baku atau bahan Kemasan yang dimaksudkan untuk digunakan oleh Arnott's diambil sebagai sampel oleh Badan Pengatur, sampel duplikat atau terpisah harus diambil pada saat pengumpulan dan dilabeli dengan informasi identifikasi; dan semua produk yang diwakili oleh sampel harus ditangguhkan. Sampel harus disimpan di lokasi yang aman yang akan mencegah kerusakan atau kontaminasi; ini bisa berarti pembekuan atau untuk bahan kering, disimpan di tempat kering yang sejuk. Perwakilan Kontrak Arnott's harus diberitahu tentang alasan pengambilan sampel. Selain itu, Perwakilan Kontrak Arnott's akan memberikan instruksi sebelum pengiriman ke fasilitas Arnott's atau sebelum melanjutkan penjualan produk sampel di bawah label Arnott's. Sampel duplikat dari lot yang disampel oleh Otoritas Pengatur mungkin diperlukan oleh Arnott's dan harus tersedia berdasarkan permintaan. Untuk bahan atau bahan pengemas yang dihasilkan dan dimiliki oleh pemasok, disposisi bahan tersebut akan didasarkan pada keputusan badan pengawas dengan Penyedia basis pasokan.

Jika inspektur pengawas meminta informasi selain yang dijelaskan di atas (foto, video, dll.), Penyedia basis pasokan harus memberi tahu Perwakilan Kontrak Arnott's jika informasi yang diminta terkait dengan produk Arnott's.

Penyedia basis pasokan harus memiliki proses untuk tetap mendapatkan informasi tentang perubahan undang-undang dan peraturan serta perkembangan ilmiah dan teknis yang relevan. Suatu proses harus diterapkan untuk menerapkan, dan / atau mematuhi perubahan dan memperbarui dokumen internal yang sesuai. Penyedia basis pasokan bertanggungjawab untuk memastikan semua produk yang dimaksudkan untuk Arnott's dan pengangkutannya mematuhi semua peraturan yang sesuai dan relevan.

23 – PERTAHANAN PANGAN DAN KEAMANAN PABRIK

Penyedia basis pasokan harus mengembangkan, mendokumentasikan, dan memelihara rencana pertahanan dan keamanan makanan di lokasi spesifik. Rencana tersebut harus didasarkan pada risiko dan kerentanan yang diidentifikasi oleh fasilitas dan persyaratan hukum dan / atau peraturan untuk lokasi fasilitas. Rencana tersebut harus dievaluasi kembali (dan direvisi, jika perlu) setiap tahun, ketika adanya peristiwa internal atau eksternal, dan jika ada perubahan peraturan terkait. Sebagai bagian dari rencana, strategi pertahanan pangan dan keamanan pabrik harus dikembangkan dan dilaksanakan untuk secara tepat dan akurat dapat mengidentifikasi, merespons, dan ancaman atau tindakan kecurangan / kontaminasi yang disengaja. Pelatihan mengenai kesadaran pertahanan pangan dan keamanan pabrik harus dilakukan untuk semua karyawan.

Semua ancaman dan insiden perusakan atau sabotase produk yang disengaja harus segera diselidiki dan didokumentasikan secara menyeluruh; jika terkait dengan produk Arnott's, Perwakilan Kontrak dan Mutu Arnott's akan segera diberi tahu.

Penyaringan pra-perekrutan dan pemutusan hubungan kerja karyawan (permanen, paruh waktu, musiman, sementara, dan kontrak) harus dilakukan dan dikelola. Akses pada fasilitas, komputer, perangkat lunak, dan sistem harus dikendalikan.

Semua bahan kimia (termasuk bahan kimia laboratorium), senyawa beracun atau korosif, senyawa pembersih dan unsur sanitasi harus diberi label dan diidentifikasi dengan jelas dan memiliki akses terkendali melalui area yang terkunci dan / atau keamanan lokasi.

Semua pintu dan lubang pada kendaraan yang keluar masuk, tetapi tidak termasuk truk bahan terbuka, harus disegel dengan alat anti perusakan, segel bernomor dan nomor segel (termasuk nomor pada segel sementara) yang harus ditunjukkan pada dokumen pengiriman. Segel pada kendaraan yang masuk harus diperiksa keutuhannya dan dibandingkan dengan bill of lading (BOL) yang masuk. Truk-truk yang berhenti beberapa kali atau truk-truk yang memiliki Kurang dari Beban Penuh (LTL) sebaiknya diamankan dengan gembok atau segel.

Pintu, jendela, bukaan atap, lubang ventilasi, trailer luar, kereta, tangki penyimpanan massal, tangki air minum, dan sumur di pabrik harus diamankan (misalnya Kunci, segel, sensor) saat tidak digunakan.

Skema tata letak pabrik yang diperbarui harus disimpan di lokasi yang aman dan terkendali. Skema harus mengidentifikasi semua pintu masuk ke instalasi dan akses ke atap.

Personel yang memenuhi syarat harus melakukan inspeksi / penilaian keamanan dan pertahanan pangan dan pabrik secara berkala dan tertulis. Penilaian / inspeksi harus dievaluasi dan sebagaimana diperlukan, tindakan perbaikan dan / atau mitigasi harus dilaksanakan.

Penyedia basis pasokan harus mempertimbangkan satu atau lebih dari tindakan pencegahan berikut sebagai bagian dari keseluruhan program mereka: pengendali akses elektronik, pagar, gerbang, pintu putar otomatis yang dikendalikan akses, pengendalian keamanan, TV sirkuit tertutup (CCTV), pencahayaan eksternal yang memadai, dan alarm sistem.

CATATAN: Semua pemasok A.S., baik asing maupun dalam negeri, harus memelihara pendaftaran Bio-terorisme FDA.

24 – KELUHAN PELANGGAN/KONSUMEN

Penyedia basis pasokan harus memiliki program tertulis untuk menangani keluhan pelanggan / konsumen. Program tersebut harus membahas tanggung jawab, waktu respons, dan tindakan perbaikan berdasarkan investigasi atas pengaduan. Jurnal harus disimpan untuk melacak pengaduan dengan identifikasi produk, tanggal produksi, penyebab, dan asal pengaduan.

Catatan pengaduan dan investigasi selanjutnya dan / atau tindakan perbaikan harus disimpan. Data keluhan harus dianalisis terhadap kecenderungan dan digunakan untuk meningkatkan keamanan dan mutu produk dan untuk menghindari terulangnya pengaduan.

25 – PENELITIAN DAN PENGEMBANGAN

Penyedia basis pasokan harus memiliki program tertulis untuk mengelola pengembangan produk dan perubahan pada produk / bahan yang ada. Untuk produk makanan multi komponen yang ada, hal-hal berikut harus dipertimbangkan pada saat mengelola perubahan dan bagaimana perubahan tersebut dapat mempengaruhi pelanggan / konsumen: pernyataan bahan, nutrisi, alergen, klaim, standar identitas, bentuk, dan fungsi. Untuk bahan kemasan yang ada, hal-hal berikut harus dipertimbangkan ketika mengelola perubahan dan bagaimana perubahan itu dapat mempengaruhi pelanggan / konsumen: bahan, komposisi, dimensi, bentuk, geometri, dan grafik.

Seperti yang dinyatakan sebelumnya, pada bagian 1, Penyedia basis pasokan harus memiliki sistem tertulis untuk mengelola perubahan dalam formula, bahan, proses, sistem, peralatan, manajemen, dan / atau fasilitas produksi untuk menghindari dampak pada keamanan dan mutu pangan. Sistem tersebut harus meliputi komunikasi dengan Arnett's tentang perubahan yang berpotensi memiliki dampak pada keamanan dan / atau mutu makanan dan apakah mereka dapat memberikan dampak negatif kepada Arnett's. Perubahan ini mungkin harus disetujui oleh Arnett's.

Fasilitas penelitian yang melakukan pengembangan produk apa pun untuk pasar eksternal harus memenuhi persyaratan keamanan dan mutu pangan Arnett's untuk produk konsumen.

26.0 – PELATIHAN KARYAWAN

Penyedia basis pasokan harus memiliki program pelatihan yang terencana, fungsional, dan efektif untuk semua personel, termasuk tetapi tidak terbatas pada pekerja penuh waktu, musiman, paruh waktu, sementara, dan kontraktor.

Pelatihan harus mencakup, tetapi tidak terbatas pada topik-topik berikut: HACCP / keamanan pangan, kendali bahan kimia, kendali alergen, kebersihan makanan, sanitasi, kalibrasi, praktik dan pengujian laboratorium, audit internal, persyaratan peraturan, pemeliharaan, pertahanan makanan, dan praktik GMP.

Program pelatihan harus didokumentasikan, dijaga, dan disimpan. Catatan pelatihan akan mencakup daftar peserta, tanggal penyelesaian, isi pelatihan, dan evaluasi efektivitas untuk membuktikan kompetensi karyawan.

Pelatihan penyegaran harus dilakukan dengan frekuensi yang diperlukan untuk menjaga kompetensi. Selain itu, frekuensi pelatihan mungkin diperlukan sebagai hasil dari temuan audit dan / atau ketidaksesuaian produk, hasil di luar spesifikasi, keluhan konsumen / pelanggan dan penilaian risiko di sekitar tingkat keparahan untuk ketidakpatuhan. Pelatihan penyegaran dapat dilakukan dengan melatih kembali topik tertentu, pelatihan, bimbingan, dan / atau pelatihan di tempat kerja.

[A] – IRADIASI, MODIFIKASI SECARA GENETIS, DAN NANOTEKNOLOGI

Iradiasi Bahan dan / atau Bahan Kemasan

Iradiasi adalah proses mengolah makanan dan / atau bahan dengan dosis radiasi tertentu untuk jangka waktu yang telah ditentukan untuk memperlambat atau menghentikan pembusukan karena pertumbuhan patogen, menunda pematangan, meningkatkan hasil, dan / atau meningkatkan hidrasi ulang.

Penyedia basis pasokan dapat diizinkan, berdasarkan kasus per kasus, untuk menggunakan iradiasi pada bahan dan / atau bahan Kemasan yang disediakan untuk Arnett's. Pertimbangan harus diberikan pada

regulasi dan teknologi yang sesuai. Penyedia basis pasokan harus mengikuti persyaratan bisnis dan peraturan label masing-masing negara yang menyediakan bahan baku dan / atau bahan Kemasan.

Bahan-Bahan Makanan yang Dimodifikasi Secara Genetik

Organisme yang dimodifikasi secara genetik adalah organisme yang bahan genetiknya telah diubah menggunakan teknik rekayasa genetika.

Penyedia basis pasokan produk makanan untuk Arnott's harus mematuhi persyaratan bisnis dan peraturan pelabelan masing-masing negara tempat mereka menyediakan bahan dan / atau produk makanan. Bahan-bahan yang dimodifikasi secara genetik harus diidentifikasi sesuai dengan persyaratan negara penerima.

Bahan-bahan makanan yang berasal dari Nanoteknologi dan penggunaan bahan-bahan yang berasal dari Nanoteknologi yang secara langsung kontak dengan bahan-bahan makanan:

Nanoteknologi adalah manipulasi materi pada skala atom dan molekul.

Penyedia basis pasokan dapat diizinkan untuk menggunakan Nanoteknologi berdasarkan kasus per kasus dengan izin tertulis dari Arnott's. Perhatian harus diberikan pada peraturan dan teknologi yang sesuai. Penyedia basis pasokan harus memberi tahu Arnott's jika ada bahan-bahan makanan yang berasal dari nanoteknologi atau jika ada bahan yang kontak langsung dengan bahan makanan yang berasal dari nanoteknologi untuk pelaksanaan evaluasi keamanan yang tepat.

[B] – KEPATUHAN TERKAIT LOGAM BERAT

Penyedia basis pasokan untuk produk-produk makanan, bahan baku, bahan kemasan yang terkena makanan secara langsung atau barang-barang promosi (mug, mangkuk, dll.) Harus memberikan Jaminan Logam Berat. Pabrikan kontrak / Pembuat kemasan bersama dan Pemegang Lisensi harus memperoleh Jaminan Logam Berat untuk bahan baku, bahan kemasan yang kontak langsung dengan makanan, atau barang-barang promosi apa pun yang digunakan untuk produk yang mereka produksi.

Logam Berat: Perak, arsenik, barium, timah, antimoni, selenium, timbal, merkuri, kadmium dan kromium heksavalen.

Bahan Kemasan: Semua bagian kemasan termasuk perekat, label, tinta, pewarna, dan penstabil serta komponennya

Penyedia basis pasokan harus menyatakan untuk semua produk makanan, bahan baku, kemasan yang kontak langsung dengan makanan, dan barang-barang promosi bahwa logam berat tidak secara sengaja digunakan ke dalam produk atau komponen produk Arnott's dan telah mematuhi semua peraturan, standar makanan, dan spesifikasi yang berlaku.

Penyedia basis pasokan juga harus menyatakan bahwa bahan kemasan yang kontak langsung dengan makanan yang disediakan bagi Arnott's atau digunakan untuk produk berlabel Arnott's mengandung kurang dari total gabungan 100 ppm logam berat berikut dari sumber apa pun terlepas dari bagaimana logam berat tersebut digunakan:

Timbal, Merkuri, Kadmium, Kromium Heksavalen

Untuk memastikan kepatuhan, Penyedia basis pasokan harus melakukan pemantauan berkala atau rutin terhadap produk makanan, bahan, kemasan yang terkena makanan secara langsung, dan barang-barang promosi. Hasil tes harus tersedia bagi Arnott's berdasarkan permintaan melalui sertifikat analisis (COA). Kepatuhan dapat dipantau lebih lanjut atas kebijakan Arnott's melalui penggunaan sampel pra-pengiriman ke Arnott's atau laboratorium pihak ke-3 yang disetujui.

Bahan yang ditolak karena pencemaran logam berat harus dibuang dengan cara yang mematuhi semua undang-undang dan peraturan yang berlaku untuk membuang bahan tersebut.

[C] – KENDALI PENCEMARAN RESIDU BAHAN KIMIA

Penyedia basis pasokan harus memiliki kendali untuk memastikan bahwa hanya bahan kimia, bahan, atau zat tambahan yang diizinkan dan dinyatakan secara hukum, yang ada dalam produk, bahan baku, dan bahan pengemas dan disetujui sebelumnya oleh Arnott's.

Komoditas pertanian mentah harus dievaluasi untuk menentukan apakah ada residu pestisida. Evaluasi tersebut dapat dilakukan melalui analisis komoditas atau melalui pengawasan yang terkendali dari petani, produsen dan orang lain yang menangani produk. Perhatian khusus harus diberikan untuk memastikan bahwa hanya pestisida yang disetujui untuk tujuan spesifik, dan produk spesifik, yang digunakan pada atau di sekitar produk-produk tersebut.

Pemantauan hama, panduan perlakuan, dan kendali alternatif harus dipertimbangkan sebelum rekomendasi penggunaan pestisida. Para petani harus didorong untuk menerapkan program pengelolaan hama terpadu dan mengevaluasi semua praktik pengelolaan tanaman alternatif sehubungan dengan penggunaan pestisida.

Harus ada prosedur untuk memastikan bahwa produk yang dikirim ke Arnott's tidak terkena pestisida ilegal dan tidak mengandung residu pestisida atau bahan kimia yang melebihi toleransi peraturan untuk setiap negara tempat mereka menyediakan produk. Penyedia basis pasokan bertanggungjawab untuk memastikan bahwa setiap pestisida yang digunakan yang secara langsung mengenai produk atau bahan makanan olahan akan digunakan sesuai dengan petunjuk label dan disetujui untuk tujuan yang dimaksud.

Program harus diadakan untuk memastikan bahwa bahan-bahan yang dijual ke Arnott's, termasuk tetapi tidak terbatas pada, sayuran, buah, daging, unggas, ikan, dan produk susu tidak mengandung residu ilegal dari obat, pestisida, atau bahan kimia apa pun. Ini termasuk residu dari kemasan yang mengenai makanan. Hasil tes harus tersedia untuk Arnott's berdasarkan permintaan melalui sertifikat analisis (COA). Kepatuhan dapat dipantau lebih lanjut atas kebijakan Arnott's melalui penggunaan sampel pra-pengiriman ke Arnott's atau laboratorium pihak ke-3 yang disetujui.