



Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	1 sur 67



EXIGENCES QUALITE FOURNISSEURS

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	2 sur 67

TABLE DES MATIERES

CHAPITRE 1 - INTRODUCTION	4
1.1. CONFIDENTIALITE	6
1.2. NOTIFICATION A KRAFT FOODS D'EVENEMENTS SIGNIFICATIFS	6
CHAPITRE 2 – CONTROLES DES SYSTEMES QUALITE	9
2.1. SYSTEME DE GESTION DE LA QUALITE ET DOCUMENTATION.....	9
2.2. EXIGENCES D'AUDIT / D'INSPECTION KRAFT FOODS	10
2.3. AUDITS INTERNES.....	11
2.4. INSPECTIONS REGLEMENTAIRES ET CONTACTS	12
2.5. BIOTERRORISME.....	13
2.6. CONTROLES DES TESTS : EXIGENCES LABORATOIRE.....	15
2.7. CONTROLES DES TESTS : EQUIPEMENT DE MESURE ET DE SURVEILLANCE	16
2.8. ACTION CORRECTIVE ET PREVENTIVE (C&PA)	17
CHAPITRE 3 – CONTROLES DE L'ENVIRONNEMENT DE L'INSTALLATION	19
3.1. BONNES PRATIQUES DE FABRICATION (GMP)	19
3.2. FORMATION DU PERSONNEL	19
3.3. MALADIE & AFFECTION CONTAGIEUSE D'UN SALARIE	20
3.4. STRUCTURE DE L'USINE.....	21
3.5. GESTION DE L'AIR, L'EAU ET LA VAPEUR	21
3.6. DESIGN ET VALIDATION DE L'EQUIPEMENT	21
3.7. MAINTENANCE DES EQUIPEMENTS	22
3.8. HYGIENE	23
3.9. GESTION DES NUISIBLES	24
3.10. ZONING	25
3.11. CONTROLE ENVIRONNEMENTAL DES PATHOGENES (PEM).....	26
CHAPITRE 4 – CONTROLES DU PROCESS DE PRODUCTION.....	28
4.1. RESPECT DU CAHIER DES CHARGES ET REVISION DE CONTRAT.....	28
4.2. ANALYSE DES RISQUES ET POINTS DE CONTROLE CRITIQUE (HACCP).....	30
4.3. MATERIEL PREMIERE : GESTION DE LA QUALITE FOURNISSEUR.....	31
4.4. MATERIEL PREMIERE : INSPECTION ET TEST	31
4.5. TRAÇABILITE.....	32
4.6. GESTION DES ALLERGENES.....	33
4.7. CORPS ETRANGERS.....	35
4.8. CONTROLE DU RECYCLAGE.....	36
4.9. CONTROLE DE L'ETIQUETAGE	37
4.10. CONTROLE DU POIDS	38
4.11. EMBALLAGE DES MATIERES	38
4.12. STOCKAGE ET TRANSPORT	39
CHAPITRE 5 – GESTION DES INCIDENTS.....	40
5.1. BLOCAGE & LIBERATION.....	40
5.2. RETRAIT DE PRODUIT	41
5.3. CONTROLE ET DISPOSITION DES PRODUITS NON CONFORMES	42
CHAPITRE 6 – EXIGENCES SUR LES EMBALLAGES.....	43

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	3 sur 67

6.1. INTRODUCTION.....	43
6.2. MIGRATION DE SUBSTANCES D'UN MATERIAU CONTACT ALIMENTAIRE A UNE DENREE ALIMENTAIRE	44
6.2.1. <i>Hygiène des emballages</i>	45
6.2.2. <i>Constituants des matériaux plastiques</i>	45
6.2.3. <i>Constituants des matières en fibre de cellulose</i>	46
6.2.4. <i>Métal en contact avec les emballages</i>	46
6.2.5. <i>Matériau recyclé</i>	46
6.2.6. <i>Satisfaction consommateur</i>	47
6.2.7. <i>Transfert de goût et d'odeur</i>	47
6.2.8. <i>Solvants résiduels</i>	48
6.2.9. <i>Encres d'impression</i>	48
6.2.10. <i>Impression en contact directe avec les denrées alimentaires</i>	49
6.2.11. <i>Matériaux d'emballage des ingrédients et aides à la transformation issus de sources allergéniques et génétiquement modifiées</i>	50
6.2.12. <i>Emballages actifs et intelligents</i>	50
6.3. IMPACT ENVIRONNEMENTAL DE L'EMBALLAGE	50
6.3.1. <i>Minimisation des métaux lourds et d'autres substances classées « N »</i>	50
6.3.2. <i>Enregistrement, évaluation, autorisation et restriction des produits chimiques (REACH)</i>	51
6.4. FICHE D'INFORMATION SUR LES COMPOSANTS D'UN EMBALLAGE (PCIS).....	51
6.5. LISTE DE REFERENCE DES REGLEMENTATIONS ET DES METHODES	52
ANNEXE 1 – DEFINITIONS	57



Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	4 sur 67

CHAPITRE 1 - INTRODUCTION

La sécurité et la qualité de nos produits sont de la plus haute importance pour nous – tout comme la confiance de nos consommateurs et de nos clients.

Chez Kraft Foods nous inspirons confiance en élaborant des aliments sûrs. Nous reconnaissons que la sécurité de nos produits est le fondement sur lequel repose le succès de notre entreprise. La sécurité alimentaire est au cœur de notre patrimoine et est enracinée dans notre culture.

Kraft Foods s'est engagé à réaliser des produits de grande qualité. Veiller à la force de nos systèmes de qualité et de sécurité des aliments est une des façons de parvenir à ce résultat. Nous attendons de nos fournisseurs un même engagement. Nous tenons à votre disposition plusieurs documents qui vous seront nécessaires pour participer à cette garantie de qualité et de sécurité de nos produits.

Les « *Kraft Foods Supplier Quality Expectations* » *Exigences qualité fournisseur Kraft Foods (SQE)* exposées ici sont destinées à aider les fournisseurs actuels et futurs à s'assurer que leurs propres systèmes de sécurité et de qualité des aliments correspondent aux normes Kraft Foods et à celles de l'industrie agroalimentaire. Ces exigences ont été développées par Kraft Foods après un passage en revue des défauts des produits, des audits qualités de sites de production et une étude sur les retraits de produit tout au long du circuit alimentaire.

Cet examen nous a permis d'identifier quels programmes, lorsqu'ils sont exécutés correctement, permettent d'éviter les retraits de produits, les plaintes des consommateurs, le recyclage de produit, les arrêts de production et de fabriquer des produits sûrs et de grande qualité. Toutes les installations produisant des matières premières pour Kraft Foods doivent être conformes aux exigences de ce Manuel. Ce document ne s'applique pas aux exploitations agricoles.

Des exigences supplémentaires figurent dans le *Kraft Foods Supplier Quality Expectations Manual: Resource Supplement* en complément de ce Manuel. Il comprend également des lignes de conduite et des exemples afin que les fournisseurs renforcent leurs programmes qualité et sécurité tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

Les termes utilisés dans le Manuel *SQE* et le *SQE Resource Supplement* sont définis dans *l'Annexe 1: Définitions* de ce document. Les versions anglaises de ce document sont considérées comme les versions contractuelles, mais celui-ci est disponible dans d'autres langues.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	5 sur 67

Pour tous les fournisseurs, ce document remplace la précédente version du *Manuel SQE* parue le 12 février 2008 et le *Manuel SQE* paru le 23 juin 2005.

Nos exigences pour les Analyses de Risque et pour les Points de contrôles critiques (HACCP) / Programme de sécurité alimentaire sont définies dans le *Kraft Foods Global, Inc. Manuel HACCP «Supplier and External Manufacturer»* qui sera fourni conjointement avec le *Manuel SQE* et le *Kraft Foods Supplier Quality Expectations Manual : Resource Supplément*.

Les exigences propres aux fournisseurs d'emballage sont exposées au chapitre 6, sous la forme d'un tableau soulignant quels chapitres du SQE concernent les fournisseurs d'emballage.

Les fournisseurs de certains ingrédients spécifiques peuvent recevoir des Directives de process particulières, le cas échéant, cela concerne, par exemple, les fournisseurs de bœuf ou de gélatine qui doivent se conformer à la *Politique Globale Kraft Foods pour l'approvisionnement en matières premières à base de viande de bœuf* et à la *Politique Kraft Foods Globale pour l'approvisionnement en gélatine*.

Parmi les autres ingrédients qui entraînent des directives spécifiques pour les fournisseurs on trouve : le cacao / chocolat, les produits laitiers, les œufs, les jus, les fruits à coques et les produits à base d'arachide.

Le *Manuel SQE Kraft Foods*, le *Kraft Foods Global, Inc. le Manuel HACCP «Supplier and External Manufacturer»* et les Directives de Process (le cas échéant) n'indiquent pas la façon de mettre en place des systèmes spécifiques de sécurité et de qualité des produits. Ils contiennent les éléments qui, selon nous, sont essentiels pour une gestion efficace de la Sécurité Alimentaire, de la Qualité et de la Bioterrorisme. Ce sont les exigences Kraft Foods. Leur but n'est pas d'altérer ou d'éliminer toutes les exigences qui ont pu être établies dans d'autres contrats, cahiers des charges ou par les autorités réglementaires. Toutes questions concernant ces normes devraient être traitées par le contact Kraft Foods approprié.

Pour les Courtiers, Distributeurs et Traders

Lorsque les matières sont fournies par l'entremise de courtiers, distributeurs et de traders, les exigences suivantes doivent être respectées :

- Acheter uniquement auprès des sites de fabrication agréés par Kraft Foods
- S'assurer que le *Manuel SQE Kraft Foods*, *Kraft Foods Global, Inc. Le Manuel des normes HACCP Fournisseur* et le Cahier des Charges Kraft Foods (« Kraft Food Specification ») sont communiqués au fournisseur et apporter la preuve de l'accord du fournisseur par rapport à ces exigences

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	6 sur 67

- Le respect de ces exigences par le fournisseur est sous la responsabilité du courtier / distributeur / trader
- Le courtier / distributeur / trader doit notifier à Kraft Foods tout changement de site de production. Les nouveaux sites doivent être agréés avant d'entrer en service
- Le courtier / distributeur / trader doit apporter la preuve du maintien de la traçabilité des matières au niveau du site de production.

1.1. Confidentialité

Les contrats entre Kraft Foods et le fournisseur régiront la confidentialité des informations échangées par l'une ou l'autre des sociétés. Tous les personnels du Fournisseur devraient prendre soin de ne pas divulguer les informations confidentielles du fournisseur à Kraft Foods, à moins qu'un contrat prévoyant de telles divulgations n'ait été établi. On ne devra pas demander, ni exiger de la part des auditeurs la signature de contrats de confidentialité, comme pré-requis à un accès au site ou à un moment quelconque d'un audit de qualité. Les auditeurs chargés de vérifier le respect des exigences Kraft Foods SQE n'auditeront pas ou n'inspecteront pas les données financières, les informations relatives aux ventes (autres que celles qui concernent Kraft Foods) ou les données sur les prix. Les auditeurs employés par Kraft Foods n'inspecteront pas les données personnelles, autres que celles qui concernent les qualifications ou la formation du personnel technique et professionnel assurant des fonctions pertinentes dans le cadre de l'audit.

1.2. Notification à Kraft Foods d'évènements significatifs

La communication au sein de la chaîne d'approvisionnement est cruciale lorsque des évènements pouvant affecter la sécurité, la qualité ou la transformation des denrées alimentaires surviennent. Le fournisseur doit mettre en place des procédures afin de garantir la notification immédiate de ces incidents à Kraft Foods.

Le fournisseur doit immédiatement notifier à Kraft Foods tous les évènements suivants, mais pas exclusivement :

- Un défaut de qualité produit systématique ou un écart systématique par rapport au contrôle de process pouvant mener à un rappel ou un retrait volontaire ou involontaire d'un produit fini Kraft Foods.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	7 sur 67

- Découverte d'ingrédients ou de matériaux d'emballage potentiellement défectueux ou frelatés associés à un produit distribué.
- Les enquêtes exceptionnelles des agences réglementaires, les tests, échantillonnages, les comptes-rendus ou tout autre contact ou action pouvant potentiellement affecter les matières produites pour Kraft Foods.
- Kraft Foods ne doit pas être notifié pour les inspections de routine, à moins que l'inspection ne révèle une non-conformité des matières produites pour Kraft Foods par rapport aux législations en vigueur.
- La libération involontaire de toute matière bloquée, produite pour Kraft Foods.
- Tout évènement qui conduit le Fournisseur à suspecter l'existence d'une non-conformité concernant des produits déjà expédiés à Kraft Foods.
- Violation de produit ou menace de violation de produit.
- Evènement ou substance pouvant menacer la sécurité du produit.
- Notification de la part des instances ou d'autres autorités d'un évènement potentiel lié à la sécurité du produit.
- Identification d'un allergène non étiqueté dans une matière produite pour Kraft Foods.
- Incapacité de livrer des matières conformes au cahier des charges Kraft Foods.
- Changements des processus et / ou des installations du fournisseur pouvant avoir un impact sur les matières produites pour Kraft Foods.
- En cas de résultat pathogène positif, une notification doit être faite au contact Kraft Foods, même si le lot incriminé n'est pas destiné à Kraft Foods.

Le fournisseur doit notifier cela à Kraft Foods de vive voix par un appel téléphonique et par mail. Laisser un message sur une boîte vocale, même s'il est associé à un mail, n'est pas acceptable. C'est le contact Kraft Foods qui doit être joint en priorité pour tout contact ou notification exigé par ce document. Cependant, si le contact n'est pas joignable et que la situation est urgente, contacter le siège de sécurité Kraft



Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	8 sur 67

Foods au 001-847-646-2000 et demandez à être mis en contact avec l'Equipe de gestion des situations spéciales (SSMT). Date de publication : 10 mai 2010

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	9 sur 67

CHAPITRE 2 – CONTROLES DES SYSTEMES QUALITES

2.1. *Système de gestion de la qualité et documentation*

Le fournisseur doit avoir mis en place un Système de Gestion de la Qualité écrit (« Système Qualité ») pour faire en sorte que les matières produites soient conformes à nos exigences spécifiques. Le Système Qualité doit au moins garantir la conformité avec le *Manuel Kraft Foods des exigences de qualité fournisseur*, le *Kraft Foods Global, Inc. Manuel HACCP «Supplier and External Manufacturer»*, avec le Cahier des Charges Kraft Foods pour les produits spécifiques et avec les exigences réglementaires en vigueur dans le pays de production et dans le pays de destination du produit (à la fois les exigences légales nationales et locales, le cas échéant).

Le Système Qualité doit clairement établir la source de chaque exigence de sécurité et qualité alimentaire. Le système qualité doit aussi désigner les personnes responsables du respect de chaque exigence à l'aide d'un organigramme. Le fournisseur doit revoir le Système Qualité de façon régulière pour vérifier qu'il reste adapté au respect de toutes les exigences.

Le fournisseur doit tenir à jour des registres assez complet pour pouvoir montrer la mise en œuvre efficace du Système Qualité. Les registres doivent être lisibles, facilement identifiables et consultables. Le Système Qualité déterminera les registres à tenir afin de prouver l'efficacité de la mise en œuvre et les contrôles à effectuer pour l'identification, le stockage, la protection, le retrait, la période de rétention et de disposition des registres.

Pour les ingrédients destinés à Kraft Foods qui ont été produits ou qui sont vendus aux Etats-Unis et au Canada, les registres doivent être conservés pendant une période minimum de cinq ans. Pour les autres pays, le temps de conservation minimum doit être de deux ans ou plus, selon les exigences légales. En plus des exigences précédentes, le Système Qualité du fournisseur doit aussi comprendre des contrôles pour mesurer les éléments suivants :

- Externalisation : Tout processus d'externalisation qui concerne les matières ou les ingrédients produits pour Kraft Foods doit être conforme aux mêmes exigences que celles pour le fournisseur.
- Changements dans la fabrication : Le fournisseur doit notifier à Kraft Foods son intention de procéder à tout changement pouvant affecter la sûreté, la

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	10 sur 67

qualité, la sécurité, la durée de conservation, la liste des ingrédients, le profil allergène, l'étiquetage nutritionnel ou la fonctionnalité de la matière produite pour Kraft Foods – tels que les changements concernant la formule, les matières premières, les lignes de production, les installations ou les processus de production – chaque changement doit recevoir l'approbation de Kraft Foods avant de devenir effectif. La notification à Kraft Foods de ces changements doit être faite par écrit.

- Certifications spéciales : si le Cahier des Charges Kraft Foods nécessitent des certifications particulières – tel que Bio, Casher ou Halal – alors l'installation du fournisseur doit être certifiée par les organismes de certification du pays dans lequel Kraft Foods recevra la matière.
- Organisme Génétiquement Modifié (OGM) : Aucune matière première qui nécessiterait un étiquetage OGM ne doit être fournie. Le fournisseur doit s'assurer que les matières premières ne contiennent aucune trace d'OGM non autorisés conformément à la législation du pays dans lequel elles seront expédiées.
- Aucun produit issu d'animaux clonés : Pas de lait, de viande ou d'autres ingrédients issus d'animaux clonés ne doivent être utilisés pour fabriquer des matières destinées à Kraft Foods.
- Ionisation : Aucun ingrédient ionisé ne doit être utilisé pour fabriquer des matières destinées à Kraft Foods. Les matières elles-mêmes ne doivent pas être ionisées.

2.2. Exigences d'audit / d'inspection Kraft Foods

Toutes les installations produisant des matières pour Kraft Foods doivent être agréées par Kraft Foods. Les options suivantes seront prises en compte :

- Audit fournisseur tierce partie au nom de Kraft Foods, ou
- Salarié Kraft Foods, ou
- Norme industrielle reconnue.

La fréquence et les types d'audit exigés par Kraft Foods sont disponibles auprès du contact Kraft Foods. S'il y a lieu, le fournisseur doit programmer périodiquement des audits de qualité et sécurité alimentaire.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	11 sur 67

Les fournisseurs doivent autoriser Kraft Foods ou ses représentants à entrer et à auditer toute installation de production, de stockage ou de fourniture de produits destinés à Kraft Foods. Les sites de production de matières seront généralement soumis à un audit sécurité et qualité alimentaire sur site qui sera conduit par des auditeurs Kraft Foods ou soumettre un rapport d'audit délivré par un auditeur tierce partie agréé par Kraft Foods. Pour devenir et rester un Fournisseur agréé, les résultats de l'audit doivent être acceptables pour Kraft Foods.

Des audits distincts sont exigés pour chaque installation produisant des matières destinées à Kraft Foods. Le fournisseur doit notifier au contact Kraft Foods tout ingrédient qui est produit ou transformé dans une usine qui n'appartient pas entièrement ou qui n'est pas exploitée par le fournisseur.

L'audit / l'inspection doit concerner toutes les zones, y compris toutes les zones pertinentes de production et de stockage, jugées indispensables pour savoir si les matières produites pour Kraft Foods sont conformes à nos exigences et à nos cahiers des charges. L'audit / l'inspection doit comprendre, mais ne se limite pas : aux équipements, aux matières finies et non finies, aux containers, à l'étiquetage, aux registres, aux processus et aux contrôles. Le fournisseur doit mettre en œuvre toutes les actions correctives identifiées par les audits Kraft Foods dans le délai prévu par le plan d'actions correctives.

Kraft supportera ses propres coûts internes et le fournisseur tous les autres coûts d'audit (y compris ceux des auditeurs tierce partie).

2.3. Audits internes

Le fournisseur doit établir et maintenir des procédures écrites pour la conduite des audits internes pour vérifier si le Système Qualité a été mis en œuvre de façon efficace et s'il devrait être révisé. Les audits internes doivent être conduits à intervalles fixes.

La procédure d'audit interne doit veiller à ce que chaque fonction / zone essentielle soit auditée périodiquement. Les résultats des audits précédents doivent être pris en compte dans la planification des futurs audits. Les salariés peuvent conduire les audits, mais ne devraient pas être assignés aux zones dans lesquelles ils travaillent.

Pour les activités de suivi d'audit, les procédures d'audit doivent prévoir la vérification et l'enregistrement de la mise en œuvre des actions correctives entreprises. L'efficacité des actions correctives doit être vérifiée et si besoin des actions correctives supplémentaires doivent être entreprises. L'audit doit être achevé et

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	12 sur 67

clôturé dans les délais impartis. Un des managers du fournisseur doit passer en revue les résultats d'audit, les actions correctives et leur suivi au cours de réunions régulières.

2.4. Inspections réglementaires et contacts

Le fournisseur doit avoir mis en place des procédures écrites et avoir désigné un personnel formé pour gérer les inspections conduites par les instances réglementaires et pour les contacts avec celles-ci. Les procédures portent sur la façon dont le fournisseur suivra et résoudra tous les problèmes soulevés par de telles inspections ou contacts. Le fournisseur doit conserver dans son installation les comptes-rendus de toutes les inspections et les contacts réglementaires, y compris tous compte-rendu délivrés par les inspecteurs, les réponses et les actions correctives entreprises, pendant une durée conforme aux exigences réglementaires locales.

Lorsque les instances réglementaires effectuent une prise d'échantillon sur un produit destiné à Kraft Foods, le fournisseur doit contacter le contact Kraft Foods pour obtenir des instructions avant l'expédition de ce produit vers une installation Kraft Foods. Le fournisseur fournira à Kraft Foods un double de l'échantillon du produit provenant du même lot que celui examiné par l'instance réglementaire. Aucun autre test ne devra être conduit par le fournisseur sans l'autorisation préalable de Kraft Foods.

Il faut tenir compte de l'impact potentiel d'un mauvais résultat. Dans certains cas, il pourra être nécessaire de bloquer le produit et / ou la matière en attendant les résultats des inspecteurs, par exemple :

- Lorsqu'une non-conformité ou un défaut a été découvert pendant l'inspection.
- Lorsque les raisons évoquées pour une prise d'échantillon concernent un problème qui pourrait impacter Kraft Foods (ex : échantillonnage pour des tests pathogènes ou OGM).

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	13 sur 67

2.5. Bioterrorisme

Les fournisseurs qui fabriquent, transforment, emballent ou traitent, de quelque façon que ce soit, des ingrédients ou des produits finis au nom de Kraft Foods, devront développer des procédures spécifiques pour sécuriser nos produits, pour dissuader et prévenir toute contamination intentionnelle. Ils devront avoir mis en place des protocoles pour identifier rapidement, précisément et pour répondre aux menaces ou aux actes de contamination intentionnelle et pour les contenir. De même, les fournisseurs garantiront que leurs fournisseurs suivent des protocoles similaires et mettent en œuvre les contrôles appropriés. Chez Kraft Foods nous qualifions ces efforts de Bioterrorisme et nous comptons sur nos fournisseurs pour nous aider à sécuriser notre contribution conjointe dans la chaîne alimentaire mondiale.

Les exigences légales et gouvernementales concernant la Bioterrorisme varient d'un pays à l'autre. Kraft Foods a défini une gamme de normes Bioterrorisme pour nous aider à être conforme aux exigences légales et aux attentes de nos consommateurs. Ces normes peuvent surpasser les exigences de certains pays ou de certaines zones.

(A) Les fournisseurs basés aux USA et les fournisseurs internationaux expédiant des matières premières ou des produits finis aux USA, pour le compte de Kraft Foods, sont censés satisfaire aux exigences ci-dessous et doivent être à même de fournir à Kraft Foods la preuve que ces exigences ont bien été respectées.

1. Adopter et tenir à jour un programme de Bioterrorisme (indiqué ci-dessous (C))
2. Liste des établissements enregistrés auprès de la FDA. Remplir et maintenir l'inscription de Kraft Foods sur la liste de la FDA.
3. Tenue des registres amont /aval. Tenir des registres pour identifier la source précédente immédiate des aliments ou ingrédients reçus et le destinataire d'expédition d'aliments ou d'ingrédients suivant immédiat.
4. Produit en rétention. S'assurer que le produit en rétention soit mis en attente selon les directives de Kraft Foods (voir chapitre 8 – Mesure, Analyse et Amélioration).

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	14 sur 67

5. Se conformer aux Critères de Sécurité Import C-TPAT en cas d'expédition aux USA en provenance d'un autre pays.

(B) Les fournisseurs internationaux de Kraft Foods qui n'expédient pas aux USA doivent développer des programmes de Bioterrorisme dans leur installation qui répondent aux standards établis (indiqués ci-dessous (C)) et doivent pouvoir apporter la preuve à Kraft Foods du respect de ces exigences.

(C) Le programme de Bioterrorisme doit comprendre les éléments suivants :

1. Administration du programme

- (a) Un plan documenté (contactez votre contact Kraft Foods pour obtenir des exemples) qui expose les procédures de Bioterrorisme et les stratégies du site.
- (b) Les rôles et les responsabilités clairement définis des personnes responsables de la tenue du programme.
- (c) Les procédures pour rapporter à Kraft Foods et autres (selon la législation locale) les menaces ou les actes de contamination intentionnels.
- (d) Auto-évaluation annuelle de la vulnérabilité (voir annexe 10 pour les exemples) et procédures de correction des lacunes.

2. Contrôle d'accès. Un système de contrôle d'accès dissuadera les personnes désireuses de porter atteinte à nos produits. Les fournisseurs doivent mettre en place des systèmes et des procédures pour identifier les personnes qui fréquentent régulièrement le site (par ex : salariés et sous-traitant) et pour limiter l'accès aux zones réservés aux seules personnes autorisées. Plus précisément pour :

- a) les zones de process et de production
- b) les zones de stockage des ingrédients et des matières premières (y compris les stocks d'emballage)
- c) les zones de stockage des matières dangereuses et des produits chimiques
- d) les zones de réception et d'expédition

3. Vérification des antécédents. Les fournisseurs effectueront les vérifications d'usage par rapport aux antécédents des candidats qui prétendent à un emploi comme l'exige le contrat signé avec Kraft Foods.

4. Expédition et Réception. Le fournisseur doit prendre des mesures particulières et mettre en place des procédures pour contrôler et vérifier l'intégrité des expéditions

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	15 sur 67

entrantes et sortantes. Cela comprend les exigences exposées dans la section 7.11 du SQE Stockage et Transport.

Vous trouverez d'autres informations ainsi que la réglementation et la formation nécessaire dans la *Section A : Bioterrorisme* du *SQE Resource Supplement*.

2.6. Contrôles des tests : Exigences laboratoire

Le fournisseur doit s'assurer que le personnel responsable de la conduite des tests ou des contrôles (conformément au programme exigé par ce Manuel SQE) ait accès à toutes les informations nécessaires par le biais de procédures figurant sur un programme écrit, tels que les Manuels de méthode laboratoire, les cahiers des charges des matières premières, les cahiers des charges des emballages, les cahiers des charges des produits finis, les exigences de test, les paramètres et les procédures laboratoire de façon à assumer ses responsabilités par rapport aux matières produites pour Kraft Foods.

Les programmes de test et de contrôle doivent être basés sur des méthodes généralement reconnues ou des méthodes de test validées par Kraft Foods pour l'utilisation prévue.

Tous les laboratoires des usines fournisseur et tout le personnel de laboratoire doivent se conformer aux exigences des Bonnes Pratiques Laboratoire, qui comprennent mais ne se limitent pas aux éléments suivants :

- Le fournisseur doit mettre en œuvre une procédure pour identifier les échantillons soumis au laboratoire pour assurer une traçabilité qui commence au moment de la prise d'échantillon et qui va jusqu'au compte rendu du résultat final.
- Les produits chimiques de forte toxicité, les cultures de contrôle positif aux bactéries et les solvants non destinés à un usage immédiat doivent être conservés en toute sécurité et sous clé, avec un accès réservé au seul personnel autorisé. Un laboratoire sécurisé (accès contrôlé, verrouillé si non occupé et inventaire périodique) est le lieu de stockage adapté des produits chimiques utilisés régulièrement.
- Les matériels de laboratoire doivent uniquement être utilisés dans le laboratoire, sauf s'ils sont nécessaires à la prise d'échantillons ou à toute autre activité appropriée. L'apparition ou la disparition de matériel inexplicé doivent immédiatement faire l'objet d'une enquête et d'un compte-rendu auprès des services compétents et des autorités de santé publique.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	16 sur 67

- Les procédures doivent être en place pour les témoins positifs, le suivi et la disposition des matières sensibles.

Exigences laboratoire pour test pathogène

Les tests pathogènes obligatoires pour les matières destinées à Kraft Foods doivent uniquement être effectués par des laboratoires agréés par Kraft Foods Corporate Microbiologie. Une liste des laboratoires agréés pour chaque pays est disponible sur demande, auprès du contact Kraft Foods.

Les échantillons provenant d'un Programme de Test Environnemental peuvent être analysés dans le laboratoire pathogène du fournisseur s'il est conforme aux exigences des laboratoires internes. Si un laboratoire sur site est utilisé :

- Le design du laboratoire et les pratiques doivent prévenir la contamination croisée éventuelle des pathogènes en réservant l'accès aux seules personnes autorisées.
- Le laboratoire doit au moins comporter des panneaux informant d'un accès réservé.
- La pression atmosphérique relative du laboratoire pathogène doit être négative par rapport aux pièces adjacentes.
- L'air des laboratoires microbiologiques doit être filtré par un filtre F8 (MERV 14-15).
- Tout matériel potentiellement infecté doit être stérilisé avant sa disposition.

Pour plus d'informations sur les exigences de test pathogène, voir [Section 3.11- Test d'environnement pathogène](#).

2.7. Contrôles des tests : Equipement de mesure et de surveillance

Le fournisseur doit avoir mis en place un processus écrit, disponible pour toutes les personnes concernées par l'inspection, le test et la calibration des équipements de mesure et de surveillance. Le processus doit garantir la précision et l'exactitude des équipements de façon à ce que la capacité de mesure soit adaptée aux exigences de mesure. Les procédures de calibration concernant chaque élément d'équipement de mesure et de surveillance, y compris les équipements utilisés pour contrôler, mesurer ou surveiller les points de contrôle critiques (CCP) et les équipements utilisés pour les tests de laboratoire, doivent comprendre les informations suivantes :

- L'utilisation de l'équipement : contrôle, mesure ou surveillance des CCP.
- L'exactitude minimum requise ou la tolérance acceptable pour ce dispositif.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	17 sur 67

- Les actions correctives à entreprendre lorsque les résultats d'une calibration sont en dehors des limites spécifiées.

Le fournisseur doit établir et tenir à jour une master List (liste de référence) de tous les équipements de mesure et de surveillance pouvant affecter la sécurité alimentaire et / ou la qualité du produit qui sera contrôlé par le programme, cela comprend :

- Le nom de l'équipement et un identifiant unique.
- La localisation de l'équipement
- La fréquence des calibrations (note : un équipement utilisé pour mesurer un CCP doit être calibré au moins tous les six mois.)
- La méthode de calibration
- L'utilisation de l'équipement
- Le personnel responsable de l'activité

Les équipements de mesure critique doivent être calibrés selon ou proche des paramètres de process. La calibration devra respecter les normes connues et valides liées aux normes de mesure nationales ou internationales. Là où ces normes n'existent pas, la méthode de détermination de maintien de la norme de calibration doit être documentée.

La calibration doit être effectuée dans des conditions atmosphériques appropriées, basées sur la stabilité, l'usage et le degré d'utilisation de tels équipements. Les vérifications de calibration doivent être documentées et comprendre la date, les initiales du salarié et les résultats réels de la calibration indiquant le degré d'inexactitude et tous les ajustements faits pour que l'équipement retrouve une calibration adéquate.

Le produit potentiellement affecté par la mauvaise calibration d'un équipement doit être évalué. Si l'équipement est utilisé pour surveiller ou mesurer un CCP, une évaluation doit être effectuée pour déterminer le risque potentiel sur la sécurité alimentaire présenté par les produits testés pendant que l'équipement était hors calibration.

2.8. Action corrective et préventive (C&PA)

Tous les programmes mandatés par ce *Manuel SQE* nécessitent la prise d'actions correctives et préventives en cas de non-conformité. Le fournisseur doit avoir mis en place un programme C&PA efficace pistant ces actions pour s'assurer que les non conformités dans tous les programmes sont corrigées dans des délais raisonnables.



Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	18 sur 67

Pour plus d'exigences et de directives sur les éléments d'un programme C&PA efficace, voir la Section B : Actions correctives et préventives du *SQE Resource Supplement*.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	19 sur 67

CHAPITRE 3 – CONTROLES DE L'ENVIRONNEMENT DE L'INSTALLATION

3.1. *Bonnes pratiques de fabrication (GMP)*

Toutes les personnes pénétrant dans l'installation du fournisseur (personnel de l'usine, visiteurs et sous-traitants externes) doivent se conformer aux exigences GMP. Les GMP doivent figurer sur un document écrit à la disposition de tout le personnel.

Les GMP concernent l'hygiène personnelle, la manipulation et le stockage d'équipements et de matériels, le nettoyage, l'hygiène et la réception. La Section C : Bonnes pratiques de fabrication (GMP) du *SQE Resource Supplement* présente un résumé des exigences et des lignes de conduite GMP.

3.2. *Formation du personnel*

Le fournisseur doit s'assurer que tous les salariés reçoivent une formation appropriée à leur fonction. Les exigences de formation spécifiques sont les suivantes :

GMP. Tous les salariés, y compris les intérimaires et les saisonniers doivent recevoir une formation GMP dans le cadre de leur programme de formation. Tous les salariés doivent aussi bénéficier d'un recyclage de formation ou d'un contrôle de leurs connaissances GMP à intervalles définis. De plus, des programmes de formation spécifiques destinés à former le personnel sur les exigences de ce document devront être en mis en place et appliqués, le cas échéant.

Personnel de production. La formation des salariés du fournisseur qui travaillent dans les zones de production doit prendre en compte les principes suivants : Qualité, HACCP, Allergènes, Prévention des corps étrangers et Bioterrorisme.

Surveillance des points de contrôle critiques (CCP). Les salariés chargés de la surveillance des CCP doivent recevoir une formation spécifique plus poussée sur la surveillance, la documentation, la vérification et les actions correctives en cas de limites critiques non respectées.

OGM. S'il y a lieu, les salariés concernés par le traitement des matières OGM doivent être formés aux procédures de traitement de ces produits (par ex : prévention du « co-mingling », comment manipuler aussi les matières non OGM).

Exigences supplémentaires. Exigences de formation pour des les visites des instances réglementaires, gestion des nuisibles et surveillance des pathogènes dans

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	20 sur 67

l'environnement sont présentés dans d'autres sections de ce Manuel (voir [section 2.4-inspections réglementaires et contacts](#), [Section 3.9-Gestion des nuisibles](#) et [Section 3.11-Surveillance des pathogènes dans l'environnement](#)).

Tout nouveau salarié doit recevoir une formation avant de commencer son travail de production. Des formations de recyclage sur ces sujets doivent être dispensées au moins une fois par an. Le fournisseur doit conserver des dossiers sur la formation du personnel, les compétences et l'expérience. Le fournisseur doit aussi évaluer de façon périodique l'efficacité de ses programmes de formation.

Le fournisseur doit fournir aux visiteurs et aux sous-traitants les programmes de formations spécifiques au site, le cas échéant, avant le démarrage de toute activité pouvant impacter la sécurité et la qualité des produits.

3.3. Maladie & affection contagieuse d'un salarié

Le fournisseur doit établir des instructions écrites pour le contrôle des maladies et affections contagieuses pouvant conduire à une transmission pathogène par l'alimentation. Ces instructions doivent être à disposition et communiquées à tout le personnel concerné.

Ces instructions doivent comprendre au minimum :

- Des informations permettant de reconnaître les symptômes d'une affection contagieuse tel que : diarrhée, vomissement, plaies ouvertes, furoncles, fièvre, urine sombre, jaunisse ou tout autre symptôme associé à une maladie propre à une zone géographique ou à une région comme définie par les experts médicaux.
- Un processus grâce auquel le fournisseur peut évaluer l'impact potentiel sur le produit d'un diagnostic d'affection contagieuse concernant l'un de ses salariés en activité.
- Des procédures afin de garantir que le salarié souffrant d'une affection contagieuse soit écarté de l'unité de production ou soit réaffecté dans une autre zone exempte de contact alimentaire. Lorsqu'il doit déterminer la zone de travail où il doit placer son salarié, le fournisseur doit prendre en compte le risque de contamination croisée pour les autres salariés.
- Des directives concernant le retour du salarié à son poste après sa maladie.

Aucune personne ne doit être admise dans une zone GMP si elle est porteuse ou a été exposée à une source potentielle de contamination microbienne ou virale. Pour

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	21 sur 67

obtenir la liste des affections contagieuses, voir la Section D du SQE Resource Supplement : Pathogènes impliqués dans les affections contagieuses.

3.4. Structure de l'usine

Le design et la structure de l'usine doivent être appropriés afin de garantir une production de matières sûres et de grande qualité. L'installation, ainsi que les équipements des fluides, doivent être conçus de façon à empêcher les sources potentielles de contamination d'affecter les produits fabriqués ou manipulés. Dans les installations traitant des ingrédients microbiologiquement sensibles, la structure de l'usine doit comporter un cloisonnement physique adéquat pour prévenir toute contamination croisée (par ex : matière première et matière transformée, allergène et non-allergène). L'enceinte du site doit être entretenue dans un souci de Bioterrorisme. La localisation et le design des poubelles, des toilettes et lave-mains, des installations de séchage et de nettoyage doivent être adéquats pour être en conformité avec les GMP. Le fournisseur doit s'assurer que l'entretien de l'usine est satisfaisant. Pour plus d'exigences et de directives, référez-vous à la Section E : Structure de l'usine du SQE Resource Supplement.

3.5. Gestion de l'air, l'eau et la vapeur

Le fournisseur a du mettre en place des programmes pour garantir un approvisionnement sécurisé des fluides dans les zones de production alimentaire. Les fluides comprennent l'air, l'air comprimé, l'eau et la vapeur. Pour les exigences et directives spécifiques à la gestion de chacun de ces éléments référez-vous à la Section F : « Fluides » de ce SQE Resource Supplement.

Le fournisseur doit contrôler les points d'accès des fluides énumérées ci-dessus, ainsi que ceux de l'électricité, du chauffage et de la ventilation. Ces points d'accès peuvent être contrôlés par tout moyen jugé efficace, tel qu'un verrouillage de l'installation avec accès réglementé.

3.6. Design et validation de l'équipement

Le fournisseur doit s'assurer que le design est adéquat à la production de matières conformes aux paramètres de qualité et de sécurité alimentaire. Les équipements utilisés pour la production d'ingrédients alimentaires ou pour les emballages de contact alimentaire doivent être :

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	22 sur 67

- Lavables
- En matériau compatible avec un contact alimentaire, des surfaces lisses et accessibles
- Capable de protéger le produit de la contamination
- Auto-drainant
- Sans ouverture pouvant permettre l'infiltration de produit ou d'eau dans les parties vides.
- De conception permettant une ventilation adaptée

Chaque nouvelle installation ou toute modification du design des équipements existants doit faire l'objet d'une Etude de Conception Sanitaire par une équipe multidisciplinaire (par ex : qualité, hygiène, production, maintenance) dans la phase de conception du projet. Cette étude doit s'intéresser à la facilité de nettoyage, à la fonctionnalité, à la sélection du matériau (par ex : matériau compatible et surfaces lisses) et à la fabrication de l'équipement ou au process en cours de révision.

Pour plus d'exigences et de directives, référez-vous à la [Section G : Conception Equipement](#) du [Supplément Ressource du SQE](#).

3.7. Maintenance des équipements

Le fournisseur doit s'assurer que les équipements et les matériaux utilisés pour la production sont adaptés à leur usage et en bon état. Le fournisseur devra avoir mis en place un programme écrit pour la maintenance préventive et corrective à jour comprenant :

- Une liste des équipements destinés à la production alimentaire
- Des procédures détaillant la maintenance nécessaire pour chaque pièce d'équipement, y compris les exigences pour le retour en production et la fréquence de la maintenance.
- Des mesures pour s'assurer que consécutivement aux activités de maintenance (par ex : perçage, coupe, polissage et soudure) l'équipement et l'installation sont nettoyés, assainis et en bon état avant un retour dans la production ;
- Des mesures appropriées pour protéger les produits pendant les activités de réparation et de maintenance.
- Des procédures pour isoler la zone de maintenance des lignes de production actives.
- Une description des enregistrements de maintenance obligatoires.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	23 sur 67

Le programme doit être adapté aux produits spécifiques ou aux installations. La priorité doit être donnée à la maintenance des pièces d'équipement susceptibles d'affecter la sécurité et la qualité alimentaire ou la sécurité des salariés.

La fréquence de la maintenance préventive doit être ajustée à l'historique de l'équipement et au résultat de la dernière intervention.

Pour plus d'exigences et de directives, référez-vous à la [Section H : Maintenance des équipements](#) du [Supplément Ressource du SQE](#).

3.8. Nettoyage

Le fournisseur doit avoir mis en place un programme de nettoyage écrit qui garantit la propreté de l'environnement de production alimentaire, des équipements (y compris les camions citernes entrant et sortant) et des outils. Le programme doit s'intéresser aux éléments suivants :

- Calendrier, méthodes et fréquences de l'entretien
- Utilisation correcte des équipements & outils de nettoyage appropriés
- Démontage et remontage des équipements
- Vérification de l'efficacité du nettoyage
- Programmes de contrôle environnemental non pathogène
- Procédures d'inspection
- Archivage, étude des dossiers et plans d'actions correctives

Les instructions de nettoyage écrites doivent inclure (le cas échéant) :

- Les produits chimiques à utiliser et leur mode d'emploi y compris les concentrations, la durée de contact, les températures, les fréquences et les procédures de rinçage.
- La vitesse de circulation
- Les étapes de nettoyage en place (NEP) / Stations de lavage (COP).

Des outils et du matériel adéquats doivent être utilisés pour prévenir le risque de corps étranger et la contamination microbiologique et / ou chimique. Les éléments connus comme sources de contamination potentielle doivent être interdits. Les brosses et ustensiles destinés au nettoyage des surfaces de contact avec le produit doivent être clairement identifiés (par ex : par étiquette et / ou code couleur) et entreposés séparément des outils de contact non alimentaire. Les brosses et équipements destinés au nettoyage des sols doivent être clairement identifiés et entreposés séparément des autres équipements de nettoyage.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	24 sur 67

Le programme de nettoyage doit spécifier les limites microbiologiques d'après les exigences commerciales ou de catégorie alimentaire (par ex : microorganismes aérobies totaux, levures, moisissures, coliformes, organismes indicateurs). Lorsque les résultats dépassent ou tendent vers les limites préalablement établies, des actions correctives doivent être entreprises et documentées. Si les résultats obtenus sont hors normes, les prélèvements doivent être répétés pour s'assurer que l'action corrective a été efficace. Si les prélèvements sont soumis à une rotation, ils devraient être répétés jusqu'à l'obtention de trois résultats acceptables consécutifs.

Pour plus de critères spécifiques, d'instructions et d'exigences comprenant des détails pour le NEP et le programme de Surveillance environnemental non pathogène, consulter la [Section I : Nettoyage](#) du *SQE Resource Supplement*.

3.9. Gestion des nuisibles

Le fournisseur doit avoir mis en place un programme écrit de gestion des nuisibles pour surveiller et contrôler efficacement l'activité des nuisibles dans et autour de l'installation. Le programme de gestion des nuisibles doit inclure :

- Les plans, méthodes et calendrier de gestion des nuisibles et les actions correctives.
- Les procédures et les fréquences d'inspection.
- La documentation requise sur les activités de nuisible et les analyses des registres de tendance de ces activités.
- Les exigences de formation.
- Le plan localisant les dispositifs de contrôle des nuisibles, tel que les pièges à rongeur intérieurs, les pièges à glue, les destructeurs d'insectes volants (électrique ou à glue), les pièges à appâts externes et les pièges à phéromone.

Chaque fois que cela est réalisable et pratique, la gestion des nuisibles sans produits toxiques ou les méthodes alternatives doivent être privilégiées pour contrôler les nuisibles (par ex : les stratégies d'exclusion et le piégeage des nuisibles). Si des pesticides sont employés, le fournisseur doit s'assurer qu'ils sont utilisés conformément à la réglementation en vigueur et que les résidus de produits toxiques ne dépassent pas les limites établies par la loi régissant, à la fois, le site de production et le site où Kraft Foods recevra la matière. Le fournisseur doit aussi s'assurer que les mesures appropriées sont prises afin d'éviter toute contamination des produits alimentaires par les pesticides.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	25 sur 67

Les activités de contrôle des nuisibles doivent être effectuées par un prestataire spécialisé ou du personnel possédant une qualification équivalente.

Plus d'exigences et de directives sont disponibles dans la Section J : Gestion des nuisibles du Supplément Ressource du SQE.

3.10. Zoning

Tous les fournisseurs qui fabriquent ou manipulent des produits Kraft doivent avoir mis en place un programme de zoning afin de réduire le risque de contamination microbiologique des produits en empêchant la contamination-croisée du milieu par l'application de contrôles appropriés.

Des principes de zoning identifient et différencient les zones de traitement dans lesquelles il existe des sources potentielles de contamination microbiologique pathogène et non pathogène par l'air ou la circulation (personnes, équipements et matériaux).

Le fournisseur devrait se référer à la liste Kraft Foods de Catégorie d'ingrédients microbiologiquement sensibles figurant dans l'Annexe B du *Kraft Foods Global, Inc. Manuel HACCP «Supplier and External Manufacturer»* pour déterminer s'il fabrique ou manipule des matières microbiologiquement sensibles. Cette évaluation devrait prendre en compte la contamination pathogène et non pathogène (par ex : altération).

Si le fournisseur fabrique ou manipule des matières microbiologiquement sensibles, il doit établir en collaboration avec Kraft Foods (le cas échéant) un programme de zoning écrit comprenant les trois étapes suivantes :

1. Identifier les sources de contamination croisée potentielles entre les zones de process et / ou les produits (par ex : zones de traitement des produits, zones de stockage, zones de process, matières premières). Partir du principe que les produits semi-finis n'ont pas forcément la même sensibilité que le produit fini et qu'au cours de la fabrication d'un produit le risque peut augmenter d'une étape à l'autre. Par exemple, la contamination microbienne d'un produit avant l'étape d'élimination peut ne pas être aussi décisive que sa contamination croisée après l'étape de « killing step » et les contrôles destinés à prévenir la contamination avant l'étape de « killing step » peuvent ne pas être aussi strict que les contrôles qui sont effectués après l'étape de « killing step ». Pour obtenir une checklist permettant d'identifier les sources de contamination croisées potentielles, voir la Section K : Zoning du Supplément Ressource de la SQE.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	26 sur 67

2. Identifier et mettre en place des contrôles appropriés dans chaque zone, en se basant sur l'analyse du risque zoning. Des exemples de tels contrôles comprennent les mesures physiques ou barrières, la gestion de la circulation, les contrôles des services publics, les mesures GMP et les contrôles de nettoyage.
3. Procéder à des évaluations périodiques et vérifier l'efficacité et la conformité aux exigences de zoning. Cela comprend, mais ne se limite pas, aux tests environnementaux, y compris les tests pathogènes, les audits GMP et les inspections de routine pré-opérationnels et opérationnels.

Plus de détails sur les sources potentielles de contamination croisée au sein des différentes zones de l'usine et des exemples de classification des zones sont exposés dans la Section K : Zoning du *Supplément Ressource de la SQE*.

3.11. Contrôle environnemental des pathogènes (PEM)

Les fournisseurs qui fabriquent ou traitent des matières microbiologiquement sensibles pour le compte de Kraft Foods, doivent avoir mis en place un programme de surveillance des agents pathogènes (PEM). Ce programme doit :

- Permettre de détecter les agents pathogènes, les zones de refuge potentielles de ces agents et les organismes qui indiquent la présence potentielle de ceux-ci dans le milieu de transformation alimentaire.
- Vérifier l'efficacité des contrôles de prévention de contamination croisée, y compris l'hygiène, les bonnes pratiques de fabrication GMP, la maintenance préventive et la gestion de la circulation sur le site.
- Fournir une formation périodique du personnel chargé des activités PEM.

Les exigences PEM se concentre sur deux agents pathogènes spécifiques, les *Salmonelles* et les *Listeria monocytogènes* ainsi que sur les organismes indicateurs qui trahissent leur présence dans l'environnement de transformation des aliments. Le programme PEM écrit doit détailler les éléments suivants pour chaque produit ou process qui présente un risque de contamination :

- Les sites d'échantillonnage, la fréquence et les méthodes d'échantillonnage pour chaque cible ou organisme indicateur. Les sites d'échantillonnage spécifiques doivent être le reflet des sites les plus critiques. Les sites de prélèvement et la période de prise des prélèvements (par ex : équipe, milieu de semaine, fin de semaine) devrait faire l'objet d'un audit et être changés régulièrement.
- Les critères pour que les résultats de tests soient jugés acceptables

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	27 sur 67

- Les plans d'actions correctives, y compris les procédures de contrôles plus poussés et les exigences de vérification.

Lorsque les surfaces en contact avec le produit subissent des tests de recherche d'agents pathogènes, les lots de produit affectés doivent être bloqués en attendant les résultats des tests (voir Section 5.1- Blocage & Libération). Dans le cas d'un résultat positif au pathogène, il faut immédiatement envoyer une notification au contact Kraft Foods, (voir Section 1.2- Notification à Kraft Foods d'Evènements significatifs) même si le lot incriminé n'est pas envoyé à Kraft Foods. Le fournisseur doit mener une enquête pour identifier la source potentielle et doit documenter toutes les actions correctives. Il faudra aussi vérifier l'efficacité des actions correctives.

Le programme PEM doit être révisé au moins tous les deux ans ou lors d'un changement dans le process ou le produit (par ex : installation de nouveaux équipements, modification ou introduction d'une nouvelle matière).

Pour plus d'exigences et de directives, référez-vous à la Section L : Contrôle environnemental des pathogènes du *SQE Resource Supplement*. Les fournisseurs devraient aussi se référer à la *Liste Kraft Foods de catégorie d'ingrédients microbiologiquement sensibles* dans l'Annexe B du Kraft Foods Global, Inc. *Manuel HACCP «Supplier and External Manufacturer»*. Des conseils sur le matériel spécifique de PEM peuvent être demandés au service Qualité Corporate Kraft Foods.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	28 sur 67

CHAPITRE 4 – CONTROLES DU PROCESS DE PRODUCTION

4.1. *Respect du cahier des charges et Révision de contrat*

Le fournisseur doit s'assurer que le Cahier des Charges Kraft Foods soit bien appliqué sur le site de production ou que les propres cahiers des charges du fournisseur intègrent tous paramètres chimiques, physiques et microbiologiques présents dans le Cahier des Charges Kraft Foods. Le fournisseur doit s'assurer que le personnel de l'usine concerné ait accès aux toutes dernières spécifications concernant les matières destinées à Kraft Foods.

Le fournisseur doit livrer des matières conformes à ces cahiers des charges. Si le fournisseur anticipe le fait qu'il ne sera pas en mesure de respecter les cahiers des charges, il doit le notifier immédiatement au contact Kraft Foods (voir Section 1.2- Notification à Kraft Foods d'Evènements significatifs).

Des méthodes de tests spécifiques sont décrites dans les cahiers des charges. Lorsque le fournisseur utilise une méthode différente, une étude de validation doit avoir été effectuée de façon à garantir un résultat équivalent.

Lorsque le Cahier des Charges Kraft Foods désigne des analyses pathogènes demandées comme « critique », chaque lot doit faire l'objet d'un échantillonnage et les échantillons doivent être prélevés sur le lot selon un plan d'échantillonnage statistique qui représente le lot. Si des agents pathogènes cibles sont détectés dans le lot ou dans des produits similaires, provenant de la même ligne de production, des étapes d'actions correctives rapides doivent être lancées et Kraft Foods doit immédiatement être notifié, même si le lot incriminé n'est pas destiné à Kraft Foods.

Lorsque les Certificats d'Analyse (COA) font partie des exigences du cahier des charges ou ont été expressément demandés par le site de réception Kraft Foods, ils doivent être fournis à Kraft Foods avant l'acceptation de la matière sur le site de réception de Kraft Foods. Si un test pathogène est demandé pour le COA par le Cahier des Charges Kraft Foods, celui-ci doit être effectué par un laboratoire agréé Kraft Foods (voir Section 2.6- Contrôles des tests : Exigences Laboratoire). Le COA envoyé par le laboratoire agréé doit être fourni à Kraft. Kraft Foods se réserve le droit de prélever des échantillons sur chaque livraison et de déterminer la disposition appropriée.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	29 sur 67

Un COA doit contenir :

- Nom du fournisseur, adresse, numéro de téléphone et personne à contacter.
- Adresse du site de fabrication du produit
- Nom de la matière, code lot, date de production et numéro d'identification Kraft Foods.
- Numéro de cahier des charges (ou de contrat d'achat) et date de délivrance
- Signature autorisée du fournisseur et date de la signature
- Attestation certifiant que les résultats proviennent de l'analyse réelle des lots ou de résultats composites communément utilisés dans les industries de produits de base. Les seules exceptions concernent les analyses indiquées dans le Cahier des Charges Kraft Foods.
- Les tests et les résultats d'analyse pour chaque lot, y compris la cible et la fourchette fixée par le Cahier des Charges Kraft Foods.
- Les paramètres testés, les méthodes de test, la taille de l'échantillon et la méthode d'échantillonnage utilisée.
- Le nom et l'adresse du laboratoire effectuant les tests.

Le fournisseur doit notifier au site de réception Kraft Foods si un lot est divisé entre deux sites Kraft Foods ou plus.

Le certificat d'analyse devrait être libellé dans la langue du site de réception Kraft Foods.

Programme de surveillance des matières

Kraft Foods exige que certaines matières premières entrantes fasse partie du Programme de Surveillance des matières de façon à assurer la conformité avec nos cahiers des charges. Le Programme de Surveillance des matières est conçu pour détecter les contaminants potentiels parmi la chaîne d'approvisionnement en vérifiant que les matières sont conformes aux cahiers des charges Kraft Foods et qu'elles obéissent à toutes les réglementations en vigueur (au niveau fédéral, national et local) et toutes les normes industrielles pour le pays du site de réception Kraft Foods. Les matières sont sélectionnées pour le programme selon leur profil de risque Kraft Foods.

En vertu de ce programme, les fournisseurs doivent soumettre des échantillons représentatifs des matières propres à Kraft Foods à un laboratoire agréé par Kraft Foods pour des tests chimiques analytiques. Ces tests s'effectuent en complément des tests exigés par le Cahier des Charges Kraft Foods. Les résultats des tests seront livrés simultanément au fournisseur et à Kraft Foods.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	30 sur 67

Le programme de test peut inclure, mais ne se limite pas à la recherche de : métaux lourds, mycotoxines, nitrates, dioxine & PBB, PAH, résidus de médicaments vétérinaires, pesticides, falsification, mélamine, alcaloïde de l'ergot, considérations régionales, amines hétérocycliques, Rhodamine B, sudan 1, thiocyanate de sodium, lactamases, plomb vert de chrome.

Le lot auquel appartient l'échantillon testé ne doit pas être expédié au site de réception Kraft Foods ou aux installations de production sous-traitante de Kraft Foods fabricant des produits labélisés Kraft Foods jusqu'à ce que le résultat des tests ne confirment que l'échantillon est conforme à notre cahier des charges et aux réglementations en vigueur dans le pays où se situe le site de réception Kraft Foods.

Kraft Foods sélectionnera les matières qui seront concernées par le programme et les fournisseurs, choisis pour soumettre les matières destinées aux tests, recevront plus de détails de Kraft Foods sur : la matière choisie pour le test, la date à laquelle l'échantillon doit être soumis, le protocole d'expédition et le formulaire de transmission d'échantillon.

4.2. Analyse des risques ET Points de Contrôle Critique (HACCP)

Les produits du fournisseur doivent être conçus, fabriqués et distribués dans le respect des principes HACCP afin de minimiser systématiquement les risques de sécurité alimentaire. Le fournisseur doit avoir mis en place un plan HACCP écrit pour toutes les matières produites pour Kraft Foods.

Le fournisseur doit former une équipe multidisciplinaire, responsable du développement, de la révision et de la modification des plans et du maintien du système. L'équipe HACCP doit s'assurer que chaque plan HACCP et son exécution sont correctement contrôlés et validés de façon régulière et documentée.

En ce qui concerne les exigences et les directives de Kraft Foods pour le développement et l'exécution du plan HACCP, le fournisseur devrait consulter le *Kraft Foods Global, Inc. Fournisseur et Fabricant Externe, le Manuel HACCP*.

Lors de la production de biens pour Kraft Foods, l'objectif de performance de tous les process / technologies utilisés pour réduire les organismes pathogènes ciblés doit être défini et validé. Des données démontrant l'efficacité du process (capacité de process) doivent être mises à la disposition de Kraft Foods, le cas échéant. De plus, les exigences du programme fournisseur doivent comprendre une vérification continue de l'efficacité qui sera conduite au moins tous les deux ans ou une validation en cas de changements majeurs.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	31 sur 67

4.3. Matériel première : Gestion de la qualité fournisseur

Les matières achetées par le fournisseur doivent provenir exclusivement de fournisseurs agréés par un programme visant à gérer la qualité de ses propres fournisseurs.

Les attentes de qualité, d'exigences et / ou de spécifications concernant la qualité des biens achetés qui sont cohérentes avec les programmes de ce *Manuel SQE* doivent être développées, documentées et soumises aux fournisseurs. Les cahiers des charges des biens achetés doivent être conformes aux cahiers des charges des matières premières Kraft Foods.

La performance et la conformité par rapport aux exigences, aux attentes de qualité et aux cahiers des charges des fournisseurs des biens achetés doivent être contrôlées et suivies de façon continue. Ce programme devrait inclure l'analyse de risque et l'audit par une société indépendante ou par une tierce partie. Les fournisseurs devront faire l'objet d'un feedback pour les aider à améliorer la qualité de façon continue.

4.4. Matériel première : Inspection et test

Le fournisseur doit s'assurer que les matières premières, les ingrédients et les matériaux d'emballage entrant sont conformes aux réglementations en vigueur et aux cahiers des charges des fournisseurs, y compris pour ce qui est des critères microbiologiques, physiques, chimiques et par rapport aux résidus et aux critères OGM. Le fournisseur doit établir et mettre à la disposition de Kraft Foods les exigences, les paramètres de test et les limites établies afin de garantir la sécurité et la qualité de toutes les matières premières alimentaires, des ingrédients et des matériaux d'emballage.

Le fournisseur doit veiller à ce que le produit entrant ne soit pas utilisé, ni transformé jusqu'à son inspection ou jusqu'à sa vérification de conformité par rapport aux exigences spécifiées.

Lorsque des tests pathogènes sont conduits, une procédure de Blocage & Libération doit être appliquée jusqu'à la fin des tests (voir *Section 5.1- Blocage & Libération*).

La conformité des produits agricoles bruts et des matières premières d'origine animale doit être évaluée en ce qui concerne les contaminants chimiques (par ex :

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	32 sur 67

résidus de pesticides, mycotoxines) et par rapport à la réglementation OGM locale et à celle du site où Kraft Foods reçoit ou utilise les matières. De telles évaluations peuvent être conduites par le biais d'analyses des produits ou par un contrôle de surveillance du cultivateur, producteur ou de toute autre personne traitant le produit.

Avant d'accepter les matières entrantes, le fournisseur doit vérifier que les véhicules de livraison (tels que camions ou wagons) étaient à même de conserver la qualité et la sécurité des matières pendant le trajet. Les activités de vérifications peuvent comprendre une inspection de la propreté intérieure, de l'intégrité structurelle, de l'intégrité de l'étanchéité et une prise de la température interne pour les articles réfrigérés ou congelés.

Les camions citernes doivent être uniquement destinés au transport des aliments – les enregistrements du transport précédent doivent être disponibles. Ces véhicules devraient être correctement nettoyés et assainis, le cas échéant.

Les procédures de réception du fournisseur doivent exiger un contrôle des scellés et des documents d'expédition joints et une inspection des dispositifs d'inviolabilité visibles (par ex : ruban adhésif) au moment de la réception (le cas échéant). Les camions équipés d'un dispositif de fermeture doivent être verrouillés. Lorsque les camions pleins et les wagons d'expédition sont scellés, le fournisseur doit vérifier que le nombre des scellés correspondent à celui du document de transport au moment de son arrivée à l'usine.

4.5. Traçabilité

Le fournisseur doit avoir mis en place un programme écrit de traçabilité des produits conformément aux exigences GS1, s'assurant que les codes lot des colis et palettes, et que les informations concernant les dates sont exacts et cohérents pour ce genre de marché et de produits. Les exigences de traçabilité s'appliquent à tous les produits finis et à tous les composants utilisés pour fabriquer des produits, y compris les ingrédients, les produits semi-finis, les remises en fabrication, les matériaux d'emballage primaires et / ou les process externalisés destinés à Kraft Foods.

Sur demande, comme dans l'éventualité d'un rappel de produit ou d'autres problèmes concernant un produit, le fournisseur doit fournir à Kraft Foods les informations de traçabilité pertinentes dans un délai de 4 heures.

Des simulations de rappel doivent être effectuées au moins une fois par an pour valider l'efficacité du programme de traçabilité.



Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	33 sur 67

Pour plus d'exigences et de directives, référez-vous à la Section M : Traçabilité du SQE Resource Supplement.

4.6. Gestion des allergènes

Le fournisseur doit avoir mis en place un programme efficace visant à évaluer, identifier et contrôler les allergènes dans les aliments pour garantir que certains allergènes ne sont pas involontairement incorporés comme composant non déclaré d'un produit. Si possible, le produit doit être re-designé pour exclure les allergènes. Ainsi, l'étiquetage allergène devient inutile.

Une évaluation allergène doit être effectuée dans le cadre du plan de développement HACCP pour identifier, réviser et documenter les allergènes susceptibles d'être présents. Pour toute information sur cette évaluation, merci de vous référer au *Kraft Foods Global, Inc. Manuel HACCP «Supplier and External Manufacturer»*. L'évaluation des allergènes doit concerner tous les allergènes figurant sur la *Liste de catégorie allergène Kraft Foods* (voir Annexe C de *Kraft Foods Global, Inc. Manuel HACCP «Supplier and External Manufacturer»*) ainsi que tous ceux qui ont été identifiés par les réglementations locales. Une évaluation doit être conduite pour tout changement de source de matière première / de matériau d'emballage, de formule ou de process pouvant impacter la matière produite pour Kraft Foods.

L'évaluation des allergènes doit s'intéresser aux sources possibles d'allergènes liées à la formulation, au process, aux pratiques spécifiques du site, y compris : matières premières / ingrédients, recyclage et à l'éventualité d'un contact croisé dans la fabrication, le stockage ou dans les pratiques d'expédition.

Les allergènes évitables provenant d'un contact croisé avec d'autres lignes (aucun équipement commun) ou avec d'autres zones de production doivent être gérés de façon rigoureuse par le biais du traitement des matières premières (par ex : utilisation d'ustensiles et d'outils avec code couleur), du traitement du recyclage et de la sensibilisation des salariés aux bonnes pratiques et aux allergènes. Les matières contenant des allergènes doivent être stockées de façon à éviter tout contact croisé.

Pour les processus dont la conception permet un nettoyage à l'eau ou un rinçage, il faut gérer les allergènes issus du report de production (production du produit précédent comportant des allergènes sur la même chaîne) par des pratiques de changement de produit tel que le séquençement de produit, le rinçage et le nettoyage. Merci de vous référer à la Section M : Gestion des allergènes du SQE Resource Supplement pour les exigences et la ligne de conduite concernant l'inspection et la validation du nettoyage / du rinçage consécutif à la production d'un

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	34 sur 67

produit contenant des allergènes en vue de la production ultérieure d'un produit sans les mêmes allergènes sur un même équipement.

Les allergènes présents par un contact croisé de la production ou par un produit de report qui ne peut pas être évité par le séquençage de produit et le nettoyage en raison de limitations techniques (par ex : nature du produit, design du process) doivent être correctement identifiés et étiquetés. Un contrôle strict est nécessaire lorsque des variétés différentes ont les mêmes étiquettes. Quoi qu'il en soit, les informations concernant le contact croisé ne doivent pas se substituer à un programme de contrôle des allergènes alimentaires efficace. Là où un étiquetage contact croisé est en place, toutes les précautions raisonnables doivent être prises pour minimiser le risque de contact croisé. La production de produits contenant les mêmes allergènes sur une ligne de production dédiée est privilégiée, si le nettoyage ou toute autre limitation ne permettent pas de garantir l'absence de tout allergène du lot de production précédent.

Des contrôles doivent être en place pour s'assurer que Kraft Foods est notifié de toute présence d'allergène (en tant qu'ingrédient ou trace). Kraft Foods doit être immédiatement notifié lors de l'apparition d'un nouvel allergène dans un produit qui ne le comportait pas auparavant et qui n'est donc pas étiqueté (par ex : découverte d'un contact croisé avec un allergène ou changement de profil allergène d'une matière première). (Voir Section 1.2 - Notification à Kraft Foods d'évènements significatifs).

Une formation allergène doit être dispensée afin que toutes les personnes impliquées possèdent les informations essentielles et les compétences nécessaires à leur fonction et au profil de risque allergène du site. Cela comprend l'identification des ingrédients et des produits contenant des allergènes, la connaissance des étapes de process au cours desquelles les allergènes peuvent être introduits de façon non intentionnelle dans le produit et la compréhension des méthodes de contrôle employées.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	35 sur 67

4.7. Corps étrangers

Le fournisseur doit avoir mis en place un programme écrit visant à prévenir, détecter et contrôler tout corps étranger dans les matières produites pour Kraft Foods.

Le fournisseur doit procéder à une analyse de risque pour déterminer les sources potentielles de corps étrangers, qui concerne : les matières premières, les matériaux d'emballage, le design d'un équipement, l'environnement de l'usine (par ex : plafond, murs, sols) les équipements de process et d'emballage, les ustensiles, la contamination provenant du personnel ou d'autres opérations telles que le nettoyage et l'hygiène, les sous-traitants, le protocole de fabrication en cours / recyclage, la maintenance et réparation des équipements et les données rétrospectives concernant les types de corps étrangers au préalable trouvés ou rapportés par les consommateurs.

Des évaluations périodiques doivent être conduites, plus particulièrement suite à des changements dans l'environnement de l'usine et à des cas de non-conformité (par ex : plainte de consommateurs, défaillance au niveau des CCP).

En se basant sur l'analyse de risques, le fournisseur devra développer une stratégie appropriée afin de minimiser les risques de corps étrangers, intégrant :

- La confirmation d'une stratégie de contrôles chez les fournisseurs ou les sources de matières.
- En modifiant la conception du produit pour exclure tout risque de corps étranger dans le process (tel que l'élimination du contact métal / métal dans les équipements, remplacement des cloisons de métal par du Nitex ou équivalent).
- La prévention de l'introduction de corps étrangers dans le produit (par exemple, grâce aux GMP, au design des équipements, à la maintenance préventive, aux couvercles des cuves ou aux tapis roulants).
- La détection et l'élimination des corps étrangers (par ex : installation de passoire, grilles, filtres, aimants, tamis, détecteurs de métaux, Rayon X ou autres dispositifs jugés nécessaires sur la ligne). Pour plus d'exigences et de directives sur l'utilisation efficace des équipements de détection, référez-vous à la Section O : Détection et contrôle des corps étrangers du *SQE Resource Supplement*.

Lorsqu'il y a du verre et du plastique dur dans la zone de production, un programme de contrôle spécifique doit être en place pour la gestion de ces matériaux. Des contrôles spécifiques doivent être effectués sur les dispositifs qui peuvent être une

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	36 sur 67

source de corps étrangers lorsqu'ils sont endommagés (ex : tamis). Pour plus d'exigences et de directives sur la fixation des lampes et sur les autres éléments en verre dans la zone de production, référez-vous à la Section O : Détection et contrôle des corps étrangers du *SQE Resource Supplement*.

Des actions correctives appropriées et opportunes doivent être mises en œuvre en cas de détection d'une source de corps étranger potentielle avec risque de chute dans le flux de production.

4.8. Contrôle du recyclage de produit

Le fournisseur doit avoir mis en place un programme écrit pour contrôler l'utilisation des matières remises en fabrication pour tout produit destiné à Kraft Foods. Si le recyclage doit être réincorporée dans le produit durant le process (pas uniquement emballage ou ré-enveloppement d'un produit fini) alors les conditions de recyclage doivent figurer clairement dans la formule du produit et / ou les cahiers des charges et dans les documents locaux équivalents (par ex : recette de fabrication, matrice de recyclage).

Les conditions d'utilisation du recyclage doivent comprendre : le type et la quantité de recyclage pouvant être ajouté au produit concerné, les conditions de stockage, les étapes de reprocessing au cours duquel elle sera ajoutée, la méthode d'ajout, l'identification des allergènes, la durée de conservation, les exigences de traitement particulières et l'identification du numéro de lot pour la traçabilité. Si le recyclage est identifié comme susceptible de contenir des allergènes, il doit être séparé, contrôlé et incorporé uniquement dans le même produit et / ou un produit à l'étiquetage approprié.

De plus, toutes les remises en fabrication doivent être :

- Manipulées et stockées d'une façon qui garantit le respect de la sécurité et de la qualité du produit.
- Clairement identifiées avec le nom du produit, la date de production et avec toutes les autres informations indispensables.

Lorsque les activités de recyclage impliquent le déballage du produit, le fournisseur doit avoir mis en place des procédures pour assurer un enlèvement et une séparation des tous les matériaux d'emballage afin d'éviter la contamination du produit par des corps étrangers (par ex : utilisation de tamis adaptés, de filtres, de détecteurs de métaux).

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	37 sur 67

Les quantités et l'identification des remises en fabrication doit être documentée pour garantir une traçabilité complète. L'inventaire des remises en fabrication et les contrôles d'usage doivent tenir compte des pratiques de rotation du stock pour s'assurer que les remises en fabrication les plus anciennes sont utilisées en premier. Le fournisseur doit s'assurer par le biais d'un programme écrit que le recyclage périmé est correctement éliminé.

Le fournisseur doit s'assurer que l'utilisation de ce recyclage satisfait à toutes les exigences des réglementations en vigueur, y compris en ce qui concerne les exigences d'étiquetage pour l'utilisation de matières spécifiques dans le produit concerné. Par exemple, l'utilisation du recyclage ne doit pas engendrer d'erreurs dans les informations concernant les données nutritionnelles ou allergènes fournies à Kraft Foods.

4.9. Contrôle de l'étiquetage

Le fournisseur doit s'assurer que les matières destinées à Kraft Foods sont correctement et systématiquement étiquetées et que les étiquettes respectent les réglementations en vigueur et le Cahier des Charges Kraft Foods. Le fournisseur doit notamment vérifier l'exactitude des étiquettes en matière de profil allergène, d'information sur les ingrédients, de données nutritionnelles, de quantité nette et de demandes particulières.

Chaque étiquette doit clairement montrer le nom de la matière, le nom et adresse du fabricant, de l'emballer ou du distributeur, le numéro de lot, la quantité nette, la date : « A consommer de préférence avant le », les conditions de stockage, les instructions de préparation (le cas échéant), les allergènes et le symbole Casher approprié si une certification casher est exigée. La date : « A consommer de préférence avant le » doit correspondre à la durée de conservation de la matière comme cela est précisé par le Cahier des Charges Kraft Foods.

Le fournisseur doit s'assurer au travers de ses procédures que les étiquettes et les emballages pré-imprimés sont stockés de façon à minimiser les mélanges dans les lots d'étiquettes et le mélange avec d'autres étiquettes et emballages. Un soin particulier doit être apporté aux pratiques de changement de matériaux d'emballage sur les lignes. Les étiquettes pré-imprimées non utilisées à la fin d'un lot de production doivent être comptabilisées ou détruites pour éviter que la prochaine série de matière ne comporte un étiquetage erroné. Le fournisseur doit aussi avoir mis en place des procédures garantissant que l'étiquette correspond au produit.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	38 sur 67

Les matériaux d'emballage doivent être adaptés au produit spécifique à expédier et ne doivent pas donner d'odeur, ni de goût au produit alimentaire spécifique qui est expédié. De plus, pour l'expédition vers les USA, les matériaux d'emballage doivent respecter les réglementations de la Food and Drug Administration en ce qui concerne les « additifs alimentaires indirects ».

4.10. Contrôle du poids

Le fournisseur doit avoir mis en place un programme écrit de contrôle du poids, conformément aux réglementations en vigueur. Le programme de contrôle du poids doit comprendre l'application des contrôles statistiques des processus, la vérification de routine des balances, la calibration périodique, les plans d'action correctives et les directives concernant le traitement des produits non conformes.

Les critères d'échantillonnage pour toutes les lignes d'emballage doivent être spécifiés dans le plan de contrôle du poids net. Les données doivent être prélevées systématiquement sur tout le lot de conformité.

Pour les contrôles de process statistiques utilisés, les résultats documentés doivent indiquer que la matière est conforme au cahier des charges. Les actions correctives doivent être entreprises si le processus a tendance à ne plus être sous contrôle ou s'il ne cible pas l'objectif.

Les lots non conformes doivent être bloqués pour une évaluation plus approfondie et pour disposition (voir Section 5.1-Blocage & Libération).

4.11. Emballage des matières

Tous les emballages de contact alimentaire qui contiennent les matières livrées doivent être certifiés de qualité alimentaire. Ces emballages ne doivent pas être issus d'emballages recyclés.

L'emballage ne doit pas altérer les caractéristiques organoleptiques et ne doit pas être source de corps étrangers. Les agrafes ou objets métalliques de toute sorte ne doivent pas être utilisés dans les emballages ou les palettes. Tous les sacs plastiques ou liners en contact direct avec les matières doivent être d'une couleur différente de la matière.

Toute suggestion de changement dans la taille ou le type d'emballage doit être soumise au contact Kraft Foods concerné pour accord avant toute modification.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	39 sur 67

4.12. Stockage et Transport

Le fournisseur doit avoir mis en place des systèmes pour gérer l'entreposage et le transport afin de garantir la sûreté, la qualité et la sécurité des matières et des produits à toutes les étapes, de la réception des matières jusqu'à la livraison des produits à Kraft Foods.

Le fournisseur doit utiliser des zones de stockage dédiées ou des pièces de stockage pour prévenir toute altération, détérioration ou falsification des matières. Afin de prévenir la détérioration due aux infestations de nuisibles, aux conditions de nettoyage insatisfaisantes et aux erreurs dans le contrôle de température / d'humidité, l'état du produit stocké doit être évalué régulièrement. Les installations de stockage doivent être propres et rangées. Les exigences et directives spécifiques de contrôle des installations de stockage sont listées dans la Section P : Stockage et Transport du SQE Resource Supplement.

Si le fournisseur utilise des entrepôts appartenant à des tiers pour stocker les matières premières, les matériaux d'emballage, les produits semi-finis ou finis, celui-ci doit conduire des évaluations périodiques pour s'assurer que les exigences du *Manuel SQE* sont bien respectées.

Le programme de transport du fournisseur doit garantir que les produits subissent des contrôles de température appropriés à tout instant pendant le transport, et qu'ils sont conservés en bon état, propres, secs et scellés. Pour les exigences et les attentions spécifiques sur le programme de transport voir la Section Q : Stockage et Transport du SQE Resource Supplement.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	40 sur 67

CHAPITRE 5 – GESTION DES INCIDENTS

5.1. Blocage & Libération

Le fournisseur doit être en possession d'un programme de contrôle écrit Blocage & Libération qui établit clairement les rôles et responsabilité pour une mise en œuvre efficace. Le programme Blocage & Libération s'applique à tous les produits qui sont dans les locaux du fournisseur ou dans les entrepôts tiers utilisés par celui-ci. Les matériaux qui sont en attente doivent être contrôlés par un système défini et efficace dont l'objectif est de prévenir tout mouvement intempestif. Un inventaire doit être réalisé pour vérifier si le contrôle est correct.

Le programme doit comprendre des contrôles de non-conformité des matières premières, des matières en attente de test (par ex : test pathogène, test de stérilité, vérification du Certificat d'Analyse (COA)), de l'emballage, des étiquettes, des produits semi-finis (en cours de fabrication), des produits finis et du recyclage. Le fournisseur doit tenir à jour des comptes-rendus suffisamment étoffés pour permettre la reconstitution de chaque événement de blocage (par exemple, les quantités, dates code, numéros de lot, numéros de produit, raisons du blocage et / ou libération, les informations relatives à l'enquête, la disposition et les informations concernant la traçabilité).

La procédure de blocage doit comporter au moins deux niveaux de blocage :

- **Blocage Catégorie I** – Doit être utilisée lorsqu'une non-conformité soulève un problème de sécurité potentielle du produit, ou un gros problème de réglementation ou de qualité. Les procédures de blocage font en sorte que le produit soit bloqués dans une zone séparée et sécurisée ou physiquement inaccessible. Chaque unité d'expédition doit être étiquetée comme bloquée. L'inventaire doit être confirmé quotidiennement. Les raisons du blocage doivent être codées pour identification, mais les signalements de blocage ne doivent pas lister la raison de ce blocage (à moins que cela ne soit exigé par une agence réglementaire).

Exemples de Blocage de catégorie I :

- Allergène non détecté identifié dans le produit
- Non respect des exigences CCP
- Non respect des exigences légales recommandées
- Contamination due à une maladie d'un employé

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	41 sur 67

- Résultat d'essai pathogène inacceptable
- Présence d'un ingrédient non déclaré
- **Blocage Catégorie II** - Doit être utilisé lorsqu'une non-conformité soulève un problème potentiel mineur de réglementation ou de qualité du produit. Un blocage informatisé peut être suffisant si le système bloque efficacement la sélection et l'expédition du produit. Autrement, le produit doit être visuellement étiqueté comme bloqué ou physiquement inaccessible.

Exemples de blocage de catégorie II :

- Matières susceptibles de contenir des allergènes non signalés
- Produit soumis à des tests pathogènes (en cours)
- Non-conformité qui fait que les deux derniers ingrédients de la liste d'ingrédients ne sont pas dans le bon ordre
- Problème de corps étranger sans danger pour la sécurité alimentaire

Après la libération d'un lot / code produit destiné à Kraft Foods, le fournisseur ne doit pas initier de test pathogène que ce soit sur ce lot / code de produit ou sur tout ingrédient utilisé dans le produit.

Si une matière produite pour Kraft Foods est soit libérée par inadvertance, soit suspectée de non-conformité mais qu'elle a déjà été expédiée à Kraft Foods, il faut le notifier immédiatement au contact Kraft Foods (voir [Section 1.2 – Notification d'évènements significatifs à Kraft Foods](#))

5.2. Retrait de produit

Le fournisseur doit avoir mis en place des procédures de retrait écrites qui répondent immédiatement et efficacement aux problèmes de produits qui font courir un risque inacceptable à Kraft Foods et / ou au consommateur.

Les procédures de retrait de produits doivent comprendre :

- Des procédures de notification, comprenant les listes de contact et les listes de clients.
- Un protocole de retrait et de disposition de tous les produits affectés, avec désignation des autorités et assignation des responsabilités pour s'assurer que des contrôles suffisants sont effectués pour permettre le retrait complet du produit.
- Identification des points, dates et quantités de livraison pour le produit concerné livré plus en aval dans le supply chain ou au client

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	42 sur 67

- Un protocole pour l'isolation des stocks et / ou des matières affectés restant sous contrôle.

Le système de retrait doit être testé annuellement et après chaque changement significatif pour confirmer (1) l'exactitude de tous les produits et de toutes les données de contact et (2) l'efficacité continue des procédures et des systèmes de traçabilité. Les résultats de ces tests et toutes les actions correctives nécessaires doivent être documentés.

Le contact Kraft Foods doit être immédiatement notifié en cas de retrait de produit ayant un impact sur les produits Kraft Foods (voir Section 1.2 – Notification d'évènements significatifs à Kraft Foods).

5.3. Contrôle et disposition des produits non conformes

La disposition des matières bloquées, non conformes aux cahiers des charges agréés par Kraft Foods, doit être efficacement contrôlée et documentée. Le fournisseur doit avoir mis en place des procédures visant à identifier, documenter, évaluer, séparer (le cas échéant) déterminer et exécuter la disposition finale des produits non conformes.

Les matières rejetées doivent être clairement identifiées. La raison du rejet de la matière, les dates code, les quantités concernées et la disposition doivent être notée sur le dossier du lot. Les enregistrements des actions et des résultats doivent être conservés (par exemple, certificats ou autres preuves de destruction ou d'enfouissement du produit). La disposition doit être effectuée dans les meilleurs délais.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	43 sur 67

CHAPITRE 6 – EXIGENCES SUR LES EMBALLAGES

6.1. Introduction

« *Kraft Foods Supplier Quality Expectations (SQE)* » ou les exigences qualité fournisseur Kraft Foods caractérisent l'essentiel des exigences de Kraft Foods pour tous ses fournisseurs.

Le Tableau 1, ci-dessous donnent la liste des chapitres du SQE qui s'appliquent aux fournisseurs d'emballage. Ce SQE manuel remplace la version précédente du pSQE du 23 juin 2005.

Les matériaux d'emballage destinés à Kraft Foods doivent respecter toutes les lois, les réglementations en vigueur et les guides de bonnes pratiques des pays de production et celles des pays dans lesquels les produits seront livrés (à la fois les exigences nationales et locales, comme requis).

Tous les matériaux en contact alimentaire doivent être accompagnés d'une déclaration de conformité incluant les composants de l'emballage (par ex : matériau, encre, adhésifs, revêtements). La déclaration doit être basée sur (i) les limites de migration spécifiques et les exigences réglementaires pour le contact alimentaire direct ou indirect (par application), (ii) les codes de bonne pratique et (iii) les normes et réglementation du pays de production et celles du pays de destination du produit.

Quand n'existe pas de législation nationale concernant le contact alimentaire des matières plastiques, Kraft Foods demande aux fournisseurs de se conformer soit à la législation européenne soit à la législation fédérale US (FDA Food and Drug Administration) (21 CFR), celle du département de l'agriculture (USDA), de l'agence de protection environnementale (EPA).

Toutes les données et tous les documents correspondant doivent être conservés et être disponibles.

Les exigences fournisseurs en terme d' HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points) sont définies dans le *Kraft Foods Global, Inc. Manuel HACCP «Supplier and External Manufacturer»*.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	44 sur 67

Tableau 1 : Applicabilité du SQE aux fournisseurs d'emballage

Les fournisseurs d'emballage doivent se conformer aux sections du SQE à l'exception de :

Type d'emballage	Sections SQE qui ne s'appliquent pas aux Fournisseurs d'emballage
Emballage contact alimentaire et / ou avec liste d'ingrédients	Section 3.10 – Zoning Section 3.11 - Contrôle environnemental des pathogènes Section 4.10 – Contrôle du poids
Pas de contact alimentaire et / ou sans liste d'ingrédients	Section 3.5 – Gestion de l'air, l'eau et de la vapeur Section 3.10 - Zoning Section 3.11- Contrôle environnemental des pathogènes Section 4.2 - HACCP Section 4.6 – Gestion des allergènes Section 4.8 – Contrôle du recyclage Section 4.9 – Contrôle de l'étiquetage Section 4.10–Contrôle du poids

6.2. Migration de substances d'un matériau contact alimentaire à une denrée alimentaire

Les matériaux d'emballage en contact direct avec le produit, que ce soit par leur conception ou par l'utilisation prévisible, sont définis par Kraft Foods comme Emballages Primaires. Les fournisseurs doivent s'assurer que les matériaux ou composants d'emballage livrés, contenant une liste d'ingrédients ou défini pour du contact alimentaire, sont fabriqués conformément aux GMP.

Dans les conditions d'utilisation normales ou prévisibles, les matériaux ne doivent pas transférer leurs constituants aux denrées alimentaires dans des quantités potentiellement dangereuses pour la santé humaine, provoquer un changement inacceptable dans la composition des aliments ou engendrer la détérioration des caractéristiques organoleptiques (dégradation) de ceux-ci.

Ces exigences s'appliquent à tous les matériaux et articles entrant en contact alimentaire, que ce soit par contact physique, par échange gazeux ou par une barrière insuffisante et cela dans les conditions actuelles, prévues ou prévisibles d'utilisation.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	45 sur 67

Ces exigences intègrent la sécurité et la satisfaction du consommateur durant l'utilisation du produit ; du stockage et après ouverture (c.-à-d. : pendant les phases de préparation et de consommation).

6.2.1. Packaging Hygiène

L'emballage en contact alimentaire ne doit pas être source de risque biologique (par ex : microbes), chimique ou physique (par ex : corps étrangers). Les fournisseurs doivent démontrer leur capacité à contrôler les risques de sécurité alimentaire de façon à garantir la sécurité des aliments au moment de leur consommation. Kraft Foods accepte un système de gestion de l'hygiène conforme aux normes BRC / IoP, EN 15593 ou ISO 22000.

6.2.2. Constituants des matériaux plastiques

Les matériaux et objets en matière plastique devant entrer en contact directement ou indirectement avec les denrées alimentaires doivent être suffisamment inertes pour éviter la migration de leurs constituants plastiques dans les denrées alimentaires. Les matériaux et objets en matière plastique ne peuvent céder leurs constituants aux aliments dans des limites dépassant 10 mg/dm² (Limite de Migration Globale ; 1dm= 10cm) ou selon la valeur limite adéquate d'utilisation des matériaux. Cette limite sera de 60mg/kg de denrées alimentaires par contenant ou récipient comparable dont le volume est compris entre 500ml et 10 litres et pour les objets dont les surfaces sont difficiles à déterminer (par ex : capsules, joint).

Le matériau doit être testé dans les conditions d'utilisation relatives au type d'aliment, au temps et à la température à laquelle l'aliment emballé sera exposé durant son remplissage, son process, son stockage et sa préparation. Les ingrédients et la composition de tous les matériaux plastiques en polymère doivent être conformes à toutes les réglementations en vigueur.

Par sécurité, le contenu résiduel en monomère dans le PVC ne doit pas dépasser 1mg de chlorure de vinyle par kg de polymère. De plus, le chlorure de vinyle ne doit pas être détectable dans les aliments.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	46 sur 67

6.2.3. Constituants des matières en fibre de cellulose

Les papiers et cartons destinés au contact alimentaire direct doivent être de qualité microbiologique adaptée et ne doivent pas relâcher d'agents antimicrobiens dans les aliments.

En l'absence de réglementation, le fournisseur doit appliquer : (i) Réglementation FDA dans 21 CFR Part 176, (ii) La Résolution du conseil de l'Europe sur les matières et articles en papier et carton destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (AP 2002/1), ou (iii) la Réglementation Allemande XXXVI.

Les films faits à partir de fibres de cellulose régénérée doivent convenir pour les aliments. En l'absence de réglementation, les références suivantes doivent être suivies : Directive Européenne 2007 / 42 /EC ou U.S.21 CFR Part 177.1200.

6.2.4. Métal en contact avec les emballages

Pour l'emballage primaire, prévu d'être utilisé, avec des produits quotidiens, il ne devra pas y avoir de contact direct entre l'emballage et du cuivre ou tout autre alliage contenant du cuivre. Les fournisseurs doivent prendre toute disposition afin d'éviter tout contact direct ou indirect entre l'emballage primaire et l'un de ces composés dû à l'usure normale des machines.

Pour ce qui est des revêtements polymères sur les boîtes et les plaques en métal, voir Section 6.2.2.

6.2.5. Matériau recyclé (après usage par le consommateur)

Kraft Foods encourage l'utilisation de matériaux recyclés, pour autant que des exigences strictes soient établies pour garantir la sécurité alimentaire. Généralement, Kraft Foods n'autorise pas l'utilisation de matériaux recyclés pour les emballages primaires en contact direct avec les denrées alimentaires.

Si la conformité réglementaire pour les matériaux en contact avec les denrées alimentaires peut être obtenue, nous pouvons faire une exception pour le verre, le métal et les applications de produits spécifiques lorsqu'ils ont été agréés par votre Contact Kraft Foods et qu'ils figurent dans les cahiers des charges des emballages de Kraft Foods.

Les fournisseurs de matériaux d'emballage en contact avec les denrées alimentaires (excepté ceux qui fournissent exclusivement du verre et / ou du métal) doivent avoir

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	47 sur 67

mis en place un système pour notifier à Kraft Foods tout produit ou matériau qui contient des matériaux recyclés.

Si le matériau recyclé est une partie d'un emballage primaire multi-composant, mais qu'il n'est pas en contact direct avec les aliments, l'utilisation de ce matériau recyclé sera autorisé sous trois conditions (1) Kraft Foods doit faire l'objet d'une pré-notification ; (2) Les statuts d'additifs / de migration alimentaire doivent être vérifiés par rapport à l'utilisation prévue ; et (3) le matériau doit être inclus dans la spécification Kraft Foods de l'emballage.

6.2.6. Satisfaction consommateur

Pour satisfaire aux réglementations en vigueur et pour assurer la satisfaction du consommateur, les matériaux d'emballage de contact alimentaires ne doivent pas modifier les propriétés organoleptiques du produit emballé.

Les matériaux contact alimentaire, comme définis dans la Section 6.1, fournis à Kraft Foods doivent être conformes aux Sections 6.2.7 Transfert d'odeur et de goût et 6.2.8 Solvants résiduels, le cas échéant.

6.2.7. Transfert de goût et d'odeur

Outre le test des solvants, les caractéristiques organoleptiques des matières et articles en papier et carton (y compris les articles promotionnels) destinées à entrer en contact direct ou indirect avec des denrées alimentaires doivent être évaluées selon les méthodes suivantes :

EN 1230 – 1 Test de transfert d'odeur

EN 1230 – 2 Tests de flaveur ou odeur parasite (« Test de Robinson »)

Pour les plastiques et les papiers la norme DIN 10 955 doit être respectée à la fois pour les tests de transfert de goût et d'odeur.

Pour l'emballage direct ou indirect des « confectionary packaging », les tests de goût mentionnés ci-dessus sont obligatoires.

Les matériaux d'emballage primaires en contact direct ou indirect avec les denrées alimentaires sont acceptable si :

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	48 sur 67

- Lors du test de flaveur la présence de goût parasite est juste perceptible, mais difficile à définir (score de gout moyen 1,5 aux méthodes de tests susmentionnées) ;
- Au test d'odeur perception d'une légère odeur désagréable (score d'odeur moyen < 2,5 aux méthodes de tests susmentionnées) ;
- si toute autre méthode agréée par Kraft Foods est utilisée pour garantie la qualité sensorielle du matériau.

Noter que les tests sensoriels doivent être effectués systématiquement par des panélistes appropriés et formés.

Toutes les questions éventuelles devraient être adressées à votre Contact Kraft Foods.

6.2.8. Solvants résiduels

La quantité de solvant résiduel totale dans les matériaux imprimés et transformés doit être conservée au taux le plus bas possible. Le solvant ne doit pas excéder :

- 5 mg/m² pour Whole Bean / applications R&G Coffee
- 20 mg/m² pour les applications Café Soluble et Mix
- 20 mg/m² pour les applications « Confectionary », avec une teneur maximum en esters de 7mg/m² (par ex : acétate d'éthyle)
- 20 mg/m² pour toutes les autres applications

Ces valeurs peuvent être déterminées selon la norme EN 13628-2 Détermination des solvants résiduels par chromatographie en phase gazeuse - Méthode industrielle en équilibrant les échantillons à 110 °C pendant 20 minutes avant l'analyse.

La norme ASTM F 1884-04 Méthode de test standard pour la détermination des solvants résiduels dans les matériaux d'emballage peut être utilisée.

6.2.9. Encres d'impression

L'impression figurant sur la surface des emballages, non en contact avec les denrées alimentaires, ne doivent transférer aucun résidu pouvant poser un problème toxicologique.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	49 sur 67

L'encre doit être d'une grande pureté pour garantir l'absence de migration de substances non toxicologiquement évaluées et garantir le respect des limites de migration spécifique imposées pour les autres matériaux et substances.

Les composants aromatiques (par ex : toluène, xylène) ne doivent pas faire partie de la formulation ajoutée aux matériaux d'emballage pendant la production, l'impression et durant le nettoyage. Des traces inférieures à 0,5 mg/m² seront considérées comme acceptables.

Kraft Foods exige la conformité avec les guides *EuPIA sur les encres d'impression appliquées sur la surface externe des matériaux ou articles d'emballage destinés à être en contact avec les denrées alimentaires* (www.eupia.org) et avec l'Ordonnance Suisse sur les matériaux et articles en contact avec les denrées alimentaires, *Section 8b, Encres d'emballage, Art. 26e – 26i1.*

Aux USA, les fournisseurs doivent avoir dans leur dossier une lettre d'agrément de la FDA pour l'utilisation agréé des encres spécifiques utilisées pour un contact direct ou indirect avec le produit. (Pour les films d'encre ayant un contact direct avec les aliments voir Section 2.2.10 Impression en contact directe avec les denrées alimentaires).

6.2.10. Impression en contact direct avec les denrées alimentaires

Lorsque les matériaux d'emballage comportent des impressions sur la face qui sera en contact direct avec les aliments et qu'aucune barrière fonctionnelle n'est en place, seuls les colorants de grade alimentaire peuvent être utilisés.

Les colorants doivent être agréés pour un usage alimentaire dans les pays de production du produit et sur ceux de livraison. Aux USA, les encres utilisées pour le contact direct avec le produit doivent être approuvées comme colorant de type alimentaire par la FDA.

Ces exigences s'appliquent aux impressions qui sont sur la face intérieure du paquet (par ex : pour la promotion). Cela s'applique également aux emballages comportant des impressions sur l'extérieur qui peuvent être mis dans la bouche ou placés en contact proche ou direct avec un aliment non emballé (par ex : paquets multi-composants qui comprennent des aliments emballés et non emballés, tels que les paquets de LUNCHABLES).

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	50 sur 67

6.2.11. Composants d'emballage et auxiliaires de transformation issus de sources allergéniques et génétiquement modifiées

Les matériaux dérivés de sources allergéniques ne doivent pas être utilisés. (Noter que les huiles issues de sources allergéniques qui ont été raffinées, blanchies et désodorisées sont autorisées). Les sources allergéniques sont définies dans la *Liste des catégories allergène Kraft Foods* (voir Annexe C du *Kraft Foods Global, Inc. Fournisseur et Fabricant Externe, le Manuel HACCP*).

L'utilisation du latex naturel dans les adhésifs ou dans les autres applications potentielles indirectes doit être notifiée à Kraft Foods. Kraft Foods doit aussi être notifié en cas d'utilisation de matières provenant de sources génétiquement modifiées (OGM).

6.2.12. Emballages actifs et intelligents

Kraft Foods doit être notifié de la livraison de tout article d'emballage actif et intelligent destiné à entrer en contact avec les denrées alimentaires. De tels matériaux doivent être accompagnés d'une déclaration de conformité selon le Règlement (CE) n°450/2009.

6.3. Impact environnemental de l'emballage

Toutes les matières livrées à Kraft Foods doivent être conformes aux réglementations des déchets d'emballage et aux exigences nationales liées à l'environnement des sites de production et de destination, là où les produits seront fabriqués, utilisés, transportés et éliminés. Les fournisseurs doivent prendre en considération la réduction et la prévention de la pollution, y compris une livraison adéquate en termes de nuisance sonore, de moyens de transport, de quantité et de volume.

6.3.1. Minimisation des métaux lourds et d'autres substances classées « N »

Le fournisseur doit certifier qu'aucun métal lourd n'est introduit dans les emballages ou composants d'emballages Kraft Foods. Le fournisseur doit fournir un certificat « métaux lourds » à Kraft Foods avant le passage de commande.

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	51 sur 67

Le fournisseur doit certifier que les matériaux d'emballage destinés à Kraft Foods ou utilisés pour tout produit labélisé Kraft Foods ne contiennent pas plus de 100ppm des métaux lourds suivants : plomb, mercure, cadmium, chrome hexavalent.

Le fournisseur doit effectuer un contrôle périodique des matières (y compris pour les adhésifs, étiquettes, encres, colorants et stabilisants) pour être en conformité avec cette politique.

Toutes les matières livrées à Kraft Foods doivent être exemptes de substances classifiées comme toxiques (T) ou hautement toxiques (T+) avec analyse de risque R23, R24, R25, R26, R27, R28, R39 et R48 (selon le Règlement (CE) n°1272 / 2008 et ses amendements).

De plus, les matières ne doivent pas contenir de substances cancérigènes, mutagènes, toxiques pour la reproduction CMR de catégories 1, 2 ou 3 (selon le Règlement (CE) n° 1272 / 2008 et ses amendements) tant que la substance n'aura pas été validée réglementairement dans le cadre de son utilisation pour du contact alimentaire, avec contrôle des limites établies si nécessaire (QM et / ou SML).

6.3.2. Enregistrement, évaluation, autorisation et restriction des produits chimiques (REACH)


Kraft Foods exige le respect du Règlement (CE) REACH n° 1907 / 2006 concernant l'enregistrement, évaluation, autorisation et restriction des produits chimiques pour tous les articles d'emballage, que ce soit des préparations ou des articles contenant les substances concernées par le Règlement REACH.

Kraft Foods doit être notifié pour toutes les substances extrêmement préoccupantes contenues (SVHC) même pour une concentration inférieure à 0,1% et doit recevoir une alerte précoce si la composition de l'emballage va changer en raison d'une rupture de substances ou en cas de restriction.

6.4. Fiche d'information sur les composants d'un emballage (PCIS)

Un PCIS (Packaging Component Information Sheet) doit être obtenu, pour tous les matériaux d'emballage produits ou expédiés vers les USA ou le Canada, auprès du service Achat Kraft Foods puis complétée et retournée à Kraft Foods.

Cela doit être effectué avant le développement de la spécification emballage Kraft Foods et de l'achat de la matière par Kraft Foods. Un PCIS peut aussi être exigée pour d'autres régions, sur demande.

		
Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	52 sur 67

6.5. Liste de référence des réglementations et des méthodes

La liste suivante des réglementations, codes de bonnes pratiques et normes d'emballage est fournie à titre de référence et n'est pas exhaustive. Chaque fournisseur doit la connaître et se conformer à toutes les exigences réglementaires en vigueur dans le pays où le matériau est produit et dans celui où le matériau sera expédié.

Note : toute référence à une directive ou à un règlement CE demande d'intégrer tous les amendements liés ou nouvelles directives ultérieures abrogeant ou remplaçant les précédentes.

Matériau d'emballage / critère	Réglementation spécifique U.S 21 CFR Food & Drugs (y compris méthode)	Réglementation spécifique UE, législations nationales, lignes directrices et méthodes
Matériau en contact alimentaire (s'applique à tous les matériaux)	21 C.F.R §§174.5 à 174.6 – Indirect Food Additives : General	<ul style="list-style-type: none"> • Règlement (CE) n°1935 / 2004 • <u>Règlement (CE) No 2023/2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires</u> • Test de migration : Directive sur les simulants alimentaires CEE 85 / 572 / , CE n°19 / 2007 • Directive des conditions de test de Migration CEE 82 / 711, CEE 93 / 8, CEE 82 /711 (comprend lignes directrices de méthode)



Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	53 sur 67

Propriétés organoleptiques des matériaux d'emballage	<p>Exigence Kraft Foods uniquement ; pas de réglementation spécifique</p> <p>Méthodes ASTM :</p> <p><u>E 460</u> Pratique pour déterminer les effets de l'emballage sur les produits et boissons alimentaires pendant le stockage</p> <p><u>E 619</u> Pratique pour évaluer des odeurs étrangères dans les emballages papiers</p> <p><u>E1870-04</u> Méthode de test standard pour les transferts de gout et d'odeur dus aux films d'emballage en polymère</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Règlement (CE) n°1935 / 2004 <p>Méthodes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 1230 test de transfert d'odeur • EN 1230 -2 Tests de flaveur ou odeur parasite (« Test Robinson ») • Pour tous les autres matériaux la norme DIN 10 955 s'applique à la fois pour les tests de transfert de gout et d'odeur. • ISO 13302 méthodes pour évaluer les modifications des attributs sensoriels des produits alimentaires
Plastique, complexes	<p>21 C.F.R §§ <u>177.1010 à 177.2910- Indirect Food Additives : Polymères</u></p> <p>21 C.F.R §§ <u>178.1005 à 178.3950- . Indirect Food Additives : adjuvants, productions aids and sanitizers</u></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dir. 2002/72/CE sur les plastiques + amendements • Directive CEE 78/142 sur la limitation en chlorure de vinyle monomère • Résolution AP(89) 1 sur l'utilisation des colorants dans les matériaux plastiques • Résolution AP(92)2 relative à un système de contrôle des auxiliaires de polymérisation <p>Méthodes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Directive CEE 80/766, CEE 81/432 contrôle officiel de la teneur des matériaux et objets en chlorure de vinyle monomère



Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	54 sur 67

Cellulose régénérée	21 C.F.R §§ <u>177.Cellophane</u>	<ul style="list-style-type: none"> • Directive 2007/42/CE relative aux matériaux et aux objets en pellicule de cellulose régénérée
Objets céramiques		<ul style="list-style-type: none"> • Directive CEE 84/500, 2005/31/CE relative aux objets céramiques
Papier, cartons	21 C.F.R §§ <u>177.110 à 176.350- Indirect Food Additives : Paper and Paperboard components</u>	<ul style="list-style-type: none"> • Résolution AP(2002)1 sur les matières et articles en papier et carton ; • Recommandation XXXVI sur les matières et articles en papier et carton de l'Institut Fédéral Allemand pour l'évaluation des risques (BfR)- www.bfr.bund.de
Elastomère et caoutchouc	Voir Plastiques	<ul style="list-style-type: none"> • Directive 93/11/CE sur les nitrosamines ; Résolution AP (2004) 4 sur les produits à base de caoutchouc destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires
Silicones		<ul style="list-style-type: none"> • Résolution AP (99) 3 et AP (2004) 5 sur les silicones utilisés pour les applications en contact avec les denrées alimentaires
Revêtements de surface (résines, laques, adhésifs)	21 C.F.R §§ <u>175.105 à 175.390 Indirect Food Additives : Adhesives and components of Coatings</u>	<ul style="list-style-type: none"> • Directives 1895/2005/CE sur les dérivés époxydiques • Résolution AP (96) 5 sur les revêtements de surface destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires • Résolution AP (2004) 1 sur les vernis destinés à entrer



Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	55 sur 67

		en contact avec des denrées alimentaires
Encres d'impression	Agrément de la FDA	<ul style="list-style-type: none">• Règlement (CE) No 2023/2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires• Ordonnance Suisse relative aux matériaux et articles destinés au contact alimentaire section 8b, Encres d'emballage, Art.26e-26i1.• Guide EuPIA des encres d'impression appliquées sur la face non en contact avec les aliments des emballages de denrées alimentaires• Résolution AP(2005)2 sur les encres d'emballage utilisées sur les surfaces qui ne sont pas en contact avec les denrées alimentaires
Plastiques recyclés		<ul style="list-style-type: none">• Règlement (CE) No 282/2008 relatif aux matériaux et aux objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires
Emballage actif et intelligent		<ul style="list-style-type: none">• Règlement (CE) No 450/2009 concernant les matériaux et objets actifs et intelligents destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires



Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	56 sur 67

Hygiène des emballages		<ul style="list-style-type: none">• BRC/IoP Normes globales d'emballage• EN 15593 - Management de l'hygiène dans la fabrication des emballages destinés aux denrées alimentaires• Norme ISO 22000 : 2005 Systèmes de management de la sécurité des denrées alimentaires
Déchets d'emballage	CONEG	<ul style="list-style-type: none">• Directive 94/62/CE relative aux emballages et aux déchets d'emballages• Méthodes: EN 13427-EN13432 ;CR 13688 ; CR13695

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	57 sur 67

ANNEXE 1 – DEFINITIONS

Notes Générales :

1. Les termes utilisés pour désigner les exigences et les recommandations exposées dans ce document comprennent :

- **Doit** (est obligé de)- utilisés pour exprimer une obligation, un impératif sans aucune exception (c.-à-d., ce qui est contractuel).
- **Devrait** - utilisé pour exprimer une recommandation parmi d'autres options possibles.
- **Peut** – utilisé pour indiquer une action autorisée mais pas contractuelle.

2. Pour bien différencier le produit fini fabriqué par le Fournisseur et le produit fini Kraft Foods, le produit fini Kraft Foods sera appelé « **produit fini** ». Tous les autres termes, tels que « **matière** », « **ingrédient** » et « **produit** » réfèrent au produit du Fournisseur.

Définition des termes par ordre alphabétique :

Allergie alimentaire / sensibilité: Etat de médiation immunitaire d'hypersensibilité due à l'exposition à un allergène alimentaire (généralement protéine ou glycoprotéine qui peut avoir une conséquence négative sur la santé et peut même entraîner la mort

Autorités règlementaire: Tout agent ou employé de toute agence gouvernementale dûment autorisé à faire respecter la législation relative aux denrées alimentaires. Toute organisation religieuse, qui établit les exigences pour une certification de produit spécial (par casher)

Bioterrorisme Mesures destinées à protéger la chaîne alimentaire contre des actes intentionnels (menaces ou actes) tels qu'une contamination de masse ou la détérioration de produits

Blocage contrôlé : Statut d'attente utilisé pour d'autres raisons que celles citées pour les attentes de catégorie I ou II

Blocage de catégorie I Doit être utilisé lorsqu'une non-conformité soulève un problème de sécurité potentielle du produit, ou un gros problème de réglementation ou de qualité

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	58 sur 67

Blocage de catégorie II Doit être utilisé lorsqu'une non-conformité soulève un problème potentiel mineur de réglementation ou de qualité du produit.

Calibration : Ajustement des équipements de mesure et de surveillance pour garantir : (1) que pour les équipements qui mesurent dans une gamme de valeurs, les mesures sont exactes pour toute la gamme pour le degré d'exactitude établi ; (2) pour les équipements utilisés pour mesurer un seul point afin que la mesure atteigne le degré de précision établi

Certificat d'analyse (COA) Document fourni par le fournisseur indiquant les résultats des tests et analyses spécifiques effectués sur un lot de produit défini du fournisseur. Les tests sont effectués soit par le fournisseur, soit par une société de contrôle externe et doivent être basés sur des méthodes / protocoles approuvés et agréés par les experts techniques de Kraft Foods

Composants d'emballages Tous les éléments de l'emballage y compris les adhésifs, étiquettes, encres, colorants et les stabilisants

Contact alimentaire Ce terme englobe tout contact physique (échange solide, liquide ou gazeux) entre l'emballage et les denrées alimentaires dans des conditions d'utilisation normales et prévisibles

Contact croisé Transfert de germes pathogènes d'une matière première vers un produit cuit ou introduction d'allergènes dans un produit où ceux-ci ne figurent pas dans la formulation prévue, par le biais des conditions environnementales. Le contact croisé peut survenir, par exemple, : 1) par des traces de produits provenant de séries de production antérieures car la ligne n'a pas pu être nettoyée correctement en raison des limitations techniques; 2) par un contact physique à un moment quelconque du processus de fabrication avec des produits ou ingrédients qui sont fabriqués sur des lignes séparées, ou dans la même zone ou dans une zone adjacente de production

Corps étranger Tout objet ou matière qui peut devenir un composant du produit en cours de production, mais qui n'est pas censé en faire partie. Le corps étranger peut être : un objet étranger, une matière étrangère, ou un élément incongru dans le produit ou dans un de ses ingrédients. Exemples : métal, cailloux, bois, plastique, papier et matière provenant d'une matière première (comme des os, des coquilles).

Disposition Détermination de ce qu'il adviendra de l'objet de la disposition. Par exemple, la disposition de produits non-conformes qui ont été placés en attente est le fait de déterminer si le produit doit être libéré, détruit ou subir d'autres actions

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	59 sur 67

Emballage alimentaire primaire (ou "emballage primaire") : emballage qui comporte :

- une surface en contact direct avec l'aliment, et / ou
- une matière touchant un autre composant de l'emballage pas fermé hermétiquement, et / ou
- une surface en contact avec l'aliment après ouverture

Cela ne comprend pas l'emballage qui n'est pas censé entrer en contact direct avec le produit

Etiquette Ingrédient / Matière première: Etiquette qui doit être utilisée sur les produits destinés à une autre transformation

Exactitude Degré de proximité de la valeur cible d'une référence certifiée ou d'une norme

Exploitations agricoles Culture et récoltes, élevage d'animaux (y compris fruits de mer), ou les deux. Le lavage, la taille des feuilles extérieures, et les produits de refroidissement sont considérés comme faisant partie de l'activité de récolte

GS1 Le système de normes GS1 est le système mondial de normes le plus largement utilisé dans les chaînes d'approvisionnement. Ses éléments de dénomination à codes à barres ont remplacés le système précédent EAN et les systèmes à code UCC. Les structures des codes n'ont pas considérablement changées mais les deux organisations se sont regroupées sous le nom de code commun GS1 qui est maintenant utilisé dans ce document. Pour obtenir plus d'informations sur les systèmes de normes GS1, rendez-vous sur <http://www.gs1.org/>

Libération Action de sortir un produit de son statut d'attente pour l'utiliser après examen de la cause de blocage et détermination de la disposition

Liste de catégorie allergène Liste Kraft Foods des allergènes alimentaires reconnus disponible auprès du Contact Kraft Foods

Lot (numéro de lot): Identité unique donnée à une quantité définie de matière généralement basée sur la date et le lieu de production. Pour des processus continus, un lot ne peut pas excéder la quantité de matière produite dans une période de 24 heures. Pour les processus non continus, le lot de production, le mélange, l'équipe ou d'autres segments de temps peuvent être utilisés pour identifier le lot. Pour les matières reçues en vrac, le lot est généralement identifié comme le contenu du véhicule

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	60 sur 67

Matériau recyclé : Matériau d'utilisation recyclé avant ou après consommation qui a été traité, récupéré, remis en état ou remis en fabrication pour être réutilisé

Matières achetées Ingrédients ou matières achetées pour être utilisés dans la production ou l'emballage de produits ou ingrédients destinés à Kraft Foods

Matières microbiologiquement sensibles ou ("ingrédients sensibles"): Ingrédient jugé susceptible de contenir des agents pathogènes ou de favoriser le développement de ces agents. La sensibilité d'un ingrédient repose sur son origine, la façon dont il est transformé et / ou les données épidémiologiques et historiques. Pour plus d'informations, voir la *Liste des catégories d'ingrédients microbiologiquement sensibles Kraft Foods* dans l'Annexe B du Manuel *Foods Global, Inc. Fournisseur et Fabricant Externe, le Manuel HACCP*

Métaux lourds : Argent, arsenic, baryum, sélénium, plomb, mercure, cadmium et chrome hexavalent

Nettoyage Toute action qui concerne l'entretien ou le maintien de conditions hygiéniques sur le site. Cela va du nettoyage / hygiène des équipements spécifiques aux activités d'entretien périodiques au sein de l'installation et comprend aussi les activités d'entretien des locaux

Nettoyage en place (NEP) : Système qui nettoie uniquement par circulation ou écoulement de détergents chimiques et par rinçage à l'eau sur et autour des surfaces à nettoyer par des moyens mécaniques

Non conforme : Produit ou ingrédient qui ne répond pas aux cahiers des charges ou aux exigences réglementaires

Nos : Appartenant à Kraft Foods, Inc.

Notification immédiate : Dès que possible et en aucun cas plus de 24 heures après que le fournisseur n'ait eut connaissance de l'évènement

OGM : Organisme Génétiquement Modifié

Organisme indicateur : Microorganismes qui ne sont pas considérés comme pathogènes mais dont la présence peut indiquer de mauvaises conditions de nettoyage et / ou la présence potentielle de pathogènes spécifiques . Dans le cadre de ce Manuel SQE, les organismes indicateurs de *Salmonelle* dans les environnements humides devraient comprendre tous les coliformes ou les

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	61 sur 67

entéobactéries Les organismes indicateurs de la *L.monocytogènes* devraient être du genre *listeria*

Pathogène : Microorganisme d'origine alimentaire qui présente un risque pour la santé publique pouvant être à l'origine de maladies ou de décès chez l'homme

Pesticides : Composants qualifiés comme tels par les autorités de régulation du lieu de production ou de destination du produit. Cela comprend mais ne se limite pas aux : fongicides, insecticides, rodenticides et herbicides

Points de Contrôle Critique (CCP) : Point auquel un contrôle peut être appliqué pour prévenir, éliminer ou réduire un risque de santé alimentaire à un niveau acceptable

Point de contrôle critique emballage (PCCP) : Point de contrôle critique de l'emballage, qui ne satisfait pas aux exigences du Codex (voir CCP), mais devrait être appliqué dans la zone approprié pour minimiser les risques prévisibles

Profil allergène : Totalité des allergènes qui sont présents dans un produit de par sa conception ou susceptible d'être présent en raison d'un contact croisé. Le profil allergène complet doit être correctement identifié sur l'etiquette

Programme qualité : Séquence logique d'actions conçues pour s'assurer que les spécifications concernant la qualité du produit sont bien respectées

Rappel : Retrait d'un produit déjà sur le marché en raison d'une suspicion de violation de la législation et des reglementations en vigueur

Retrait de produit : Tout retrait volontaire ou involontaire d'un produit libéré dans le circuit de distribution

Registre de production : Documents détaillant l'historique du lot de produit fini, y compris la quantité et les numéros de lot de tous les composants ainsi que le recyclage, les étapes de process, les graphiques de contrôle, les résultats de test, la quantité produite, les formalités de libération et de disposition

Réglementations gouvernementales : Lois et réglementations qui régissent le lieu de production du produit et celles qui sont en vigueur sur le lieu de livraison de celui-ci

Recyclage : Tout produit ou composant de produit dont le premier process de fabrication n'a pas abouti mais qui peut retourner dans le flux de production. Le

Sujet : Exigences Qualité Fournisseurs	Date de parution :	10 mai 2010
	Remplace :	SQE du 12/02/08 et pSQE du 23/06/05
	Page :	62 sur 67

recyclage peut résulter de produits semi-finis liquides ou solides ainsi que tout produit fini. Le recyclage peut concerner les produits non conformes (finis ou semi-finis), les matières intermédiaires ou les produits utilisés pour rincer les lignes de livraison des ingrédients et des produits

Report : Traces d'un produit provenant du lot de fabrication précédent en raison d'un nettoyage inadéquat de la ligne de production dû à des limitations techniques

Contact Kraft Foods : Le Contact Kraft Foods doit être le premier interlocuteur pour tout contact ou notification exigés par ce document. Le Contact Kraft Foods variera selon les régions

Résidus illégaux : Substances (par ex : produits chimiques, médicaments, additifs alimentaires) restant sur ou dans le produit, lors de l'expédition, qui dépassent les seuils de tolérance établies par les autorités réglementaires. Cela comprend aussi les substances pour lesquelles aucun seuil de tolérance n'a été fixé ou qui sont généralement reconnues comme sans danger (GRAS)

Rétention : Statut assigné à un produit spécifique indiquant que celui-ci doit être stoppé de son processus de traitement normal, jusqu'à nouvel ordre. Il existe différents synonymes comme : mise en quarantaine, blocage, séparation, cloisonnement ou embargo

Risque : Estimation de l'occurrence probable d'un danger ou d'une maladie

RTE : ready to eat = **PAM** prêt à manger

Simulations de rappel : Exercice de simulation d'un process de rappel. Cet exercice aide à vérifier le bon fonctionnement des procédures de traçabilité et à identifier les opportunités d'amélioration dans l'éventualité d'une véritable situation de rappel

Système Qualité : Structures d'organisation, politiques, programmes et procédures nécessaires à la gestion de la qualité du produit

Tolérance : Ecart toléré par rapport à la valeur cible d'une référence certifiée ou d'une norme

Traçabilité : Capacité à suivre un lot d'ingrédients / de composants spécifiques jusqu'au produit qui va les contenir et suivre un produit fini jusqu'au principal client / aux principaux clients externe(s) ou jusqu'à destination / aux destinations