



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	1 de 45

KRAFT FOODS

FORNECEDOR

MANUAL DE EXPECTATIVAS DE QUALIDADE

	Emitido por:	Aprovado por:	Revisado por:
Nome:	Richard Zuurbier	Ron Milewski	Maluwa Behringer
Cargo:	Qualidade do Fornecedor	Diretor da Qualidade & Gerenciamento de Risco	Qualidade de Compras Global

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	2 de 45

ÍNDICE

CAPÍTULO 1 - INTRODUÇÃO	4
1.1. Confidencialidade	5
1.2. Notificação à Kraft Foods de Eventos Significantes	6
CAPÍTULO 2 – CONTROLES DO SISTEMA DA QUALIDADE.....	7
2.1. Sistema de Gestão da Qualidade e Documentação	7
2.2. Requisitos de Auditoria/Inspeção da Kraft Foods	8
2.3. Auditorias Internas	9
2.4. Inspeções Regulatórias e Contatos	9
2.5. Food Defense	10
2.6. Controles de Teste: Requisitos Laboratoriais.....	11
2.7. Controles de Teste: Equipamento de Medição & Monitoramento	12
2.8. Ação Corretiva e Preventiva (AC&P).....	13
CAPÍTULO 3 – CONTROLES AMBIENTAIS DA INSTALAÇÃO	14
3.1. Boas Práticas de Fabricação (BPF)	14
3.3. Doença de Funcionário e Doença Comunicável	15
3.4. Estrutura da Instalação.....	15
3.5. Gestão de Utilidades.....	15
3.6. Desenho & Validação de Equipamento.....	16
3.7. Manutenção do Equipamento	16
3.8. Sanitização.....	17
3.9. Controle de Pragas	18
3.10. Zoneamento	18
3.11. Monitoramento Ambiental de Patógenos.....	19
CAPÍTULO 4 – CONTROLES DO PROCESSO DE PRODUÇÃO	21
4.1. Conformidade com a Especificação e Revisão do Contrato	21
4.2. Análise de Risco E Pontos Críticos de Controle (HACCP).....	22
4.3 Recebimento de Materiais: Gestão da Qualidade do Fornecedor.....	23
4.4. Recebimento de Materiais: Inspeção e Teste.....	23
4.5. Rastreabilidade	24
4.6. Gestão de Alergênico.....	24
4.7. Corpos Estranhos	26
4.8. Controle de Retrabalho	27
4.9. Controle de Rótulo	27
4.10. Controle de Peso	28
4.11. Embalagem de Material.....	28
4.12. Armazenamento e Transporte	28

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	3 de 45

CAPÍTULO 5 – GERENCIAMENTO DE INCIDENTE.....	30
5.1. Retenção & Liberação.....	30
5.2. Recall do Produto	31
5.3. Controle e Disposição de Produtos em Não conformidade.....	31
CAPÍTULO 6 – REQUISITOS DE EMBALAGEM.....	32
6.1. Introdução	32
6.2 Transferência de componentes de um material em contato com o alimento ao alimento.....	33
6.2.1. Higiene da Embalagem.....	33
6.2.2. Componentes dos materiais plásticos	33
6.2.3. Componentes dos materiais com fibra de celulose	33
6.2.4. Metal em contato com a embalagem	34
6.2.5. Material reciclado pós-consumo	34
6.2.6. Aceitação do Consumidor	34
6.2.7. Transferência de Odor e Sabor	34
6.2.8. Solventes Residuais	35
6.2.9. Tintas de Impressão.....	35
6.2.10. Impressão em contato direto com o alimento	36
6.2.11. Ingredientes de Material de Embalagem e Auxiliares de Processamento derivados de Fontes de Alergênicas e Geneticamente Modificada	36
6.2.12. Embalagem Ativa e Inteligente	36
6.3. Impacto ambiental da embalagem	36
6.3.1. Minimização de metais pesados e outras substâncias de classificação N.....	36
6.3.2. Registro, Avaliação, Autorização e Restrição de Químicos.....	37
(REACH).....	37
6.4. Ficha de Informação dos Componentes da Embalagem (PCIS).....	37
6.5. Lista de Referência de normas e métodos	38
APÊNDICE 1 - DEFINIÇÕES	41



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	4 de 45

CAPÍTULO 1 - INTRODUÇÃO

A segurança e qualidade de nossos produtos é de maior importância para nós, assim como a confiança de nossos consumidores e clientes.

Na Kraft Foods, nós inspiramos confiança ao fazer alimentos seguros. Nós reconhecemos que a segurança de nossos produtos é a fundação sobre a qual o sucesso de nosso negócio é construído. A Segurança Alimentar está no centro de nossa herança e é enraizado em nossa cultura.

A Kraft Foods tem o comprometimento de entregar produtos de alta qualidade. Uma das maneiras para conseguirmos isso é assegurando a força de nossos sistemas de segurança e qualidade de alimentos. Nós esperamos que nossos fornecedores compartilhem desse mesmo compromisso. Nós contamos com diversos documentos que você necessitará para fazer a sua parte em assegurar a qualidade e segurança de seus produtos.

As *Expectativas da Qualidade do Fornecedor (SQE) da Kraft Foods* descrita neste documento tem o propósito de ajudar os atuais e potenciais novos fornecedores a assegurar que seus próprios sistemas de segurança e qualidade de alimentos satisfaçam os padrões da Indústria e da Kraft Foods. Essas expectativas foram desenvolvidas pela Kraft Foods após uma revisão de defeitos de produto, auditorias da qualidade de locais fabricação e um estudo de recall de produtos por toda a indústria alimentícia. Essa revisão nos levou a identificar quais programas, se corretamente executados, ajudam a prevenir as recuperações de produto, reclamações de consumidores, retrabalho e paralisação da planta, e a produzir produtos seguros e de qualidade. Todas as instalações produtoras de materiais para a Kraft Foods deverão atender às expectativas encontradas neste manual.

Este documento não se aplica a operações agrícolas.

Como um documento acompanhando este manual, O Manual das Expectativas da Qualidade do Fornecedor Kraft Foods: o Suplemento de Recurso contém requisitos adicionais. Ele também inclui orientações e exemplos para os fornecedores considerarem para o fortalecimento dos programas de segurança e qualidade de alimentos por toda a cadeia de fornecimento.

Os termos usados neste Manual SQE e no Suplemento de Recursos SQE são definidos no Apêndice:

1: Definições deste documento. As versões em idioma inglês destes documentos são consideradas versões contratuais oficiais, mas línguas alternativas podem estar disponíveis. Para todos os fornecedores, estes documentos substituem versões anteriores do Manual SQE emitido em 12 de fevereiro de 2008 e o Manual pSQE emitido em 23 de junho de 2005.

Nossos requisitos para os programas de Análise de Riscos e Pontos Crítico de Controle (HACCP)/ Segurança Alimentar são definidos no Manual HACCP para Fornecedor e Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc., o qual será fornecido concomitantemente com o Manual SQE e o Manual das Expectativas da Qualidade do Fornecedor de Alimentos: Suplemento de Recurso.

Os requisitos específicos para fornecedores de embalagem são encontrados no Capítulo 6, incluindo uma tabela destacando quais seções do SQE são relevantes para os fornecedores de embalagem.

Os fornecedores de determinados ingredientes específicos podem receber Diretrizes de Processo segundo o caso, por exemplo, Fornecedores de materiais de carne bovina e gelatina deverão cumprir com as *Política Global Kraft Foods para Compra de Ingredientes provenientes de Carne*



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	5 de 45

Bovina e Política Global Kraft para Compra de Gelatina. Outros ingredientes que contam com documentos de diretrizes específicas para Fornecedores incluem produtos como o cacau/chocolate, laticínios, ovos, suco, nozes e amendoim.

O Manual SQE Kraft Foods, Manual HACCP para Fornecedor e Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc. e Diretrizes de Processo (quando aplicável) não indicam como configurar os sistemas de segurança e qualidade de produtos específicos. Eles contêm elementos que acreditamos serem essenciais para uma gestão efetiva de Segurança Alimentar, Food Defense e Qualidade. Estes são os requisitos da Kraft Foods. O propósito destes requisitos não é o de alterar ou eliminar qualquer requisito que possa ser disposto em contratos, especificações ou regulamentações governamentais. Todas as questões sobre esses padrões devem ser endereçadas por contato com o adequado Representante de Contratações da Kraft Foods.

Para os Agentes Responsáveis, Distribuidores e Comerciantes

Nos casos em que os materiais são adquiridos por meio de agentes responsáveis, distribuidores e comerciantes, os requisitos a seguir deverão ser cumpridos:

- Apenas comprar de locais de fabricação aprovados pela Kraft Foods.
- Assegurar que o *Manual SQE da Kraft Foods, Manual de Padrão do Fornecedor HACCP da Kraft Foods Global, Inc. e as Especificações Kraft Foods* sejam comunicadas ao fornecedor e fornecer evidências do acordo com os requisitos pelo fornecedor.
- O Agente Responsável/Distribuidor/Comerciante tem a responsabilidade de assegurar que o fornecedor cumpra com esses requisitos.
- O Agente Responsável/Distribuidor/Comerciante deverá notificar a Kraft Foods sobre qualquer alteração no local de fabricação. Novos locais deverão ser aprovados antes do uso.
- O Agente Responsável/Distribuidor/Comerciante deverá demonstrar que é mantida a rastreabilidade dos materiais do local de fabricação.

1.1. Confidencialidade

Os contratos entre a Kraft Foods e o Fornecedor serão regidos pela confidencialidade de informações compartilhadas por ambas as empresas. Todos os funcionários do Fornecedor devem ter a atenção de não revelar informações confidenciais do Fornecedor à Kraft Foods, exceto se disposto em contrato proteção a tal revelação. Aos Auditores não deve ser pedido ou exigido que assinem acordos de confidencialidade como um pré-requisito para se obter acesso para auditorias antes ou a qualquer momento durante uma auditoria de qualidade.

Os auditores que verificam o cumprimento com os requisitos SQE da Kraft Foods não auditarão ou inspecionarão dados financeiros, dados de venda (além daqueles diretamente relacionados à Kraft Foods), ou dados de preços. Os auditores funcionários da Kraft Foods não inspecionarão dados de funcionários além daqueles relacionados com as qualificações e treinamento de funcionários profissionais e técnicos realizando funções pertinentes aquela da auditoria.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	6 de 45

1.2. Notificação à Kraft Foods de Eventos Significantes

Comunicação dentro da cadeia de suprimento é um fato crítico quando ocorrem eventos que podem afetar a segurança, qualidade ou processamento de alimentos. O Fornecedor deverá estabelecer procedimento que assegurem a notificação imediata da Kraft Foods no evento de tais ocorrências.

O Fornecedor notificará imediatamente à Kraft Foods quanto a qualquer evento, sem limitação, a seguir:

- Defeito sistêmico da qualidade de produto ou desvio do controle de processo que podem levar a um recall ou recolhimento voluntário ou involuntário dos produtos acabados da Kraft Foods.
- Descoberta de ingredientes ou materiais de embalagem potencialmente defeituosos ou adulterados associados com produto em distribuição.
- Investigações, testes, amostragens, relatórios ou outros contatos ou ações não rotineiros de agência reguladora com o potencial de afetar o material produzido para a Kraft Foods. A Kraft Foods não precisa ser notificada de inspeções de rotina, exceto se a inspeção revelar que materiais produzidos para a Kraft Foods possam não estar em cumprimento com as leis aplicáveis.
- Liberação inadvertida de qualquer material produzido para a Kraft Foods.
- Evento que leve o Fornecedor a suspeitar que uma não conformidade exista em um produto já enviado à Kraft Foods.
- Adulteração ou ameaça de adulteração de produto.
- Evento ou substância que possa ameaçar a segurança da produção.
- Notificação por força legal ou outra autoridade de um potencial evento de segurança de produto.
- Identificação de um alergênico não rotulado em material produzido para Kraft Foods.
- Inabilidade de entregar materiais que satisfaçam as Especificações da Kraft Foods.
- Alterações aos processos e/ou instalações do fornecedor que possam ter um impacto sobre os materiais fornecidos à Kraft Foods.
- No evento de um resultado positivo de Patógenos, o Representante de Contratação da Kraft Foods deverá ser notificado, mesmo se o lote específico não é enviado à Kraft Foods.

O Fornecedor deverá notificar a Kraft Foods por telefone falando com uma pessoa e por e-mail. Uma mensagem de voz em caixa postal, mesmo que acompanhada de e-mail, não é considerado adequado. O Representante de Contratação da Kraft Foods deve ser o contato primário para qualquer contato ou notificação exigido por este documento. Contudo, se o representante não estiver disponível em casos de emergência, entrar em contato com a Sede da Segurança da Kraft Foods (Headquarters Security) no número 001-847-646-2000 e pedir para ser colocado em contato com a Equipe de Gestão de Situações Especiais (SSMT).

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	7 de 45

CAPÍTULO 2 – CONTROLES DO SISTEMA DA QUALIDADE

2.1. Sistema de Gestão da Qualidade e Documentação

O Fornecedor deve ter implementado por escrito um Sistema de Gestão da Qualidade (o “Sistema da Qualidade”) para assegurar que o material produzido está em conformidade com nossos requisitos específicos. Como mínimo, o Sistema de Qualidade deve assegurar a conformidade com o Manual de Expectativas da Qualidade do Fornecedor, Manual HACCP do Fornecedor e Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc., Especificações da Kraft Foods para produtos específicos e os requisitos regulatórios aplicáveis para a produção no país e no destino onde os produtos serão entregues (ambos os requisitos nacionais e locais, como aplicável).

O Sistema de Qualidade deve claramente definir a fonte de cada requisito de segurança e de qualidade dos alimentos. O Sistema de Qualidade deve também definir um específico funcionário responsável pela conformidade com cada requisito por meio do uso de um quadro organizacional. O Fornecedor deve revisar o Sistema de Qualidade com regularidade programada e verificar que ele continua adequado a cumprir com todos os requisitos.

O Fornecedor deverá manter registros suficientes para efetivamente demonstrar a implementação do Sistema de Qualidade. Os Registros devem ser legíveis, prontamente identificáveis e recuperáveis. Sistema de Qualidade deve claramente definir que os registros devem ser mantidos para demonstrar a eficácia e implementação dos controles necessários à identificação, armazenamento, proteção, recall, período de retenção e disposição dos registros. Para ingredientes entregues à Kraft Foods que foram produzidos ou serão vendidos nos Estados Unidos ou Canadá, os registros devem ser guardados por, ao menos, cinco anos. Para outros países, o tempo mínimo de retenção deve ser de dois anos ou maior se exigido por lei aplicável.

Adicionalmente aos requisitos dispostos acima, o Sistema da Qualidade do Fornecedor deve especificamente incluir controles para assegurar o quanto a seguir:

- Terceirização: Qualquer processo terceirizado que afeta materiais ou ingredientes produzidos para a Kraft Foods deve cumprir com os mesmos requisitos que o Fornecedor deverá atender.
- Alterações na fabricação: O Fornecedor deverá notificar a Kraft Foods sobre sua intenção de realizar qualquer alteração que possa afetar a segurança, qualidade, prazo de validade, declaração de ingrediente, perfil alergênico, rotulagem nutricional ou funcionalidade dos materiais produzidos para a Kraft Foods – tais como alterações na fórmula material, matéria-prima, linha de produção, instalação ou processos de produção – e todas as alterações devem ser aprovadas pela Kraft Foods antes de serem implementadas. A Kraft Foods deverá ser notificada por escrito de tais alterações.
- Especificações Especiais: Se as Especificações da Kraft Foods exigirem certificados especiais – tais como certificação Orgânica, Kosher ou Halal – então a fábrica do Fornecedor deverá ser certificada pela entidade certificadora adequada do país onde a Kraft Foods receberá o material.
- Organismo Modificado Geneticamente (GMO): Nenhuma matéria-prima que exige rotulagem GMO deve ser fornecida. O Fornecedor assegurará que a matéria-prima não contenha qualquer traço de GMOs não autorizados, de acordo com a regulamentação no destino onde eles podem ser entregues.
- Sem Produto de Animal Clonado: Nenhum leite, carne ou outro ingrediente de origem de



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	8 de 45

animal clonado será usado para fabricar materiais para a Kraft Foods.

- Ionização: Nenhum ingrediente ionizado será usado para fabricar materiais para a Kraft Foods. Os materiais também não podem ser ionizados.

2.2.Requisitos de Auditoria/Inspeção da Kraft Foods

Todas as instalações produtoras de materiais para a Kraft Foods deverão ser aprovadas pela Kraft Foods. As seguintes opções devem ser consideradas;

- Terceiro realizar auditoria no Fornecedor em nome da Kraft Foods, ou
- Funcionário da Kraft Foods, ou
- Padrão Reconhecido da Indústria.

A frequência e os tipos de auditorias exigidos pela Kraft Foods estão disponíveis com o Representante de Contratação da Kraft Foods. Quando adequado, o Fornecedor deve programar periodicamente Auditorias da Segurança e Qualidade de Alimentos.

Os Fornecedores deverão permitir que a Kraft Foods ou seus representantes entrem e realizem auditoria em qualquer estabelecimento de fabricação, armazenamento ou fornecimento de materiais para a Kraft Foods. Os locais de fabricação de material deverão completar uma Auditoria da Segurança e Qualidade de Alimento no local por auditores da Kraft Foods ou enviar um relatório de auditoria de um agente auditor terceiro aprovado pela Kraft Foods. Para se tornar ou permanecer como um Fornecedor aprovado, as constatações da auditoria deverão ser aceitáveis à Kraft Foods.

Auditorias separadas são necessárias para cada instalação produtora de material para a Kraft Foods. O Fornecedor deve notificar o Representante de Contratação da Kraft Foods sobre qualquer ingrediente que é produzido ou processado em uma fábrica não inteiramente de propriedade ou operada pelo Fornecedor.

A auditoria/inspeção se estenderá a todas as áreas, incluindo todas as áreas de produção e armazenamento pertinentes, consideradas necessárias para avaliar se o material produzido para a Kraft Foods satisfaz nossos requisitos e especificações. A auditoria/inspeção pode incluir, sem limitação, os equipamentos, materiais acabados ou não acabados, contêineres, rotulagem, registros, processos e controles. O Fornecedor deverá implementar todas as ações corretivas identificadas na auditoria da Kraft Foods dentro do cronograma acordado no plano de ação corretiva da auditoria.

Kraft arcará com seus próprios custos internos e o Fornecedor arcará com todos os outros custos da auditoria (incluindo aqueles dos auditores terceiros).

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	9 de 45

2.3. Auditorias Internas

O Fornecedor deve estabelecer e manter procedimentos escritos para conduzir as auditorias internas para verificar se o Sistema de Qualidade está sendo adequadamente implementado e se o Sistema de Qualidade deve ser revisado. As auditorias internas devem ser conduzidas em intervalos programados.

O procedimento de auditoria interna assegurará que cada função/área relevante seja periodicamente auditado. Os resultados das auditorias anteriores deverão ser levados em consideração quando do planejamento de auditorias futuras. Os funcionários podem conduzir as auditorias, mas são apenas designados à auditoria das áreas em que não trabalham.

Os procedimentos de auditoria deverão incluir atividades para acompanhamento da auditoria para verificar e registrar a implementação de ações corretivas tomadas. A eficácia das ações corretivas será verificada e ações adicionais serão implementadas quando necessário. A auditoria deverá ser completada e fechada dentro de um cronograma estabelecido. A gerencia do Fornecedor deverá revisar os resultados da auditoria, as ações corretivas e o acompanhamento como parte de suas reuniões regulares.

2.4. Inspeções Regulatórias e Contatos

O Fornecedor deverá ter todos os procedimentos escritos e designados, pessoal treinado para o gerenciamento de inspeções e contatos realizados por agências reguladoras. Os procedimentos devem endereçar como o Fornecedor realizará o acompanhamento e obter o fechamento de quaisquer assuntos que advenham de tal inspeção ou contato. O Fornecedor manterá na instalação registros de todas as inspeções e contatos da agência reguladora, incluindo todos os relatórios expedidos pelos inspetores, respostas da instalação e ações corretivas tomadas por um período de acordo com os requisitos regulatórios locais.

No evento de uma agência reguladora realizar amostragem de material produzido para a Kraft Foods. O Fornecedor deverá entrar em contato com o Representante de Contratação da Kraft Foods para instruções antes da remessa do produto para as instalações da Kraft Foods. O Fornecedor fornecerá à Kraft Foods uma segunda amostra do produto do lote examinado pela agência reguladora. Nenhum outro teste deve ser iniciado pelo Fornecedor sem a autorização prévia da Kraft Foods.

O impacto potencial de um resultado adverso deverá ser considerado. Em alguns casos, será necessário colocar o produto e/ou material em retenção enquanto pendentes os resultados da amostragem do inspetor, por exemplo:

- Quando uma não conformidade ou defeito foi aparente durante a inspeção.
- Quando a razão declarada para a tomada de amostra refere-se a um assunto que possa gerar impacto para a Kraft Foods (p.ex. Amostragem para teste de patógenos ou GMO).



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	10 de 45

2.5. Food Defense

Os Fornecedores atuando em nome da Kraft Foods que fabricam, processam, embalam, ou de qualquer modo, lidam com ingredientes ou produto final desenvolverão procedimentos específicos para certificar a segurança de nossos produtos, para deter e prevenir contaminação intencional, e terão protocolos para rapidamente e exatamente identificar, responder e conter ameaças ou atos intencionais de contaminação.

De mesmo modo, os fornecedores assegurarão que seus fornecedores adotem protocolos similares e implementem controles adequados. Na Kraft Foods chamamos esses esforços de Food Defense e dependemos que nossos fornecedores façam sua parte para garantir nossa porção combinada na cadeia alimentar mundial.

As expectativas legais e governamentais quanto ao Food Defense variam de país para país. A Kraft Foods definiu um conjunto de padrões Food Defense para nos ajudar a satisfazer as expectativas legais e do consumidor. Os padrões podem exceder os requisitos de um país ou área específica.

(A) Fornecedores dos Estados Unidos e internacionais que enviam materiais diretos ou produtos acabados aos Estados Unidos em nome da Kraft Foods devem completar os requisitos abaixo e estarem preparados para fornecer à Kraft Foods confirmação de que completaram os requisitos.

1. Adotar e manter um programa Food Defense na empresa (descrito abaixo (C)).
2. Lista de registro da instalação na FDA. Completar e manter registro na lista de registro de instalação da FDA da Kraft Foods.
3. Manutenção de registros "One-Up-One-Down." Manter os registros para identificar a fonte de alimento ou ingrediente recebido imediatamente anterior e o recebedor de alimento ou ingrediente enviado imediatamente subsequente.
4. Produto detido. Assegurar que o produto detido seja lidado diretamente pela Kraft Foods (ver Capítulo 8 – Medição, Análise e Melhoria).
5. Satisfazer o Critério de Segurança de Importação C-TPAT se enviar remessa aos Estados Unidos proveniente de outro país.

(B) Fornecedores Internacionais da Kraft Foods que não enviam remessas aos Estados Unidos devem desenvolver programas Food Defense em suas instalações que satisfaçam os conjunto de padrões (definido abaixo (C)) e estarem preparados para fornecer à Kraft Foods confirmação de que completaram os requisitos.

(C) Um Programa Food Defense deve incluir os seguintes itens:

1. Administração do Programa
 - (a) Um plano documentado (entrar em contato com seu Representante de Contratação Kraft Foods para obter exemplos) que explica os procedimento locais do Programa Food Defense e estratégias.
 - (b) Papeis e responsabilidades claramente definidas das pessoas responsáveis por manter o programa.
 - (c) Procedimentos para relatar ameaças ou atos de contaminação intencional para a Kraft Foods e outros (como exigido por lei local).

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	11 de 45

- (d) Auto-avaliação da vulnerabilidade (ver Apêndice 10 para exemplos) e procedimentos para arrumar lacunas.
2. Controle de Acesso. Um sistema de controle de acesso deterá pessoas de tentar prejudicar nossos produtos ao ganhar acesso para realizar tal ação. Os fornecedores deverão implementar sistemas e procedimentos para regularmente identificar pessoas (por exemplo, funcionários e contratados), assim como limitar acesso a áreas restritas apenas a pessoas autorizadas. Especificamente:
 - (a) Áreas de processamento e fabricação;
 - (b) Áreas de armazenamento de ingrediente e matéria-prima (incluindo estoque de embalagem);
 - (c) Áreas de armazenamento perigoso e químico;
 - (d) Áreas de remessa e recebimento.
 3. Triagem de Histórico. Os Fornecedores conduzirão verificações de triagem do histórico de candidatos como exigido por contrato com a Kraft Foods.
 4. Remessa e Recebimento. O Fornecedor tomará os passos deliberativos e implementará procedimentos para monitorar e verificar a integridade de remessas de entrada e de saída. Isso inclui os requisitos descritos no SQE, Seção 7.11 – Armazenamento e Transporte.

Informações adicionais, regulamentações e treinamentos são descritos na Seção A: Food Defense no Suplemento de Recurso SQE.

2.6. Controles de Teste: Requisitos Laboratoriais

Por meio dos procedimentos em um programa escrito, o Fornecedor assegurará que o pessoal responsável pela condução de testes ou monitoramento (em relação com os programas exigidos no Manual SQE) tenham acesso a todas as informações necessárias, tal como manuais de métodos de laboratório, especificações de matéria-prima, especificações de embalagem, especificações de produtos acabados, requisitos e parâmetros de teste e procedimentos laboratoriais para poderem adequadamente cumprir com suas responsabilidades no tocante aos materiais produzidos para a Kraft Foods.

Os programas de teste e monitoramento serão baseados em métodos amplamente reconhecidos ou métodos de teste que foram validados pela Kraft Foods para seus propósitos.

Todos os laboratórios ou funcionários de laboratório do fornecedor deverão cumprir com os requisitos de Boas Práticas Laboratoriais incluindo, mas sem limitação, ao quanto a seguir:

- O Fornecedor deverá implementar um procedimento para identificar amostras enviadas ao laboratório para assegurar a rastreabilidade da amostra até o relatório do resultado final.
- Produtos químicos laboratoriais de alta toxicidade, culturas de controle bacteriano positivo e solventes não usados imediatamente deverão ser guardados e trancados, com seu acesso restrito apenas a pessoal autorizado. Um laboratório seguro (acesso controlado, trancado quando não ocupado e com verificação periódica de estoque) é adequado para o armazenamento de produtos químicos usados rotineiramente.
- Materiais laboratoriais devem ter seu uso restrito ao laboratório, exceto quando necessário para amostragem ou outras atividades de uso adequado. Adições e retiradas não explicadas deverão imediatamente ser investigadas e informadas à autoridade legal ou



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	12 de 45

autoridades públicas sanitárias adequadas.

- Os procedimentos deverão estar corretos para o controle positivo, rastreamento e disposição de materiais sensíveis.

Requisitos laboratoriais para teste de patógenos

O teste de patógenos exigido para materiais entregues à Kraft Foods devem apenas ser realizados por laboratórios que foram aprovados pela Kraft Foods Corporate Microbiology. Uma lista de laboratórios aprovados em cada país está disponível sob solicitação ao Representante de Contratação da Kraft Foods

Amostras do Programa de Teste Ambiental podem ser analisados no laboratório de Patógenos do fornecedor, desde que os requisitos para o laboratório interno sejam satisfeitos. Se um laboratório interno é usado:

- O desenho e práticas laboratoriais deverão prevenir a contaminação cruzada potencial de Patógenos ao restringir o acesso a pessoal autorizado.
- Minimamente, sinais deverão ser colocados para advertir que essa área é restrita.
- Pressão relativa do ar do laboratório de Patógenos deve ser negativa em relação às salas adjacentes.
- O ar em laboratório de microbiologia deve ser filtrado por um filtro F8 (MERV 14-15).
- Qualquer material potencialmente infeccioso deve ser esterilizado antes de sua eliminação.

Para mais informações sobre requisitos de teste de Patógenos, ver Seção 3.11- Teste Ambiental de Patógenos, neste documento.

2.7. Controles de Teste: Equipamento de Medição & Monitoramento

O fornecedor deve ter implementado um processo escrito e disponível a todos os funcionários adequados para a inspeção, teste e calibração de equipamentos de medição e de monitoramento. O processo assegurará a precisão e exatidão do equipamento de modo tal que sua capacidade de medição seja consistente com os requisitos de medição. Os procedimentos de calibração para cada peça do equipamento de medição e de monitoramento, incluindo o equipamento usado para o controle, medição ou monitoramento dos Pontos Críticos de Controle (PCCs) e os equipamentos usados para os testes laboratoriais devem incluir as informações a seguir:

- Se o equipamento é usado para controle, medição ou monitoramento dos PCCS.
- Exatidão ou tolerância permitida mínima adequada para o dispositivo.
- Ações corretivas devem ser tomadas quando os resultados de uma calibração estão fora dos limites especificados.

O fornecedor estabelecerá e manterá uma lista mestre de todos os equipamentos de medição e de monitoramento que podem afetar a segurança alimentar e/ou qualidade da produção a ser controlado pelo programa inclui:

- Nome do equipamento e um identificador único.
- Localização do equipamento.
- Frequência da calibração (Nota: Equipamento usado para medir um PCC deve ser calibrado, ao menos, a cada seis meses.)

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	13 de 45

- O método de calibração.
- Para que o equipamento é usado.
- Funcionários responsáveis pela atividade.

O Equipamento de Medição Crítico deverá ser calibrado dentro ou próximo do parâmetro do processo. A calibração deve ser em comparação a padrões conhecidos e válidos, que são rastreáveis segundo os padrões de medição nacional e internacional. Quando tais padrões não existam, o método para se estabelecer e manter o padrão para a calibração deve ser documentado.

A calibração será realizado sob condições ambientais apropriadas, com base em propósito, estabilidade e grau de uso de tal equipamento. As verificações de calibração serão documentadas, incluindo data, rubrica do funcionário e resultados atuais das comparações, e os resultados da calibração indicando grau de inexatidão e quaisquer ajustes realizados para trazer o equipamento de volta à calibração.

Um produto pode ter sido afetado devido ao equipamento estar descalibrado deve ser avaliado. Se o equipamento usado para monitorar ou medir um PCC, uma avaliação deve ser realizada para determinar qualquer risco em potencial à segurança alimentar quanto ao produto testado durante o período em que o equipamento estava possivelmente descalibrado.

2.8. Ação Corretiva e Preventiva (AC&P)

Todos os programas obrigatórios neste Manual SQF exigem que as Ações Corretivas e Preventivas sejam tomadas em evento de não conformidade. O Fornecedor deve ter um programa AC&P eficiente para rastrear tais ações e assegurar que as não conformidades em qualquer programa sejam abordadas de maneira adequada e em tempo hábil.

Para outros requisitos e orientação sobre elementos de um programa AC&P eficiente, ver Seção B: Ações Corretivas e Preventivas no Suplemento de Recurso SQE.

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	14 de 45

CAPÍTULO 3 – CONTROLES AMBIENTAIS DA INSTALAÇÃO

3.1. Boas Práticas de Fabricação (BPF)

Todas as pessoas que entrarem nas instalações do Fornecedor (pessoal da planta, visitantes e contratados externos) devem cumprir com os requisitos BPF. As BPF deverão constar por escrito e estar disponíveis a todos os funcionários.

As BPFs deverão abordar higiene pessoal, manuseio e armazenamento de equipamentos e materiais, limpeza e sanitização adequada e recebimento. Seção C: Boas Práticas de Fabricação (BPFs) do Suplemento de Recurso SQE define um sumário dos requisitos e diretrizes para as Boas Práticas de Fabricação.

3.2. Treinamento Pessoal

O Fornecedor assegurará que todos os funcionários recebam um treinamento adequado para as funções de seu cargo. Os requisitos específicos do treinamento são como a seguir:

- BPFs. Todos os funcionários, incluindo funcionários temporários e sazonais, deverão receber treinamento BPF como parte de seu processo de orientação. Todos os funcionários devem também receber treinamento de reciclagem ou verificação do conhecimento da BPF em intervalos definidos. Adicionalmente, programas de treinamento específico para instruir funcionários sobre os requisitos definidos neste documento devem ser fornecidos como exigido e aplicado.
- Pessoal de Produção. Treinamento para os funcionários do fornecedor que trabalham em áreas de produção deverão incluir os princípios a seguir: Qualidade, HACCP, Alergênicos, Prevenção e Corpos Estranhos e Food Defense.
- Monitores de Ponto Crítico de Controle (PCC). Funcionários realizando o monitoramento dos PCCs devem receber um treinamento específico sobre monitoramento, documentação, verificação e ações corretivas se os limites críticos não são satisfeitos.
- GMOs. Quando adequado, os funcionários envolvidos com o manuseio de materiais GMO deverão ser treinados no tocante aos procedimentos de manuseio desses produtos (por exemplo, prevenção de mistura, como lidar com materiais não GMO).
- Requisitos Adicionais. Requisitos de treinamento para inspeções regulatórias, controle de pragas e monitoramento ambiental de Patógenos são definidos em outras seções deste manual (ver Seção 2.4- Inspeções Regulatórias e Contatos, Seção 3.9- Controle de Pragas, e Seção 3.11- Monitoramento Ambiental de Patógenos).

O treinamento deve ser fornecido a novos funcionários antes que eles iniciem seu trabalho na produção. Treinamento de reciclagem sobre esses tópicos deve ser fornecido, ao menos, anualmente. O Fornecedor deve manter registros da formação, treinamento, habilidades e experiências dos funcionários. O Fornecedor também deve periodicamente avaliar a eficácia desses programas de treinamento.

O Fornecedor deve fornecer programas de treinamento específico aos visitantes e contratados no local, como necessário, antes de realizarem suas atividades que podem afetar a segurança e qualidade de produtos.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	15 de 45

3.3. Doença de Funcionário e Doença Comunicável

O Fornecedor estabelecerá instruções escritas para o controle de doenças de funcionário e doenças comunicáveis que possam resultar em transmissão de patógenos pelo alimento. Essas instruções estarão disponíveis e serão comunicadas a todo o pessoal aplicável.

As instruções minimamente incluirão::

- Informação de reconhecimento de sintomas de doença comunicável, tal como: diarreia, vômitos, feridas cutâneas abertas, bolhas, febres, urina escura, ou icterícia, assim como sintomas associados com doenças específicas da região como definidos pelos especialistas médico locais.
- Um processo pelo qual o Fornecedor pode avaliar o impacto potencial ao produto caso um funcionário ativo seja diagnosticado com uma doença comunicável.
- Procedimentos para assegurar que os funcionários afligidos com uma doença comunicável sejam removidos da instalação ou sejam redesignados a uma área sem contato com os alimentos. Ao determinar áreas de trabalho adequadas aos funcionários afetados, o Fornecedor deverá considerar o risco de infecção cruzada à outros funcionários.
- Políticas quanto ao retorno do funcionário ao trabalho após adoecimento.

Nenhuma pessoal deve ser permitida entrar na área BPF se ele ou ela porta ou foi exposto a qualquer fonte de potencial contaminação microbiana ou viral. Para uma lista de doenças comunicáveis relevantes, ver Seção D: Patógenos Envolvidos com Doença Comunicável no Suplemento de Recurso SQE.

3.4. Estrutura da Instalação

A instalação deve ter um desenho e construção adequados para assegurar a produção de materiais seguros e de alta qualidade. A instalação, incluindo todos os aparelhos deve ser concebida para prevenir fontes de potencial contaminação de afetarem os produtos produzidos ou manuseados. Em instalações onde são manuseados ingredientes microbiologicamente sensíveis, a estrutura da planta deve fornecer uma preparação física adequada à evitar qualquer contaminação cruzada (por exemplo, matéria-prima e produto processado, alergênico e não alergênico). Os pisos de fábrica deverão ser mantidos conforme as considerações do programa *food defense*. A localização e desenhos das cestas de lixo, banheiros e lavabos, instalações de secagem e sanitização devem ser adequadas e cumprir com as BPFs. O Fornecedor assegurará que a instalação é satisfatoriamente mantida. Para mais requisitos e diretrizes, ver Seção E: Estrutura da planta no Suplemento de Recursos SQE.

3.5. Gestão de Utilidades

O Fornecedor deve implementar programas para assegurar a provisão segura dos serviços de utilidades nas áreas de produção de alimentos. Os Serviços de Utilidades incluem ar ambiental, ar comprimido, água e vapor. Para requisitos e diretrizes específicas para a gestão de cada uma dessas utilidades, ver Seção F: Utilidades no Suplemento de Recursos SQE.

O Fornecedor deve controlar os pontos de acesso aos acima mencionados Serviços de Utilidade, assim como à eletricidade, aquecimento e ventilação. O acesso pode ser controlado por quaisquer meios considerados eficazes, tal como uso de cadeados e outros que apenas funcionários autorizados tenham chave de acesso.

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	16 de 45

3.6. Desenho & Validação de Equipamento

O Fornecedor deve assegurar que o desenho do equipamento é adequado para a produção de materiais para satisfazer os parâmetros de segurança e qualidade. O equipamento usado para a fabricação de ingredientes alimentícios ou para a embalagem em contato com o alimento deve ser:

- Limpável.
- Feito de materiais compatíveis com alimento, com as superfícies lisas e acessíveis.
- Capaz de proteger o produto de contaminação.
- Auto-drenável.
- Livre de aberturas que possam permitir que produto ou água penetre em espaços vazios.
- Permitir uma ventilação adequada.

Cada nova instalação ou modificação capital a um design de equipamento deve passar por uma Revisão Sanitária do Design por uma equipe multifuncional (por exemplo, qualidade, sanitização, produção, manutenção) na fase de design do projeto. Essa revisão deve abordar a facilidade na limpeza, a funcionalidade, a seleção de material (por exemplo, feito de material compatível com alimento, com as superfícies lisas e acessíveis) e mão-de-obra do equipamento ou processo sob revisão.

Para mais requisitos e diretrizes, ver Seção G: Design do Equipamento no Suplemento de Recursos SQE.

3.7. Manutenção do Equipamento

O Fornecedor deve assegurar que o equipamento e os materiais usados para a produção são adequados ao propósito pretendido e em bom reparo. O Fornecedor deve ter implementado um programa escrito para manutenção preventiva e corretiva que é atualizado e inclui:

- Uma lista dos equipamentos que entram em contato com o produto.
- Procedimentos detalhando a manutenção exigida para cada peça do equipamento, incluindo os requisitos para liberação da produção e frequência da manutenção.
- Medidas para assegurar que após as atividades de manutenção (por exemplo, perfuração, corte, polimento e solda) ocorrerem, o equipamento e as instalações estão limpas, sanitizadas e em bom reparo antes da liberação à produção.
- Medidas adequadas para proteger os produtos durante as atividades de manutenção ou reparo.
- Procedimentos para isolar as áreas de trabalho de manutenção das linhas de produção ativa.
- Uma descrição dos registros de manutenção exigidos.

O programa deve ser adaptado aos produtos e instalações específicas. Prioridade deve ser dada à manutenção de peças do equipamento que possam afetar a segurança ou qualidade do alimento ou a segurança do funcionário.

A frequência de manutenção preventiva deve ser ajustada de acordo com o histórico do equipamento e o resultado da última intervenção.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	17 de 45

Para mais requisitos e diretrizes, ver Seção H: Manutenção de Equipamento no Suplemento de Recurso SQE.

3.8. Sanitização

O Fornecedor deve ter implementado um programa de sanitização escrito que assegure a limpeza do ambiente, do equipamento (incluindo a entrada e a saída de tanques) e das ferramentas no ambiente de processamento do alimento. O programa deve abordar:

- Cronograma de sanitização, assim como os métodos e frequências.
- Uso correto de equipamento e ferramentas de sanitização adequados.
- Desmontagem e remontagem de equipamento.
- Verificação da eficácia da sanitização.
- Programas de monitoramento ambiental sem Patógenos.
- Procedimentos de inspeção.
- Manutenção de registro, revisão de registro e planos de ação corretiva.

As instruções de sanitização escritas devem incluir (quando aplicável):

- Produtos químicos a serem usados e como eles devem ser usados, incluindo concentrações químicas, tempo de contato, temperaturas, frequências e procedimentos de enxague.
- Velocidade de circulação.
- Passos para a Limpeza no Local/Limpeza fora do Local (CIP/COP).

Ferramentas e materiais adequados deverão ser usados para prevenir materiais estranhos, contaminação microbiológica e/ou química do produto. Os itens que são conhecidos por serem fontes potenciais de contaminação deverão ser proibidos. Escovas e utensílios para a limpeza das superfícies de contato de alimentos devem ser claramente identificados (por exemplo, rotulado e/ou código de cor) e separadamente armazenados de ferramentas de contato em não alimentos. Escovas para a limpeza dos drenos e equipamentos devem ser claramente identificadas como tal e mantidas separadamente de outro equipamento de limpeza.

O programa de sanitização deve especificar os limites microbiológicos para os requisitos do negócio ou da categoria de alimento (por exemplo, Contagem Aeróbica Total, Levedura, bolor, Coliformes, Organismos Indicadores). Sempre que os resultados excedam ou tendam a aumentar em relação só limites especificados, ações corretivas deverão ser tomadas e documentadas. Se resultados fora da especificação são obtidos, o método swab deve ser repetido para assegurar que a ação corretiva foi eficaz. Se for realizada rotação de swabs, o local de swab amostrado que teve resultado não-conforme deve ser repetido até que três resultados aceitáveis consecutivos sejam obtidos.

Para mais critérios, instruções e requisitos específicos, incluindo detalhes para CIP e programa de Monitoramento Ambiental De Patógenos, ver Seção I: Sanitização no Suplemento de Recurso SQE.

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	18 de 45

3.9. Controle de Pragas

O fornecedor deve ter implementado um programa de controle de pragas escrito para monitorar e controlar a atividade de pragas na instalação e nas áreas arredores. O programa de controle de pragas deve incluir:

- Planos, métodos, cronogramas e ações corretivas disponíveis no controle de pragas.
- Procedimentos e frequências de inspeção.
- Documentação exigida para a atividade de controle de pragas e análise de registros para tendências em atividade.
- Requisitos de treinamento.
- Um PEMA demonstrando a localização dos dispositivos de controle de praga, tal como ratoeiras internas, placas de cola, armadilha de inseto, estações de iscas externas e armadilhas com feromônios.

Sempre que factível e prático, práticas de controle de pragas sem pesticidas ou métodos e ferramentas alternativas devem ser empregados para o controle de pragas (por exemplo, estratégias de exclusão e armadilhas de pragas. Se pesticidas são usados, o Fornecedor deve assegurar que sejam usados de acordo com as regulamentações locais e que os resíduos do pesticida não excedam os limites estabelecidos por lei da localização da instalação e do local onde a Kraft Foods receberá o material. O Fornecedor também deve assegurar que medidas adequadas sejam tomadas para prevenir que pesticidas contaminem os produtos alimentícios.

As atividades de controle de pragas devem ser realizadas por empresa de controle de pragas certificada ou por pessoal com treinamento equivalente.

Mais requisitos e diretrizes são descritos na Seção J: Controle de Pragas no Suplemento de Recurso SQE.

3.10. Zoneamento

Todos os Fornecedores que fabricam ou lidam com produtos Kraft devem ter um programa de Zoneamento para reduzir o potencial de contaminação microbológica de produtos prevenindo a contaminação cruzada ambiental por meio da aplicação de controles adequados.

Os princípios do zoneamento identificam e diferenciam as áreas de processamento dentro da instalação onde fontes de potencial contaminação de Patógenos e não patógenos exista no ar e no tráfego (por exemplo, de pessoas, de equipamentos e de materiais).

O Fornecedor deverá obter referência da Lista de Categoria de Ingrediente Biologicamente Sensível da Kraft Foods no Apêndice B do Manual HACCP do Fornecedor e Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc. para determinar se ele fabrica ou lida com materiais biologicamente sensíveis. A avaliação deve considerar ambas as potencialidades de contaminação de Patógenos e de não Patógenos (por exemplo, deterioração).

Se o Fornecedor fabricar ou lidar com materiais microbiologicamente sensíveis, o Fornecedor, em cooperação com a Kraft Foods (se aplicável), deverá estabelecer um programa de zoneamento escrito que inclua os três passos a seguir:

1. Identificar fontes potenciais de contaminação cruzada entre as áreas de processamento e/ou os produtos (por exemplo, áreas de manuseio de produtos, áreas de armazenamento, áreas de processamento e matéria-prima). Reconhecer que

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	19 de 45

produtos intermediários podem não ter a mesma suscetibilidade que o produto acabado, e durante a fabricação de um produto o risco pode aumentar entre as diversas etapas. Por exemplo, a contaminação microbiana de um produto antes da etapa letal (kill step) pode não ser tão crítica quanto a contaminação cruzada após a etapa letal, e os controle aplicado para prevenir a contaminação antes da etapa letal pode não ser tão rigoroso quanto os controles aplicados após a etapa letal. Para um checklist para ajudar a identificar as potenciais fontes de contaminação cruzada, ver Seção K: Zoneamento no Suplemento de Recurso SQE.

2. Identificar e implementar os controles adequados a cada zona com base na avaliação de zonas de risco. Exemplos de tais controles incluem medidas físicas ou barreiras, gestão de tráfego, controles de utilidade, medidas de BPF e controles de sanitização.
3. Avaliar e verificar periodicamente a eficácia do cumprimento com os requisitos de zoneamento. Isso inclui, mas sem limitação, os monitoramentos ambientais, incluindo teste de patógenos, auditorias de BPF e inspeções pré-operacionais e operacionais de rotina.

Mais detalhes sobre possíveis fontes de contaminação cruzada entre as diferentes áreas da planta e exemplos de áreas de classificação são fornecidos na Seção K: Zoneamento no Suplemento de Recurso SQE.

3.11. Monitoramento Ambiental de Patógenos

Fornecedores que fabricam ou lidam com materiais microbiologicamente sensíveis para a Kraft Foods deverão implementar um programa para o Monitoramento Ambiental de Patógenos (PEM). Esse programa deverá:

- Permitir a detecção de Patógenos, áreas de refúgio e organismos que indicam a presença potencial de Patógenos no ambiente de processamento.
- Verificar a eficácia dos controles para a prevenção de contaminação cruzada, incluindo Sanitização, BPFs, manutenção preventiva e controles de tráfego na planta.
- Fornecer treinamento periódico ao pessoal responsável pelas atividades de PEM.

Os requisitos do PEM focam em dois patógenos específicos, *Salmonella* sp. e *Listeria monocytogenes*, assim como organismos indicadores que prevêm a presença desses patógenos no ambiente de processamento. O programa PEM escrito deverá detalhar o seguinte, para cada produto ou processo que apresenta risco de contaminação:

- Localizações de amostragem, frequência e método de amostragem para cada alvo ou organismo indicador aplicável. Localizações de amostragem específicas do local devem refletir as localizações mais críticas, localizações de locais de método *swab* e cronograma para o método *swab* (por exemplo, turno, meio da semana e final de semana) devem ser auditadas e trocadas periodicamente.
- Critério para resultados dos testes serem considerados aceitáveis.
- Planos de ação corretiva, incluindo procedimentos de controle aumentado e requisitos de verificação.

Sempre que as superfícies de contato do produto são testados para Patógenos, os lotes de produtos afetados devem ser colocados em Retenção pendendo os resultados do teste (ver Seção 5.1: Retenção & Liberação). No evento de um resultado positivo para Patógenos, o Representante



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	20 de 45

de Contratação da Kraft Food deve ser notificado imediatamente, (ver Seção 1.2 – Notificação à Kraft Foods de Eventos Significativos), mesmo de o lote específico não é enviado à Kraft Foods. O Fornecedor deverá conduzir uma investigação para identificar a fonte potencial e documentar todas as ações corretivas. Eles também deverão verificar a eficácia das ações corretivas.

O programa PEM deverá ser revisado, ao menos, a cada 2 anos ou quando uma alteração ocorrer no processo ou produto (por exemplo, instalação de novos equipamentos, modificação ou introdução de um novo material).

Para mais requisitos e diretrizes, ver Seção L: Monitoramento Ambiental de Patógenos no Suplemento de Recurso SQE. Os Fornecedores devem também obter referência na Lista de Categoria de Ingrediente Biologicamente Sensível da Kraft Foods no Apêndice B do Manual HACCP do Fornecedor e Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc. Referência para algum material específico no PEM pode ser solicitado para a Qualidade Corporativa da Kraft Foods..

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	21 de 45

CAPÍTULO 4 – CONTROLES DO PROCESSO DE PRODUÇÃO

4.1. Conformidade com a Especificação e Revisão do Contrato

O Fornecedor deverá assegurar que as Especificações da Kraft Foods sejam implementadas no local de produção, ou que as próprias especificações do Fornecedor incluam todos os parâmetros químicos, físicos e microbiológicos presentes nas Especificações da Kraft Foods.

O Fornecedor deverá entregar materiais que satisfaçam essas Especificações. Se o Fornecedor prever que não poderá satisfazer essas Especificações, o Representante de Contratação da Kraft Food deverá ser imediatamente notificado (ver Seção 1.2 - Notificação à Kraft Foods de Eventos Significativos).

Métodos de teste específico são descritos na Especificação. Quando o Fornecedor usa um método diferente, um estudo de validação deverá ter sido realizado para garantir resultados equivalentes.

Nos casos em que as Especificações da Kraft Foods designam análises de Patógenos exigidas como "crítica", cada lote deve ser amostrado, e as amostras devem ser recolhidas no lote de acordo com o plano de amostragem estatística que representa o lote. Se patógeno(s) alvo(s) são detectados no lote ou em produtos similares produzidos na mesma linha, ações corretivas devem ser prontamente tomadas e a Kraft Foods deverá ser imediatamente notificada, mesmo se esse específico lote não é enviado à Kraft Foods.

Quando os Certificados de Análise (COA) são parte dos requisitos da Especificação ou foram solicitados separadamente pela Kraft Foods, esses certificados deverão ser fornecidos à Kraft Foods antes da aceitação do material pela Kraft Foods. Se o teste para Patógenos é exigido para um Certificado de Análise com base nas Especificações Kraft Foods, o teste deverá ser realizado por um laboratório aprovado pela Kraft Foods (ver Seção 2.6 – Controles de Teste: Requisitos Laboratoriais). O Certificado de Análise do laboratório aprovado deverá ser fornecido à Kraft. A Kraft Foods reserva o direito de realizar amostragem em cada entrega e determinar a disposição adequada.

O Certificado de Análise deverá conter:

- Nome, endereço, número de telefone e pessoa de contato do fornecedor.
- Abordar a planta de fabricação onde o material foi produzido.
- Nome do material, código do lote, data de produção e número de identificação da Kraft Foods.
- Número de especificação (ou contrato de compra) e data de emissão.
- Assinatura autorizada do Fornecedor e data da assinatura.
- Declaração de que os resultados são resultados reais da análise de lote ou resultados de composição de lotes (comumente usados em indústria de commodities). As únicas exceções seriam análise que são indicadas nas Especificações da Kraft Food.
- Resultados de teste e análise para cada lote, incluindo os limites da Especificação da Kraft Foods.
- Os parâmetros sendo testados, o método de teste, o tamanho da amostra e método de amostragem usado.
- Nome e localização do laboratório que realiza o teste.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	22 de 45

O Fornecedor deverá notificar a Kraft Foods da localização de recebimento se o lote for dividido em dois ou mais locais da Kraft Foods.

O Certificado de Análise deve ser escrito no idioma local da planta da Kraft Food que recebe o material.

Programa de Monitoramento de Material

A Kraft Foods exige que algumas específicas matérias-primas de entrada sejam parte do Programa de Monitoramento de Material para assegurar a conformidade com nossas Especificações. O Programa de Monitoramento de Material tem por objetivo verificar contaminantes potenciais por toda a cadeia de suprimento ao verificar se os materiais satisfazem as Especificações Kraft Foods e cumprem com todos os requisitos das regulamentações aplicáveis (federal, estadual e local) e padrões da indústria para o país em que a Kraft Foods recebe o material. Os materiais são selecionados para o programa com base no perfil de risco da Kraft Foods.

Sob o Programa, os Fornecedores deverão enviar amostras de materiais especificados pela Kraft Food ao laboratório aprovado e designado pela Kraft Foods para teste químico analítico. Esse teste é adicional aos testes exigidos para o cumprimento com as Especificações da Kraft Foods. Os resultados de teste serão liberados aos Fornecedores e à Kraft Foods, simultaneamente.

O programa de teste pode incluir, mas sem limitação: metais pesados, micotoxinas, nitratos, dioxina e PBB, PAH, resíduos de drogas veterinárias, pesticidas, adulteração, melamina, alcalóides de ergot, considerações regionais, aminas heterocíclicas, Rodamina B, Sudan vermelho, tiocianato de sódio, hidrólise das proteínas do couro, lactamasas e cromato de chumbo verde.

O lote específico do material enviado para teste não deve ser enviado à Kraft Foods ou às instalações de fabricação contratadas produzindo produtos da marca Kraft Foods até que os resultados do teste confirmem que as amostras cumprem com as Especificações e estão em conformidade com todos os requisitos de regulamentação aplicável para o respectivo país de recebimento da Kraft Foods.

A Kraft Foods selecionará os materiais para serem incluídos no programa e os Fornecedores selecionados para enviar os materiais para teste receberão comunicação da Kraft Foods detalhando o(s) material(is) selecionados para teste, data de envio de amostra, protocolo de envio e forma de envio de amostra.

4.2. Análise de Risco E Pontos Críticos de Controle (HACCP)

Os produtos do Fornecedor deverão ser concebidos, produzidos e distribuídos usando os princípios HACCP para minimizar sistematicamente os riscos de segurança alimentar. O Fornecedor deverá ter implementado um plano HACCP escrito para todos os materiais produzidos para a Kraft Foods.

O Fornecedor deverá estabelecer uma equipe HACCP multifuncional que é responsável por desenvolver, revisar e modificar os planos e manter o sistema. A equipe HACCP deverá assegurar que cada plano HACCP e sua implementação é adequadamente verificado e validado em frequência regular e documentada.

Para os requisitos e diretrizes da Kraft Foods ao desenvolver e implementar um plano HACCP, o Fornecedor deve consultar o Manual HACCP do Fornecedor e do Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc.

Quando produzir bens para a Kraft Foods, o desempenho objetivo de todos os processos/tecnologia usados para reduzir organismos de Patógenos alvo devem ser definidos e



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	23 de 45

validados. Dados demonstrando o processamento efetivo (processamento capaz) deve ser disponibilizado à Kraft Foods, sob solicitação. Adicionalmente, os requisitos do programa do Fornecedor devem incluir verificações contínuas da eficácia conduzida com frequência mínima de a cada dois anos ou validação quando alterações significativas ocorrerem.

4.3 Recebimento de Materiais: Gestão da Qualidade do Fornecedor

O Fornecedor deverá comprar materiais apenas de Fornecedores que são aprovados por meio de um programa designado para a gestão da qualidade de seus próprios fornecedores.

As expectativas, requisitos e/ou especificações da qualidade de bens adquiridos que são consistentes com os programas no Manual SQE deverão ser desenvolvidas, documentadas e fornecidas aos Fornecedores. As especificações dos bens adquiridos deverão ser consistentes com as Especificações de matéria-prima da Kraft Foods.

Os Fornecedores de bens adquiridos deverão ser continuamente monitorados e rastreados quanto ao seu desempenho e sua conformidade com as expectativas, requisitos, especificações da qualidade. O Programa deve incluir uma avaliação de risco e auditoria pela empresa ou por uma empresa de auditoria terceirizada.

O feedback deverá ser fornecido aos fornecedores para facilitar a melhoria contínua da qualidade.

4.4. Recebimento de Materiais: Inspeção e Teste

O Fornecedor deverá assegurar que a matéria-prima, ingrediente e os materiais de embalagem de entrada cumpram com as regulamentações aplicáveis e as especificações do Fornecedor, incluindo critério químico, físico e microbiológico, requisitos de resíduos e critério GMO. O Fornecedor deverá estabelecer e disponibilizar à Kraft Foods os requisitos e parâmetros de teste, assim como os limites especificados para assegurar a segurança e qualidade alimentar de todas as matérias-prima, ingredientes e materiais de embalagem.

O Fornecedor deverá assegurar que o produto de entrada não seja usado ou processado até que ele tenha sido inspecionado ou de outro modo verificada a sua conformidade com os requisitos específicos.

Quando o teste de patógenos é conduzido, um procedimento de Retenção e Liberação deve ser aplicado até que o teste esteja completo (Ver Seção 5.1 – Retenção & Liberação).

Matérias-primas agrícolas e de origem animal deverão ser avaliadas para assegurar a sua conformidade com regulamentações no tocante a contaminante químico (por exemplo, resíduos de pesticidas e micotoxinas) e GMO tanto localmente quanto na localização da Kraft Foods que recebe ou usa os materiais. Tal revisão pode ser conduzida por meio de análise do *commodity* ou por meio de supervisão controlada do agricultor, produtor ou outras pessoas lidando com o produto.

Antes de aceitar os materiais de entrada, o Fornecedor deverá verificar que os veículos de entrega (tal como caminhões ou vagões) mantiveram a qualidade e a segurança dos materiais durante o transporte. A verificação das atividades pode incluir inspeção da limpeza interna, integridade estrutural, inspeção do selo de integridade, medição da temperatura interna de refrigeração ou de itens congelados.

Os tanques deverão ser dedicados apenas a alimentos, com os registros disponíveis quanto aos produtos antecedentes transportado. Se aplicável, eles devem ser adequadamente limpos e sanitizados.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	24 de 45

Os procedimentos de entrada do fornecedor deverão exigir a verificação de lacres que acompanham a documentação de transporte e inspeção de outros dispositivos contra a adulteração (por exemplo, fitas) no momento da entrada (quando aplicável). Caminhões fechados devem ser trancados. Quando cargas de caminhões ou remessas de trem de entrada são seladas, o Fornecedor deve verificar se os números do selo são os mesmos da documentação de transporte (por exemplo, Conhecimento de Transporte) na sua chegada à instalação. Cargas de entrada suspeitas de qualquer tipo de adulteração devem ser investigadas pelo fornecedor. A remessa deve ser rejeitada se uma fonte de adulteração não possa ser determinada.

4.5. Rastreabilidade

O Fornecedor deverá ter implementado um programa escrito para a rastreabilidade de produtos seguindo os requisitos GS1, assegurando que embalagens e paletes, códigos de lote e informação de datas sejam exatas e consistentes com negócios e produtos similares. Os requisitos da rastreabilidade se aplicam a todos os produtos acabados e a todos os componentes usados para produzir produtos, incluindo os ingredientes, produtos em processo, retrabalho, materiais de embalagem primária e/ou processo intermediário sendo remetido à Kraft Foods.

Se solicitado, tal como no evento de recall de um produto ou qualquer outra questão relacionada ao produto, o Fornecedor deverá fornecer as informações de rastreabilidade relevantes à Kraft Foods dentro de 4 horas. Recalls simulados deverão ser conduzidos, ao menos, uma vez ao ano para validar a eficácia do programa de rastreabilidade.

Para mais requisitos e recomendações específicas para o programa de rastreabilidade, ver Seção M: Rastreabilidade no Suplemento de Recurso SQE.

4.6. Gestão de Alergênico

O Fornecedor deverá ter um programa eficaz para avaliar, identificar e controlar alergênicos alimentares para assegurar que os alergênicos específicos não sejam inadvertidamente incorporados como um componente não declarado de qualquer produto. Quando possível, alergênicos devem ser designados dos produtos, para que a rotulagem do alergênico não seja necessária.

Uma Avaliação de Alergênico deverá ser realizada como parte do Plano HACCP em desenvolvimento para identificar, revisar e documentar alergênicos provavelmente presentes. Para informações sobre essa avaliação, por favor, ver o Manual HACCP de Fornecedor e de Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc. A Avaliação de Alergênico deve considerar todos os alergênicos na Lista de Categorias de Alergênico da Kraft (ver Apêndice C do Manual HACCP de Fornecedor e de Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc), assim como quaisquer outros identificados em regulamentações locais. Uma avaliação deverá ser conduzida sempre que a fonte da matéria-prima ou material de embalagem, fórmula ou processo tendo impacto no material produzido para a Kraft Foods é alterado.

A Avaliação de Alergênico deverá considerar possíveis fontes de alergênicos relacionadas à formulação, processo, práticas específicas ao local, incluindo: matéria-prima/ingredientes, adição de retrabalho e potencial para contato cruzado nas práticas de fabricação, armazenamento ou remessa.

Alergênicos evitáveis introduzidos por meio de contato cruzado com outras linhas (equipamento não comum) ou outras áreas de produção deverão ser estritamente gerenciados por meio de treinamentos de funcionários quanto ao manuseio de matéria-prima (por exemplo, uso de código de cor em utensílios e ferramentas de trabalho), manuseio de retrabalho, BPF e conscientização



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	25 de 45

sobre alergênicos. Materiais contendo alergênicos deverão ser armazenados de modo a prevenir o contato cruzado.

Para os processos que são adequadamente concebidos para enxague ou limpeza úmida, os alergênicos que introduzidos podem ser introduzidos por arraste (produção de um produto anterior com alergênicos na mesma linha) deverá ser gerenciado por meio de práticas de alteração de produto, tal como sequenciamento de produto, enxague e limpeza. Por favor, ver Seção M: Gestão de Alergênicos no Suplemento de Recurso SQE para requisitos e diretrizes quanto à inspeção e validação de limpeza/enxague que contenham um alergênico não presente no próximo produto a passar por esse mesmo equipamento.

Os alergênicos presentes por meio de contato cruzado na fabricação ou arraste (por exemplo, natureza do produto, desenho do processo) deverão ser adequadamente identificados e rotulados. O controle rígido é necessário em casos que diferentes variedades possuam rótulos similares. Entretanto, informações sobre o contato cruzado não deverão ser usadas para substituir um programa de controle de alergênico alimentar eficaz. Quando rotulagem de contato cruzado é implementada, todas as precauções razoáveis devem ser tomadas para minimizar os riscos de contato cruzado. Produzir produtos contendo os mesmos alergênicos em linhas dedicadas é preferido se limpeza ou outras limitações restringem a habilidade de assegurar que a linha esteja livre de alergênicos da produção anterior.

Controles deverão ser estabelecidos para assegurar que a Kraft Foods seja notificada de todos os alergênicos presentes (como ingredientes ou traços). Quando um novo alergênico é identificado em um produto onde não era previamente presente, logo não rotulado (por exemplo, descoberta de contato cruzado de alergênico ou alteração do perfil alergênico de uma matéria-prima), a Kraft Foods deve ser imediatamente notificada (ver Seção 1.2 - Notificação à Kraft Foods de Eventos Significativos).

Treinamento de alergênico deve ser fornecido para que todos os funcionários envolvidos sejam capacitados com informações e habilidades essenciais quanto as respectivas responsabilidades de sua função e quanto ao perfil de risco alergênico do local. Isso inclui identificar os ingredientes e produtos que contêm alergênicos, sabendo os passos do processo quando alergênicos não rotulados possam ser introduzidos inadvertidamente ao produto e entendendo os métodos de controle aplicados.

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	26 de 45

4.7. Corpos Estranhos

O Fornecedor deverá ter implementado um programa escrito para prevenir, detectar e controlar corpos estranhos no material produzido para a Kraft Foods.

O Fornecedor deverá realizar uma análise de risco para determinar as fontes potenciais de corpos estranhos, incluindo, ingredientes crus, materiais de embalagem, desenho de equipamento, ambiente da planta (por exemplo: teto, parede, piso), equipamentos de processamento e envase, utensílios, contaminação dos funcionários ou outras operações tais como a limpeza e sanitização, trabalho de contratados, protocolo de retrabalho/trabalho em progresso, manutenção e reparo de equipamento e informação do histórico dos tipos de corpos estranhos previamente encontrados ou relatados por consumidores.

Reavaliações periódicas deverão ser conduzidas, particularmente após as alterações ao ambiente da planta e instancias em não conformidade (por exemplo, queixas de consumidor, falhas CCP).

Com base na análise de risco, o Fornecedor deverá desenvolver uma estratégia adequada à minimização de corpos estranhos, que pode incluir:

- Confirmação das estratégias de controle nos fornecedores ou fontes de materiais.
- Eliminação do risco de corpos estranhos do processo (tal como eliminar contato metal a metal no equipamento, substituir telas de metal por Nitex ou equivalente).
- Prevenir a introdução de corpos estranhos no produto (por exemplo, por meio das BPFs, desenho do equipamento, manutenção preventiva, cobertura de tanques e correias transportadoras).
- Detectar e remover corpos estranhos (por exemplo, instalação de retentores, telas, filtros, imãs, peneiras, detectores de metal, raio-X ou outros dispositivos/programas considerados necessários à linha de produção). Para mais requisitos e diretrizes sobre o uso eficaz de equipamentos de detenção, ver Seção O: Detenção e Controle de Corpos Estranhos no Suplemento de Recurso SQE.

Quando existam vidro ou plástico rígido na área de produção, um programa de controle específico deverá ser implementado para o gerenciamento desses materiais. Controles específicos deverão ser aplicados aos dispositivos que podem ser fonte de corpos estranhos quando danificados (por exemplo, peneira). Para mais requisitos e diretrizes no controle de luminárias e outros componentes de luz em áreas de produção, ver Seção O: Detenção e Controle de Corpos Estranhos no Suplemento de Recurso SQE.

Ação corretiva adequada e em tempo hábil deverá ser implementada em caso de qualquer fonte de corpo estranho com potencial de cair na linha de produção ser detectada.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	27 de 45

4.8. Controle de Retrabalho

O Fornecedor deverá ter implementado um programa escrito para controlar o uso de materiais de retrabalho em qualquer produto fornecido à Kraft Foods. Se o retrabalho deve ser reincorporado ao produto em uma etapa de processo (não simplesmente reembalar ou reacondicionar o produto acabado), então as condições para uso do retrabalho deverão ser claramente definidas na fórmula e/ou especificações do produto, e documentos locais equivalentes (por exemplo, receita de fabricação, matriz de retrabalho).

As condições de uso do retrabalho devem incluir: o tipo e quantidade de retrabalho que pode ser adicionado ao produto alvo, às condições de armazenamento, etapas de processo em que ele será adicionado, método de adição, identificação de alergênicos, prazo de validade, requisitos de manuseio especial e número de identificação do lote para propósitos de rastreabilidade. Se o retrabalho é identificado como potencialmente contendo alergênicos, ele deverá ser segregado, controlado e incorporado apenas no mesmo e/ou adequado produto rotulado.

Adicionalmente, todos os retrabalhos deverão ser:

- Manuseados e armazenados de modo a assegurar a manutenção da segurança e qualidade do produto.
- Claramente identificados com o nome do produto, data de produção e todas outras informações relevantes.

Quando as atividades de retrabalho envolvam a remoção de um produto embalado ou ensacado, o Fornecedor deverá ter procedimentos implementados para assegurar a adequada remoção e segregação de todos os materiais de embalagem para evitar contaminação por corpos estranhos no produto (por exemplo, uso de peneiras, filtros e detectores de metal adequados).

A quantidade e a identificação do retrabalho usado deverá ser documentada para assegurar uma rastreabilidade completa. A realização e inventário do retrabalho e controles de uso deverão incluir práticas de rotação de estoques para assegurar que o retrabalho mais velho seja usado primeiro. O Fornecedor assegurará por meio de programas escritos que o retrabalho expirado seja adequadamente eliminado.

O Fornecedor deverá assegurar que seu uso de retrabalho cumpra com todas as regulamentações aplicáveis, incluindo requisitos de rotulagem, para o uso dos materiais específicos no produto alvo. Por exemplo, o uso de retrabalho não deverá causar com que os dados nutricionais ou informações quanto aos alergênicos fornecidos à Kraft Foods sejam incorretos.

4.9. Controle de Rótulo

O Fornecedor deverá assegurar que os rótulos estejam corretamente e consistentemente aplicados aos materiais fornecidos à Kraft Foods, e que os rótulos cumpram com os requisitos de regulamentação aplicável e com as Especificações da Kraft Food. Particularmente, o Fornecedor deverá verificar a exatidão dos rótulos para o perfil alergênico, informação de ingrediente, informação nutricional, quantidade líquida e reivindicações específicas.

Cada rótulo deve claramente exibir o nome do material, o nome e endereço do fabricante, embalador ou distribuidor, número do lote, quantidade líquida, "consumir antes de" data, condições de armazenamento, instruções de preparação (se aplicável), alergênicos e o adequado símbolo Kosher se a Certificação Kosher é exigida. A frase "consumir antes de" data deverá ser consistente com a validade do material como estipulado pela Especificação da Kraft Foods.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	28 de 45

O Fornecedor deve assegurar por meio de seus procedimentos que as etiquetas e as embalagens pré-impressas sejam armazenadas de modo a minimizar mistura de lotes de rótulos e misturar com outros rótulos e embalagens. Atenção especial deverá ser dada às práticas de troca de material de embalagem na linha de produção. Rótulos pré-impressos não usados ao final de uma série deve ser contabilizados ou destruídos para assegurar que a próxima série de materiais não seja inadvertidamente rotulada errada. O Fornecedor também deverá ter implementado procedimentos para assegurar que os rótulos combinem com os produtos.

Os materiais de embalagem devem ser adequados para o produto alimentício específico sendo enviado e não deve gerar odor ou sabor a um produto alimentício específico sendo enviado. Adicionalmente, para remessas aos Estados Unidos, os materiais de embalagem devem satisfazer as normas da Administração Federal de Alimentos e Medicamentos para " aditivos indiretos para alimentos".

4.10. Controle de Peso

O Fornecedor deverá ter implementado um programa de controle de peso escrito que cumpre com todos os requisitos regulatórios aplicáveis. O programa de controle de peso deverá incluir a aplicação de controles estatísticos de processo, verificação de rotina da balança, calibração periódica, planos de ação corretivas e diretrizes para lidar com produtos em não conformidade.

O critério de amostragem para todos as linhas de envase deverá ser especificado no plano de controle de peso líquido. Os dados devem ser coletados rotineiramente e por todo o lote de conformidade,

Para os controles estatísticos de processo usado, os resultados documentados deverão indicar que o material está em conformidade com as especificações. Ações corretivas deverão ser tomadas se o processo tender passar o controle ou não estiver centrado no alvo.

Os lotes em não conformidade devem ser retidos para mais avaliações e disposição (ver [Seção 5.1 – Retenção & Liberação](#))

4.11. Embalagem de Material

Todas as embalagens em contato com alimentos com os materiais entregues devem ter certificados de grau alimentício. Essa embalagem não deverá ser composta a partir de embalagem reciclada.

A embalagem não deve alterar as características organolépticas do produto e não deverá ser fonte de corpos estranhos. Grampos e objetos metálicos que qualquer tipo não deverão ser usados na embalagem ou no palete. Todas as sacolas ou revestimentos plásticos em contato direto com o material deve ser de uma cor diferente do material em si.

Qualquer alteração proposta no tamanho ou tipo da embalagem deve ser enviado ao Representante de Contratação da Kraft Foods para aprovação prévia à modificação.

4.12. Armazenamento e Transporte

O Fornecedor deverá ter implementado sistemas para a gestão da armazenagem e do transporte para assegurar que a segurança e qualidade dos materiais e produtos seja mantida em todas as etapas desde o recebimento de materiais até a entrada de produtos à Kraft Foods.

O Fornecedor deverá usar áreas de armazenamento e salas de estoque adequadas para prevenir que danos, deterioração ou adulteração de materiais ocorram. Para detectar deterioração devido a fatos, tais como infestação de praga, falta de sanitização e abusos no controle de



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	29 de 45

temperatura/umidade, a condição da produto em estoque deverá ser avaliada em intervalos adequados. As instalações de armazenamento deverão estar em ordem e limpas. Os requisitos e diretrizes específicas para o controle das instalações de armazenamento estão listados na Seção P: Armazenamento e Transporte no Suplemento de Recurso SQE.

Se o Fornecedor usar armazéns de terceiros para armazenar matéria-prima, materiais de embalagem, produtos semi-acabados ou produtos acabados, o Fornecedor deverá conduzir avaliações periódicas para assegurar que os requisitos deste Manual SQE sejam atendidos.

O programa de transporte do Fornecedor deverá assegurar que os produtos tenham a temperatura adequadamente controlada a todo o tempo durante o transporte e que sejam mantidos em boas condições, limpos, secos e selados. Para os requisitos e considerações para o programa de transporte, ver Seção Q: Armazenamento e Transporte no Suplemento de Recurso SQE.

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	30 de 45

CAPÍTULO 5 – GERENCIAMENTO DE INCIDENTE

5.1. Retenção & Liberação

O Fornecedor deverá ter um programa de controle de Retenção & Liberação escrito que claramente estabelece os papéis e responsabilidade para uma implementação eficaz. O programa de Retenção & Liberação deverá ser aplicado ao produto dentro das instalações do Fornecedor ou em instalações de terceiros usadas pelo Fornecedor. Os materiais que estão em Retenção deverão ser controlados por um sistema eficaz e definido com o propósito de prevenir movimentação inadvertida. A reconciliação de inventário deve ocorrer para verificar o controle adequado..

O programa deverá incluir os controles para a não conformidade de matéria-prima, materiais pendentes de teste (por exemplo, teste de patógenos, teste de esterilidade, verificação do Certificado de Análise (COA)), embalagens, rótulos, produtos semi-acabados (em progresso), produto acabado e retrabalho. O Fornecedor deve manter registros suficientes para permitir a reconstrução de cada evento de Retenção (por exemplo, quantidades, datas de códigos, números de lote, números de produto, razão para a Retenção e/ou liberação, informação investigativa, disposição e informação de rastreabilidade).

O procedimento de Retenção deve abordar, ao menos, dois níveis de Retenção:

- **Retenção Categoria I** – deverá ser usada quando uma não conformidade gera uma potencial grande preocupação quanto à segurança, à conformidade regulatória ou à qualidade do alimento. Os procedimentos de Retenção deverão assegurar que o produto será colocado em uma área segura e segregada ou seja fisicamente obstruído. Cada unidade de remessa deve ser rotulada como estando em Retenção. O inventário deve ser confirmado diariamente. As razões para a Retenção devem ser codificadas para a identificação, mas sinais de Retenção não devem listas à razão da Retenção (exceto se exigido por agências reguladoras). Exemplos de Retenção de categoria I são:
 - - Alergênicos não declarados identificados no produto.
 - - Falha em satisfazer os requisitos de CCP.
 - - Falha em satisfazer requisitos legais específicos.
 - - Contaminação devido à doença de um funcionário.
 - - Resultados inaceitáveis para teste de patógenos
 - - Presença de um ingrediente não declarado.
- **Retenção de Categoria II** – deverá ser usado quando uma não conformidade gera uma potencial pequena preocupação quanto às normas e a qualidade do produto. Um sistema de Retenção computadorizado pode ser suficientes se o sistema efetivamente bloquear a seleção e remessa do produto. Alternativamente, o produto deve ser visualmente rotulado como em Retenção ou fisicamente obstruído. Exemplos de Retenção de categoria II são:
 - - Materiais que potencialmente contenha alergênicos não rotulados.
 - - Produto em teste de Patógenos.
 - - Uma não conformidade que cause os últimos dois ingredientes da lista de ingrediente estarem em ordem errada.
 - - Questão de material estranho sem preocupação com segurança do alimento.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	31 de 45

Após a liberação de um lote/código de produto à Kraft Foods, o Fornecedor não deverá iniciar teste de Patógenos nesse lote/código de produto ou em qualquer ingrediente usado no produto.

Se qualquer material produzido para a Kraft Foods é inadvertidamente liberado da Retenção ou é suspeito de não conformidade, mas já foi enviado à Kraft Foods, o Representante de Contratação da Kraft Foods deverá ser imediatamente notificado (ver Seção 1.2 - Notificação à Kraft Foods de Eventos Significativos).

5.2. Recall do Produto

O Fornecedor deverá ter procedimentos de recall escrito e implementado que pronta e eficazmente responda à questões relativas ao produto que representem risco inaceitáveis à Kraft Foods e/ou ao consumidor.

Os procedimentos de recall de produto devem incluir:

- Procedimentos de notificação, incluindo listas de contato e contatos do cliente.
- Protocolo para a recall e disposição de todos os produtos afetados designando autoridade e fixando responsabilidades para assegurar que controles suficientes sejam seguidos para permitir uma recall completa do produto.
- Identificação dos pontos de entrega, datas e quantidades para o produto afetado entregue à Cadeia de Suprimento ou aos clientes.
- Protocolo para a isolação de estoques e/ou materiais afetados permanecendo sob controle.

O sistema de recall deverá ser testado anualmente e após alterações importantes no sistema para confirmar (1) a exatidão de todos os produtos e dados de contato e (2) a eficácia continua dos procedimentos e dos sistemas de rastreabilidade. Os resultados desses testes e todas as ações corretiva necessárias deverão ser documentados.

O Representante de Contratação da Kraft Foods deverá ser imediatamente notificado no evento de uma recall de produto causar impacto aos produtos da Kraft Foods (ver Seção 1.2 - Notificação à Kraft Foods de Eventos Significativos).

5.3. Controle e Disposição de Produtos em Não conformidade

A disposição dos materiais em Retenção que não cumpram com as Especificações da Kraft Foods aprovadas e específicas devem ser efetivamente controlada e documentada. O Fornecedor deverá ter procedimentos escritos para a identificação, documentação, avaliação, segregação (quando prático) e determinação e execução da disposição final de produtos em não conformidade.

O material rejeitado deverá ser claramente identificado. A razão da rejeição do material, datas do código, quantidades envolvida e sua disposição deverá ser anotada no registro do lote. Registros das ações e resultados deverão ser mantidos (por exemplo, certificados ou outras evidências da destruição ou soterramento do produto). A disposição deverá ser realizada em tempo hábil

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substituí:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	32 de 45

CAPÍTULO 6 – REQUISITOS DE EMBALAGEM

6.1. Introdução

As Expectativas da Qualidade do Fornecedor da Kraft Foods (SQE) define os requisitos gerais para todos os fornecedores. A tabela I abaixo detalha quais outros capítulos desta SQE são relevantes para os fornecedores de embalagem. Este capítulo e a SQE substituí a versão anterior da pSQE emitida em 23 de junho de 2005.

Como mínimo, todos os materiais de embalagem fornecidos à Kraft Foods devem cumprir com todos as leis, normas, Códigos de Práticas e Padrões aplicáveis ao país de produção e do destino em que os materiais serão entregues (ambos os requisitos nacionais e locais, como aplicável).

Todos os materiais de contato com alimento deverão ser acompanhados por uma declaração de conformidade cobrindo os materiais e conversões (por exemplo, tintas, adesivos, revestimentos). A declaração deverá demonstrar a conformidade da qualidade do grau alimentício com base (i) nos limites de migração específica e requisitos regulatórios para contato direto ou indireto com o alimento (segundo a aplicação), (ii) Códigos de Práticas e (iii) Padrões do país de produção e do destino em que os materiais serão entregues. Quando não existir uma legislação nacional dedicada a embalagem de alimento para material plástico, a Kraft Foods exigirá o cumprimento com as normas da Europa ou com as normas Federais dos Estados Unidos (Administração Federal de Alimentos e Medicamentos (FDA) (21 CFR), com as normas do Departamento de Agricultura dos Estados Unidos (USDA), com as normas da Agência de Proteção Ambiental dos E.U.A (EPA)) e normas federais. Todos os dados brutos e documentos correspondentes devem ser mantidos e estarem disponíveis.

Os requisitos para o programa de Análise de Risco e Pontos Críticos de Controle (HACCP) do fornecedor são definidos pelo Manual HACCP do Fornecedor e do Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc.

Tabela 1: Aplicabilidade da SQE para Fornecedores de Embalagem

Tipo de Embalagem	Seções SQE não aplicáveis aos Fornecedores de Embalagem
Embalagem de contato com Alimento e/ou Contendo Lista de Ingrediente	Seção 3.10 – Zoneamento Seção 3.11 – Monitoramento Ambiental de Patógenos Seção 4.10 – Controle de Peso
Sem Contato com o Alimento e/ou Não Contém Linha de Ingrediente	Seção 3.5 – Gestão de Utilidades Seção 3.10 – Zoneamento Seção 3.11 – Monitoramento Ambiental de Patógenos Seção 4.2 – HACCP Seção 4.6 – Gestão de Alergênico Seção 4.8 – Controle de Retrabalho Seção 4.9 – Controle de Rótulo Seção 4.10 – Controle de Peso

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	33 de 45

6.2 Transferência de componentes de um material em contato com o alimento ao alimento.

Os materiais de embalagem que entram em contato direto com o produto, seja pelo desenho ou pelo uso esperado, são definidos pela Kraft Foods como Embalagem Primária. Os Fornecedores devem assegurar que os materiais ou componentes de embalagem entregues, que contenham uma declaração/lista de ingrediente ou artigos de contato com alimentos, sejam fabricados em conformidade com as BPFs. Sob suas condições de uso normais e esperadas, os materiais não deverão transferir seus componentes aos gêneros alimentícios em quantidades que possam colocar em risco a saúde humana, causem uma alteração inaceitável na composição do gênero alimentício ou resultem em deterioração das suas características organolépticas (contaminação). Este requisito se aplica a todos os materiais e artigos que entram em contato com o alimento, seja contato físico, troca de *headspace* ou por barreira insuficiente sob condições reais, intencionais ou de Retenção. O requisito abrange a aceitação de segurança e do consumidor durante o armazenamento e operação (ou seja, durante a fase de preparação e fase de consumo).

6.2.1. Higiene da Embalagem

A Embalagem em Contato com Alimento não deverá ser uma fonte de perigo biológico (por exemplo, microbiana), químico ou físico (por exemplo, corpos estranhos). Os Fornecedores devem demonstrar sua habilidade em controlar perigos à segurança do alimento para assegurar que o alimento esteja seguro no momento do consumo humano. A Kraft Foods aceita um sistema de gestão de higiene de acordo com as normas BRC/IoP, EN 15593 ou ISO 22000.

6.2.2. Componentes dos materiais plásticos

Os materiais e artigos plásticos que entram em contato direto ou indireto com o alimento devem ser suficientemente inertes para prevenir a migração dos componentes do plástico ao alimento. Os materiais e artigos de plástico não deverão transferir seus componentes ao gênero alimentício em quantidades que excedam 10 mg/dm² (Limite de Migração Geral; 1 dm = 10 cm) ou o limite adequado para os materiais usados. Esse limite deverá ser de 60mg/kg gênero alimentício para recipientes ou envases similares tendo um volume entre 500 ml e 10 litros e para artigos cujas superfícies sejam impraticáveis de determinar (por exemplo, tampas, juntas).

O material deverá ser testado sob condições adequadas ao tipo de alimento, tempo e temperatura que o alimento embalado é exposto durante o envase, processamento, armazenamento e preparação. Os ingredientes e a composição de todos os materiais plásticos em um polímero devem cumprir com todos os requisitos legais de segurança.

Por razões de segurança, o conteúdo de monômero residual no PVC não deverá exceder 1 mg de cloreto de vinila por quilo de polímero. Adicionalmente, o cloreto de vinila não deverá ser detectável no alimento.

6.2.3. Componentes dos materiais com fibra de celulose

Papel e papelão para contato direto com o alimento deverão ter adequada qualidade microbiológica e não deverão liberar qualquer agente antimicrobiano no alimento. Na ausência de regulação aplicável, as diretrizes a seguir devem ser cumpridas: (i) Normas da FDA em 21 CFR Parte 176, (ii) Conselho de Resolução Europeia sobre Materiais de Papel e Papelão e artigos que entrarão em contato com gêneros alimentícios (AP 2002/1), ou (iii) a Recomendação Alemã XXXVI.

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	34 de 45

Os filmes fabricados com fibras de celulose regenerada devem ser de qualidade grau alimentício. Na ausência de regulamentações, as seguintes referências devem ser cumpridas: Regulação Européia 2007/42/EC ou U.S. 21 CFR Parte 177.1200.

6.2.4. Metal em contato com a embalagem

Para embalagem primária indicada para uso com produtos diários, não deverá haver contato direto entre a embalagem e o cobre ou qualquer liga contendo cobre. Os Fornecedores deverão tomar todas as medidas para assegurar que a embalagem primária não entre em contato com esses componentes, seja direta ou indiretamente, devido ao uso regular da máquina

Quanto aos revestimentos poliméricos em latas e folhas de metal, ver Seção 6.2.2.

6.2.5. Material reciclado pós-consumo

A Kraft Foods incentiva o uso de materiais reciclados, desde que requisitos rígidos sejam estabelecidos para garantir a segurança alimentar. A Kraft Foods tipicamente não permite que materiais reciclados pós-consumo usados em embalagem primária entrem em contato direto com o alimento, exceto se submetidos a um processo rigoroso de descontaminação. Se a conformidade com as normas de material em contato com o alimento possam ser afirmadas, nós faremos uma exceção para vidro, metal e aplicações específicas de produto quando acordado pelo Representante de Contratação da Kraft Foods e incluído nas Especificações de Embalagem da Kraft Foods.

Os Fornecedores de material de embalagem em contato com o alimento (exceto para aqueles exclusivamente fornecendo vidro e/ou metal) deverão ter implementado um sistema para notificar a Kraft Foods quanto à qualquer produto ou material fornecido à Kraft Foods que contenha uso de material reciclado pós-consumo.

Se o material reciclado pós-consumo é parte de um sistema de embalagem primária multicomponente, mas não está camada que entra em contato com o alimento, o uso de material reciclado pós-consumo será apenas permitido à condição de três requisitos: (1) Kraft Foods deve ser notificada previamente; (2) o estado de Aditivo/Migração de alimento deve ser averiguado quanto a sua indicação de uso; e (3) o material deve ser incluído nas Especificações de Embalagem da Kraft Foods.

6.2.6. Aceitação do Consumidor

Para cumprir com os requisitos legais e assegurar a aceitação do consumidor, materiais em contato com o alimento não deverão alterar as propriedades organolépticas do alimento embalado. Os materiais em contato com o alimento, como definido na Seção 6.1, fornecidos à Kraft Foods devem cumprir com as Seção 6.2.7 Transferência de Odor e Sabor e Seção 6.2.8 Solventes Residuais, como aplicável

6.2.7. Transferência de Odor e Sabor

Separadas do teste de solvente, as características organolépticas do material em papel ou papelão em contato com o alimento (incluindo itens promocionais) em contato direto ou indireto com o alimento deverão ser avaliadas de acordo com os métodos a seguir:

EN 1230 –1 Teste de transferência de odor

EN 1230 –2 Teste tipo "taint Transfer" ("Teste de Robinson")

Para plásticos e papel, a DIN 10 955 deverá ser aplicada para ambos os testes de transferência de

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	35 de 45

odor e sabor.

Para embalagem diretas e indiretas para chocolates e afins, os testes de sabor acima mencionados são obrigatórios.

Materiais da embalagem primária em contato direto ou indireto com o alimento são aceitáveis se:

- no teste de *taint transfer* o sabor estranho seja apenas perceptível, mas difícil de definir (score de sabor médio de 1,5, com os métodos acima mencionado);
- no teste de odor um leve odor estranho é percebido (score de odor médio de < 2.5 com os métodos acima mencionado);
- ou em qualquer outro método acordado pela Kraft Foods que sejam usados para assegurar a qualidade sensorial dos materiais.

Observe que os testes sensoriais devem ser conduzidos sistematicamente por integrantes do painel treinados adequadamente.

Questões devem ser endereçadas a seu Representante de Contratação da Kraft Foods.

6.2.8. Solventes Residuais

O total de solventes residuais em materiais impressos e convertidos deverá se mantido o mais baixo possível. O solvente não deverá exceder:

- 5 mg/m² para aplicações Café em Grão/Tostado e Moído
- 20 mg/m² para aplicações de Café Solúvel e Misturas de Café.
- 20 mg/m² para aplicações em Chocolates e afins, máximo de ésteres 7mg/m² (por exemplo, acetato etílico)
- 20 mg/m² para todas as outras aplicações.

Esses valores podem ser determinados de acordo com a EN 13628-2 para Determinação de solventes residuais por cromatografia a gás e técnicas de *headspace* estático – Método industrial, equilibrando as amostras em 110°C por 20 minutos antes da análise.

O Padrão ASTM F 1884-04 de Método de Teste para Determinar Solventes Residuais em Materiais de Embalagem pode ser usado adequadamente.

6.2.9. Tintas de Impressão

As tintas de impressão aplicáveis ao lado sem contato com o alimento da embalagem não deverá transferir qualquer resíduo tóxico. A tinta deve ser de alta pureza para garantir que não ocorra migração de substâncias que não tenham sido toxicologicamente avaliadas e que não ocorra violação aos limites de migração específicos impostos aos outros materiais.

Compostos aromáticos (por exemplo, tolueno, xileno) não deverão ser parte da formulação adicionada aos materiais de embalagem durante os processos produção, impressão ou limpeza. Entretanto, traços abaixo de 0,5 mg/m² deverão ser considerados como livres de aroma.

A Kraft Foods exige conformidade com a diretriz EuPIA sobre tintas de impressão aplicadas à superfície de contato não alimentar de materiais e artigos de embalagem de alimento (www.eupia.org) e a Portaria Suíça sobre Materiais e Artigos em Contato com Alimentos, Seção 8b, Tintas de Embalagem, Artigos 26e – 26i1.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	36 de 45

Os Fornecedores dos E.U.A deverão ter uma carta de aprovação regulatória da FDA em arquivo para o uso aprovado de tintas específicas para contato direto e indireto com produto. (Para camadas de tinta com contato direto com o alimento, ver Seção 2.2.10 – Impressão em contato direto com o alimento).

6.2.10. Impressão em contato direto com o alimento

Quando materiais de embalagem sofrem impressão no lado interno que terá contato direto com o alimento e não possuem barreira funcional, apenas corantes grau alimentício podem ser usados. Os corantes devem ser aprovados para uso alimentício no local onde os produtos são produzidos e nos locais onde podem ser entregues. Nos E.U.A, as tintas são usadas para contato direto com o produto devem ser corantes grau alimentício aprovado pela FDA.

Esse requisito se aplica a impressões na parte interna de uma embalagem (por exemplo, promoções). O requisito também se aplica a embalagens com impressão externa que podem entrar em contato com a boca ou colocada em contato próximo ou direto a um alimento desembalado (por exemplo, pacotes com multicomponentes que compreendem alimento embalado e desembalado, tal como pacotes LUNCHABLES).

6.2.11. Ingredientes de Material de Embalagem e Auxiliares de Processamento derivados de Fontes de Alergênicas e Geneticamente Modificada

Os materiais derivados de fontes alergênicas não devem ser usados. (Observe que óleos derivados de fontes alergênicas que foram refinadas, branqueadas e desodorizadas são permitidos). As fontes alergênicas são definidas na Lista de Categoria Alergênico da Kraft Foods (ver Apêndice C do Manual HACCP do Fornecedor e Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc.

A Kraft Foods deve ser notificada quanto ao uso de látex natural a base de borracha em adesivos ou outras aplicações de contato indireto potencial. A Kraft Foods também deve ser notificada quanto ao uso de qualquer material derivado de fontes Geneticamente Modificada (GMOs).

6.2.12. Embalagem Ativa e Inteligente

A Kraft Foods deve ser notificada quanto a entrega de qualquer artigo de embalagem ativa ou inteligente que entra em contato com o alimento. Tais materiais devem ser acompanhados por uma declaração de conformidade com a Regulação da Comissão da UE 450/2009.

6.3. Impacto ambiental da embalagem

Todos os materiais fornecidos à Kraft Foods devem cumprir com as normas de resíduos de embalagem e ambiental nacional quanto a produção local e local(ais) de destinação onde os produtos serão produzidos, usados, transportados e eliminados. Os Fornecedores devem considerar a redução e prevenção de recursos, incluindo entrega de material adequado em termos de ruídos, congestão urbana, meios de transporte, quantidade e volume.

6.3.1. Minimização de metais pesados e outras substâncias de classificação N

O Fornecedor deverá certificar quanto a todos os materiais de embalagem que não sejam introduzidos metais pesados nos componentes de pacotes e embalagens da Kraft Foods. O Fornecedor deverá fornecer uma Garantia de Metais Pesados à Kraft Foods antes da compra dos materiais.

O Fornecedor deverá certificar que todos os materiais de embalagem fornecidos à Kraft Foods o usados em qualquer produto com o rótulo da Kraft Foods não contenha mais do que um combinado total de 100ppm por peso dos seguintes materiais pesados como fonte: chumbo,

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	37 de 45

mercúrio, cádmio e cromo hexavalente. O Fornecedor deve conduzir monitoramento periódico dos materiais (incluindo adesivos, rótulos, tintas, corantes e estabilizadores) para assegurar a conformidade com essa política.

Todos os materiais entregues à Kraft Foods não deverá conter substâncias classificadas como tóxica (T) ou altamente tóxica (T+) com declarações de risco R23, R24, R25, R26, R27, R28, R39 e R48 (de acordo com a Regulamentação EC 1272/2008 e suas alterações). Adicionalmente, os materiais devem ser livres de qualquer substâncias carcinogênicas, mutagênicas ou reprotóxicas (CMR) de categorias 1, 2 e 3 (de acordo com a Regulamentação EC 1272/2008 e suas alterações), exceto se a substância tenha sido avaliada dentro do quadro de seu uso para contato com alimento e nas condições de conformidade com um conjunto de limites, como adequado (QM e/ou SML).

6.3.2. Registro, Avaliação, Autorização e Restrição de Químicos

(REACH)

A Kraft Foods exige conformidade com a Regulação REACH (EC) Nº 1907/2006 concernente ao Registra, Avaliação, Autorização e Restrição de Químicos (REACH) para todos os itens de embalagem que são preparações ou artigos contendo substâncias relacionadas à Regulação REACH. A Kraft Foods deve ser notificada de conteúdo de substâncias consideradas de grande preocupação (SVHC), mesmo que abaixo de 0,1% e deve receber prévio aviso de a composição da embalagem irá sofrer alteração devido à descontinuação de substâncias ou restrições.

6.4. Ficha de Informação dos Componentes da Embalagem (PCIS)

Para todos os materiais de embalagem produzidos ou enviados aos E.U.A ou Canadá, uma Ficha de Informação dos Componentes da Embalagem deve ser obtida do Departamento de Aproveitamento da Kraft Foods e ser preenchida e devolvida à Kraft Foods. Isso deve ocorrer antes do desenvolvimento e compra de material segundo as Especificações de Embalagem da Kraft. Um formulário de PCIS também pode ser preenchido para outras regiões sob solicitação.

Assunto:

Expectativas da Qualidade do Fornecedor

Data de Emissão: 10 de maio de 2010

Substitui: SQE, datado de 12/FEV/2008

pSQE datado de 23/JUN/2005

Página: 38 de 45

6.5. Lista de Referência de normas e métodos

A seguinte lista de normas de embalagens e Códigos de Práticas e Padrões é fornecido como referência e não é considerado taxativo. Cada Fornecedor deve estar ciente e deve cumprir com todos os requisitos regulatórios de ambos os países, onde o material é produzido e para onde o material será enviado.

Nota: Todas as referências feitas a uma Diretiva ou Regulação EC deve ser interpretada como incluindo suas subseqüentes alterações e/ou outras novas Diretivas que revoguem ou anulação de uma diretriz existente.

Critério / Material de Embalagem	Regulação dos E.U.A específica, 21 CFR Alimentos e Medicamento (inclui métodos)	Regulação Específica U.E, legislações, diretrizes e métodos nacionais
Material em contato com alimento, geral	21 C.F.R. §§ 174.5 até 174.6 – Aditivos Alimentares Indiretos : Geral	<ul style="list-style-type: none"> • Regulação EC Nº 1935/2004 • Regulação da Comissão 2023/2006 – BPF em materiais e artigos destinados a entrar em contato com o alimento. • Teste de Migração: Simulante Alimentício Diretivas 85/572/EEC, 2007/19/EC. • - Teste de Migração: Condições Diretivas 82/711/EEC, 93/8/EEC, 82/711/EEC (Inclui diretrizes de método)
Propriedades organolépticas do material de embalagem	<p>Apenas requisitos da Kraft Foods: sem regulação específica.</p> <p>Métodos ASTM:</p> <p><u>E460</u> Prática para determinar o Efeito da Embalagem em Produtos Alimentícios e Bebidas durante o Armazenamento</p> <p><u>E619</u> Prática para Avaliar Odores Estranhos em Embalagem de Papel</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regulação EC Nº 1935/2004 <p>Métodos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EN 1230 –1 Teste de Transferência de Odor. • EN 1230 –2 Teste de “Taint Transfer” (“Teste de Robinson”) • Para todos os outros materiais a DIN 10 955 será aplicada para ambos os testes de transferência de odor e sabor. • . ISO13302 Métodos para verificar as modificações ao sabor de gêneros alimentícios devido à embalagem.

Assunto:

Expectativas da Qualidade do Fornecedor

Data de Emissão: 10 de maio de 2010

Substitui: SQE, datado de 12/FEV/2008

pSQE datado de 23/JUN/2005

Página: 39 de 45

Critério / Material de Embalagem	Regulação dos E.U.A específica, 21 CFR Alimentos e Medicamento (inclui métodos)	Regulação Específica U.E, legislações, diretrizes e métodos nacionais
	E1870-04 Padrão de Método de Teste para Transferência de Odor e Sabor do Filme Polimérico da Embalagem	
Plásticos e Laminados	<p>21 C.F.R. §§ 177.1010 até 177.2910 - Aditivos Alimentícios Indiretos: Polímeros.</p> <p>21 C.F.R. §§ 178.1005 até 178.3950 - Aditivos Alimentícios Indiretos: adjuvantes, auxiliares de produção e sanitizadores</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Monômeros Plásticos Diretiva 2002/72/EC + alterações. - Limites de Monômeros de Cloreto de Vinilo (VCM) Diretiva 78/142/EEC . - Resolução AP (89) 1 sobre o uso de corantes em materiais plástico em contato com o alimento. - Resolução AP (92) 2 sobre o controle de auxiliares para materiais plásticos destinados a entrarem em contato com gêneros alimentícios. <p><u>Métodos:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Determinação de VCM em PVC, Diretiva 80/766/EEC,81/432/EEC.
Celulose Regenerada	21 C.F.R. § 177.1200 - Celofane.	<ul style="list-style-type: none"> • Filme de Celulose Regenerada Diretiva 2007/42/EC
Cerâmicas		<ul style="list-style-type: none"> • Cerâmicas Diretivas 84/500/EEC e 2005/31/EC
Papel, Papelão	21 C.F.R. §§ 176.110 até 176.350 - Aditivos Alimentícios Indiretos: Componentes de papel e papelão	<ul style="list-style-type: none"> • Resolução AP (2002) 1 sobre materiais e artigos de papel e papelão destinados a entrar em contato com gêneros alimentícios; • Recomendação XXXVI Papel e Papelão do Instituto Federal Alemão para Avaliação de Risco (BfR) - www.bfr.bund.de
Elastômeros e borrachas	Ver plásticos	<ul style="list-style-type: none"> • Nitrosamina Diretiva 93/11/EC; Resolução AP (2004) 4 sobre produtos de borracha destinados a entrar em contato com alimento
Silicones		<ul style="list-style-type: none"> • Resoluções AP (99) 3 e AP (2004) 5 sobre silicones usados para aplicação em contato com alimento

Assunto:

Expectativas da Qualidade do Fornecedor

Data de Emissão: 10 de maio de 2010

Substitui: SQE, datado de 12/FEV/2008

pSQE datado de 23/JUN/2005

Página: 40 de 45

Critério / Material de Embalagem	Regulação dos E.U.A específica, 21 CFR Alimentos e Medicamento (inclui métodos)	Regulação Específica U.E, legislações, diretrizes e métodos nacionais
Revestimentos de superfície (resinas, sinteco, adesivos)	21 C.F.R. §§ 175.105 até 175.390 - Aditivos Alimentícios Indiretos: Adesivos e componentes de Revestimentos	<ul style="list-style-type: none"> • Derivados de Epoxy Diretivas 1895/2005/EC • Resolução AP (96) 5 sobre revestimentos de superfícies destinadas a entrar em contato com gêneros alimentícios. • Resolução AP (2004) 1 sobre revestimentos destinados a entrar em contato com gêneros alimentícios.
Tintas de impressão	Aprovação da FDA	<ul style="list-style-type: none"> • Regulação da Comissão 2023/2006 – BPF sobre materiais e artigos destinados a entrar em contato com alimentos. • Portaria Suíça sobre Materiais e Artigos em Contato com Alimento, Seção 8b, Tintas de Embalagem, Art. 26e – 26i1 • Diretriz EuPIA sobre tintas de impressão aplicada a superfície que não entra em contato com alimento de materiais e artigos de embalagem de alimento. • Resolução AP (2005) 2 sobre tintas de embalagem aplicada ao lado da embalagem de alimento que não entra em contato com alimento.
Plásticos reciclados		<ul style="list-style-type: none"> • Regulação da Comissão 282/2008 sobre materiais plásticos reciclados e artigos destinados a entrar em contato com alimento.
Embalagem ativa e inteligente		<ul style="list-style-type: none"> • Regulação da Comissão 450/2009 sobre materiais e artigos ativos e inteligentes destinados a entrar em contato com alimento
Higiene da Embalagem		<ul style="list-style-type: none"> • Padrão de Embalagem Global BRC/IoP • EN 15593 Gestão da Higiene na produção de embalagem para gêneros alimentícios • ISO 22000:2005 Sistemas de gestão de segurança alimentar
Embalagem como Resíduo	CONEG	<ul style="list-style-type: none"> • Embalagem & Resíduo de Embalagem Diretiva 94/62/EC • Métodos: EN 13427 – EN13432; CR 13688; CR 13695

Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	41 de 45

APÊNDICE 1 - DEFINIÇÕES

Notas Gerais

1. Os termos usados neste documento para designar requisitos e recomendações incluem:

o **Deverá** – Os verbos conjugados no futuro são usados neste documento para expressar uma obrigação ou interatividade, vinculação, sem exclusão (ou seja, mandatório).

o **Deve** – Usado para expressar uma recomendação entre outras possíveis opções.

o **Pode** – Usado para indicar uma ação permitida, mas não mandatória.

2. Para se diferenciar o produto acabado produzido pelo Fornecedor e o produto acabado da Kraft Foods, o produto acabado da Kraft Foods será chamado de "**produto acabado**". Todos os outros termos, tal como "**material**," "**ingrediente**" e "**produto**," referem-se aos produtos do Fornecedor.

Lista alfabética de definição de termos:

Exatidão: O grau de proximidade ao valor alvo de uma referência certificada ou outro padrão.

Perfil Alérgico: A totalidade dos alérgicos que estão presentes em um produto pelo desenho ou provavelmente presente devido a contato cruzado. O perfil alérgico completo deve ser adequadamente identificado no rótulo.

Calibração: O ajuste de equipamentos de medição e monitoramento para assegurar que: 1) para o equilibrando que mede por uma faixa de valores, as medições são exatas por todas as faixas segundo o grau de exatidão declarado; 2) para equipamento que é usado para medir um único ponto, que a medição alcança o grau de exatidão declarado.

Transferência: Traços da carga prévia de produto que não pode ser adequadamente limpa da linha de produto devido a limitações técnicas.

Retenção Categoria I: Deverá ser usado em situações quando uma não conformidade impõe uma preocupação quanto a segurança, uma importante norma ou uma importante qualidade.

Retenção Categoria II: Deverá ser usado em situações quando uma não conformidade impõe uma potencial preocupação quanto à qualidade do produto ou uma preocupação menor quanto a uma norma.

Certificado de Análise (COA): Um documento fornecido pelo Fornecedor que indica os resultados de um teste/análise específica realizada em um lote definido do produto do Fornecedor. Os testes são realizados pelo Fornecedor ou por uma empresa de teste externa, e deve ser baseado em protocolos/métodos que foram aprovados e acordados pelos especialistas técnicos da Kraft Foods.

Limpo no Local (CIP): Um sistema Limpo no Local (CIP) é um sistema que limpa apenas por circulação e/ou fluxo de soluções de detergente químico e enxagues de água em ou nas superfícies a serem limpas por meios mecânicos.

Retenção Controlada: Um estado em Retenção que é usado por razões diferentes daquelas da Retenção de Categoria I e de Categoria II.

Ponto de Controle Crítico (CCP): Um ponto onde o controle é aplicado para prevenir, eliminar e reduzir o risco à segurança do alimento a um nível aceitável.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	42 de 45

Equipamento de Medição Crítica: Qualquer equipamento de medição crítica para o qual o funcionamento correto sob condições prescritas do teste é crítico para a exatidão e precisão do resultado final; ou qualquer peça do equipamento usado para testar qualquer CCP ou requisitos de segurança do alimento.

Contato Cruzado: A introdução de Patógenos de um produto cru a um produto cozido, ou a introdução de alergênicos em um produto que não é parte de uma formulação por meio das condições ambientais. Por exemplo, contato cruzado pode surgir de: 1) traços da carga prévia de produto que não pode ser adequadamente limpa da linha de produto devido a limitações técnicas; 2) contato físico em qualquer ponto no processo e fabricação com produtos e ingredientes que são produzidos em linhas separadas, na mesma área de processamento ou na área de processamento adjacente.

Disposição: A determinação do que será feito com o objeto da determinação. Por exemplo, a disposição de um produto em não conformidade que foi colocado em Retenção é a determinação se o produto será liberado, destruído ou tomada outra ação em relação ao produto.

Material Estranho: Qualquer objeto ou matéria que possam se tornar parte de um produto sendo produzido que não seja parte de tal produto. Matéria estranha pode ser um objeto estranho, material estranho ou uma aberração no produto ou ingrediente do produto. Exemplos podem incluir: metal; pedras; madeira; plástico; papel e matéria inerente à matéria-prima (por exemplo, osso e cascas).

Operações Agrícolas: Cultivo e colheita de safras, a criação de animais (incluindo frutos do mar), ou ambos. Lavagem, aparição de folhas externas e procedimento de resfriamento são considerados parte da colheita.

Alergia/Sensibilidade Alimentar: O estado imune mediado da hipersensibilidade resultante da exposição a alergênico transmitido por alimento (geralmente uma proteína ou glicoproteína) que pode causar reações adversas sérias ou morte.

Lista de Categoria do Alergênico Alimentar: A lista de alergênicos alimentares reconhecidos da Kraft Foods, disponível com o Representante de Contratação da Kraft Foods.

Contato com Alimento: Compreendendo contato físico (ou seja, troca de sólidos, de líquidos e de gases) entre a embalagem e o alimento sob condições reais e previsíveis.

Food Defense: Passos para salvaguardar a cadeia de alimento de atos intencionais (ou ameaças de um ato), tal como contaminação em massa ou adulteração de produto.

Agência Reguladora de Alimentos: Qualquer entidade governamental nacional ou local indicada ou autorizada para supervisionar atividades da indústria de fornecimento e fabricação de alimento. Os exemplos incluem Agências de Padrões de Alimento de países europeus, Agências de Padrões de Comercialização; Agências dos E.U.A como a FDA (Administração Federal de Alimentos e Medicamentos), USDA (Departamento de Agricultura dos E.U.A), BATF (Departamento de Álcool, Tabaco, Armas de Fogo e Explosivos); e CFIA do Canadá (Agência de Inspeção Alimentar do Canadá).

GMO: Organismos geneticamente modificado.

Regulamentações Governamentais: As leis e regulamentações da localidade em que os produtos são produzidos e as leis e regulamentações do destino onde os produtos possam ser entregues.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	43 de 45

GS1: O sistema GS1 de padrões é o sistema de padrões de cadeia de suprimento mais amplamente usado no mundo. Os seus elementos de codificação de rótulo substituiu o antigo sistema EAN e os sistemas de código UCC. As estruturas do código não foram substancialmente alteradas, mas as duas organizações sofreram uma fusão, assim os nomes de códigos GS1 unificados são usados neste documento. Mais informações sobre o sistema GS1 de padrões está disponível <http://www.gs1.org/>.

Risco: O potencial de causar dano. Riscos podem ser biológico, químico ou física.

Metal Pesado: Prata, arsênico, bário, selênio, chumbo, mercúrio, cádmio e cromo hexavalente.

Retenção: Um estado designado a um produto específico indicando que ele deve permanecer parado em relação aos processos normais de manuseio até segunda ordem. Sinônimos incluem termos tais como: quarentena, bloqueio, segregação, contido e embargado.

Resíduo Ilegal: Substâncias (ou seja, aditivos químicos, medicamentos e alimentícios) permanecendo em um produto, quando enviado, que exceda as tolerâncias estabelecidas por autoridade reguladoras. Esse também inclui substâncias para as quais nenhuma tolerância foi definida ou que são Geralmente Reconhecidos como Seguros (GRAS).

Notificação Imediata: Assim que possível e nunca mais tardar de 24 horas após o conhecimento do Fornecedor sobre o evento.

Organismos Indicadores: Micro-organismos que em si não são considerados patógenos, mas cuja presença pode indicar condições insalubres e/ou presença potencial de Patógenos específicas. Para os propósitos deste Manual SQE, organismos indicadores para *Salmonella* em ambientes molhados incluiriam bactérias coliformes entéricas total. Organismos indicadores para *L. Monocytogenes* seria *Listeria* genus.

Rótulo de Ingrediente/Matéria-prima: Um rótulo a ser usado em produtos destinados a mais processamento.

Representante de Contratação da Kraft Foods: O Representante de Contratação da Kraft Foods deverá ser o contato primário de qualquer contato ou notificação exigida por este documento. O Representante de Contratação da Kraft Foods variará dependendo da região.

Lote (Número do Lote): Uma identidade única dada a uma quantidade definida de material geralmente com base no tempo e local de fabricação. Para processos contínuos, um lote não pode exceder a quantidade de material produzido em um período de 24 horas. Para processos não contínuos, o lote, mistura, turno ou outro segmento de tempo pode ser usado para identificar um lote. Para materiais recebidos à granel, o lote é geralmente identificado como os conteúdos do veículo.

Materiais Microbiologicamente Sensíveis (também "Ingrediente Sensível"): Um ingrediente considerado como suscetível de conter Patógenos ou ajudar no crescimento de Patógenos. A sensibilidade de um ingrediente tem como base a origem, maneira como foi processado e/ou dados históricos e epidemiológicos. Para mais informações, ver [Lista de Categoria de Ingrediente Biologicamente Sensível da Kraft Foods no Apêndice B do Manual HACCP do Fornecedor e do Fabricante Externo da Kraft Foods Global, Inc.](#)

Recall Simulado: Um processo simulado de recall. Esse exercício ajuda a assegurar que os procedimentos de rastreabilidade são adequados e identifiquem as oportunidades de melhorias em eventos de uma situação real de recall.



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	44 de 45

Não conformidade: Um produto ou ingrediente que não consegue atender as especificações ou requisitos regulatórios.

Nosso: Pertencente à Kraft Foods Global, Inc.

Componente de Embalagem: Todos os elementos da embalagem, incluindo adesivos, rótulos, tintas, corante e estabilizadores.

Ponto Crítico de Controle da Embalagem (PCCP): Um Ponto Crítico de Controle da Embalagem que não preenche os requisitos do Codex (ver CCP), mas devem ser aplicados em áreas relevantes para minimizar o risco previsto.

Patógenos: Um micro-organismo transmitido por alimento reconhecido como risco à saúde pública que pode causar doença ou morte em humanos.

Pesticidas: Compostos classificados como tal por autoridades reguladoras da localidade onde os materiais ou produtos são produzidos e no destino onde eles possam ser entregues. Isso inclui, mas sem limitação, fungicidas, inseticidas, raticidas e herbicidas.

Embalagem Primária de Alimento (também "Embalagem Primária"): Embalagem que tem:

- uma superfície em contato direto com o produto alimentar, e/ou
- material que toca outro componente de embalagem não hermeticamente selado (hermético), e/ou
- uma superfície em contato com o produto alimentício após a abertura.

Não inclui embalagem que não é destinada a contato direto com o produto.

Registro do Produto: Documentos detalhando o histórico de um lote de produto acabado, incluindo números de lote de todos os materiais e retrabalho, passos de processamento, quadros de controle, resultados de teste, quantidade produzida, liberações formais e disposição de componentes.

Recall de Produto: Qualquer recall voluntária ou involuntária de produto que foi liberada para distribuição.

Materiais Adquiridos: Ingredientes ou materiais adquiridos para uso na produção ou embalagem de produtos ou ingredientes para a Kraft Foods.

Programa da Qualidade: Uma sequência lógica de ações designada para assegurar o cumprimento com as especificações de qualidade de produto.

Sistemas da Qualidade: Estruturas, políticas, programas e procedimentos organizacionais que necessitam de gestão da qualidade do produto.

Recall: Remoção de um produto do comércio porque acredita-se estar em violação quanto às leis e regulamentações aplicáveis (por exemplo, violado ou adulterado).

Material Reciclado: Um uso material pré ou pós-consumo que tenha sido tratado, salvo, recondicionado ou de outro modo retrabalhado para o re-uso.

Liberação: A ação de liberar um produto do estado de Retenção para uso após a causa da Retenção ter sido investigada e sua disposição determinada.

Autoridade Regulatória: Qualquer agente autorizado ou funcionário de uma agência governamental com poderes para executar as leis relativas aos produtos alimentares. Qualquer



Assunto: Expectativas da Qualidade do Fornecedor	Data de Emissão:	10 de maio de 2010
	Substitui:	SQE, datado de 12/FEV/2008 pSQE datado de 23/JUN/2005
	Página:	45 de 45

organização religiosa que define os requisitos para certificação especial de produto (por exemplo, Kosher).

Retrabalho: qualquer produto ou componente de produto que não consiga passar completamente pelo processo de fabricação em sua primeira passagem, mas é adequado para voltar ao fluxo de processo.

O retrabalho pode resultar de um produto semi-acabado líquido ou sólido, assim como todos os produtos acabados. O retrabalhado pode incluir produto em não conformidade (acabado ou semi-acabado), material intermediário ou produto usado para ingrediente de lavagem e linhas de entrega de produto.

Risco: Uma estimativa da probabilidade de ocorrência de um perigo ou doença.

RTE: Pronto para Comer.

Sanitização: Todas as ações lidando com a limpeza ou manutenção das condições de higiene da instalação. Ela varia desde requisitos específicos de limpeza/sanitização até atividades de limpeza periódica por toda a instalação, incluindo atividades de limpeza da planta e pisos de fábrica.

Tolerância: Desvio permitido de um valor alvo de um referência certificada ou outro padrão.

Rastreabilidade: A habilidade de rastrear um lote específico de um ingrediente/componente ao produto que o contém, e rastrear o produto acabado ao cliente externo primário ou destino.