

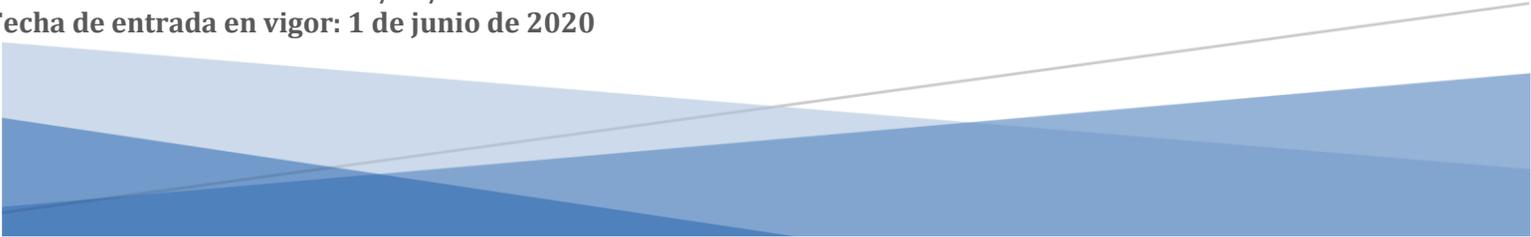


# MANUAL GLOBAL DE CALIDAD PARA LOS ALMACENES DE GENERAL MILLS

**FSQ – Supply Chain**

**Joletta Knight**  
Jolettaknight@genmills.com  
**Eric Dy**  
EricDy@genmills.com

Fecha de la última revisión: 4/11/2019  
Fecha de la última revisión: 4/11/2018  
Fecha de entrada en vigor: 1 de junio de 2020



# Manual global de calidad para los almacenes de General Mills (GMI)

## Índice

INFORMACIÓN GENERAL.....	2
Política 01: Cumplimiento de la normativa del producto .....	2
Política 02: Requisitos de control, trazabilidad y recuperación/retirada de productos .....	3
Política 03: Programas de desinfección y GMP.....	5
Norma 3.1 – Higiene y prácticas personales .....	5
Norma 3.2 – Prácticas operativas y de almacenamiento .....	5
Norma 3.3: Instalaciones y servicios .....	7
Norma 3.4: Equipo .....	8
Norma 3.5: Higiene .....	8
Norma 3.6: Gestión integrada de plagas en la instalación .....	9
Norma 3.8: Productos químicos .....	12
Política 04: Transporte y logística.....	13
Norma 4.1: Contenedores y vehículos de transporte.....	13
Norma 4.2: Recepción.....	13
Norma 4.3: Expediciones .....	15
Política 05: Relaciones con el consumidor .....	18
Norma 5.2: Producto del cliente, rechazos y devoluciones.....	18
Política 06: Etiquetado e identificación del producto .....	19
Norma 6.1: Control y etiquetado del producto .....	19
Norma 6.2: Preparación para auditorías de afirmaciones sobre productos orgánicos.....	19
Política 07: HACCP.....	20
Política 08: Alérgenos de productos alimenticios.....	21
Norma 8.2: Procedimientos para controlar alérgenos de productos alimenticios .....	21
Política 11: Uso de pesticidas agrícolas y granos crudos.....	21
Política 12: Donación de productos.....	22
Política 13: Control de peligros físicos y materiales extraños.....	23
Norma 14.2: Almacenes externos .....	23
Política 15: Defensa alimentaria .....	24
Anexo de la NAR .....	25
Política 02: Requisitos de control, trazabilidad y recuperación/retirada de productos .....	25
Norma 4.2: Recepción.....	29
Política 4.3: Envíos .....	29

## INFORMACIÓN GENERAL

**De acuerdo con la norma 14.2 de GMI, todos los almacenes que contengan material propiedad de GMI y no estén conectados físicamente a una planta de fabricación deben seguir los requisitos de este Manual global para los almacenes.**

**Estos son los requisitos mínimos que deben seguirse, definidos por General Mills, a menos que las leyes o normativas aplicables contengan requisitos más estrictos. Los requisitos de General Mills sustituirán las prácticas o costumbres locales.**

### Política 01: Cumplimiento de la normativa del producto

1. El almacén deberá tener un programa de Contactos normativos. Los procedimientos documentados se revisarán anualmente e incluirán los siguientes elementos:
  - Persona o personas designadas (según su puesto) para acompañar a todos los inspectores
  - Política definida de la empresa o de la instalación sobre el uso de equipo fotográfico y de grabación
  - Política definida de la empresa o de la instalación sobre registros y muestras
  - Plan de formación para asegurar que el personal esté al día sobre los procedimientos (debe documentarse la formación individual)
  - Procedimientos para informar sobre los contactos normativos y documentarlos
  - Procedimientos para formular, documentar y verificar acciones correctivas
2. La instalación deberá cumplir los requisitos de autorización y de registro locales, estatales, federales y/o internacionales.
3. La instalación deberá implantar programas que aseguren el cumplimiento de las normativas de importación/exportación del país de fabricación y del país de venta.
4. Los almacenes de productos que vayan a consumirse en los EE. UU. deberán inscribirse en la FDA y renovar la inscripción cada año impar.
5. La instalación deberá informar a GMI siempre que establezca contacto con una agencia normativa (o su equivalente internacional). Las agencias normativas estadounidenses pueden incluir (entre otras) la FDA, el USDA, los departamentos de Agricultura de los diversos estados, las autoridades de salud pública de los diversos estados, el Departamento Federal de Trabajo (OSHA) o sus equivalentes estatales, o la EPA (o sus equivalentes estatales). El contacto (según su definición) podrá consistir en una llamada telefónica, una carta o una visita in situ.
6. La instalación deberá remitir el Informe de GMI sobre contactos normativos (adjunto) por correo electrónico a su contacto de GMI y/o a [Regulatory.Contact@genmills.com](mailto:Regulatory.Contact@genmills.com) antes de 24 horas (si hubo observaciones que requieran acción) o de 72 horas (si no hubo observaciones o si estas no requieren acción).

Nota: si el almacén pertenece a un coempacador o ha sido contratado por el mismo para almacenar material de GMI (es decir, cuando GMI no lo haya contratado), los contactos normativos en el almacén deberán comunicarse al coempacador. A su vez, el coempacador deberá informar a GM si algún producto de General Mills resulta afectado.

7. Si una autoridad normativa retira muestras de General Mills, el producto deberá retenerse y deberá solicitarse instrucciones a General Mills Quality.

## Política 02: Requisitos de control, trazabilidad y recuperación/retirada de productos

1. Los programas de trazabilidad de cada instalación deberán ponerse a prueba mediante un simulacro de recuperación/trazabilidad al menos una vez al año.
2. Los simulacros de recuperación se evaluarán desde un paso anterior a la instalación (es decir, origen del material entrante) y un paso posterior a la instalación (es decir, destino del material saliente). Todos los simulacros de recuperación deberán incluir la siguiente documentación:
  - Identificación del producto rastreado (es decir, ingrediente, producto terminado)
  - Tiempo para completarlo
  - % de materias primas recuperadas
  - % de productos terminados recuperados
  - Las enseñanzas clave, carencias, discrepancias, acciones correctivas y mejoras del sistema necesarias para cumplir los criterios previstos de (a) 4 horas o menos (b) el 100 % de recuperación del material.

NOTA: la documentación esencial para la trazabilidad puede incluir Registros de recepción, Identificación de pallets, Registros de envío, Recibo de discrepancias/conciliaciones de envíos, Pedidos retenidos y disposiciones, Special Pack, Donación, Destrucción y Vertido.

3. La documentación de recepción y envío debe conservarse de acuerdo con los requisitos de retención corporativos (once años).
4. Todos los productos y recipientes de General Mills deberán identificarse claramente con un número de artículo legible y preciso y con una fecha de código que represente como mínimo el día, el mes, el año y la planta de envasado.
5. Los almacenes que reenvasen productos deberán tener un programa de fechas de código documentado que sea trazable y cumpla los requisitos de General Mills, así como las leyes y normativas locales.
6. Para algunas regiones, puede haber un programa de fecha de código aplicable a varias instalaciones o a varios países de la misma región. En este caso, el programa deberá relacionar lo siguiente:
  - A qué instalaciones o países se aplica el programa.
  - El programa de fechas de código deberá incluir requisitos para la precisión de las fechas de código, el formato y la interpretación, la legibilidad del código y el tamaño de la fuente; el sistema de fecha del código para cuando cambia el día dentro de un contenedor de envío o de un cubo de pallets.
  - Procedimientos para completar las auditorías de la fecha de código con regularidad, como indique el Facility Quality Manager.
  - Las auditorías deberán realizarse en el punto de envasado y confirmar que el código cumple los requisitos.
7. Los "Special Pack" son productos reconfigurados para promociones a corto plazo. Los productos finales de Special Pack pueden ser pallets de exposición, embalajes de exposición o pallets con varios artículos.
  - a. Los requisitos específicos sobre fechas de códigos figuran en la "Especificación del Special Pack" publicada por el grupo GMI Special Pack.
  - b. Los coordinadores de Special Pack del sitio son responsables de estos requisitos. El grupo GMI Special Pack colabora con el Special Pack Site para establecer los procesos.
  - c. El Facility Manager o la persona designada en el centro de producción de Special Pack conservará la documentación adecuada para determinar eficazmente, por fecha de código y fecha de código de producción, todos los componentes utilizados en cada fecha de código de producción del producto terminado a fin de asegurar la trazabilidad.

- d. Minneapolis FSQ asignará a la instalación de Atención al cliente un código de dos caracteres alfabéticos para utilizar como designación del código de planta.
8. La ubicación receptora deberá conciliar los productos recibidos según código de artículo, fecha de código y cantidad con los registros de envío y la identificación de la paleta para cada carga. Esta información se conservará en las ubicaciones receptoras y se utilizará con fines de recuperación o retirada del producto, o para el inventario.
  9. Cuando en la ubicación receptora se encuentren fechas de código o números de material ilegibles o faltantes, deberán solicitarse instrucciones para la disposición al General Mills Warehouse Quality Manager o al On-Site Quality Manager de la instalación origen del envío.
  10. Una etiqueta de identificación de paleta faltante, incorrecta o imposible de escanear deberá sustituirse por una etiqueta de identificación de paleta con el mismo código de material, la misma fecha de código y la misma información de planta que figuren en el recipiente de envío y en las unidades del consumidor, a fin de mantener la trazabilidad.
1. Cada almacén y centro de distribución tendrá un procedimiento documentado para controlar el “producto” de calidad inferior (producto terminado, producto semiterminado, ingredientes, materiales de envasado y premios). Los almacenes y fábricas de América del Norte utilizarán HIFI. Deberá haber un plan de recursos y un árbol de llamadas definido para proporcionar cobertura 24/7 en apoyo del inicio y la contención de retenciones.
  2. Todos los productos de General Mills que no cumplan, o se sospeche que no cumplen, los requisitos de General Mills, entrarán inmediatamente en "Retención" y se tendrán bajo control hasta que General Mills indique una disposición final. Deberá informarse inmediatamente a General Mills.
  3. General Mills Quality será responsable de determinar la cantidad de producto a retener. La cantidad retenida asegurará que ningún producto de calidad inferior llegue al cliente.
  4. Deberá haber un proceso para controlar el producto retenido y remitir el asunto a una instancia superior a fin de habilitar las disposiciones oportunas.

**Retención sin peligro:**

1. Todo el producto afectado deberá salvaguardarse físicamente.
2. Todo el producto afectado deberá salvaguardarse electrónicamente.

**Retención peligrosa:**

1. El producto deberá tener los siguientes controles de identificación y movimientos:
  - Identificación: todos los productos en retención peligrosa deberán identificarse físicamente con adhesivos que indiquen “Retención peligrosa” en los cuatro costados de cada paleta. En América del Norte deberá utilizarse una etiqueta roja de pedido retenido.
  - Control de movimientos: todos los productos en retención peligrosa deberán tener al menos dos de los siguientes controles de movimientos:
    - Salvaguardado electrónicamente
    - Salvaguardado/bloqueado físicamente
    - Aislado/segregado físicamente
3. Si el producto en retención peligrosa se halla en tránsito hacia un almacén, este lo incorporará a sus existencias cuando llegue y lo almacenará en sus instalaciones (en retención). TODAS LAS RETENCIONES (peligrosas y sin peligro) – El producto en retención deberá descargarse del vehículo de transporte. Si no puede descargarse debido a la utilización del almacenamiento o a limitaciones de mano de obra, el Quality Manager deberá dar su conformidad.

## Política 03: Programas de desinfección y GMP

### Norma 3.1 – Higiene y prácticas personales

1. El personal de la instalación (incluidos contratistas y empleados temporales) recibirá formación documentada sobre higiene y prácticas personales antes de realizar cualquier trabajo o servicio, debiendo actualizarse su formación al menos una vez al año para asegurar el cumplimiento de esta norma. La finalización de la formación por cada persona deberá documentarse.
2. Las áreas designadas que requieran el cumplimiento de requisitos de higiene y prácticas del personal tendrán carteles claramente visibles en todos los puntos de entrada.
3. Los trabajadores contratados y los visitantes estarán controlados y limitados según lo determine el Facility Manager y de acuerdo con el objetivo de la visita o del trabajo.
4. Los empleados con heridas abiertas o enfermedades contagiosas no deben estar en contacto con alimentos.
5. No se puede comer, beber, fumar, mascar chicle o usar productos con tabaco en las zonas de producción, envasado, almacenamiento, manipulación o mantenimiento. Estas actividades se limitarán a las áreas específicas designadas en la instalación según determinen el Facility Manager y el Facility Quality Manager.
6. El personal y los visitantes mantendrán su higiene personal y su limpieza para impedir la contaminación a través de la transpiración, el cabello, las manos, cosméticos, lociones, perfume, medicamentos, suciedad, basura, microorganismos, ropa o cualquier otro tipo de sustancias extrañas.
7. Sobre los lavabos, en los baños, y en las zonas de fumadores y de consumo de alimentos se colocarán carteles visibles recordando al personal los requisitos del lavado de manos.

### Norma 3.2 – Prácticas operativas y de almacenamiento

1. Debe haber un sistema documentado de gestión de la calidad que asegure el almacenamiento y la distribución de los productos para mantener la calidad y la seguridad alimentarias. Los gerentes son responsables de asegurar que el sistema se comunica, enseña, comprende, implementa y mantiene en todos los niveles de la organización. Se definirán claramente las líneas de autoridad.
2. Se dispondrá de programas de formación documentados para revisión que demuestren que los empleados han recibido formación básica en prácticas correctas de fabricación, formación en higiene alimentaria y otra formación pertinente para asegurar que las tareas asignadas se realizan de forma que no ponga en peligro la calidad o seguridad alimentaria.
3. Cada instalación realizará prácticas de pallets para gestionar los riesgos de seguridad alimentaria asociados con las mismas. Antes de su uso, se inspeccionarán todos los pallets (de madera y de plástico) para comprobar su limpieza y buen estado sin signos de actividades de plagas ni derrames de alimentos/ingredientes.
4. Cada instalación tendrá un proceso de selección y retirada para retirar de servicio los pallets en mal estado.
5. Para ingredientes entrantes, se utilizarán láminas intermedias entre los pallets y la capa inferior de cualquier saco, bolsa o caja de ingredientes. Si los pallets están apilados, se utilizarán láminas intermedias u otras barreras efectivas entre la capa superior y el siguiente pallet para proteger los ingredientes contra daños y posibles contaminaciones.

6. Para los productos de exportación, los pallets cumplirán los requisitos del país de destino.
7. Se almacenarán los productos/materiales en condiciones higiénicas, bien diseñadas y adecuadamente mantenidas.
8. Los productos/materiales siempre se almacenarán separados del suelo y sobre superficies limpias (es decir, sobre láminas intermedias, bastidores o pallets).
9. Los productos agrícolas sin elaborar (p. ej., cereales, frutas, verduras) deben manipularse de forma que no puedan contaminarse antes del procesado.
10. Los productos/materiales se almacenarán en buenas condiciones y se protegerán contra fuentes ambientales de contaminación en techos, conductos, estructuras colgantes y operaciones adyacentes.
11. Los productos/materiales se almacenarán lejos de ventanas y puertas abiertas, unidades de calefacción, respiraderos, escaleras, unidades de refrigeración y motores para preservar su integridad.
12. Los productos/materiales se almacenarán con suficiente espacio (mínimo 45 cm o 18") entre los mismos y las paredes para poder realizar actividades de higienización, inspección y control de plagas.
13. Habrá espacio adecuado entre las filas del producto/material almacenado para que no se deteriore y poder detectar daños y/o derrames.
14. Cuando sea necesario por especificaciones del material o del producto, se mantendrán, controlarán y documentarán los requisitos ambientales de almacenamiento. Los requisitos generales de temperatura de almacenamiento se indican a continuación.

Productos	Requisitos de almacenamiento		Temp. de acción en frío		Temp. de acción en caliente	
	°C	°F	°C	°F	°C	°F
Helado Haagen-Dazs	≤-23 °C	≤ -9,4 °F	No aplicable		>18 °C	0 °F
Yogur refrigerado	2-6 °C	35,6 – 42,8 °F	< -3 °C	27 °F	> 7 °C	45 °F
Masa refrigerada	2-8 °C	35,6 – 50 °F	< -3 °C	27 °F	> 50 °F	> 50 °F
Otros productos refrigerados	1-5 °C	33,8 – 41 °F				
Otros productos congelados	≤-18 °C	≤ 0 °F			> -7 °C	20 °F
					strudels/revueltos/pizza	
					>-12 °C	10 °F
					Otros productos	

15. Los productos/materiales no se almacenarán junto a materiales que puedan causar contaminación o transferir olores.

NOTA: algunos ejemplos incluyen almacenamiento junto a alimentos con olores fuertes y material no alimentario (p. ej., determinadas especias y productos, jabones, madera, goma de mascar), material no alimentario potencialmente peligroso (productos químicos, jabones, lubricantes, disolventes, vidrio, plásticos, pesticidas en bolsa) o alimentos no destinados a humanos (alimentos de animales y mascotas).

16. Todos los materiales y productos de General Mills se almacenarán en un sistema de documentación y seguimiento de existencias que proporcione seguimiento preciso, rotación de existencias, control de los límites de edad y vida útil, y que permita identificar con exactitud productos recuperados o "retenidos" y materiales evaluados.

17. Los materiales y productos dañados se retirarán rápidamente de la zona de almacenamiento. Todos los derrames o daños del producto se limpiarán inmediatamente.
18. Se evaluarán la calidad, el deterioro, el daño físico o la posible contaminación de los materiales y productos de General Mills. Siempre que se encuentren condiciones de almacenamiento inadecuadas, General Mills tomará una resolución de forma inmediata.

### Norma 3.3: Instalaciones y servicios

1. La vegetación en el exterior de las instalaciones debe mantenerse de forma adecuada, el agua de lluvia no debe estancarse, y los residuos y otros elementos extraños deben retirarse.
2. Los tejados deben estar libres de desechos y de agua estancada, y hallarse en buen estado. Deben mantenerse en buen estado los listones de persiana, los respiraderos y las rejillas para impedir la entrada de plagas en el edificio.
3. Las instalaciones contarán con un programa efectivo para gestionar la construcción y los servicios, así como el trabajo de mantenimiento y reparación.
4. Los límites de la instalación estarán claramente definidos, identificados y controlados.
5. Todas las estructuras exteriores, rampas, calles y espacios de aparcamiento se mantendrán en buen estado.
6. Los compactadores/contenedores de escombros deben mantenerse adecuadamente para evitar vertidos excesivos de materiales.
7. Los compactadores/contenedores de escombros deben cubrirse y vaciarse con la frecuencia apropiada para mantener las condiciones de higiene.
8. Los exteriores de las edificaciones se diseñarán, construirán y mantendrán para protegerlos contra elementos ambientales (p. ej., escorrentías de agua de lluvia) e impedir que se conviertan en lugares de refugio y descanso de insectos y roedores.
9. En las estructuras exteriores parcialmente cerradas (p. ej., zonas cubiertas o abiertas de descarga de graneles), se adoptarán precauciones adicionales para garantizar la seguridad del producto e impedir su contaminación.
10. Es necesario que las puertas de las zonas de carga y de peatones, así como las ventanas, se sometan a un programa de inspección y reparación que asegure su buen funcionamiento y el cierre de cualquier resquicio.
11. Los ventiladores de aireación y entrada de aire deben mantenerse adecuadamente para impedir el acceso de plagas.
12. Se mantendrán los muros interiores, los apoyos y las vigas para que estén limpios y en buen estado.
13. Las instalaciones proporcionarán iluminación artificial y/o natural adecuada que cumpla las leyes y normativas aplicables, y que permita trabajar de forma segura e higiénica.
14. Las luminarias y bombillas deberán protegerse (encapsuladas o con revestimiento de seguridad) para impedir la contaminación de productos, materiales o equipos en caso de rotura.

15. Se mantendrán los suelos en buen estado y libres de fisuras profundas y grietas. Si las grietas y el deterioro son evidentes, debe seguirse un programa para retirar los escombros y reparar los daños periódicamente.
16. Deberá contarse con un programa de mantenimiento continuo para sellar y reparar los suelos dañados.
17. Se diseñarán y colocarán desagües para permitir el drenaje y la limpieza correctos.
18. Las líneas y el equipo de los servicios deben contar con un programa de mantenimiento en el lugar para su conservación, de forma que no contaminen ni supongan un riesgo para los productos almacenados.

### Norma 3.4: Equipo

1. Los equipos deben hallarse en buen estado para que no se conviertan en una fuente de contaminación.
2. La temperatura del congelador o de las unidades de refrigeración deberá controlarse, preferiblemente con un dispositivo de registro continuo de la temperatura que abarque al menos siete días.
3. Debe establecerse la variación de la temperatura en la zona de almacenamiento refrigerado/congelado.
4. Los dispositivos de registro de temperatura deben colocarse en la ubicación más caliente dentro del congelador/refrigerador.
5. Todo el equipo utilizado para controlar la temperatura debe calibrarse adecuadamente al menos una vez al año.
6. Los registros asociados con los productos controlados por temperatura deben estar disponibles o ser recuperables.
7. Las instalaciones con congeladores y refrigeradores tendrán controles instalados para identificar las desviaciones térmicas y minimizar el deterioro del producto. General Mills recomienda tener un sensor de alta temperatura y un sistema de alarma conectado con una empresa de alarmas que disponga de una lista de contactos de emergencia en la instalación.
8. El equipo utilizado para transportar/desplazar productos o materiales dentro de la instalación (p. ej., carretillas elevadoras, transpallets) y el de elevación (p. ej., elevadoras de tijera) debe mantenerse en buen estado y no será una fuente de contaminación. El mantenimiento y la higienización se programarán y documentarán.
9. Los equipos que no se utilizan contarán con un proceso de inspección para que no se conviertan en refugio de plagas.

### Norma 3.5: Higiene

1. Todo el personal que realice tareas de higiene deberá recibir formación anual documentada.
2. Si un almacén trabaja con recipientes de alimentos abiertos o equipo en contacto con alimentos, solicite a General Mills los requisitos adicionales de higiene de equipos/herramientas/recipientes/envases en contacto con los alimentos.
3. Las instalaciones formularán, implementarán, documentarán y gestionarán un Programa principal de higiene (MSS) para que todas las zonas y equipos se identifiquen, limpien y/o desinfecten y documenten con la frecuencia establecida.

4. Deben contar con procedimientos normalizados de higienización (SSOP). Las zonas y los equipos del MSS comprenderán, entre otros:
5. Zonas de recepción, envío y almacenamiento (incluidas puertas de zonas de carga, rampas, compactadores, zonas de carga de basura, equipos de transbordo, equipos inactivos)
  - Sistemas especiales de envasado, equipo relacionado, piezas y zonas asociadas
  - Desagües (herramientas separadas y correctamente conectadas al alcantarillado)
  - Equipos de limpieza/higiene (incluidos equipos de transbordo y mantenimiento de los equipos de limpieza/higiene)
  - Equipos de transporte (p. ej., carretillas elevadoras, transpallets) y equipos de elevación (p. ej., elevadoras de tijera)
  - Conductos de control del aire, HVAC, lavaderos y otras zonas de servicio
  - Estructuras de la instalación (p. ej., cielorrasos, suelos, paredes, estantes, zonas exteriores, almacenamiento externo)
6. Se realizarán la limpieza e higienización adecuadas después de actividades de mantenimiento, reparaciones y situaciones especiales, como construcción o infestación.
7. Todas las instalaciones formularán un programa documentado para gestionar las tareas de limpieza y asegurar que todas las zonas se identifican y se limpian con la frecuencia establecida. Las zonas incluirán, entre otras:
  - Baños
  - Vestuarios
  - Cafeterías
  - Zonas de oficinas
  - Instalaciones de formación/áreas anexas

### Norma 3.6: Gestión integrada de plagas en la instalación

1. La empresa encargada de los almacenes formulará, implementará, documentará y mantendrá un programa efectivo de gestión integrada de plagas (IPM) que incluya:
  - control y uso de pesticidas
  - control de roedores
  - control de insectos
  - control de aves
  - control de vida silvestre
  - higiene, mantenimiento y control e inspección/auditoria de la instalación.

Nota – Contratar a una empresa externa de control de plagas NO cumple todos los requisitos de un programa integrado de gestión de plagas.

2. La persona designada realizará auditorias periódicas del programa IPM y se completará una auditoria anual.
3. Cada almacén contará con una persona designada para supervisar el programa IPM. Dicha persona será responsable de lo siguiente:
  - Comprobar que se realiza un proceso efectivo de higiene para prevenir problemas de plagas.
  - Trabajar con el mantenimiento del almacén para identificar puertas dañadas que no cierren bien o tengan resquicios que permitan la entrada de plagas.

- Revisar el informe semanal y hablar con quien realice el control de plagas.
- Efectuar un seguimiento de las acciones correctivas o de los resquicios detectados por quien realice el control de plagas.
- Dos veces al año, acompañar a quien realice el control de plagas durante una visita de servicio para comprobar que el programa funciona y que se detectan resquicios.
- Leer y comprender el contrato actual y los servicios que se prestan.
- Debe guardarse una evaluación anual documentada para mostrar una inspección completa de la instalación e identificar resquicios. Esta evaluación puede ser la base para planes de reparaciones, cambios del contrato actual o mejoras generales del programa integrado de gestión de plagas.
- El almacén contará con un Registro de observación de plagas. Este registro permitirá documentar cualquier actividad de plagas descubierta u observada por el personal del almacén. Estará a disposición del encargado de controlar las plagas y se discutirá semanalmente.
- Todos los empleados del almacén recibirán formación inicial (al incorporarse a la empresa) y anual sobre la identificación de actividades de plagas y el procedimiento para denunciarlas.
- Asegurarse de que los productos/materiales del almacén estén a 30-45 cm (12-18") de las paredes para que quien controle las plagas pueda revisar las trampas instaladas a lo largo de las paredes.
- Verificar que el libro de registro de control de plagas sea preciso y que todas las facturas, tratamientos con pesticidas e informes de servicios estén actualizados.
- Comprobar que el entorno exterior y el terreno del almacén reciben mantenimiento para impedir que se conviertan en refugio de plagas.
- Se comunicará a General Mills si hubiera una infestación en el almacén donde se guarda material de General Mills.
- Todos los documentos que formen parte del programa integrado de gestión de plagas se proporcionarán a General Mills si así lo solicita.

## **PROVEEDOR DE CONTROL DE PLAGAS**

1. No es necesario contratar un servicio externo de control de plagas. Si en el almacén trabajan personas cualificadas y preparadas, pueden realizar el control de plagas como parte del programa integrado de gestión de plagas acorde con los requisitos de General Mills.
2. El proveedor de control de plagas contará con un riguroso programa integrado de gestión de plagas que incluirá lo siguiente:
  - Una evaluación inicial para determinar qué plagas (roedores, aves, insectos, fauna silvestre) suponen un mayor riesgo y deberían incluirse en el contrato de control de plagas. Habitualmente se incluyen roedores (ratones/ratas) y también insectos.
  - El proveedor del control de plagas tendrá un libro de registro de control de plagas en el almacén. Incluirá lo siguiente:
    - Contrato/acuerdo firmado que indique la frecuencia de los servicios
    - Mapas de las instalaciones que indiquen la ubicación de las trampas para plagas
    - Informes de servicio firmados (que incluyan trampas revisadas, hallazgos y condiciones del almacén propicias a las plagas)
    - Licencia y certificado de seguro (para todas las leyes locales/estatales/nacionales aplicables)
    - Lista de pesticidas aprobados
    - El registro de uso de pesticidas incluirá:
      - Número de registro de la EPA
      - Nombre del pesticida
      - Fecha y hora de aplicación
      - Número de lote
      - Cantidad utilizada

- Dosificación
  - Plaga tratada
  - Iniciales del aplicador/operador
- Análisis de tendencias anteriores de las plagas
  - Informes para servicios especiales (nebulización, fumigación, etc.)
  - Evaluación anual documentada del programa
  - Teléfonos de los contactos por si se necesitan otros servicios
  - Actividad de trampas de luz para insectos y fecha del cambio anual de las bombillas
  - Hallazgos documentados de cualquier cosa que induzca a la actividad de plagas:
    - Detección de telarañas
    - Resquicios en puertas
    - Hallazgos, marcas de roedores o capturas en trampas interiores o en puestos cebados exteriores
    - Deficiencias o resquicios de edificios, incluidos suelos
    - Resquicios del saneamiento
    - Nidos de aves
- El encargado del control de plagas deberá comunicar sus inquietudes a su supervisor y a las autoridades superiores del almacén, o a General Mills, si los hallazgos (observados por el encargado del control de plagas) no se solucionan oportunamente o si se repite una amenaza.
  - El supervisor de la empresa de control de plagas hará una inspección anual del programa en el almacén y evaluará la gestión del contrato por parte del encargado del control de plagas.
  - El proveedor del control de plagas incluirá una inspección mensual de las instalaciones para identificar deficiencias que requieran la atención del almacén. Esto formará parte de una de las visitas programadas e incluirá todas las zonas del almacén, oficinas, cafeterías/salas de descanso, baños, existencias de pallets y cualquier otro lugar que el encargado del control de plagas considere en peligro.
  - Se colocarán trampas de luz para capturar e identificar insectos voladores. El programa de trampas de luz para insectos incluirá:
    - Inspecciones semanales y recuentos de insectos
    - Sustitución de las planchas de pegamento
    - Las bombillas serán inastillables o estarán recubiertas para retener los fragmentos en caso de rotura
    - Etiquetadas con la ubicación y el número de identificación
    - Las bombillas se cambiarán anualmente y la fecha del cambio se hará constar en el libro de registro de plagas.
  - Si las plagas en productos almacenados son un problema (dado el tipo de producto almacenado en las instalaciones), el proveedor del control de plagas incluirá un programa de plagas en productos almacenados (habitualmente gorgojo del pan, escarabajo del tabaco, polilla india de la harina, escarabajo rojo de la harina, escarabajo confuso de la harina, escarabajo de grano con dientes de sierra y escarabajo de almacén). El programa deberá incluir lo siguiente:
    - Inspeccionar la instalación para determinar las especies de plagas, localizar sitios de reproducción, y buscar otros signos de actividad de plagas en productos almacenados y condiciones que puedan indicar infestación.
    - Establecer un programa de control de feromonas (con una frecuencia establecida) para ayudar a identificar y ubicar la actividad de forma temprana. Todas las trampas se fecharán

- cuando se revisen y el informe de código de barras indicará las condiciones de las trampas en el momento de la revisión.
- Ofrecer recomendaciones sobre prácticas estructurales y de higiene mejorables para minimizar la actividad de plagas en productos almacenados.
  - Realizar aplicaciones de productos específicos durante las visitas de servicio regulares para plagas en productos almacenados en zonas clave de interés.
- Las trampas interiores para roedores se numerarán y comprobarán semanalmente:
    - El código de barras estará dentro de las trampas mecánicas para roedores a fin de que el encargado del control de plagas tenga que abrirlas, comprobar si contienen ratones y escanear los código de barras para confirmar que se han revisado.
    - La entrada de estas trampas para ratones debe estar libre de desechos y funcionar correctamente.
    - La ubicación de las trampas interiores y la separación entre ellas se determinará según el historial y el nivel de riesgo. (Nota: son ejemplos de áreas de alto riesgo las puertas de descarga de trenes/remolques, puertas para el personal, áreas de almacenamiento de equipos inactivos y áreas en construcción.)
  - No se utilizará cebo de rodenticida tóxico en trampas ubicadas dentro de la instalación. Puede utilizarse cebo en trampas ubicadas en el almacén, pero no debe suponer un riesgo de contaminación por alérgenos. Las trampas incluyen trampas de cuerda, ratoneras, planchas de pegamento, etc.
  - Los puestos cebados exteriores para roedores estarán numerados y se revisarán/renovarán mensualmente a menos que estén cubiertos de nieve. Deben bloquearse y asegurarse, carecer de residuos y se debe registrar la fecha de cambio de cebo en el puesto. El código de barras estará dentro del puesto cebado a fin de que el encargado del control de plagas tenga que abrirlo, comprobar si hay ratones o si se ha consumido cebo, y escanear el código de barras para confirmar que se ha revisado la trampa.
  - El proveedor del control de plagas aportará un plan de actuación intensiva si aumenta la actividad de plagas en el almacén o en sus alrededores.

### Norma 3.8: Productos químicos

1. Los productos químicos pueden ser lubricantes, productos químicos del área del mantenimiento, productos químicos de limpieza e higiene, pesticidas/fumigantes. Si un almacén utiliza o contiene alguno de estos productos químicos, contará con un programa completo de control de productos químicos documentado que incluirá como mínimo:
  - Procedimientos para almacenar productos químicos, incluidas unidades de almacenamiento móvil o permanente (p. ej., carros de mantenimiento)
  - Procedimientos para limpiar productos químicos (p. ej., si hay un derrame, después del uso, etc.)
  - Procedimientos de documentación (p. ej., cantidad utilizada, lugar de uso, concentración)
  - Procedimientos para desechar productos químicos
  - Procedimientos para asegurar que solo se utilizan productos químicos aprobados.
2. Los productos químicos se aprobarán para el uso previsto y se utilizarán con arreglo a las indicaciones de la etiqueta, todas las leyes y normativas aplicables, y los requisitos de General Mills.
3. Los productos químicos tendrán una etiqueta actualizada (que incluya la composición) e información técnica (SDS) con todos los componentes y las indicaciones de uso adecuadas archivadas en el almacén y/o fácilmente accesibles.

4. Cuando no se vayan a utilizar inmediatamente, los productos químicos se almacenarán en un área separada y segura (bajo llave o con acceso controlado).
5. Los aceites penetrantes y de corte, así como los productos químicos para diagnósticos de mantenimiento (como los tintes) solo se utilizarán en zonas de mantenimiento designadas y apartadas de las zonas de almacenamiento o manipulación de alimentos, a menos que los alimentos y sus envases se hayan retirado.
6. Los disolventes (p. ej., hidrocarburos, derivados del petróleo u otros disolventes inmiscibles acuosos) solo se permitirán para eliminar grasa, aceite, cera, materiales resinosos u otras sustancias de difícil eliminación con productos de limpieza ácidos o alcalinos.
7. Los almacenes que realicen su propio control de plagas y/o contengan pesticidas tendrán un programa de control de pesticidas para gestionar eficazmente los riesgos asociados con estos productos químicos.

## **Política 04: Transporte y logística**

### **Norma 4.1: Contenedores y vehículos de transporte**

1. Los contenedores o los vehículos que hayan transportado residuos peligrosos definidos como tales por las normativas y leyes aplicables (por ejemplo, basura, desechos, desperdicios, amianto, materiales tóxicos y desechos médicos o infecciosos) no se utilizarán para transportar productos, ingredientes, materiales de envasado ni premios de General Mills, aunque se hayan limpiado.
2. Los remolques guardados en las instalaciones tendrán las puertas cerradas.
3. Las inspecciones de contenedores y vehículos de transporte se documentarán e incluirán al menos la inspección de:
  - Limpieza
  - Sin defectos estructurales (agujeros del tamaño de una moneda de diez centavos que permitan la entrada de roedores, agujeros en el cielorraso que permitan la entrada de humedad en el vehículo, clavos o bordes cortantes que sobresalgan y puedan dañar el producto durante la carga)
  - Sin evidencia de contaminación potencial, incluidos roedores, aves, insectos, suciedad, moho, polvo, sarro, aceite, grasa, metal, vidrio, olores desagradables, materiales tóxicos, amianto, basura, desechos, productos químicos no comestibles, residuos de material de limpieza, desechos médicos o infecciosos, o cualquier tipo de material extraño
  - Funcionamiento del dispositivo de control térmico y del indicador de temperatura (para envíos controlados por temperatura)
  - Ante cualquier fallo, se retirará el remolque del servicio hasta solucionar el fallo.
4. Cada almacén tendrá un registro de contenedores y vehículos de transporte rechazados por incumplir los requisitos del sector o de General Mills. El registro incluirá empresa de transporte, número de vehículo/contenedor y fecha.

### **Norma 4.2: Recepción**

1. Antes de la descarga, se inspeccionarán todas las aberturas y los sellos de seguridad en busca de daños o alteración.

2. Todos los precintos de seguridad estarán intactos y los números del precinto coincidirán con el "Conocimiento de embarque" (BOL), que en algunos países recibe el nombre de "Nota de embarque". La inspección y los resultados deberán documentarse.
3. El precinto no lo abrirá el conductor del camión (transportista), sino un empleado del almacén o de General Mills.

Si faltan los precintos de seguridad o si los números del precinto no coinciden con el Conocimiento de embarque, se indicará en el Conocimiento de embarque y el contenido no se recibirá hasta que el Facility Quality Manager o la persona designada haya realizado la evaluación del riesgo y la disposición de la carga. Si fuera necesario, se realizará una investigación sobre la cadena de custodia.

4. Se documentará la recepción de todos los envíos, indicando fecha de recepción, transportista, números de vehículo, descripción del contenido y confirmación de que el precinto está intacto y de que el contenido coincide con la documentación de carga.

Nota: cuando sea factible, en vehículos con varias paradas, como los de carga incompleta (LTL), camiones de entrega y de ruta, se utilizarán precintos de seguridad o candados. En vehículos con varias paradas, los números de precinto no suelen registrarse en el Conocimiento de embarque.

5. Se realizará una inspección documentada de todos los vehículos y envíos entrantes para asegurar la calidad e integridad del envío, así como la conformidad con los requisitos de envío indicados en el Conocimiento de embarque o con las especificaciones de la empresa; un fallo en la inspección pondrá en marcha una revisión de calidad y una retención.
6. Habrá procedimientos para comprobar que las cantidades, los códigos de material y los códigos de lote son legibles y coinciden con la información del Conocimiento de embarque o de la orden de compra. Durante la inspección, se observará si hay signos de daño, actividades de plagas, humedad o deterioro del empaquetado.
7. Se examinarán los vehículos controlados por temperatura y todos los dispositivos de registro, y antes de la descarga se comprobará que tienen la temperatura requerida, habitualmente indicada en el Conocimiento de embarque. Si la temperatura del vehículo no es la indicada, se comprobará la temperatura del producto.
8. El Departamento de logística del lugar de recepción gestionará las reclamaciones al transportista por devolución de costos.
9. La manipulación de los vagones fumigados correrá a cargo de personal preparado, de conformidad con la etiqueta del fumigante, las reglas y normativas de fumigación, y cualquier otra consideración legal aplicable. Antes de descargar un vehículo fumigado, se hará lo siguiente:
  - Proteger el contenido y airear el vagón fumigado.
  - Justificar todos los paquetes de fumigante (si se utilizan paquetes).
  - Inspeccionar visualmente la parte superior de la carga.
  - Retirar todos los materiales fumigantes y los carteles de advertencia y manipularlos de acuerdo con las recomendaciones del proveedor del fumigante, los requisitos de la empresa y todas las leyes y normativas aplicables, incluida la retirada inmediata de los materiales fumigantes gastados para asegurar y ventilar adecuadamente el lugar de almacenamiento.
10. Si hubiera sospechas (p. ej., daño, alteración, contaminación) respecto del vehículo y/o del material enviado, el receptor notificará al expedidor, al transportista y al Facility Quality Manager de la instalación receptora antes de la descarga para que definan la acción final (p. ej., recibir o rechazar). Siempre que sea posible, no se permitirá el acceso del material rechazado que pudiera contaminar otros materiales o la instalación, a ninguna instalación que almacene productos de General Mills.

11. Si se descarga parte del material sospechoso o considerado inaceptable, deberá informarse inmediatamente al Facility Quality Manager de la instalación receptora. Se separará el material sospechoso. Se registrarán todas las cantidades. Los vagones que carezcan de compartimentos internos para separar el contenido se rechazarán como carga completa.
12. Cuando se rechace una carga completa, se avisará al transportista para que realice una inspección y al expedidor para que disponga de la carga.
13. En EE. UU., para envíos de productos domésticos terminados de General Mills a las Instalaciones de atención al cliente, seguir los procedimientos del Departamento de logística relacionados con cargas rechazadas.
14. Para importaciones rechazadas, solicitar instrucciones sobre la disposición del envío a Operaciones de importación/exportación.

### Norma 4.3: Expediciones

1. Habrá procedimientos para comprobar que las cantidades, los códigos de material y los códigos de lote son legibles y coinciden con la información del Conocimiento de embarque o con la documentación de la orden de compra. Para cada expedición de salida, en el Conocimiento de embarque (o documento equivalente) se incluirá lo siguiente:
  - Número de cada precinto de seguridad incorporado al vehículo.
  - Información del vehículo, incluida la empresa de transporte y el número de vehículo.
  - Puntos de origen y de destino (nombre y dirección).
  - Descripción de la carga (p. ej., nombre del producto, código de productos terminados de GMI, código de ingredientes de GMI, material de envasado).
  - Marcas de código o identificación del lote.
  - Cantidad de cada lote o marca de código.
  - Número de factura o número de orden de compra de General Mills.
  - Fecha de llegada prevista.
  - Requisitos de temperatura y verificación en el momento del envío (solo para cargas controladas por temperatura).
  - Dosis y fechas de fumigación (solo para fumigación ferroviaria en tránsito).
2. Los ingredientes certificados como kosher o halal se enviarán con el símbolo kosher o halal correspondiente, u otra documentación requerida por la agencia certificadora del distribuidor y según las indicaciones del certificado.

#### Precintos de seguridad

3. Todos los vehículos y contenedores que transporten productos, ingredientes, materiales de embalaje, premios y equipos de elaboración y manipulación de alimentos de General Mills, deberán cargarse de manera adecuada y precintarse inmediatamente para minimizar el riesgo de contaminación o de alteración de la carga. Se incluyen remolques de almacenamiento, transbordadores y remolques de graneles. (El precinto lo aplicará el empleado del almacén o de General Mills, o su agente, y no el conductor del camión.)
4. Todos los precintos serán inalterables y tendrán un número de identificación exclusivo, registrado por el expedidor e incluido en el Conocimiento de embarque (BOL). Se comprobará que los precintos del remolque de salida están intactos y coinciden con el Conocimiento de embarque en el punto de salida del remolque de la propiedad de GMI (en un punto/puerta de control seguro, si hay remolques de

entrega en las instalaciones). Las especificaciones del precinto inalterable utilizado se basarán en las leyes y normativas aplicables, y en la evaluación de riesgos. La evaluación de riesgos incluirá la consideración de las condiciones de envío y carga, como el tipo de carga, el tiempo de tránsito, las condiciones de la ruta, los materiales de transporte, la ubicación de la planta o el país.

5. Para importaciones/exportaciones: se utilizarán precintos acordes con la norma ISO PAS 17712 para todas las importaciones a EE. UU. El país exportador se asegurará de que el precinto utilizado cumple los requisitos del país importador.
6. No necesitan precintos los vehículos comunes de carga incompleta (LTL) que no transporten graneles y no estén bajo control directo del proveedor o que tengan más de un punto de descarga. No obstante, se recomienda encarecidamente utilizar un candado. Cuando sea necesaria una parada en tránsito, las puertas deberán cerrarse con llave si el conductor se aleja del vehículo.
7. Los precintos de seguridad permanecerán intactos hasta la recepción en el primer destino. Si el precinto está dañado de alguna forma, el conductor del transportista indicará en el Conocimiento de embarque hora, fecha, lugar y circunstancias relacionadas con la ruptura del precinto o con el descubrimiento de dicha ruptura. Además, el precinto dañado se sustituirá por uno nuevo, cuyo número deberá registrarse en el Conocimiento de embarque. El transportista comunicará a la instalación de GMI de origen (si el envío procede de GMI o de una ubicación acordada) la ruptura del precinto en el momento en que lo advierta.

### **Requisitos generales para todas las expediciones**

8. Sea cual fuere el tamaño o la cantidad de los envíos, todas las expediciones protegerán la calidad y seguridad de todos los productos, ingredientes, envases y premios de General Mills. Se adoptarán precauciones para evitar daños, fugas y transferencias de olores. Solo se cargarán materiales sin daños y limpios, a menos que se trate de una carga que deba destruirse.
9. Se utilizarán láminas intermedias y/o pallets para minimizar posibles daños o contaminaciones de los productos y materiales a enviar.
10. Los pallets cumplirán las normativas y leyes aplicables del país receptor. Por ejemplo, la mayoría de los países requieren el cumplimiento de las normas ISPM 15 sobre pallets termotratados o fumigados para evitar la entrada de insectos invasivos en el país.
11. El transportista preservará la integridad de la carga durante el tránsito. Si es necesaria una parada en tránsito, se utilizará una zona segura o se asegurará la carga. Consulte la sección Precintos de seguridad. En ningún caso permitirá un transportista el contacto de los envíos de GMI con agentes contaminantes o que se contaminen de cualquier forma en tránsito.
12. Cuando lo indiquen los requisitos de embarque incluidos en el Conocimiento de embarque o los de la empresa, se examinarán los vehículos para comprobar que el contenido está protegido contra la congelación o el calor excesivo antes de la carga.

## Material peligroso

13. Los ingredientes de General Mills de calidad alimentaria considerados peligrosos (como los aromas inflamables) deben manipularse y enviarse según los requisitos de General Mills y de las leyes y normativas aplicables, incluida la contención y protección adecuada frente a todos los demás materiales. La carga viajará con la documentación adecuada, como la ficha de datos de seguridad (SDS), según requieran las leyes y normativas aplicables. NOTA: este requisito no se aplica a ingredientes o productos considerados "peligrosos" debido a materiales extraños o por razones de seguridad alimentaria. Tampoco se aplica a corrosivos, explosivos o contaminantes marinos.
14. En ningún caso se expedirán materiales peligrosos no alimentarios junto con productos, ingredientes, materiales de envasado o premios de General Mills. Los productos, ingredientes, materiales de envasado o premios de General Mills transportados en vehículos de carga incompleta (LTL) no se expedirán con otros materiales que puedan comprometer la calidad y seguridad del producto o de la materia prima, lo cual incluye, entre otros, ingredientes peligrosos no aptos para el consumo humano, materiales que hayan estado expuestos a patógenos, otros materiales peligrosos, o desechos.

## Vehículos controlados por temperatura

15. Es responsabilidad del expedidor asegurar el cumplimiento de las indicaciones de temperatura, incluida toda la comunicación con el transportista en el momento de la carga, durante el tránsito y a la llegada al centro receptor.
16. Antes de la carga, se examinarán los vehículos controlados por temperatura y todos los dispositivos de registro para comprobar que funcionan correctamente.
17. Antes de cargarlo, la temperatura del vehículo será la especificada. Una vez cargado el vehículo y cerradas las puertas, el vehículo solo podrá iniciar la marcha cuando se alcance la temperatura especificada.

## Vagones y vehículos fumigados

18. Es responsabilidad del expedidor asegurar el cumplimiento de las indicaciones de fumigación y de las leyes y normativas aplicables, incluida la comunicación con el transportista en el momento de la carga, durante el tránsito y a la llegada al centro receptor. El expedidor tendrá autorización previa por escrito para fumigar cargas antes de hacer envíos a instalaciones de GMI.
19. Todos los vehículos asignados para fumigación cumplirán los siguientes requisitos:
  - Capacidad comprobada para realizar una fumigación eficaz antes de la carga.
  - Fumigación por personal formado y certificado.
  - Fumigación según los requisitos de General Mills y de las leyes y normativas aplicables.
  - Fumigación con un producto aprobado, a la temperatura y con la exposición indicadas en la etiqueta del fumigante o del aplicador manual.
  - Uso de carteles adecuados que indiquen fecha y tipo de fumigación, incluida la cantidad de fumigante utilizado.

## Requisitos para otros tipos de envíos

20. Camiones y vagones de graneles: para impedir fugas y contaminaciones, las tapas de escotilla de los vagones y las escotillas de los camiones de transporte a granel se cubrirán con un forro de plástico resistente (al menos de 2 mm de grosor) antes de cerrarlas.
21. Camiones de graneles: se protegerán sus aberturas y puntos de acceso para impedir la contaminación en todo momento, incluida la carga, descarga y ventilación del vehículo.

22. Vagones: las paredes laterales y los extremos se protegerán adecuadamente para que no se dañe el producto. Los métodos de protección incluyen, entre otros:
- El material de estiba es crítico para impedir el desplazamiento del producto durante el tránsito, debiendo utilizarse cantidades y tipos adecuados.
  - Los interiores de madera y/o los carros aislados deben forrarse con papel Kraft de 50 lb u otros materiales adecuados.
  - No debe utilizarse papel que contenga asfalto.
  - El papel se extenderá unos 30 cm sobre la línea de carga en una tira continua.
  - La parte superior de los ingredientes se cubrirá con papel o con láminas intermedias.
  - El papel se colocará cruzado con la curvatura hacia abajo.
  - Para mayor protección, pueden utilizarse láminas intermedias entre el producto y las paredes o mamparas.

NOTA: los carros de acero estarán limpios y en buen estado; no obstante, el forro de papel puede no resultar práctico debido a las propiedades de temperatura y adhesión en épocas frías.

23. Envíos certificados como orgánicos: el expedidor será responsable de mantener la integridad orgánica de todas las cargas, impidiendo el entremezclado y la contaminación durante el tránsito y el almacenamiento. Toda la documentación de compra, tránsito y entrega identificará los ingredientes orgánicos como tales.

## Política 05: Relaciones con el consumidor

### Norma 5.2: Producto del cliente, rechazos y devoluciones

1. General Mills Quality se implicará en los rechazos y las devoluciones de productos por problemas (presuntos o confirmados) normativos, de seguridad o de calidad del producto. El personal implicado depende de las circunstancias específicas del rechazo o de la devolución.
2. General Mills Quality determinará lo siguiente:
  - Quién está autorizado a inspeccionar el producto y, si fuera necesario, el vehículo de envío
  - El alcance del problema
  - Otras acciones necesarias
  - Si es necesaria la retención del producto
  - Acciones correctivas
  - Disposición
3. Personal autorizado inspeccionará el producto devuelto a su llegada a la ubicación de embarque.
4. Los productos retenidos seguirán en retención hasta la investigación y la disposición oficial de Quality.
5. Para productos dañados, Quality investigará y determinará la causa del fallo en el producto y el alcance del problema.
6. El producto devuelto se transportará a la temperatura adecuada para mantener su identidad y seguridad.
7. Se tomarán medidas para asegurar la trazabilidad del producto en todo el proceso de rechazo/devolución. La ubicación de embarque original que reciba el producto devuelto registrará toda la información de la fecha de código del producto reincorporado a las existencias de General Mills para garantizar la exactitud de la recuperación/retirada y la trazabilidad.

8. Devoluciones solicitadas por GMI: el producto se aislará, se mantendrá en retención y se contabilizará para que no se envíe o destruya accidentalmente antes de que General Mills Quality adopte una disposición oficial.

## Política 06: Etiquetado e identificación del producto

### Norma 6.1: Control y etiquetado del producto

1. Los países que adquieran productos de General Mills contarán con un plan de control de etiquetas documentado para que se etiqueten correctamente según las normativas aplicables nacionales y los requisitos de General Mills. Como mínimo, el plan de control de etiquetas indicará quién es responsable de asegurar la precisión y el cumplimiento de cada componente:
  - Procedimientos para la creación y aprobación de etiquetas requeridos por GMI y las agencias normativas correspondientes (incluidas declaraciones, afirmaciones sobre el producto y etiquetas sobre alérgenos).
  - Modificar los procedimientos de gestión necesarios para que los productos tengan etiquetas exactas cuando se cambie la fórmula o la etiqueta de los mismos.
  - Procedimientos para gestionar el proceso de etiquetado y asegurar la aplicación de etiquetas correctas.

### Norma 6.2: Preparación para auditorías de afirmaciones sobre productos orgánicos

1. Los almacenes afiliados a General Mills que solo 1) almacenen ingredientes orgánicos o material de envasado en contacto con alimentos para productos orgánicos, y/o 2) distribuyan productos con certificación orgánica, mantendrán la integridad orgánica de todos los materiales y productos en sus instalaciones.
2. Las instalaciones contratadas por General Mills o de su propiedad que lleven a cabo "Special Pack" contarán con un plan documentado que detalle qué se necesita para mantener la integridad orgánica de los productos fabricados, almacenados o distribuidos bajo su control.
3. La agencia de certificación de la entidad aprobará el plan documentado. En EE. UU., este plan documentado es el Plan de cumplimiento orgánico (OCP) y se denominará así en esta norma, aunque otros certificadores y otras normas orgánicas pueden usar distintos términos para describirlo.

#### Requisitos para la integridad de productos orgánicos

1. MANTENER LA INTEGRIDAD DEL ENVASE:
  - Los recipientes o envases terminados no pueden abrirse
  - Los códigos de lote originales de los productos no pueden alterarse
  - Se permite el reenvasado (suele denominarse "Special Pack" y no expone alimentos, sino que los reenvasa en recipientes individuales contenidos en una nueva caja externa) de productos orgánicos, pero se requerirá certificación orgánica si el nuevo envase contiene indicaciones/símbolos orgánicos.
2. IMPEDIR MEZCLAS:
  - Los ingredientes y productos terminados orgánicos e inorgánicos no pueden mezclarse\*\*

- Las operaciones normales de almacenaje cumplen suficientemente este requisito. Los ingredientes y productos orgánicos precintados y envasados que se mantienen precintados y envasados en el almacén no corren peligro de violar la prohibición de mezclado.

### 3. IMPEDIR EL CONTACTO CON SUSTANCIAS PROHIBIDAS:

- No puede producirse contaminación por contacto con materiales de limpieza o de tratamiento de plagas.
- Envasado impermeable: los ingredientes y productos contenidos en botellas, latas y demás envases impermeables quedan excluidos de los problemas de contaminación. Las cajas de cartón y los envases de cartón ondulado NO se consideran impermeables.
- Envasado permeable: si se aplican pesticidas nebulizados o rociados, o productos de limpieza prohibidos en zonas donde se almacenan y envasan productos o ingredientes orgánicos, estos pueden quedar afectados por los pesticidas, y en consecuencia los productos orgánicos deben retirarse antes de la aplicación o protegerse con cubiertas impermeables. El tiempo de ventilación necesario antes del retorno o del descubrimiento de materiales y productos orgánicos es tres veces el tiempo de ventilación indicado para el tratamiento.. Por ejemplo, una ventilación de 8 horas significa un periodo de protección de al menos 24 horas.
- Existencias de envases en contacto con alimentos: las existencias de envases en contacto con alimentos también deben protegerse contra la contaminación, igual que cualquier ingrediente alimentario.
- Debe guardarse la documentación del programa pesticida y de sus procedimientos.
- Norma de prueba demostrable: todos los tratamientos pesticidas y el traslado o cobertura de los productos debe documentarse para poder demostrar que se ha mantenido la integridad de los productos y de los ingrediente orgánicos. Los registros deben indicar el tipo y la hora de tratamiento, la hora y la ubicación del traslado o cobertura del producto, lugares de almacenamiento fuera del almacén, el tiempo de ventilación recomendado para después de la aplicación, y la hora de retorno al almacén, teniendo en cuenta la regla de las tres veces indicada anteriormente.

## Política 07: HACCP

1. Todas las instalaciones que elaboran o envasan productos de General Mills (incluidos los almacenes que los pasan a envases que contienen alérgenos o que colocan adhesivos según idioma) contarán con programas de Punto de control crítico y de análisis de peligros (HACCP) a fin de gestionar los riesgos para la seguridad alimentaria.
2. Las instalaciones que almacenan productos de General Mills con control de temperatura para seguridad alimentaria contarán con un programa HACCP actual, efectivo y documentado que permita gestionar la seguridad alimentaria. (Diríjase a General Mills Quality para determinar si el control de temperatura es un peligro de seguridad alimentaria para los productos de alimentación específicos que se almacenen en una instalación determinada.)
3. Los almacenes tendrán programas de prerrequisitos efectivos y documentados para asegurar que se mantiene un entorno higiénico en toda la cadena de alimentos a través de la higienización, el control de plagas y el mantenimiento.
4. El plan HACCP debe incluir una lista de programas de prerrequisitos:

- Análisis de riesgos (para identificar posibles peligros).
- Organigrama del flujo del proceso.
- Puntos de control crítico (CCP) aplicables. En el organigrama esquemático se identificarán los CCP y se acompañarán con protocolos de control (frecuencia, límites críticos) y con la verificación para cada CCP.
- Se implantarán y documentarán procedimientos de corrección y medidas correctivas para cada CCP.
- Se validará cada CCP para asegurar que los límites críticos controlan el peligro con efectividad y que el proceso es capaz de funcionar dentro del límite crítico. Se documentarán todos los datos de validación.
- El equipo de HACCP revisará anualmente el plan HACCP y se proporcionará formación HACCP anualmente para los responsables de la verificación/control de CCP.

## Política 08: Alérgenos de productos alimenticios

### Norma 8.2: Procedimientos para controlar alérgenos de productos alimenticios

1. Los almacenes que **solo conservan productos envasados de General Mills** realizarán una evaluación documentada a fin de determinar los procedimientos de control necesarios para protegerse contra la presencia imprevista de alérgenos.
2. Basándose en los resultados de la evaluación, cada almacén formulará y documentará los procedimientos de control de alérgenos específicos de su ubicación. El General Mills Quality designado o su equivalente regional revisará los procedimientos de control documentados y la evaluación.
3. Como mínimo, el almacén contará con un procedimiento de derrames, uno para segregar productos dañados/filtrados y la formación correspondiente a estos procedimientos.
4. Los almacenes que **solo conservan y reenvasan\* productos envasados de General Mills** realizarán una evaluación documentada (utilizando **el Procedimiento 8.2.2 de General Mills FSRM**) a fin de determinar los procedimientos de control necesarios para protegerse contra la presencia imprevista de alérgenos.
5. Basándose en los resultados de la evaluación, cada instalación formulará y documentará los procedimientos de control de alérgenos específicos de su ubicación.
6. El GMI Quality Manager, la persona designada o su equivalente regional revisará anualmente los procedimientos de control documentados y la evaluación.
7. **El reenvasado** consiste en separar de sus recipientes de envío originales las unidades totalmente envasadas para el consumidor y en reconfigurarlas con otros productos envasados en nuevos embalajes externos que contienen información sobre alérgenos y/o ingredientes. Este proceso también incluye la colocación de adhesivos del producto según el idioma (sobre la declaración de ingredientes o el listado de alérgenos). La reconfiguración de unidades de envío, como la creación de una 'paleta arco iris' o la retirada de unidades de envío deterioradas, no se considera reenvasado.
8. Si el almacén manipula alimentos expuestos durante las actividades habituales de envasado, deberá cumplir el programa completo de alérgenos especificado por General Mills. Puede solicitar más información al General Mills Quality Manager.

## Política 11: Uso de pesticidas agrícolas y granos crudos

1. En almacenes de productos agrícolas crudos se contará con un programa integrado de gestión de plagas (IPM) que incluya mantenimiento, higiene y gestión de pesticidas. El Quality Manager o Grain Operations aprobará estos programas, que serán acordes con la intención de General Mills de utilizar la cantidad mínima del pesticida efectivo y menos tóxico disponible.
- Para proteger el grano...
  - Los suelos se mantendrán limpios.
  - Se designarán zonas de almacenamiento seguras para todos los productos químicos.
  - Se designarán zonas de almacenamiento para las herramientas y los equipos.
  - Los equipos, estructuras e instalaciones suspendidas se mantendrán sustancialmente libres de acumulaciones para eliminar posibles refugios de plagas.
  - Se retirarán oportunamente las acumulaciones en áreas periféricas para impedir el refugio de plagas u otras situaciones antihigiénicas.
  - Paredes, pisos, cielorrasos, cintas transportadoras, canaletas, cubos de basura, puertas y ventanas se mantendrán en buen estado con limpiezas periódicas.
  - La frecuencia de limpieza de los cubos de basura dependerá de la evaluación de riesgos del tipo de cubo, la capacidad de realizar inspecciones adecuadas y el historial de problemas.
  - Los límites de la instalación estarán claramente definidos, identificados y controlados. Los límites de la instalación se mantendrán libres de vertidos de grano, basura, maleza, desechos en los equipos o de otras situaciones que puedan atraer plagas.
2. Los granos de General Mills se controlarán con la frecuencia suficiente para identificar adecuadamente problemas potenciales.
3. Se tomarán muestras del flujo de grano de General Mills y se buscará evidencia de infestación de insectos, excrementos de roedores, olores rancios, moho y hongos, temperatura y contenido de humedad. La frecuencia de la toma de muestras se determinará y ajustará en función de los resultados del control. Si se observan situaciones rechazables al examinar el grano de General Mills, se avisará a General Mills y se tomarán de inmediato las medidas apropiadas.

## Política 12: Donación de productos

1. Los productos donados por General Mills serán seguros para el uso y el consumo humanos.
2. Los productos donados por General Mills cumplirán las leyes y normativas aplicables en el lugar de recepción para donación de productos.
3. Los productos de General Mills aprobados para su donación solo se entregarán a organizaciones aprobadas por GMI.
4. Los productos para donaciones de General Mills incluirán etiqueta informativa, serán rastreables y se manipularán de forma que se asegure su integridad.

## Política 13: Control de peligros físicos y materiales extraños

1. Los materiales de envasado con superficies en contacto con el alimento, así como los ingredientes y el producto terminado, se protegerán contra la contaminación durante su traslado y almacenamiento.
2. Los almacenes minimizarán el uso de vidrio, plástico quebradizo y cerámica en las zonas de almacenamiento y protegerán estos materiales donde se utilicen.
3. Los almacenes realizarán un inventario y una inspección documentada del vidrio, el plástico quebradizo y los componentes cerámicos necesarios ubicados en zonas de almacenamiento con una frecuencia basada en la importancia del riesgo para impedir la contaminación de productos, incluidos procedimientos en caso de daños o roturas.
4. El personal involucrado en la manipulación de materiales de vidrio, plástico quebradizo o cerámica en el almacén recibirán formación documentada sobre los peligros y procedimientos relacionados.
5. Las bombillas deberán protegerse contra las roturas.
6. Las bombillas incandescentes y fluorescentes tendrán cobertura de seguridad o se encerrarán en cubiertas o elementos de protección.
7. Las coberturas dañadas, agrietadas o descascaradas se sustituirán inmediatamente. Las cubiertas o elementos de protección se mantendrán en buen estado, sin roturas ni grietas.
8. Si el almacén gestiona alimentos expuestos, se adoptarán precauciones adicionales para protegerlos contra peligros físicos y materias extrañas.
9. Si el almacén realiza detección de metales o rayos X en envases cerrados de alimentos, se encontrarán requisitos adicionales en las políticas de General Mills.

## Norma 14.2: Almacenes externos

1. Los almacenes tendrán programas/procedimientos actualizados, efectivos y documentados que aseguren el cumplimiento de este Manual global de calidad para los almacenes de General Mills.
2. Los almacenes notificarán inmediatamente a General Mills las siguientes situaciones:
  - Todos los posibles problemas de cumplimiento de normativas y seguridad alimentaria que puedan afectar al producto de General Mills.
  - Todos los contactos con agencias normativas de alimentos, aunque no se refieran a productos de General Mills.
  - Otros contactos (p. ej., medios de comunicación, agencias normativas ajenas a los alimentos) que puedan afectar a General Mills.
  - Otros hechos que puedan afectar al negocio de forma significativa.
3. A petición de General Mills, todos los almacenes le brindarán acceso a documentación, productos, materias primas e instalaciones que afecten a productos de General Mills.
4. Los almacenes realizarán una autoinspección interna mensual. Se tomarán medidas correctivas para solucionar las carencias identificadas. Los resultados se comunicarán a General Mills cuando esta los solicite.

5. Los almacenes realizarán una revisión anual de los programas para asegurar el cumplimiento de los requisitos de calidad y seguridad alimentaria de General Mills. (Consulte la plantilla de la lista de comprobaciones de auditoría/verificaciones del almacén.) Se tomarán medidas correctivas para solucionar las carencias identificadas. Los resultados se comunicarán a General Mills cuando esta los solicite.

## Política 15: Defensa alimentaria

1. Los almacenes tendrán un programa de defensa alimentaria para gestionar los riesgos de actos de alteración intencionales.
2. El Programa de defensa alimentaria deberá incluir lo siguiente:
  - Formular, implementar y mantener un plan documentado de defensa alimentaria que incluya lo siguiente:
    - Perfil de la instalación (información general de la misma), producto almacenado, número de empleados, mapa/acceso del edificio, etc.
    - Evaluar dónde y cómo pueden producirse los riesgos de alteraciones intencionales en el almacén.
    - Determinar qué estrategias de mitigación pueden aplicarse para disminuir el riesgo de alteración intencional.
    - Lista de contactos de emergencia si se vulnera el control de mitigación y/o hay motivos para sospechar actos de alteración intencionales.
    - Tener un número de registro de la FDA (para instalaciones que almacenen productos en los EE. UU.).
3. Se contará con políticas de personal para asegurar que los empleados realizan su trabajo dentro del almacén y no suponen un riesgo de daño intencional (algunos ejemplos son control de drogas y antecedentes como parte del proceso de contratación).
4. Formular, implementar y mantener formación de defensa alimentaria para nuevos empleados y después anualmente.
  - a. La profundidad de la formación dependerá del papel del empleado en las estrategias de mitigación para prevenir riesgos de alteraciones intencionales. Como mínimo, los empleados recibirán formación para informar sobre actividades sospechosas.
5. Se tomarán medidas de seguridad física para reducir el riesgo de acceso no autorizado a alimentos o a envases que contengan alimentos.
  - a. Se controlarán todos los puntos de entrada para personas y alimentos. (Nota: se incluyen los remolques cargados en el depósito para impedir alteraciones o retiradas imprevistas de productos.)
  - b. Los empleados y los visitantes al almacén estarán claramente identificados. Además, se limitará la entrada de los conductores para que no tengan acceso a los alimentos dentro del almacén.
6. Todos los actos de alteración supuestos, temidos o confirmados se abordarán inmediatamente y se comunicarán como corresponda.
7. Anualmente se reunirá un equipo multidisciplinar de recursos humanos y la dirección para revisar (y actualizar si fuera necesario) el programa de defensa alimentaria. (Documentar la última reunión como equipo.)
  - a. Confirmar que las estrategias de mitigación están implantadas y funcionan según lo previsto.

## Anexo de la NAR

Los siguientes requisitos son conformes con el General Mills Logistics Product Safety Team (GMI LPS) – Para almacenes en EE. UU./Canadá que utilizan SAP

### Política 02: Requisitos de control, trazabilidad y recuperación/retirada de productos

1. Los programas de trazabilidad de cada instalación se pondrán a prueba mediante un simulacro de recuperación/trazabilidad al menos una vez al año.
2. Los simulacros de recuperación se evaluarán desde un paso anterior a la instalación (es decir, origen del material entrante) y un paso posterior a la instalación (es decir, destino del material saliente). Todos los simulacros de recuperación deberán incluir la siguiente documentación:
  - a. Identificación del producto rastreado (es decir, ingrediente, producto terminado)
  - b. Tiempo para completarlo
  - c. % de materias primas recuperadas
  - d. % de productos terminados recuperados
  - e. Las enseñanzas clave, carencias, discrepancias, acciones correctivas y mejoras del sistema necesarias para cumplir los criterios previstos de (a) 4 horas o menos (b) el 100 % de recuperación del material.
3. NOTA: la documentación esencial para la trazabilidad puede incluir Registros de recepción, Identificación de pallets, Registros de envío, Recibo de discrepancias/conciliaciones de envíos, Pedidos retenidos y disposiciones, Special Pack, Donación, Destrucción y Vertido.
4. La documentación de recepción y envío debe conservarse de acuerdo con los requisitos de retención corporativos (once años).
5. Se ejecutarán las conciliaciones de General Mills (rastreo del producto) asociadas con Acciones en el mercado (recuperaciones y retiradas), a petición de General Mills, en el 99-102 % de la producción y se completará antes de 24 horas. Cualquier carencia reconocida por el almacén deberá resolverse oportunamente.
6. Se llevarán a cabo las auditorias de rastreo orgánico de General Mills, de acuerdo con lo que solicite General Mills, en el 99-100 % de la producción y se completará antes de 24 horas. Cualquier carencia reconocida por la instalación deberá resolverse oportunamente.
7. No se gestionarán existencias de productos terminados o semiterminados fuera del sistema SAP de General Mills ni del sistema local de gestión de existencias.
8. Existirá un proceso para asegurar la conciliación del sistema de gestión de existencias del almacén (WMS) y del sistema SAP de General Mills.
9. Para materiales gestionados por lotes (en los que el sistema de existencias captura el material y la fecha de código) la conciliación se realizará a nivel de lote o de fecha de código.
10. Además de conciliar a diario las existencias entre el sistema local de gestión de existencias y el sistema SAP de General Mills, los almacenes llevarán a cabo un recuento físico del ciclo cada 90 días.
11. El recuento del ciclo incluirá la comprobación física del código de material, la fecha del código y la cantidad en cada almacén. Cualquier discrepancia entre el recuento físico, el sistema local de gestión de existencias y el sistema SAP de General Mills se investigará y resolverá en el plazo de un día hábil.
12. El propietario del proceso en la instalación mantendrá e identificará los datos maestros (como dimensiones, pesos, bandera verde donde proceda) que afecten la precisión y el control de las existencias. Los datos maestros del sistema de existencias de la instalación deben coincidir con el sistema SAP de General Mills.

13. Debe existir un Plan de continuación del negocio (BCP), que se comprobará anualmente, para asegurar que se mantiene la trazabilidad y el control de existencias durante las interrupciones del sistema.
14. En los almacenes que reenvasen o reetiqueten productos, existirán procedimientos para suministrar materiales a la zona de reenvasado/reetiquetado de una forma oportuna y precisa que respalde la Lista de materiales (BOM) y la secuencia de producción. Habrá un control visual para asegurar que la cantidad correcta de producto está preparada para el consumo y que se mantiene la precisión del consumo frente a la BOM.
15. La cantidad enviada de cada material y fecha de código se registrará en la orden de carga de la instalación expedidora o en el informe del sistema de gestión del almacén para todos los productos enviados desde una instalación en nombre de General Mills, incluidos envíos entre plantas y al cliente. En los documentos de envío deben indicarse los códigos completos del producto.
16. En el registro de envío se identificará una fecha de código para cada paleta, cuando se cargue una paleta completa.
17. Los pallets mixtos tendrán un cartel para CADA fecha de código contenida en el pallet. El cartel incluirá el número del artículo, la fecha del código y la cantidad. Se contará con un método para rastrear de manera exacta los pallets con fechas de código mixtas. Con cantidades inferiores a una paleta completa, se indicará el número de unidades de envío recuperadas de las zonas de recogida por cada fecha de código indicada para la documentación de informes de recuperación.
18. Los pallets con fecha de código utilizarán el cartel normal de pallet mixto de GMI y contendrán una placa de licencia (LPN) para cada fecha de código.
19. Habrá procedimientos de reutilización y recuperación para asegurar que se mantiene y registra la integridad del lote en el sistema de gestión de existencias del almacén y en el sistema SAP de gestión de existencias de General Mills.
20. Habrá procedimientos de gestión de la edad (realmacenamiento, fecha de código de la ubicación del almacenamiento, etc.) para respaldar los requisitos de vida útil enviables al cliente y minimizar las cancelaciones asociadas con productos caducados.
21. Habrá procedimientos para procesos de realimentación y reutilización que aseguren un control adecuado del lote y prácticas de registro correctas. Se mantendrá la integridad de la fecha de código entre la unidad consumible y el envase interior/exterior, la caja y la paleta.

**De acuerdo con General Mills Logistics Product Safety Team (GMI LPS) – Para almacenes en EE. UU./Canadá que utilizan SAP**

**PRODUCTOS TERMINADOS O SEMITERMINADOS:**

**Información necesaria en el Conocimiento de embarque (BOL) para pedidos ENTRE PLANTAS –**

	<b>Descripción</b>	<b>Comentarios</b>
1	Número BOL/de embarque	El número empieza con 3 o 5 (excepto los ceros a la izquierda)
2	Número de envío	El número empieza con 2 (excepto los ceros a la izquierda)
3	Embarque desde Información	Nombre y dirección
4	Embarque a Información	Nombre y dirección
5	Información del transportista	Nombre del transportista o código SCAC
6	Cantidad total	
7	Peso total	

**Información adicional necesaria en el BOL o en la Nota de entrega/Lista de control\* por separado:**

	<b>Descripción</b>	<b>Comentarios</b>
8	Número de material de GMI	Este NO es un código UPC
9	Fecha de código de GMI en el formato DDMMMAAAAPP O BIEN DDMMMAPP	DD = día del mes MMM = abreviatura del mes (Ene/Feb, etc.) AAAA = año de 4 dígitos A = último dígito del año de 4 dígitos PP = código de la fuente de producción de 2 letras
10	Cantidad embarcada para cada material/fecha de código	

**\*Si se utiliza una Nota de entrega/Lista de control por separado, deberá GRAPARSE al ejemplar del BOL para el receptor**

**Información necesaria en el BOL después de cargar y precintar el camión:**

	<b>Descripción</b>	<b>Comentarios</b>
11	Número del remolque	Información identificativa del remolque del transportista
12	Número de precinto	
13	Fecha y firma del conductor/agente del transportista	Se completa una vez que el camión está cargado y precintado para confirmar la transferencia de propiedad

**Información necesaria en el BOL después de la recepción de la carga**

	<b>Descripción</b>	<b>Comentarios</b>
14	Firma del receptor	Puede utilizarse un sello con espacio para la firma y la fecha. No escribir sobre la información solicitada.

**Se necesitarán tres ejemplares del Conocimiento de embarque** en el punto de embarque con la fecha/firma del conductor en ellos. Una vez confirmada la recepción, el personal de la instalación firmará/fechará los dos ejemplares del conductor.

- 1.) Archivos de la ubicación de embarque
- 2.) El conductor guarda los archivos para el transportista
- 3.) Archivos de la ubicación receptora

**EMBARQUES EN VAGONES/INTERMODALES:**

8. La documentación saliente se colocará en la parte interior de la puerta del vagón o del remolque intermodal. Si no hay un lugar específico para la documentación en el contenedor, adjúntela a la última paleta. Esta documentación permitirá validar el número de ID del contenedor y el precinto original a efectos de la cadena de custodia del producto.

9. Si se trata de un embarque intermodal, esta documentación no será la original que contiene la firma del conductor. Si excepcionalmente se necesitan ejemplares originales firmados con fines de auditoría o para facilitar el proceso de reclamos, la instalación de embarque original puede proporcionar una copia del original.

Nota: la documentación del BOL debe conservarse durante 11 años.

1. **De acuerdo con el General Mills Logistics Product Safety Team (GMI LPS) – Para almacenes de EE. UU./Canadá se utilizará SAP** - Se llevarán a cabo retenciones simuladas peligrosas al menos una vez al año sin avisar (la práctica correcta es trimestralmente) en cada instalación a fin de evaluar la capacidad de la instalación para retener un producto con precisión y de manera oportuna. Si el resultado es deficiente, podría ser necesario trabajo adicional. Cualquier fallo requiere una nueva prueba.
2. Dentro de las **4** horas posteriores a la identificación y la comunicación del código del material de calidad inferior y el lote/fecha de código, se retendrá el material en el almacén.
3. Las retenciones peligrosas requieren una verificación semanal que compare las existencias físicas (código del material, fecha de código, cantidad) con el sistema de gestión del almacén y el HiFi (sistema Hold It Find It [retener, encontrar] de GMI para respaldar la gestión de la retención).
4. Se seguirá la Lista de tareas críticas de retención peligrosa y se documentará cada retención peligrosa.
5. Se identificarán las carencias del proceso y la tecnología y se resolverán de manera oportuna.
6. Los remolques con productos retenidos se aislarán para impedir recogidas imprevistas del transportista, se precintarán y se controlarán. El producto retenido se refleja como Existencias bloqueadas en el SAP y como existencias no disponibles en el nivel WMS (sistema de gestión del almacén) de la instalación.
7. Habrá controles electrónicos adecuados para impedir la asignación a un pedido saliente. Toda la producción deberá capturarse en las retenciones peligrosas/no peligrosas. Esto debe incluir productos recuperados y dañados. Todas las existencias - Debemos asegurarnos de que no está solo en el sistema SAP de GMI sino también en el WMS local (sistema de gestión del almacén) - ubicación física.
8. Cualquier existencia retenida que implique producto Special Pack requerirá una conciliación de los componentes del Special Pack frente al producto terminado para asegurarse de que se ha justificado todo el material.
9. Cada instalación tendrá un responsable del proceso de nivel para asegurar la ejecución oportuna de la disposición adoptada sobre el producto retenido. (GMI adopta la disposición, pero la instalación necesita implementarla de forma oportuna.)
10. Toda retención de más de 60 días requiere el traslado a una instancia superior con la aprobación definitiva de General Mills Quality. Debe adoptarse una disposición sobre la cantidad/la fecha de código/el número de artículo correctos (que coincidan con la cantidad retenida).
11. Para la destrucción, la práctica correcta requiere mantener carteles de retención en los pallets hasta el punto de destrucción. Si se envía producto retenido intencionalmente a otro almacén, cada paleta de producto retenido debe llevar carteles durante el envío. Deben cumplirse los requisitos de control adicional de acuerdo con la Gestión de retención peligrosa de RACI.

## Norma 4.2: Recepción

Se introducirán los siguientes datos en el sistema SAP de GMI de forma oportuna:

<b>Dato</b>	<b>Descripción</b>	<b>Tempestividad de la información del SAP de GMI</b>
<i>Producción</i>	<i>Recibo de producción</i>	<i>2 horas</i>
<i>Recibo entre plantas</i>	<i>Recibo de una instalación interna de GMI</i>	<i>2 horas</i>
<i>Recibo del proveedor PO</i>	<i>Recibo de la orden de compra del proveedor</i>	<i>2 horas</i>
<i>Envío entre plantas</i>	<i>Envío a una instalación interna de GMI</i>	<i>2 horas</i>
<i>Envío del cliente</i>	<i>Envío a un cliente de GMI</i>	<i>2 horas</i>
<i>Devolución del cliente</i>	<i>Devolución del producto de un cliente de GMI</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Donación</i>	<i>Donado a una organización benéfica</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Destrucción</i>	<i>Destruído in situ o enviado a un vertedero</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Alimento para animales</i>	<i>Enviado a un programa de alimento para animales autorizado</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Uso</i>	<i>Convertido en otro producto</i>	<i>2 horas</i>
<i>Realimentación</i>	<i>Realimentado a otro producto o fecha de código</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Agregar a/Retirar de retención</i>	<i>Trasladar el producto del estado disponible al estado retenido y viceversa</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Corrección de envíos entre plantas</i>	<i>Correcciones en envíos internos de GMI por exceso de peso, desviación o errores del sitio</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Escasez/Excedentes del cliente</i>	<i>Correcciones en envíos de GMI al cliente por escaseces o excedentes</i>	<i>el mismo día</i>
<i>Ajustes de existencias</i>	<i>Ajustes de existencias o de recuentos de ciclo para corregir las existencias</i>	<i>el mismo día</i>

## Política 4.3: Envíos

1. Habrá un proceso para asegurar que la información de datos maestros asociados con cada cliente sea oportuna y precisa a fin de cumplir las expectativas del cliente y mantener el control de edad adecuado. El sistema local de gestión del almacén debe ser preciso y reflejar la información correcta para los requisitos/envíos del cliente. Los almacenes deben comprender cuál es la expectativa de vida útil para envíos del cliente y cumplirla. Las existencias contenidas en remolques/recipientes controlados por el sitio deben verse reflejadas en las existencias ERP.
2. Los ingredientes certificados como kosher o halal se enviarán con el símbolo kosher o halal correspondiente, u otra documentación requerida por la agencia certificadora del distribuidor y según las indicaciones del certificado.
3. Para producto sometido a una prueba de liberación positiva, se utilizarán los procedimientos de Luz Verde o Incubación de calidad a fin de asegurar que NO se envía al cliente y que existe visibilidad en el sistema SAP de GMI en relación al estado de las existencias.