



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 1 页 共 46 页

卡夫食品公司

供应商

质量期望手册

	发布者：	批准者：	审核者：
姓名：	Richard Zuurbier	Ron Milewski	Maluwa Behringer



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 2 页 共 46 页

职责：	供应商质量	质量和风险管理总监	全球采购质量总监
-----	-------	-----------	----------

目 录

第 1 章 — 前言	4
1.1. 保密性	5
1.2. 重大事件向卡夫食品的通报	6
第 2 章 — 质量体系控制	7
2.1. 质量管理体系和文件	7
2.2. 卡夫食品审核/检查的要求	8
2.3. 内部审核	9
2.4. 政府机构的检查和联系	9
2.5. 食品防御	10
2.6. 检测控制：实验室要求	11
2.7. 检测控制：测量和监控设备	12
2.8. 纠正预防措施（C&PA）	13
第 3 章 — 工厂环境的控制	14
3.1. 良好生产操作规范（GMP）	14
3.2. 人员培训	14
3.3. 员工疾病及传染病	15
3.4. 工厂结构	15
3.5. 公用设施的管理	15
3.6. 设备设计和验证	16
3.7. 设备维护	16
3.8. 卫生清洁	17
3.9. 虫害管理	18
3.10. 分区	18
3.11. 致病菌环境监控	19
第 4 章 — 产品的实现	21
4.1. 标准符合性与合同评审	21
4.2. 危害分析和关键控制点（HACCP）	22
4.3. 进货原料：供应商质量管理	23
4.4. 进货原料：检验和检测	23
4.5. 可追溯性	24
4.6. 过敏原管理	24

主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 3 页 共 46 页

4.7. 异物管理	26
4.8. 返工控制	27
4.9. 标签控制	27
4.10. 重量控制	28
4.11. 包装材料	28
4.12. 储存和运输	29
第 5 章 一意外事件管理	30
5.1. 扣留与放行	30
5.2. 产品撤回	31
5.3. 不合格产品的控制和处理	31
第 6 章 一 包装材料的要求	32
6.1. 前言	32
6.2. 食品接触材料组份向食品的迁移	33
6.2.1. 包装材料卫生	33
6.2.2. 塑料组分	33
6.2.3. 纤维材料中的成份	33
6.2.4. 与包装接触的的金属	34
6.2.5. 再生材料	34
6.2.6. 消费者认同	34
6.2.7. 味道和气味的转移	34
6.2.8. 溶剂残留	35
6.2.9. 印刷油墨	35
6.2.10. 直接接触食品的印刷	36
6.2.11. 来源于过敏原和转基因物质的包装材料和加工助剂	36
6.2.12. 智能活性包装材料	36
6.3. 包装材料对环境的影响	36
6.3.1. 减少重金属, 和其它的未分类物质	36
6.3.2. 化学品的注册、评估、批准和限制 (REACH)	37
6.4. 包材组分信息表 (PCIS)	37
6.5. 法规及方法参照清单	38
附件 1 一 名词解释	42



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 4 页 共 46 页

第 1 章 — 前言

卡夫产品的安全和质量，对我们来讲头等重要，它们是用来保障客户以及消费者信赖和信心的基石。

在卡夫食品公司，我们通过生产安全食品博得信任，我们认识到产品安全是事业成功的基础。食品安全是我们传承的核心和根深蒂固的文化。

卡夫食品公司承诺致力于提供高质量的产品，通过加强食品安全和质量体系，以达到这一目的。我们希望供应商与我们共同承诺。我们提供你们所需的文件，以确保产品质量和安全。

卡夫食品供应商质量期望 (SQE) 所陈述的内容是用于帮助当前的和预期的新供应商，以确保它们的食品安全和体系，满足卡夫食品和行业标准。这些期望内容是卡夫食品根据产品的缺陷回顾，制造过程的质量审核和食品行业的产品召回等情况编制而成。在该过程中我们确定了这些程序，如果加以正确执行，能够防止产品召回、消费者投诉、返工和工厂停产，并能生产出高质量安全的产品。所有的卡夫原料制造商，必须符合本手册的质量期望要求。本手册不适用于农场操作。

作为本手册的相关文件—卡夫食品供应商质量期望手册：补充内容 包含了额外要求。它们为供应商在食品链内强化食品安全和质量程序提供了指导和范例。

在本手册 附件 1：名词解释 中，列出了在供应商质量期望手册和补充内容部分的专用术语解释。此文件的英文版被视为正式约定版本，同时有其他语言版本。对于全体供应商，这些文件将替代先前 2008-2-12 出版的供应商质量期望手册和 2005-6-23 出版的包装供应商质量期望手册。

危害分析和关键控制点 (HACCP)/食品安全程序的要求陈述在 全球供应商和委托加工商 HACCP 手册 中，该手册提供了相应的与 供应商质量期望手册和补充内容部分 的关联。

包装供应商的特殊要求，请见第 6 章，其中的图表显示了包装供应商需要遵循的章节。

对于某些特殊原料的供应商，会收到相应的另外的加工指导书，例如，牛肉或明胶原料的供应商必须遵从来源于牛制品原料采购的卡夫食品全球政策和全球卡夫食品明胶采购政策。其它具有特殊要求的原料还包括：可可/巧克力、乳制品、蛋制品、果汁、坚果和花生产品。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 5 页 共 46 页

全球卡夫食品质量期望手册，供应商和委托加工商 HACCP 手册，和加工指导书（可适用部分）没有指出如何建立特定产品的安全和质量体系。我们相信这些基本要素对于制定有效食品安全和质量管理体系以及食品防御是必须的，这些都是卡夫食品的要求。不能用这些期望的内容来更改或减少任何合同、标准或政府法规中所规定的任何要求。关于这些标准，如果有任何疑问请联系相应的卡夫食品指定的商务代表。

对于经销商，分销商和贸易商

对于原料是通过经销商、分销商和贸易商采购的，必须遵从以下要求：

- 只允许在卡夫食品批准的制造场所购买原料
- 确保卡夫食品质量期望手册、供应商 HACCP 标准手册和卡夫食品原料标准与供应商生产厂家做明确沟通，并提供该厂家同意相关要求的书面证据
- 经销商/分销商/贸易商有责任保证供应商生产厂家满足那些要求
- 经销商/分销商/贸易商必须通报卡夫食品有关制造场所的变化，新的加工厂家在使用前必须得到批准
- 经销商/分销商/贸易商必须证明供应商生产厂家确保原料追溯信息的完整性。

1.1. 保密性

卡夫和供应商的合同规定了双方公司信息的保密性，所有供应商员工必须明晰各方的保密性义务，不得泄漏保密信息，除非有合同对此行为有进一步规定。在审核之前或质量审核期间的任何时间，不能要求审核员签署保密协议。

审核员在审核供应商质量期望的符合性时，将不涉及任何财务数据、销售数据（除非与卡夫食品直接相关）、或者价格数据……，卡夫审核员将不能检查个人信息，其他相关的资质或胜任岗位工作的专业技术培训信息除外。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 6 页 共 46 页

1.2. 重大事件向卡夫食品的通报

当影响食品安全、质量、或加工事件发生时，沟通在供应链中更为重要。供应商必须建立程序文件，以确保这些类似事件发生时立即通知卡夫。

供应商必须在以下情况，但不仅限于以下情况发生时，立即通知卡夫食品：

- 当发生系统化产品质量缺陷或是偏离加工过程控制可能导致主动或被动的卡夫成品的召回或撤回。
- 发现与流通过程中的产品有关联的潜在缺陷或是掺假的配料或包装材料。
- 有可能对卡夫食品有负面影响的非常规的政府机构的质询/调查、检测、抽样、报告活动或是任何能影响到为卡夫生产原料的事件。常规检查不需通知卡夫食品，除非检查过程中显示提供给卡夫所生产的原料可能不符合相应的法律法规。
- 隔离的为卡夫生产的原料被误放行。
- 导致供应商怀疑已经发给卡夫的原料存在不合格情况的事件。
- 产品篡改，或是产品篡改的威胁。
- 威胁产品安全的事件或事物。
- 接到执法部门或是其他权威机构有关潜在的产品安全事件的通知。
- 识别出为卡夫提供的原料存在未标识的过敏原。
- 没有能力提供符合卡夫食品标准的原料。
- 改变了加工过程和/或场所，导致为卡夫提供的原料受到影响。
- 当致病菌检测呈现阳性结果，即使该特定批号没有发送给卡夫，供应商必须通知卡夫的商务合约代表。

供应商必须通过有人接听的电话和电子邮件通知卡夫食品。语音留言电话和电子邮件是不足够的。按照此文件的要求，必须首先联系卡夫商务代表。在紧急情况下，未能联系到卡夫商务代表时必须联系卡夫食品总部的安全部门，电话是 001-847-646-2000 同时要求与特殊情况管理小组（SSMT）取得联系。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 7 页 共 46 页

第 2 章 — 质量体系控制

2.1. 质量管理体系和文件

供应商必须执行文件化的质量管理体系（质量体系），以确保制造的原料符合我们的指定要求。作为最低要求，质量体系必须确保符合卡夫食品供应商质量期望手册、供应商和委托加工商 HACCP 手册、卡夫食品特定产品标准，并符合产品生产国和目的国（国家标准和当地的适用要求）的相应法律法规。

质量体系须清晰描述每一项食品安全和质量的要求的来源，质量体系也必须通过组织结构图的方式说明具体人员的工作职责。供应商须按照规定的时间评审质量体系，以验证质量体系足以符合所有要求。

供应商须保留足以证明其质量体系有效实施的记录。记录必须是清晰、容易识别和取用方便。质量体系须建立记录以反映有效地实施和管理以下方面：识别、储存、保护、撤回、留样周期和记录处置等各个阶段。对于为美国和加拿大生产和销售的原料，记录至少保存 5 年。对于其他国家至少保存 2 年，或者有适用的法律要求可保留更长时间。

除以上要求外，供应商质量体系须特别制定控制方式确保以下方面实施：

- **业务外包**：任何影响到为卡夫生产原料或配料成分的外包业务，必须符合与供应商相同的要求。
- **生产的改变**：影响到安全、质量、安保、保质期、配料、过敏原状况、营养配方表或原料功能的改变，必须通知卡夫食品，例如：原料配方的改变、原料、生产线、生产设备或生产过程在实施前，任何改变，必须得到卡夫的批准。这些改变必须以文字的形式通知卡夫食品。
- **特定的证书**：如果卡夫食品的标准要求某一特定的证书，例如：有机食品、犹太或清真认证—那么供应商必须由卡夫接受原料国家适合的认证机构给予认证。
- **转基因 (GMO)**：禁止供应标有含转基因的原料。供应商必须确保原料不含有送达国法规规定的未经认可的转基因残留。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 8 页 共 46 页

- 克隆动物产品：用在卡夫食品的原料，不允许来自有克隆动物的奶、肉制品或者其他的成分。
- 辐照作用：辐照原料禁止用于作为原料生产卡夫原料，供应卡夫的原料禁止辐照。

2.2. 卡夫食品审核/检查的要求

所有为卡夫食品生产原料的工厂，必须得到卡夫食品批准。有以下几种模式可供选择：

- 代表卡夫食品审核供应商的第三方，或
- 卡夫食品的雇员，或
- 被认可的行业标准。

审核的频率和类型可以从卡夫食品的商务代表处得到。适用时，供应商制定出食品安全和质量定期审核的时间表。

供应商必须允许卡夫食品或者代表进入和审核为卡夫生产原料的制造和储存区域。原料制造场所需接受卡夫审核员现场食品安全和质量审核或由批准的第三方审核机构提供的审核报告。成为并保持批准的供应商，卡夫食品需认可审核发现。

必须单独审核每一间为卡夫食品制造原料的工厂。供应商必须通知卡夫的商务代表：哪些原料不是全部在该工厂制造完成的。

审核/检查须扩展到所有区域，包括所有的相关生产和储存区域，必须要评估为卡夫食品制造的原料是否符合我们的要求和标准。审核/检查可能包括但不限于设备、成品和半成品、包装容器、标签、记录、加工过程和控制。供应商必须按照达成一致的计划和时限实施整改措施。

卡夫将承担审核的自身的费用，供应商承担其他的审核费用（包括那些第三方审核员）。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 9 页 共 46 页

2.3. 内部审核

供应商必须建立和保留文件化的内部审核程序，以验证质量体系实施的充分性和质量体系是否被更新。内部审核必须按照一定的间隔加以执行。

内审程序必须确保每一个相关的职能部门/区域被定期审核，当制定未来的审核计划时，应考虑到上一次的审核结果。员工应该被派到跟自己工作无关的区域进行审核。

审核程序须提供跟踪审核活动的要求，以验证和记录采取的纠正行动已被实施。整改行动的有效性须被验证，必要时采取其它追加措施。审核必须在规定的时间内完成和关闭。供应商管理层须定期组织会议回顾审核结果，整改措施以及跟进落实情况。

2.4. 政府机构的检查和联系

供应商须建立书面程序，由指定及经过培训的人员，对政府机构的检查进行管理。此程序须规定如何对于政府机构提出问题进行跟踪和关闭。供应商须保留所有政府机构检查及联系的记录，包括该检查出具的任何报告、工厂答复、按照当地法规要求期限采取的纠正行动。

如果政府机构抽取了为卡夫食品生产的原料作为样品，供应商须在产品运送卡夫食品工厂之前，联系卡夫的商务代表寻求指导并提供给卡夫与政府机构取样相同批号的样品副本。没有卡夫食品的授权，供应商不允许对该样品做进一步的测试。

必须考虑负面结果带来的潜在影响。有些情况下，应该将产品处于扣留状态等待检验结果。例如：

- 在检验阶段，已出现明显不合格或者缺陷。
- 取样的原因可能影响到卡夫食品（例如：致病菌取样或转基因的测定）。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 10 页 共 46 页

2.5. 食品防御

如果供应商代表卡夫食品生产、加工、包装、或者以其它方式处理原料或者成品，供应商将制定详细的程序确保产品安全，以阻止和防止蓄意的产品污染，同时应建立方案，用于快速而准确的识别、回应蓄意污染的威胁或者行动。同样，供应商应确保他们的供应商采用类似的方案及实施相应的控制。在卡夫食品，我们称这些措施为食品防御，同时依赖我们的供应商做好他们的部分，帮助我们维护全球的食品链。

对于食品防御，不同国家有不同的法律和政府期望。卡夫食品定义了一套食品防御标准用于帮助我们符合法律和消费者的期望要求，这个标准可能高出某一个国家或地区的要求。

(A) 美国本土的供应商和国际供应商运输直材或者成品进入到美国。卡夫食品期望这些供应商能够完成如下要求，并且向卡夫食品提供他们已经完成这些要求的确认。

1. 实施并维护工厂的食品防御程序（陈述于以下的（C）点）。
2. 美国食品和药物管理局工厂注册登记清单，完成和保持卡夫食品的 FDA 工厂注册。
3. 进出货物记录的保留。保留好记录以便于识别之前的货物接收的记录和运往卡夫的记录。
4. 扣留产品。按照卡夫食品指导要求，确保扣留的产品置于隔离状态（详见第 8 章—测量、分析和改进）。
5. 如果来自其他的地方运送到美国，应符合 C—TPAT 进口安全标准。

(B) 没有给美国供货的卡夫食品国际供应商，要求制定工厂的食品防御程序，满足设定的标准（陈述于以下（C）点中），且向卡夫食品确认他们已经满足这些要求。

(C) 食品防御须包含以下几点：

1. 程序管理

- (a) 文件化的计划书（联系卡夫的商务代表，以获得范例），用以解释该工厂食品防御程序和策略。
- (b) 清晰的定义出各负责维护程序人员的权利和责任。
- (c) 要建立一个能报告企图污染卡夫食品的威胁和行为的程序及其他相关要求（根据当地政府的要求决定）。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 11 页 共 46 页

(d) 每年对薄弱点自我评估（详见附件 10 的范例）和改进不足的程序。

2. 限制进入。一个限制进入控制系统用于阻止蓄意破坏我们产品的人员进入。供应商必须实施控制体系和程序，用于识别工厂内常见的人员（例如：员工和承包商），供应商应采取控制，以确保只有授权指定人员在控制区内出现，具体区域：

- (a) 加工和生产区域
- (b) 配料和原料区（包括包装材料的储存区）
- (c) 有毒有害品和化学品的储存区
- (d) 货物发送和接收区

3. 背景调查。供应商将对员工候选人进行背景调查，并且该要求会在与卡夫食品签订的合同中体现。

4. 发送与接收。供应商须采取缜密的步骤、贯彻实施程序以监控和验证运入和运出的货物是否完整。这些要求包含在 7.11 节：储存与运输。

更多的信息，相关的法律法规与培训请见*供应商质量期望补充内容的 A 部分：食品防御*。

2.6. 检测控制：实验室要求

通过文件化的程序，供应商确保指定的负责检测和监控（与供应商质量期望手册要求的相关程序）的人员可以接触到的全部必要信息，例如：实验方法手册、原料标准、包装材料标准、成品的标准、测试要求、参数和实验室程序。以便能承担起为卡夫食品生产的原料的相关的责任。

测试和监控程序须基于通常认可的测试方法或经卡夫食品公司确认的测试方法。

所有的供应商工厂内实验室和实验室工作人员都须遵守《优良实验室操作规范》，包括但不限于如下方面：

- 供应商必须执行送到实验室的样品识别控制程序，以确保从样品到最后结果的报告的可追溯性。
- 实验室中具有高度毒性化学品、细菌阳性控制培养基和溶剂，如果不立即使用的话，必须确保它们处在安全和上锁状态，只有经授权的人员才可以接触。实验室安全防范（受控制的进入、不用时上锁并且定期盘点化学品）的措施必须保证足以安全贮存日常用量的化学品。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 12 页 共 46 页

- 除非需要取样或者用于其它恰当的场所，实验室材料必须严格限制在实验室内。不明的药品试剂增减发生时，都应该立即调查并且报告给相应的执法和公共安全机构。
- 必须有关于对敏感性原料的阳性控制、追踪和处置方法。

致病菌检测的实验室要求

运送到卡夫食品的要求进行致病菌检测的原料，其检测只能在被卡夫微生物部门批准的实验室进行。需要时，卡夫商务代表会提供各个国家批准的外部实验室清单。

在供应商内部致病菌实验室能够符合要求的前提下，可进行环境监控计划的检测，现场实验室应该是：

- 实验室的设计和须通过限制授权人员进行防止致病菌潜在交叉污染。
- 最低限度上必须张贴警戒标志表明该区域为受限进入区。
- 相对于相邻的房间来说，致病菌实验室的相对气压必须是负压。
- 微生物实验室的空气必须通过 F8 (MERV 14-15) 过滤器的过滤。
- 任何有潜在的传染性的物质，在处置之前必须要灭菌消毒。

关于致病菌测试需要的更多信息，请见 [第 3.11 章节，环境致病菌检测](#)。

2.7. 检测控制：测量和监控设备

供应商须实施一个关于检测人员资质、检测、测量和监控仪器设备计量书面程序要求。此程序须能够确保测量能力的精确性和准确性从而与测量要求保持一致。校准程序须包括所用检测和监控设备，包括每一个用于控制、测量、或者监控关键控制点 (CCPs) 和用于实验室检测的设备，包括以下信息：

- 该设备是否用于控制、测量、或监控 CCPs 点。
- 该设备的检测准确度和允许公差的最低要求。
- 当校准结果超过规定的限值，必须采取纠正行动。

供应商须建立并保留所有可能影响食品安全和/或产品质量的测量和监控设备的总清单，应包括的控制程序内容如下：

- 仪器设备名称和唯一识别标志。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 13 页 共 46 页

- 仪器设备的位置。
- 校准频率（注意：用于 CCP 点监控仪器设备至少每 6 个月校准一次）。
- 校准方法。
- 仪器设备使用目的。
- 校准负责人的职责。

关键测量设备必须在操作参数点或接近处进行校准。校准必须符合已知的、生效的、源于国际和国内测量标准。当没有相关标准时，应该把建立和维护校准的方法记录备案。

基于设备稳定性、使用目的和使用程度，校准须在适当的环境条件下进行。校准文件须包括日期、执行人和包括偏差度与仪器设备需要回归标度的调整值在内的校准结果。

须评估因为设备没有被校准而可能受影响的产品。如果使用这个设备监控或测量 CCP，必须进行评估以便确定当设备可能没准时检测的食品是否存在任何潜在的食品安全风险。

2.8. 纠正预防措施（C&PA）

按照供应商质量期望手册的要求，对于不合格的情况应该采取纠正和预防措施。供应商须具备一个有效纠正预防措施 C&PA 的程序，用于跟踪这些措施以确保在任何程序内出现的不合格状况可以得以适当和及时的纠正。

有关有效纠正预防措施程序更多的要求和指导要素，请见供应商质量期望手册补充内容 B 部分：纠正和预防行动。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 14 页 共 46 页

第 3 章 — 工厂环境控制

3.1. 良好生产操作规范（GMP）

所有进入供应商工厂的人员（工厂人员、访客和承包商），必须符合 GMP 要求。GMP 要求必须形成文字，并公示给所有的人员。GMP 程序必须包括个人卫生、操作、储存设备和原料、适当的清洁卫生和接收环节。详细的要求请见供应商质量期望补充内容 C 部分：良好的生产操作规范 GMPs 列出了 GMP 操作概要和指导。

3.2. 人员培训

供应商必须确保所有的雇员接受其岗位的适当培训，具体的培训要求如下：

- 良好生产操作规范（GMPs）。所有的雇员包括临时工和季节工，必须接受 GMPs 培训做为入职过程的一部分。所有的雇员须周期性地接受刷新培训和 GMP 知识的验证，另外，根据需求和适用的情况对于指定人员须有特殊的培训程序。
- 生产人员。对于供应商生产人员的培训，必须包括如下要素：质量、HACCP、过敏原、防止异物和食品防护。
- 关键控制点（CCP）监控。CCPs 的监控人员必须要接受进一步的特定培训，包括监控、文件记录、验证以及偏离关键控制限值时的纠正措施。
- 转基因（GMOs）。适当时，参与转基因 GMO 原料处理的人员，必须按照转基因程序的要求进行培训来控制这些产品（例如：防止混入，如何处理非转基因原料）。
- 附加要求。对于政府机构检查、虫害管理和致病菌环境监控的培训要求，在这个手册的其他章节有详细的描述。（请见第 2.4 章节政府机构检查及接触，第 3.9 章节虫害管理，第 3.11 致病菌环境监控）

新雇员在开始工作前，必须得到相关培训。每年至少一次对这些内容进行一次刷新培训。供应商须维护好个人的教育、培训、技能和经验的相关记录，供应商还应定期评估培训程序的有效性。

供应商必须向访客和承包商提供现场特定的培训程序。如有必要培训须在员工可能产生影响到产品安全或质量的行为之前提供。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 15 页 共 46 页

3.3. 员工疾病及传染病

供应商须建立文件化的指导，用于控制可能传播到食品当中的源于职工疾病和传染病致病菌。这个指导文件须被公示并和所有人员沟通。

这个指导至少包括以下内容：

- 识别传染病症状的有关信息，例如：腹泻、呕吐、开放的皮肤外商、疖子、高烧、深色尿、黄疸或其他被医疗专家确认的地方病。
- 当员工被诊断出患有传染病，供应商用于衡量产品可能受到的潜在风险的方法和程序。
- 确保患有传染疾病的雇员远离生产制造场所或被分配到非食品接触区。供应商须考虑传染到其他雇员的风险。
- 病愈员工回到工作岗位的管理政策。

任何人如果携带有或出现潜在的微生物或病毒传染的症状，严禁进入 GMP 区域。相关的传染疾病清单，请参见供应商质量期望补充内容 D 部分：与传染病相关的致病菌。

3.4. 工厂结构

工厂的设计施工须合理，以确保生产出安全优质的产品。设施包括固定设备，在设计上应防止成为产品在制造和处理过程中潜在的污染源。在处理微生物敏感原料的场所，工厂结构设施必须提供足够的物理分隔，防止任何交叉污染的发生（例如：原料和加工产品之间，过敏原和非过敏原之间）。工厂地面必须考虑到食品防护的需要进行维护，废物处理站、厕所、洗手装置、干燥和卫生消毒设施的设计与所处位置必须遵从 GMP 要求。供应商须确保工厂设施得到良好的维护，有关更多的要求和指导请参见供应商质量期望补充内容 E 部分：工厂结构。

3.5. 公用设施的管理

供应商须实施程序，确保对食品生产区域的公用设施进行安全防护。公用设施服务包括环境空气、压缩空气、水和蒸汽。有关特定要求和相关指导请参见供应商质量期望补充内容 F 部分：公用设施。

供应商须规定以上公用设施的限制进入，例如：电力、热源、和通风系统。应确定有效的限制进入的方法，例如：上锁，只有授权的指定员工可以打开。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 16 页 共 46 页

3.6. 设备设计和验证

供应商的设备必须设计得当，确保能够生产符合食品安全和质量要求的产品。用于加工食品配料或与食品接触的包装的设备须具备：

- 可清洁性。
- 使用适于与食品接触、有光滑可触表面的材料制造。
- 能够保护产品免受污染。
- 必须能够自动排水。
- 没有让产品和水渗入的空隙。
- 设计考虑良好的通风。

任何新安装的设备或现有设备改造的设计必须经过一个跨部门小组（比如质量、卫生、生产、维修部门等）评估通过的卫生设计审核方案，作为整个项目设计的一部分。审核的范围包括清洁的容易性、功能性、材料选择（适于与食品接触的、表面光滑的材料）以及设备工艺或待评估工序等。

有关更多的要求和指导请参见供应商质量期望补充内容 G 部分：设备设计。

3.7. 设备维护

供应商须确保用于生产的设备和材料，满足预期的要求和处于维修良好的状态。供应商应实施一份时时更新的书面化的预防和维修程序，包括：

- 食品操作设备清单。
- 程序详细描述对每台设备的维护要求，包括维护的频率和投入生产使用前的一些要求。
- 在维护活动（例如：打孔、切割、打磨和焊接）完成后应进行评估，以确保设备和设施在投入生产使用前是清洁卫生的、而且具备良好的维修状态。
- 在设备修理和维护期间，使用适当方式对产品进行保护。
- 应建立程序，使正在运行的生产线与维修区域分隔开。
- 要求有维护记录。

程序须针对特定产品或设施，对可能影响到食品安全、质量、或员工个人安全的设备应优先维护。

预防维修频率须根据设备历史状况和上次的维修结果进行调整。

有关更多的要求和指导请参见供应商质量期望补充内容 H 部分：设备维护。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 17 页 共 46 页

3.8. 卫生清洁

供应商须实施书面卫生清洁程序，以确保食品加工环境、设备（包括进料罐和出料罐）和工具是清洁的。程序须注明：

- 卫生清洁计划表、方法、和频率。
- 正确使用清洁设备和工具。
- 设备的拆卸和安装。
- 卫生清洁的验证。
- 非致病菌环境监控程序。
- 检查程序。
- 记录保存、记录回顾、和纠正措施计划。

文件化的卫生清洁指导书须包括（适用时）：

- 化学品及其使用方法包括化学品浓度、接触时间、温度、频率、和冲刷程序。
- 流速。
- 在线清洁/离线清洁（CIP/COP）步骤。

必须使用适合的工具和材料，以防止对产品造成异物、微生物和/或化学污染，众所周知的潜在污染源必须被禁用。用于清洁食品接触表面的刷子和器具须清晰的被标识（例如：标签说明和/或颜色标志）并与非食品接触的用具分开单独存放。用于地漏清洁的刷子和设备，须被清晰的标识并与其它清洁设备分开储存。

卫生清洁程序须特别明确行业或食品分类要求的微生物标准限值（例如：菌落总数、酵母、霉菌、大肠菌群、指示微生物）。当检验结果超出具体的限值或是趋向标准限值时，必须采取纠正性措施并且记录在案。如果结果超出标准，就必须重新进行涂抹取样以确保采取措施的有效性。对于循环涂抹取样的要求，必须重复涂抹取样直到连续得到三次合格结果。

有关更多的标准、指导、和要求，包括 CIP 和非致病菌环境监控程序，请参见 供应商质量期望补充内容 I 部分：卫生。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 18 页 共 46 页

3.9. 虫害管理

供应商须执行文件化的虫害管理程序以便有效地监控和控制虫害在工厂设施内及其周围的活动。虫害管理程序须包括：

- 虫害管理的计划、方法、日程表、和可采取的纠正行动。
- 检查程序和频率。
- 虫害活动、和虫害活动的趋势分析记录需要保存。
- 培训的要求。
- 虫害控制设施的布局图，例如室内的捕鼠器、粘鼠板、灭蝇灯、室外的鼠盒、和信息素捕捉装置

当满足可行性和实用性前提下，不使用杀虫剂的虫害管理方式或替代方法和工具应该被用于控制虫害（例如驱逐和诱捕害虫的方法）。如果一定要使用杀虫剂，供应商须确保杀虫剂符合当地的法律法规要求，而且杀虫剂的残留不能超过工厂当地法规规定的残留限值和卡夫接收工厂法规规定的残留限值。供应商也须确保具备适当手段防止杀虫剂对食品造成污染。

虫害控制活动须由有资质的承包商或受过培训的人员进行操作。

有关更多的要求和指导请参见供应商质量期望补充内容 J 部分：虫害管理。

3.10. 分区

所有制造或接触卡夫产品的供应商须建立一个分区程序，通过适当的控制防止环境交叉污染，以降低产品潜在的微生物污染风险。

分区原则是在工厂内用来识别和区分源于空气或者交通模式不同（例如：人员、设备、原料）而导致的区域不同，这些区域分别有不同的潜在致病菌来源和非致病菌污染。

供应商应参考卡夫食品全球供应商和委托加工商 HACCP 手册附件 B 中关于卡夫食品微生物敏感原料分类表，判断其生产和加工的原料是否是微生物敏感原料。其评价应考虑到潜在的致病菌和非致病菌（例如：腐败菌）的污染。

如果供应商生产和加工微生物敏感原料，供应商须与卡夫食品（适用时）协作制定文件化的分区程序包括以下 3 个步骤：

1. 识别在产品加工区域或产品之间（例如：产品处理区域、储存区域、加工区域、原料区域）潜在的交叉污染源，应认识到半成品与成品受影响的程度可能不同，而成品在从一个步骤到下一个步骤的转移过程所增加的风险也不同。例如：在杀菌步骤前产品的微生物污染可能不会像杀菌后可能受到的交叉污染那么严重。因而对杀菌步骤前污染的控制可能不必像在杀菌步骤后控制那样严格。帮助确定交叉污染的潜在来源的检查表（详见 供应商质量期望补充内容 K 部分：分区）。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 19 页 共 46 页

2. 基于分区风险评估，对每个区域识别和执行有效的控制。例如：包括物理分割隔断、交通管制、公用设施的控制、GMP 的手段、和卫生控制。
3. 定期地评估、验证分区要求的有效性和符合性。包括但不限于：环境测试包括致病菌的测试、GMP 检查、和例行的生产前和生产过程中检查。

更多的关于在不同工厂区域间，交叉污染源和区域分类案例，详见供应商质量期望补充内容K部分：分区。

3.11. 致病菌环境监控

供应商在为卡夫食品生产和加工微生物敏感原料须执行致病菌环境监控（PEM）程序要求，这一程序将：

- 能够探测致病菌所藏匿的区域和在加工环境中可能出现致病菌代谢的指示有机物的区域。
- 验证防止交叉污染控制的有效性，包括：卫生清洁、GMP、预防维护、和工厂交通控制管制。
- 对 PEM 的操作人员提供定期的培训。

致病菌环境监控应集中在两个特定的致病菌，沙门氏菌和单增细胞李斯特菌，以及能够指示可能有致病菌存在的有机体。文件化的致病菌环境监测程序须详细描述出现污染风险的每个产品和过程：

- 取样位置、频率、每个所适合的目标菌或指示有机体的取样方法。指定的取样位置须反映最关键位置，涂抹位置和涂抹时间表（每班次，周中，周末）应被定期的审核和定期调整。
- 检测结果的判断标准应该是批准的。
- 整改行动计划包括：增加的控制程序和验证要求。

当产品所接触的表面处于致病菌检测过程时，相关批号的产品须置于扣留待检状态（详见第5.1 章节：扣留和释放）。如果致病菌检测结果为阳性，必须立即通知卡夫食品商务代表，即使该批号产品没有发往卡夫食品（详见第1.2 章节：重大事件向卡夫食品通报）。供应商须采取调查，以确认潜在的污染源，并记录全部的纠正措施。供应商也必须验证整改行动的有效性。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 20 页 共 46 页

致病菌环境监控程序的回顾，须至少每两年进行一次或当产品及工艺过程发生改变时进行（例如：安装新设备、改造或引入新原料）。

有关更多的要求和指导请参见 *供应商质量期望补充内容*，[L：致病菌环境监控](#)。供应商也应参考 [附件 B](#) 的全球卡夫食品供应商和委托加工商 HACCP 手册的微生物敏感成分分类表。关于致病菌环境监控的具体信息请咨询卡夫食品质量部。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 21 页 共 46 页

第 4 章 — 产品的实现

4.1. 标准符合性与合同评审

供应商须确保在生产地点实施卡夫食品公司的标准，或者实施供应商自身的标准，其标准包含卡夫食品标准中所有的化学、物理及微生物的参数。供应商确保相关的工厂人员必须得到供应卡夫食品公司原料的最新标准。

供应商必须供应符合标准的原料。如果供应商预料不能达到标准，须立即告知卡夫食品公司商务代表（详见第 1.2 章 重大事件向卡夫食品的通报）。

标准提供了具体的测试方法。如供应商使用不同方法时，必须进行确认研究以保证对等的检测结果。

如果卡夫食品标准要求致病菌作为“关键”的检测指标，每批必须取样，而且要按照统计学取样计划取代表性样品。如果在某一批或同一生产线生产的类似产品检测出目标致病菌，须立即采取纠正措施并立即通知卡夫食品，即使这个批号没有送往卡夫食品。

如果标准要求检测分析报告（COA）或卡夫食品接收厂另行要求检验报告，必须在卡夫工厂接收之前提交。如果卡夫食品标准要求致病菌检测，该测试必须由卡夫批准指定的实验室进行（详见第 2.6 章节 检测控制：实验室要求）。批准实验室的 COA 必须提供给卡夫食品。卡夫食品保留对每次交货的抽样权与相应的处理权。

每个 COA 须包括以下内容：

- 供应商的名称、地址、电话号码、和联系人。
- 注明原料的生产的制造工厂的地址。
- 原料名称、批号、生产日期和卡夫识别代码。
- 标准代码（或采购合同）和更新日期。
- 供应商授权人姓名签字和签署日期。
- 注明实际批号的分析结果或混样的结果适用于该批产品，除非卡夫标准中声明结果只用于分析。
- 每一个批号的检测和分析结果，应包括标注卡夫食品标准的目标值和范围。
- 被检测的项目、检测方法、样品的大小和用于取样的方法。
- 实验室的名称和执行检测的地点。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 22 页 共 46 页

如果一个批号的产品被分别送往两个或多个卡夫工厂，供应商必须通知卡夫食品。

检验报告（COA）应该用卡夫接收工厂当地的语言书写。

原料监控计划

为了确保符合我们的产品标准，卡夫食品要求一些指定的原料参与卡夫原料监控计划。通过验证原料与卡夫食品标准、所有适用法规（联邦、州和地方）和卡夫指定接收国家行业标准的符合性来检查供应链中的潜在污染。根据卡夫食品的风险管理文件选择原料参与监控计划。

执行监控计划时，供应商必须从卡夫特定原料中抽取具有代表性的样品送到卡夫指定的化学实验室进行检验。检测项目不包含在卡夫的原料标准之内。检测结果同时发给供应商和卡夫食品。

检测项目包括但不限于：“重金属、毒枝菌素、硝酸盐、二噁英和 PBB、PHA、兽药残留、杀虫剂、掺假、三聚氰胺、麦角生物碱、地方关注的内容、杂环胺、苏丹红、若丹明 B、硫氰酸钠、皮革蛋白水解物、内酰胺物质、和铅铬绿”。

对于正在检测的某一批号的原料，只有检验结果确保符合原料标准、卡夫食品原料接收地所在国家所有适用的法规，这一批号的原料才可以运送到卡夫工厂或卡夫委托加工商用于制造卡夫品牌产品。

卡夫食品选定的参与原料监控计划的原料和供应商将收到进步的详细信息，包括：选定测试的原料、检测方法、样品提交日期、运送方式和样品提交表格。

4.2. 危害分析和关键控制点（HACCP）

供应商必需按照 HACCP 的原理设计、生产、和运送产品，以便系统性地有将食品安全风险降到最低。

对于为卡夫生产的所有原料，供应商必须执行文件化的 HACCP 计划。

供应商须建立一个跨部门的 HACCP 小组负责制定，回顾修改和维护这一体系。HACCP 小组将确保每一个 HACCP 计划和实施得到定期的、文件化的验证和确认。

关于制定和实施 HACCP 计划的要求，供应商应参照卡夫食品全球供应商和委托加工商 HACCP 手册。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 23 页 共 46 页

当供应商为卡夫生产原料时，用于减少目标致病菌而执行的所有加工和工艺必须定义和验证。当有相关要求时，供应商必须能够将证明控制过程有效性的数据提供给卡夫食品。并且，供应商的程序必须包括持续进行的有效性验证，验证应至少每两年或当发生重大改变时进行确认。

4.3. 进货原料：供应商质量管理

卡夫供应商只可以从通过其自身上游供应商管理程序而批准的供应商采购原料。

须结合本供应商质量期望手册以及采购原料的质量期望，具体要求和标准来制定文件化的程序并提供给供应商。采购货物的原料标准须包含卡夫食品原料标准的内容。

供应货物的供应商须被持续地监控和追踪他们的表现和对质量要求、期望、标准的符合性。程序须包括：风险分析和由公司或第三方进行审核。反馈的信息须提供给供应商以便于其持续的质量改进

4.4. 进货原料：检验和检测

供应商须确保进货原料、成分、和包装材料符合相关的法律法规和供应商产品标准，包括微生物标准、物理标准、化学标准、残留的要求和转基因（GMO）标准。供应商须建立和采用卡夫食品检测要求和参数以及详细的限值确保所有原料、成分和包装材料的食品安全和质量。

供应商须确保在进货原料没有被检查完成之前不被使用，除非经过验证符合特殊要求。

在进行致病菌检测的情况下，在测试完成之前，必须执行扣留和放行程序（详见第5.1 章节扣留和放行）

对未加工的农产品和来自动物的原料必须对化学污染（例如：农药残留、毒枝菌素），当地的转基因（GMO）法规要求和卡夫食品接收和使用地要求的符合性进行评估。此项检查可通过对产品进行化验或通过种植者、生产者及其他处理该产品的人员的监管来实现。

在接收原料之前，必须对运输车辆（比如说卡车或火车车厢）进行验证以确保在运输过程中原料保持质量和安全状态。验证活动可能包括内部清洁和结构完整性的检查、密封完整性和冷藏或冷冻措施的内部温度的检查。

罐车须只能用于运送食物 — 必须有关于前次运送产品的记录。适当情况下，罐车必须被充分的清洗和消毒。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 24 页 共 46 页

供应商接收程序必须要求在接收货物时检查车辆的铅封, 并且将发货文件一并附上, 并检查是否有损毁的部分 (比如说胶带的损坏)。当进厂卡车装的货物和火车车厢装的货物被密封后, 供应商必须在货物到达厂方时, 验证铅封号与送货文件是否一致 (如提单)。

供应商须对任何怀疑的铅封破坏进行调查。如果不能确定破坏的原因, 供应商须退货。

4.5. 可追溯性

供应商必须遵循 GS1 的要求实施文件化的产品可追溯性程序, 确保包装和货拍, 批号代码、和日期信息是准确的并与相关的业务和产品一致。追溯性要求应适用于所有的成品及用于生产的所有原料成份, 包括配料、半成品、返工品、初级包装材料和/或送往卡夫食品的中间品。

当发生产品召回事件和其它产品相关事件时, 供应商必须在 4 小时内向卡夫提供相关的追溯信息。至少每年实施一次模拟召回, 以验证追溯程序的有效性。

关于可追溯程序的具体要求和建议, 详见 供应商质量期望补充内容 M 部分: 追溯性管理。

4.6. 过敏原管理

供应商必须建立有效的程序评估、识别和控制食品过敏原, 以确保任何产品中均不会在不经意的情况下包含不作标明的过敏原。尽可能在产品设计时避免过敏原, 以避免不必要的过敏原标识。

过敏原评估须作为 HACCP 计划制定过程的一个步骤来执行, 评估信息请参见卡夫全球食品颁布的 供应商 HACCP 标准手册。所有的过敏原评估必须考虑到卡夫食品过敏原分类列表 (详见卡夫全球食品 供应商和委托加工商 HACCP 手册的附件 C 部分) 中的所有过敏原以及当地法规确定的其他过敏原。

过敏原分析须考虑与配方、加工过程、和制定地点的操作有关的可能来源, 包括原料/配料、返工品的添加和在制造、储存或者运输环节出现的交叉接触。

必须通过严格控制原料处理 (如使用颜色编码的容器和工具)、返工处理、良好生产操作规范 (GMP) 以及员工过敏原意识培训来避免通过其他生产线 (非共用设备) 或其他生产区域引入过敏原。含有过敏原的原料必须以防止交叉接触的方式进行储存。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 25 页 共 46 页

对于充分考虑设计了湿洗或冲洗的生产工序，必须通过换产操作，例如产品排序，清洗或冲刷避免引入过敏原（在同一生产线，上批产品带有过敏原）。关于检查与确认前一次生产中的过敏原是否出现在同一生产设备的下一产品中的要求和指导，详见**供应商质量期望补充内容M部分：过敏原管理**。

由于技术上的限制（比如产品性质或工序设计），不能通过产品排序及清洁的方法加以避免的那些通过生产交叉接触、上批产品残留而引入的过敏原，必须恰当的识别并标识。当不同种类产品具有类似标识时，必须有严格的控制。然而，过敏原标签不能取替有效的食品过敏原程序。当执行过敏原标注时，须采取一切合理的预防措施把交叉接触的风险减到最小。如果清洁方法或其他限制制约无法保证该生产线上不含有前次生产中的过敏原，最好在专用的生产线上生产含有相同过敏原的产品。

必须建立控制措施以确保卡夫食品知晓所有存在的过敏原（作为配料或只有微量），当产品中发现先前没有出现的因而没有被标识的过敏原（例如：发现过敏原交叉污染或导入带有过敏原的新原料）。必须马上通知卡夫食品（详见**1.2 章节重大事件向卡夫食品的通报**）。

必须提供过敏原培训，使所有涉及人员都具备与其工作职责和现场过敏原操作相关的必要知识与技能。包括识别包含过敏原的配料与产品、了解可能将未标识的过敏原在不经意的情况下引入产品的加工步骤并了解适用的控制方法。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 26 页 共 46 页

4.7. 异物管理

供应商须实施文件化的程序来防止、探测和控制所有为卡夫食品生产的原料中的异物。

供应商须进行风险评估以确定潜在的异物来源，包括：原料和初级包装材料、设备设计、工厂环境（比如说，天花板、墙、地板）、加工和包装设备、用具、来自人员或是其他活动的污染，比如说清洁和消毒、承包商的工作、返工/半成品、设备的维护和维修，以及历史信息发现的或是消费者报告的异物种类。

必须定期进行再评估，特别是当工厂环境发生变化以及发生不合格情况时（例如顾客投诉，CCP 失效）。

以风险评估为依据，供应商必须制订适宜的减少异物的策略，包括：

- 确认关于供应商或者原料来源的控制策略。
- 设计时将异物风险从加工过程中排除（如避免设备金属件之间的接触、把金属滤网替换为尼龙或同等其他材料）
- 防止将异物引入产品（例如通过 GMP，设备设计，预防性维护、在罐和传送带上加盖）
- 异物的探测和消除。（如安装滤网、纱网、过滤器、磁铁、筛网、金属探测器、X 光或生产线上所必须的其它装置/控制）。进一步相关有效使用探测设备的要求和指导，请参照 *供应商质量期望补充内容 O 部分：异物探测和控制*

当生产区发现玻璃和硬塑料时，须建立详细的程序来管理这些材料。如果损坏的设备（比如说滤网）成为异物来源的时候，必须建立详尽的程序进行控制。更多的关于在生产区域控制灯和玻璃材料的要求和指导，请参照 *供应商质量期望补充内容 O 部分：异物探测和控制*。

当检查出任何可能掉落进产品生产线的异物来源时，必须适当、及时地采取纠正措施。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 27 页 共 46 页

4.8. 返工控制

供应商须实施文件化的控制体系，控制返工品在为卡夫食品公司生产的原料中的使用。如果返工品作为半成品（而不是简单的成品重新包装或重新装箱）重新加入产品中，产品配方和/或产品标准以及同等的文件（加工配方、返工料使用对照表）必须清晰的说明返工品的使用情况。

在使用返工料的情况下，必须包括：可以添加到目标产品的返工品的类型和数量；储存的条件；将要增加的重新加工的步骤；增加的方法；识别过敏原，保存期限以及特别处理要求和批号识别以备追溯要求。如果返工品被识别出存在潜在的过敏原，该返工品必须被扣留、加以控制、而且仅可添加到相同和/或有相应标识的产品中。

另外，所有的返工品必须：

- 确保维护产品安全和质量的方式处理和存储。
- 清晰的识别产品名称、生产日期和其他相关信息。

如果返工涉及到去除包装，必须在现场实施适宜的控制和隔离避免包装材料污染产品（比如，使用恰当的筛网、过滤器、金属探测器）。

返工品的使用数量和识别信息，须有文件化规定以确保能够完全追溯。返工品的盘点和使用控制必须包括进出货库存管理，以确保最早的返工品被最先使用。供应商必须确保通过文件化的程序保证过期的返工品被适当处理。

供应商必须确保返工品的使用符合所有适用法规的要求，包括目标产品中使用特别的原料，标签的要求。例如，返工品的使用不应导致提供给卡夫食品的营养数据或过敏原信息出现错误。

4.9. 标签控制

供应商须确保为卡夫食品公司提供的原料正确使用标签并与原料相符，标签须满足适用法规和卡夫食品原料标准的要求。特别是，供应商必须验证标签的过敏原、配料信息、营养信息、净含量与其它具体要求的准确性。

每一个标签必须准确地描述原料名称、制造商名称和地址、包装商或分销商的名称和地址、批号、净含量、最佳食用期、贮存条件、使用说明（如有适用）和过敏原，如果要求清真认证，应有适当的清真标志。最佳食用期须与卡夫食品公司产品标准中所规定的原料保质期相符。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 28 页 共 46 页

须实施有效程序以确保验证标识上过敏原信息、营养信息、净重与其它具体要求的准确性。应特别注意包装材料在生产中的换产操作。须实施有效程序说明或销毁在上一轮生产时未经使用的、已经印好的标签，以确保下一轮生产使用的材料,在不经意的情况下不会被错误使用。供应商也应实施相应的程序以确保标识与产品相符。

包装材料必须与运送的指定食品相适合，不能影响到所运送食品的气味和味道。另外，对于运送到美国的包装材料必须符合美国食品和药物管理局有关“间接食品添加剂”的要求。

4.10. 重量控制

供应商须实施文件化的重量控制程序满足所有适用法规的要求。重量控制方案须包括统计过程控制的应用、日常天平的验证、定期的校准、纠正措施计划以及处理不合格产品的指导。

包装生产线的取样标准须在净含量控制计划中详细说明。应该收集日常数据。

当使用过程统计控制时，记录的结果须能够显示原料与标准相符合。如果过程趋向于失去控制或是没能精确达到目标，就必须采取纠正行动。

不合格的批次必须被扣留，以备进一步评估和处置（详见第5.1章节，扣留与放行）。

4.11. 包装材料

所有的与物料直接接触的食品包装材料，必须有食品级证书。这种包装材料不能来自再生材料。

包装材料不能改变产品的组织结构特征，而且不能成为异物的污染源。钉子或者任何形式的金属部件，不能使用在包装材料上或货拍中。所有的塑料袋或者与产品直接接触的内衬颜色必须与产品本身颜色不同。

任何包装材料在大小和形式上的改变，必须在修改前提交给卡夫的商务代表并得到批准。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 29 页 共 46 页

4.12. 储存和运输

供应商须实施系统仓库和运输进行管理程序，以确保从原料接收至成品运输到卡夫食品各个阶段的原料和成品的安全，确保质量。

供应商需使用指定的储存区域或仓库，以防止原料受损、变质或是被篡改。为了检查出由于虫害污染、不卫生的条件以及温度/湿度控制上的失控等而引起的变质，应当每隔适当的时间对库存原料的状况进行评估。储存场所必须整洁、有序。对于储存场地控制的详细要求和指导，列在*供应商质量期望补充内容 P 部分：储存和运输*。

如果供应商使用第三方的仓库储存原材料、包装材料、半成品或是成品，供应商必须定期评估来确保符合卡夫食品 SQE 的要求。

供应商的运输程序必须确保产品在运输的整个过程中处于适当温度控制、良好的维护、洁净、干燥和密封。对于储存场地控制的详细要求和指导，列在*供应商质量期望补充内容 P 部分：储存和运输*。

主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 30 页 共 46 页

第 5 章 — 意外事件管理

5.1. 扣留与放行

供应商须有一个文件化的扣留和放行控制程序，该程序清晰地规定相关责任和职责以便于有效实施。扣留和放行程序适用于供应商的现场或供应商使用的第三方现场的产品。处于扣留状态的原料，必须在明确和有效系统中加以控制，以防止因疏忽而挪用。必须对盘点进行核对以验证控制的有效性。

该程序须包括对于不合格原料、等待检测的原料（如，致病菌检测，无菌检测及检测证明（COA）的验证）、包装、标签、半成品、成品及返工品的控制。必须保持记录以便于对每次扣留情况的追溯调查（例如：数量、日期代码、批号、产品编号、扣留或放行的原因、调查的信息、处置和追溯信息）。

扣留程序须至少包括两级扣留：

- **一级扣留** — 当一项不合格情况造成潜在的食品安全隐患或重大的法律法规隐患或重大的质量隐患时须采取的扣留。扣留程序须确保产品必须被放置在一个隔离的、安全的区域或者物理性隔开。每个运送单位必须明确被扣留。每天必须盘点数量进行确认。扣留原因可以使用代码来识别，但扣留标识不应含有详细原因（除非法律法规部门要求）。一级扣留的例子如下：
 - 在产品中发现未声明的过敏原
 - 不符合 CCP 要求
 - 不符合特定法律法规的要求
 - 由于员工患病造成的污染
 - 致病菌检测不合格
 - 发现不明的配料成分
- **二级扣留** — 当一项不合格事项造成潜在的较小法律法规问题或食品质量问题采取的扣留。如果体系能有效的防止产品的进一步移动和发运，那么电脑化的扣留程序就足够了。否则产品必须被可视化标识扣留或物理性隔开。二级扣留的例子如下：
 - 在原料中可能含有未声明的过敏原
 - 产品正在进行致病菌测试
 - 在配料表中最后两种配料顺序出现错误造成的不合格
 - 不会导致食品安全的异物问题

当放行一批成品去卡夫食品之后，就不允许供应商对该批产品或用于其中的配料进行致病菌检测了。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 31 页 共 46 页

如果为卡夫食品公司生产的扣留原料被误放行，或怀疑不合格的但已经发货给卡夫食品公司的原料，须立即电话通知卡夫食品公司的商务代表（详见第 1.2 章节重大事件向卡夫食品通报）。

5.2. 产品撤回

供应商须建立一个文件化的撤回程序，以便能够快速有效地处理可能对卡夫食品和/或消费者造成不可接受的风险的产品问题。

产品撤回程序必须括以下方面：

- 通报程序，包括联系人清单和客户联系方式。
- 对所有受影响的产品撤回和处理规定，且该规定指定责任人，并明确责任，以便确保实行足够的控制，实现完全的产品撤回。
- 被进一步运送到供应链或客户、所有受影响的产品交货地点、日期和数量的识别。
- 对受影响的存货和/或仍处于控制之中的原料的隔离规定。

撤回体系须在每年或在任何重大的体系变化之后进行测试，为了确认（1）所有产品和联系数据的精确性和（2）程序和可追溯性体系的持续有效性。这些检测的结果及必要的纠正性措施必须文件化。如果产品撤回影响到卡夫食品产品，卡夫商务代表须立刻得到通知（详见第 1.2 章节重大事件向卡夫食品通报）。

5.3. 不合格产品的控制和处理

对不符合已批准的卡夫标准的扣留产品处置，必须要有有效的控制和记录。供应商须建立有文件化程序以便能够实行对不合格产品的识别、记录、评估、隔离（如果可实行的话）以及决定和执行最终的处理。

被拒收的原料须被清晰的标识出来。原料被拒收的原因、编号日期、涉及的数量以及如何处理应该被标注在该批次/批号记录上。措施和结果的记录须保留（比如说产品被销毁或是掩埋的证明或是其他证据）。处理须及时完成。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 32 页 共 46 页

第 6 章 — 包装材料的要求

6.1. 前言

卡夫食品供应商质量期望手册 (SQE) 描述了对所有供应商的一般要求, 下面 [表 1](#) 详细描述了哪些 SQE 的其它章节是与包装供应商相关的, 这一章和供应商质量期望共同替代之前在 2005-6-23 发布的 *包装供应商质量期望*。

作为最低要求, 供给卡夫食品的全部包装材料, 必须符合生产国以及送达国相应的法律、法规、操作规范和标准 (应当是包括国家和地方的要求)。

所有的食品接触材料, 必须伴有一个涵盖其原料和生产加工 (例如: 油墨、粘合剂、涂层) 符合性的声明, 声明应证实其符合食品级质量的要求, 基于以下方面 (i) 特定的迁移限值与法律法规对食品直接或间接接触 (如适用) 的要求, (ii) 操作规范, 和 (iii) 产品制造当地和产品送达目的地的标准, 对于没有专门的国家食品包装材料法律法规的国家, 卡夫食品要求应符合欧洲或美国联邦 (美国食品和药物管理局) (21 CFR), 美国农业部 (USDA), 美国环境保护机构 (EPA) 和国家法律法规。全部相关原始数据和文件必须保留并可以获得的。

有关供应商危害分析和关键控制点 (HACCP) 的程序要求, 在 *卡夫全球食品供应商和代加工商 HACCP 手册* 中有详尽描述。

表 1: SQE 对包装供应商适用的章节

除以下表中内容, 包装供应商必须符合供应商质量期望手册的章节内容

包装材料类型	包装供应商不适用的 SQE 章节
食品接触包装材料和/或包括配料表	第 3.10 章节 — 分区 第 3.11 章节 — 致病菌环境监控 第 4.10 章节 — 重量控制
非食品接触包装材料和/或不包括配料表	第 3.5 章节 — 公共实施的管理 第 3.10 章节 — 分区 第 3.11 章节 — 致病菌环境监控 第 4.2 章节 — 危害分析和关键控制点 (HACCP) 第 4.6 章节 — 过敏原管理 第 4.8 章节 — 返工控制 第 4.9 章节 — 标签控制 第 4.10 章节 — 重量控制



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 33 页 共 46 页

6.2. 食品接触材料组分向食品的迁移

按照卡夫食品有关初级包装的定义，是指按设计或者预测的使用用途与产品直接接触的包装材料。供应商必须确保交付的包装材料或含有成分声明/清单的组分或食品接触物品是遵照良好加工操作规范生产的，在正常或可预见的使用条件下不能转移过量的可能危及人类健康、给食品成分带来不可接受的变化或使食品的感官特性退化（污染）的自身成分到食品中。这一要求适用于趋于与食品直接接触的原料和材料，其通过物理性的接触，通过上层空间的接触，或通过不能有效分隔造成的接触，实际的、有趋向性的、或预见的使用条件。产品在储存和打开包装后（例如：在调配和消费阶段）需要满足产品的安全且消费者能够接受。

6.2.1. 包装材料卫生

食品接触包装材料，不能成为生物危害（例如：微生物）、化学危害和物理危害（例如：异物）的源头。供应商必须证明他们有能力控制食品安全危害，以确保食品在人们消费期间是安全的。卡夫食品接受按照 BRC/IoP, EN 15593 或 ISO 22000 相关标准制定的卫生管理体系。

6.2.2. 塑料组分

预期直接或间接接触食品的塑料材料和物品必须是十分惰性的以阻止成分迁移到食品。塑料材料和物品转移到食品中成分数量不超过 $10\text{mg}/\text{dm}^2$ （总迁移限值, $1\text{dm}=10\text{cm}$ ），或符合适当的使用物料标准限值。对于容量 500ml 至 10L 的容器或类似容器的物品或表面积不能确定的物品（如盖子、垫圈）限值为 $60\text{mg}/\text{kg}$ 食品。

根据食品的种类和加工使用过程（包括：填充、加工、储存、准备）的温度和时间对材料进行检验。聚合物中的所有塑料材料的成分必须符合法规安全要求。

出于安全的原因，供应 PVC 残留单体的含量不得超过每公斤聚合物中 1mg 氯乙烯的含量。此外，食品中不得检出氯乙烯。

6.2.3. 纤维材料中的成份

直接接触食品的纸和木板必须是达到微生物质量要求的且不释放任何生物杀菌剂到食品中。如果没有适用的法规，须遵守：(i) FDA 21 CFR 176、(ii) 欧洲理事会关于与食品接触的纸质和木质材料和物品的决议 (AP 2002/1) 或 (iii) 德国 Recommendation XXXVI。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 34 页 共 46 页

由再生纤维制作的膜必须是食品级的。如果没有适用的国家法规，须遵守：欧洲法规 2007/42/EC 或 美国标准 U.S. 21 CFR part 177.1200。

6.2.4. 与包装接触的金属

铜或所有含铜的合金不得用于直接接触乳制品的初级包装。供应商须采取措施以确保初级包装既不直接也不通过设备的正常磨损间接接触这些复合物。

关于金属罐头和片材的聚合物涂层见第6.2.2章节。

6.2.5. 再生材料

在建立严格的要求以确保食品安全的前提下，卡夫支持使用再生材料。卡夫食品原则上不允许使用经过消费者使用后再生物料用作初级物料与食品直接接触。如果符合食品接触物料的法律法规，我们将已经获得卡夫代表同意且已经包含在卡夫食品包装材料标准内的玻璃、金属和特定的产品应用视作例外。

直接接触包装材料的供应商（除去那些专门提供玻璃和金属的供应商）须建立通报系统，当包装供应商将含有消费者用过的再生包装材料用于为卡夫提供产品或材料时，须立即通知卡夫。

如果再生材料是多组分初级包装的一部分且不在食品接触层内，在满足以下三个要求的情况下允许使用再生材料：（1）预先通知卡夫（2）关于预期用途的食品添加剂/迁移状况的确认（3）材料必须包括在卡夫包装材料的标准规定中。

6.2.6. 消费者认同

为了满足法律的要求和为确保消费者接受，食品接触材料不得改变包装食品的感官特性。食品接触材料，其定义详见第 6.1 章节，向卡夫食品供应的货物，如适用的话，必须符合第 6.2.7 章节气味和味道的转移和第 6.2.8 章节溶剂残留。

6.2.7. 味道和气味的转移

除了溶剂测试以外，必须按照以下方法评估与食品直接或间接接触的纸和纸板（包括促销品）的感官特征。

EN 1230-1 Odor transfer test 气味转移测试



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 35 页 共 46 页

EN 1230 -2 异味转移测试 (“Robinson test”)

对于塑料和纸须使用 DIN 10 955 进行气味和味道转移测试

对于直接或间接的糖果包装，以上提到的测试是强制性的。

如果满足以下条件，直接或间接接触食品的初级包装材料是可接受的：

- 异味转移测试，异常的气味刚刚可以察觉，但难以定义(用上述的方法气味得分的中间值为 1.5)
- 气味测试：感觉到轻微的气味（用上述的方法气味得分的中间值小于 2.5）
- 或使用任何其它卡夫认可的确保材料感官质量的方法

注意：感官测试必须由适合的、经过培训的小组成员进行系统的感官测试。任何问题，须向卡夫食品商务代表报告。

6.2.8. 溶剂残留

经过印刷或改变的材料中，溶剂残留总量须保持在尽可能低的水平。溶剂残留不得超过：

- 5 mg/m² 适用于 整豆/ R&G 咖啡
- 20 mg/m² 适用于速溶咖啡和混合咖啡
- 20 mg/m² 适用于糖果，其中酯类物质最大允许值为 7 mg/m² （如乙酸乙酯）
- 20 mg/m² 适用于其它

可以根据 EN 13628-2 Determination of residual solvents by static headspace gas chromatography - Industrial method 确定这些数值，测试前样品应在 110°C 下保持 20 分钟。

可以使用 ASTM F 1884-04 Standard Test Method for Determining Residual Solvents in Packaging Materials 测试方法。

6.2.9. 印刷油墨

用于非食品接触包装材料的印刷油墨不应有转移任何有毒物质的残留，此油墨必须是高纯的，以确保那些没有经过毒性评估且不会导致增加其它材料的迁移限值超标的发生。

芳香烃化合物（例如：甲苯、二甲苯），在生产、印刷或清洁过程中，不能作为配方的一部分添加到包装材料中。但是残留少于 0.5mg/m² 可以被认定为不含芳香烃。

卡夫食品要求原料符合 EuPIA guideline on printing inks applied to the non-food contact surface of food packaging materials and articles (www.eupia.org) and the Swiss Ordinance on Materials and Articles in Contact



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 36 页 共 46 页

with Food, Section 8b, Packaging Inks, Art. 26e – 26i1 标准要求.

在美国，供应商必须持有一份美国食品和药物管理局法规批准的文件同意其使用指定的油墨用于间接或直接接触产品（对有关直接与食品接触的油墨层请见第 2.2.10 章节 — 直接接触的印刷与食品）。

6.2.10. 直接接触食品的印刷

包装材料的印刷面直接接触食品且没有屏障的，此情况只允许使用食品级的着色剂。着色剂必须是产品制造国或者送达国批准的可在食品使用的。在美国直接接触产品的油墨必须是美国食品和药物管理局批准的食品着色剂。

此要求适用于包装内侧的印刷（如促销品），也适用于可预见的会被放入口中的或靠近或直接接触未包装食品的外侧印刷的包装材料（例如由包装的和未包装的食品组成的多组分的包装如午餐包装）。

6.2.11. 来源于过敏原和转基因物质的包装材料的成分和加工助剂

不允许使用来源于过敏原物质的材料（请注意：来自于过敏原物质的经过精炼、脱色和除臭加工的油是允许的）。在卡夫食品过敏原分类列表（详见卡夫全球食品供应商和代加工商 HACCP 手册附件 C）对过敏原进行了详细说明。

在粘合剂或其它存在潜在非直接接触的应用中使用基于天然乳胶的橡胶必须通知卡夫食品公司。必须通知卡夫如使用的来自于转基因物质的材料。

6.2.12. 智能活性包装材料

有可能与食品直接接触的任何活性和智能型材料在送达时必须通知卡夫食品。此类产品必须伴随有一个符合欧洲的 Commission Regulation 450/2009 声明。

6.3. 包装材料对环境的影响

所有供应卡夫的材料在生产、使用、运输和销毁时，必须符合产地和销往地的关于包装和包装垃圾的国家环境法规。供应商须在减少和预防污染源头加以考虑，包括适当的材料交付应考虑噪音、城市交通堵塞、运输方式、数量和体积等方面。

6.3.1. 减少重金属，和其他的未分类物质

供应商须为所有包装材料提供未引入重金属到卡夫食品的包装或包装组分中的声明。卡夫购买材料前，供应商须向卡夫公司提供有关“重金属保证书”。



主题： 供应商质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 37 页 共 46 页

供应商还应证明供应给卡夫食品公司的包装材料或用于任何有卡夫标签的产品的包装材料中任何来源的铅、汞、镉和六价铬等重金属总重量含量不超过 100ppm。供应商必须定期对材料（包括粘合剂、标签、油墨、染料和稳定剂）进行监测，以确保供应商符合本项要求。

所有送达卡夫的原料不能包含物种分类中 R23, R24, R25, R26, R27, R28, R39 和 R48 (按照 Regulation EC 1272/2008 和附加说明)有毒的 (T) 或高毒性的 (T+) 物质。另外原料须不含有其中 1 类、2 类和 3 类 (按照 Regulation EC 1272/2008 和附加说明) 的致癌物, 诱变物或对生殖系统有毒的物质 (CMR), 除非经过分析其符合与食品直接接触和符合相应的限值 (QM 和/或 SML)。

6.3.2. 化学品的注册、评估、批准和限制 (REACH)

按照 REACH 的相关要求, 卡夫食品要求所有的包装材料的制备和包含的物质须符合 REACH Regulation (EC) No 1907/2006 concerning the Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals (REACH)。当含有高危物质 (SVHC), 即使低于 0.1% 也应必须通知卡夫食品。如果由于材料的中断或某种限制而使包装材料的成分有所改变, 卡夫食品必须提前接到通报。

6.4. 包材成分信息表 (PCIS)

对于所有为美国或加拿大生产和运输的包装材料, 必须获得一份卡夫食品采购部的包材成分信息表 (PCIS), 供应商须填好并送回卡夫食品。此项工作必须在制定卡夫食品包装材料标准和材料采购之前完成, 根据具体要求其他区域可能也需要 PCIS 表。



主题： 供应商 质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 38 页 共 46 页

6.5. 法规及方法参照清单

以下所列所有包装材料法规要求及标准编号是提供给供应商的参考，并未包含所有。每一个供应商必须通晓和符合所有产品生产地和销往地的相关国家法规、行业规范和标准。

注意：必须事先了解欧盟法规指令所引用的参考资料包括所有随后的修订本和（或）其它新的取代撤回或废除现有法规的指令。

包装材料/ 标准	具体的美国法规 美国联邦法规 21 条 食品及药品（包括方法）	具体的欧盟法规，国家立法，指导方针和方法
一般食品接触材料	21 C.F.R. §§ 174.5 to 174.6 - Indirect Food Additives:General（非直接食品添加剂：通则）	<ul style="list-style-type: none"> ● EC-Regulation（欧盟法规） No 1935/2004 ● <u>Commission Regulation 2023/2006 – GMP on materials and articles intended to come into contact with food.</u>（执行规定 2023/2006-有关原料和潜在与食品直接接触的材料的 GMP 规定）。 ● Migration testing: Food Simulants Directive 85/572/EEC（迁移测试：模拟食品指令 85/572/EEC） Migration Testing Conditions Directive（迁移测试条件指令） 82/711/EEC, 93/8/EEC, 82/711/EEC（Includes method guidelines）（包括方法指导）
包装材料的感官特征	仅为卡夫要求，无特定法规 ASTM methods（美国材料试验协会方法）： E460 确定包装材料在储存期间对食品和饮料产品的影响的方法 E619 评估纸包装异味的方法 E1870-04 聚合包装膜气味和味道迁移的标准测试方法	<ul style="list-style-type: none"> ● EC-Regulation（欧盟法规） No 1935/2004 Methods: ● EN 1230 –1 Odor transfer test 气味迁移测试 ● EN 1230 –2 Taint Transfer test (“Robinson test”) 异味测试（鲁宾逊测试） ● DIN 10 955 其它材料，适用气味和味道的转移 ● ISO13302 评估由于包装材料使食品的风味受到影响的分析方法



主题： 供应商 质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 39 页 共 46 页

包装材料/ 标准	具体的美国法规 美国联邦法规 21 条 食品及药品 (包括方法)	具体的欧盟法规, 国家立法, 指导方针和方法
塑料、片材	21 C.F.R. §§ <u>177.1010 to 177.2910 - Indirect Food Additives: Polymers</u> (非直接食品添加剂: 聚合物) 21 C.F.R. §§ <u>178.1005 to 178.3950 - Indirect food additives: adjuvants, production aids and sanitizers</u> (非直接食品添加剂: 助剂, 加工助剂和加工杀菌剂)	<ul style="list-style-type: none"> — Plastic Monomers Directive (塑料单体指令) 2002/72/EC +修订本 — Vinyl Chloride Monomer Limit Directive (氯乙烯单体限值指令) 78/142/EEC — Resolution AP (89) 1 on the use of colorants in plastic materials coming into contact with food 关于直接接触食品的塑料材料中使用的着色剂的决议 — Resolution AP (92) 2 on control of aids for plastic materials and articles intended to come into contact with foodstuffs 关于控制预期与食品直接接触的塑料材料和制品中的加工助剂的决议 <p><u>Methods (方法):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> — Determination of VCM in PVC, Directive 80/766/EEC, 81/432/ECC 测定 PVC 中氯乙烯单体的指令
再生纤维素	21 C.F.R. § <u>177.1200 - Cellophane</u> . (玻璃纸)	<ul style="list-style-type: none"> ● Regenerated Cellulose Film Directives (再生纤维素薄膜) 2007/42/EC
陶瓷		<ul style="list-style-type: none"> ● Ceramics Directive (陶瓷制品指令) 2005/31/EC
纸、卡板纸	21 C.F.R. §§ <u>176.110 to 176.350 - Indirect Food Additives: Paper and Paperboard components</u> (间接食品添加剂: 纸和卡板纸成分)	<ul style="list-style-type: none"> ● Resolution AP (2002) 1 on paper and board materials and articles intended to come into contact with foodstuffs; 关于潜在的与食品直接接触的纸和卡板纸材料和制品的决议 ● Recommendation XXXVI Paper and Boards of the German Federal Institute for Risk evaluation (BfR) - www.bfr.bund.de 德国联邦风险评估协会关于纸和卡板纸的推荐
人造橡胶和橡胶	见塑料	<ul style="list-style-type: none"> ● Nitrosamine Directive (亚硝胺指令) 93/11/EC, Resolution AP (2004) 4 on rubber products intended to come in contact with food 关于有意与食品直接接触的橡胶制品的决议 AP(2004)4
硅树脂		<ul style="list-style-type: none"> ● Resolution AP (99) 3 and AP(2004) 5 on silicones used for food contact application 关于硅树脂用于食品接触用途的决议



主题： 供应商 质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 40 页 共 46 页

表面涂层（树脂、漆、粘合剂）	21 C.F.R. §§ <u>175.105 to 175.390 - Indirect Food Additives: Adhesives and components of Coatings</u> (非直接食品添加剂：粘合剂和涂层的成分)	<ul style="list-style-type: none"> ● Epoxy Derivatives Directives (环氧衍生物指令) 1985/2005/EC ● Resolution AP (96) 5 on surface coatings intended to come into contact with foodstuffs 关于预期与食品接触的表面涂层的决议 ● Resolution AP (2004) 1 on coatings intended to come into contact with foodstuffs 关于预期与食品接触的涂层的决议
印刷油墨	FDA approval 美国食品与药品管理局批准的	<ul style="list-style-type: none"> ● Commission Regulation 2023/2006 – GMP on materials and articles intended to come into contact with food.(执行规定 2023/2006-有关原料和有意与食品直接接触的材料和制品的 GMP 规定)。 ● Swiss Ordinance on Materials and Articles in Contact with Food, Section 8b, Packaging Inks, Art. 26e – 26i1 (瑞士有关与食品直接接触材料和制品的法规) ● EuPIA guideline on printing inks applied to the non-food contact surface of food packaging materials and articles (欧洲印刷油墨协会对用于非食品接触面的食品包装材料和制品的印刷油墨的准则) ● Resolution AP (2005) 2 on packaging inks applied to the non-food-contact side of food packaging 关于与食品包装的非食品接触面所使用的涂层油墨的决议 AP (2005) 2
回收塑料		<ul style="list-style-type: none"> ● Commission Regulation 282/2008 on recycled plastic materials and articles intended to come into contact with food (执行规定282/2008有关回收有意与食品直接接触的塑料的材料和制品的规定)
主动和智能的包装		<ul style="list-style-type: none"> ● Commission Regulation 450/2009 on active and intelligent materials and articles intended to come into contact with food (委员会规定450/2009有关有意与食品直接接触的主动和智能的材料和制品的规定)
包装卫生		<ul style="list-style-type: none"> ● BRC/IoP Global Packaging Standard (BRC/IoP 全球包装标准) ● EN 15593 Management of hygiene in the production of packaging for foodstuffs (EN 15593 食品用包装的生产卫生管理) ● ISO 22000:2005 Food safety management systems (ISO 22000:2005 食品安全管理体系)



主题： 供应商 质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 41 页 共 46 页

包装废弃物	CONEG	<ul style="list-style-type: none">● Packaging & Packaging Waste Directive (包装和包装废弃物指令) 94/62/EC● Method (方法) : EN 13427 – EN13432; CR 13688; CR
-------	-------	--



主题： 供应商 质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 42 页 共 46 页

附件 1 — 名词解释

总注：

1. 本文件手册表述要求和推荐时所用的术语表示以下含义：

- **Shall, Will (also Must)** — 必须，须用于表述具有约束力的职责或命令，没有任何例外（强制性的）
- **Should** — 应该 (Should) 用于表述所有可能选项中最推荐的选项。
- **May** — 可以 (May) 用于表示被允许的行动，并不是强制性的。

2. 为了区分供应商生产的成品和卡夫食品生产的成品，后者将被称为“成品”。所有其他术语，例如，“原料”、“配料”和“产品”，均指供应商的产品。

专用术语按字母排序：

准确度：与认可的参考及标准的目标值的接近程度。

过敏原一览表：产品设计中已有的或可能通过交叉接触引入的过敏原的总和。完整的过敏原描述必须体现在标识中。

校准：调整测量与监控设备以确保：1) 设备测量某一范围的数值时，其测量数据在整个范围是精确的从而达到上述精确性的标准要求；2) 测量单一数值时，其测量数据达到所要求的精确性标准。

换产残留：由于技术原因，换产时生产线不能得到充分清洁而带来的上一次生产时的少量产品残留。

一级扣留：必须用在当潜在的食品安全、重要法律法规问题、或者重要的质量关注造成的不合格情况出现时。

二级扣留：必须用于当潜在的产品质量问题、或轻微的法律法规关注的不合格情况出现时。

检验报告 (COA)：由供应商提供的表明供应商某一指定批次样品的测试/分析结果的文件。测试以卡夫食品技术专家认可的协议/方法为基础，由供应商或外部测试公司进行。



主题： 供应商 质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 43 页 共 46 页

在线清洁 (CIP)：是指内部清洁系统 (CIP)，以动力的方式使用洗涤剂溶液和冲刷用水，在系统内部循环或流动于需要清洁的设备表面。

控制扣留：包括处在一级扣留和二级扣留以外的扣留状态。

关键控制点 (CCP)：用于防止、消除或降低食品安全危害到可接受水平的关键控制点。

关键测量设备：是指对最终测量结果的质量起关键作用的设备，其在指定的测试中的正常运行对结果的真实性与精确性至关重要；或任何用于测试 CCP 或食品安全要求的设备。

交叉接触：由原料传播到制成品的致病菌污染，或不在原配方中而由于在生产过程中导入的过敏原。可能由下列情况之一引起：1) 上一班次生产的产品残留由于技术限制不能彻底从生产线上清除；2) 在正常生产过程中由不同生产线或相同或相近的生产区域生产的产品或原料可能出现的物理接触。

处置：对已做扣留隔离的不合格产品所采取的决定和措施包括放行，销毁或对产品的其他处理方式。

异物：指任何产品设计配方之外的物体或物质。异物可以是外来物，外来原材料或产品/产品配方里的异类，如金属、石头、木头、塑料、纸和原料自有的物质（例如：骨头、坚果壳）。

农场操作：包括农作物的生长和收获、动物的饲喂（包括海产品），或包含以上两种。清洗、叶子的修整和收获物的冷加工都应被考虑是农场操作。

食物过敏证/敏感性：能够导致严重的影响人体健康或者死亡，来自于食品的过敏原（通常是一种蛋白质或糖蛋白类）出现的超敏性症状

食物过敏原一览表：卡夫食品对已确认的食品过敏原所列清单，获取该清单联系卡夫商务代表。

食品接触：考虑到食品的实际和可预知的情况，在包装材料和食品之间包括任何物理性的接触（例如：固体、液体、或者气体的交换）。



主题： 供应商 质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 44 页 共 46 页

食品防御：保护供应的食品免受故意侵害（或侵害威胁），如大规模污染与食物篡改的防御步骤。

食品法规机构：被指定与授权的地方或国家的监督食品生产与供应产业的机构，例如：欧洲国家特别食品标准局，贸易标准局，美国食品及药物管理局，美国农业部，美国烟酒和枪械管理局，加拿大食品监察局。

GMO：转基因物质

政府法规：是指产品制造国和产品送达目的地的当地法律和规定

GS1：GS1 标准系统是当今世界应用最广泛的针对供应链的世界标准体系。它的元素命名标签代码替代了先前的 EAN 系统和 UCC 代码系统。代码结构没有本质性的改变，两家机构已经合并为一体，所以在本文中统一使用 GS1 代码名称。关于更多的 GS1 标准系统请见 <http://www.gs1.org/>。

危害：造成伤害的潜在性。危害可以是生物的、化学的、或者物理的。

重金属：银、砷、钡、硒、铅、汞、铬和六价镉。

扣留：某一特定产品如果没有得到进一步通知，必须保持停留在不进行正常操作处理的一种状态，包括封锁、隔断、隔离、屏蔽以及禁运等。

非法残留物：发货时残留在食品表面或内部的，超出法律机构规定的允许量的物质（化学品、药品、食品添加剂等）。这也包括未曾规定允许量或不是公认安全（GRAS）的物质。

立即通知：供应商知道相关事件，尽早的不晚于事件发生后 24 小时。

微生物指示菌：系指这样一些微生物群，它们的存在表示不卫生的状况存在，和/或可能存在某种致病菌。鉴于此标准，所有肠细菌或大肠菌可以作为沙门氏菌在潮湿环境中的指示物，而李斯特菌属是单增细胞李斯特菌的指示物。

配料/原料标签：用于下一步加工的附产品上的标签。



主题： 供应商 质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 45 页 共 46 页

卡夫食品商务代表：按照本文件的要求，卡夫食品商务代表必须是任何与卡夫食品接触和通知的第一联系人。卡夫食品商务代表在不同的区域内会是不同人员。

批（批号）：根据生产时间与生产地点给予某一特定量的原材料的唯一鉴定。对于连续的生产过程而言，一批次不能超过 24 小时的生产量；对于非连续的生产过程而言，该批、混和、班次或其他时间段用来区分“一批”；对接受的散装材料，一批指该散装车内的所有物。

微生物敏感原料（也称作“敏感原料”）：任何可能含有致病菌或支持致病菌生长的原料。原料的敏感性取决于其来源、加工方法和/或流行病学及历史数据。更多的信息，请见卡夫国际食品供应商和外加工商 HACCP 手册附件：B，卡夫食品微生物敏感配料列表。

模拟召回：虚拟的召回演习过程，演习有助于在召回时间真正发生时确保充分的可追溯过程并寻找改进机会。

不合格：产品或配料不符合标准或法规要求。

我们的：属于卡夫全球食品公司的。

包装材料组分：包装材料的所有元素，包括粘合剂、标签、油墨、染料和稳定剂。

包装材料关键控制点（PCCP）：关键的包装控制点，虽然未能全部满足法典要求（见 CCP），但应在相关区域予以应用将预料导的风险降至最低。

致病菌：关系到公共健康的会导致人类疾病的以食品、水或空气为载体的有机体。

杀虫剂：产品生产地或销往地法规规定归类为杀虫剂的化合物，包括但不限于杀真菌剂、杀虫剂、灭鼠剂和除草剂。

初级食品包装（也称“初级包装”）：包装材料：

- 表面直接与产品接触，和/或
- 材料接触另外一种包装成分，没有被密封（气封），和/或
- 开封后，有食品直接接触

它不包括包装材料无意与产品直接接触。



主题： 供应商 质量期望手册	发布日期：	2010年5月10日
	取代版本：	供应商质量期望 2008-2-12 包装供应商质量期望 2005-6-13
	页次：	第 46 页 共 46 页

生产记录：详细记述一批成品历史的文件，内容包括所有组成原料及返工的数量和批号、加工步骤、控制图表、检验结果、生产数量、正式的放行和处置。

产品回收：对已放行分发的产品进行的主动或被动的收回。

外购物料：购买的用于生产或包装卡夫食品公司产品或原料的原料或材料。

质量程序：经过设计的旨在确保满足特定的产品质量标准的一系列有逻辑性的行动。

质量体系：管理产品质量所需的组织结构、方针、计划和程序。

产品召回：由于违反或可能违反食品规范而将已投入销售的产品收回。

再生材料：为了再利用经过处理、废物利用、翻新或其它方式再加工的消费者使用过或未使用的材料。

放行：经过原因调查后将扣留状态的产品进行放行。

法规机构：任何有权行使有关食品法律的经正式授权的代理机构或政府机构人员。任何规定特殊产品认证要求（如按犹太教规制成的食品）的宗教组织。

返工物料：指在整个制造过程中未能一次性通过，但还能用于返回到生产链中的产品或产品组成成分。

返工品可来自液体或固体的半成品及来自所有成品。返工品可包括不合格品（成品或半成品），中间原料或用于冲洗原料和传送线的产品。

风险：对危害或疾病发生可能性的估计。

RTE：即食的。

卫生清洁：所有在工厂内实施的清洁或维护卫生条件的行动。此范围从指定设备的清洁/消毒到涉及全厂的定期清洁活动，包括建筑，结构和地面清洁活动。

容忍度：来自鉴定参数或其他标准目标值的容许偏差。

可追溯性：追溯某一批配料/成分及其产品的或追溯某一成品到初级外部顾客或目的地的能力。