



MANUAL GLOBAL DE QUALIDADE PARA DEPÓSITOS DA GENERAL MILLS

FSQ - Cadeia de suprimento

Data da última revisão:
04/11/2019
Data da última avaliação:
04/11/2018
Início de vigência: 1º de junho
de 2020

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



Manual Global de Qualidade para Depósitos da General Mills (GMI)

Índice

VISÃO GERAL	2
Política 01: Conformidade Regulamentar para Produtos	2
Política 02: Recall/Retirada de Rastreabilidade para Controle de Produto	3
Política 03: GMPs e Programas de Saneamento	6
Norma 3.1 – Práticas Pessoais e Higiene	6
Norma 3.2 – Práticas Operacionais e de Armazenamento	6
Norma 3.3 – Instalações e Utilidades	8
Norma 3.4 – Equipamentos	9
Norma 3.5: Saneamento	10
Norma 3.6: Manejo Integrado de Pragas nas Instalações	10
Norma 3.8: Produtos Químicos	14
Política 04: Transporte e Logística	15
Norma 4.1: Veículos e Contêineres de Transporte	15
Norma 4.2: Recebimento	15
Norma 4.3: Transporte	17
Política 05: Relações com os Consumidores	20
Norma 5.2: Produto do Cliente, Rejeições e Devoluções	20
Política 06: Identidade e Rotulagem de Produtos	20
Norma 6.1: Rotulagem e Controle de Produtos	20
Norma 6.2; Prontidão da Auditoria para Reivindicações Orgânicas	21
Política 07: HACCP	22
Política 08: Alérgenos Alimentares	22
Padrão 8.2: Procedimentos de Controle de Alérgenos Alimentares	22
Política 11: Uso de Pesticidas na Agricultura e Grãos Crus	23
Política 12: Doação de Produtos	24
Política 13: Controle de Riscos Físicos e Materiais Estranhos	24
Norma 14.2: Estocagem Externa	25
Política 15: Defesa de Alimentos	25
Adendo NAR	26
Política 02: Recall/Retirada de Rastreabilidade para Controle de Produto	26
Norma 4.2: Recebimento	30
Política 4.3: Envios	31

VISÃO GERAL

De acordo com o padrão 14.2 da GMI - todos os depósitos que armazenam materiais de propriedade da GMI que não estejam fisicamente ligados a uma fábrica devem seguir os requisitos estabelecidos neste Manual Global para Depósitos.

Esses são os requisitos mínimos a serem seguidos, conforme definido pela General Mills, a menos que as leis ou regulamentos aplicáveis tenham requisitos mais rigorosos. Os requisitos da General Mills sobrepõem-se aos costumes ou práticas locais.

Política 01: Conformidade Regulamentar para Produtos

1. As dependências do depósito devem ter um programa de Contatos Regulamentares. Os procedimentos documentados devem ser revisados anualmente e devem incluir os seguintes elementos:
 - Pessoa ou pessoas nomeadas (por cargo) para acompanhar todos os inspetores
 - Política definida da empresa/instalação sobre o uso de equipamentos fotográficos e de gravação
 - Política definida da empresa/instalação em relação a registros e amostras
 - Plano de treinamento para garantir que o corpo de funcionários permaneça atualizado sobre os procedimentos. (O treinamento individual deve ser documentado)
 - Procedimentos para relato e documentação de contatos regulamentares
 - Procedimentos para desenvolvimento, documentação e verificação de ações corretivas
2. As instalações devem estar em conformidade com os requisitos internacionais, federais, estaduais e/ou locais de registro e licenciamento.
3. As instalações devem ter programas em vigor que garantam a conformidade com os regulamentos de importação/exportação do país de fabricação e o país de venda.
4. Depósitos que armazenem produtos para consumo nos EUA devem registrar-se na FDA e, em posteriormente, voltar a registrar-se a cada ano par.
5. As instalações devem comunicar à GMI sempre que for feito o contato de uma agência reguladora (ou equivalente internacional). Entre as agências reguladoras dos Estados Unidos podem estar (entre outras) a FDA, USDA, os ministérios da agricultura relevantes, as autoridade de saúde competentes, autoridades de saúde locais públicas, ministério(s) do trabalho estadual ou federal (OSHA), EPA (ou equivalente competente). O contato, conforme definido, pode se dar por ligação telefônica, carta ou uma visita in loco.
6. As instalações devem preencher o Relatório de Contato Regulamentar da GMI (em anexo) e enviá-lo por e-mail para o contato da GMI e/ou para Regulatory.Contact@genmills.com dentro de 24 horas (se houver observações exigindo medidas) ou 72 horas (se não houver observações ou nenhuma medida for exigida).

Observação: se o depósito for contratado/de propriedade de um embalador terceirizado para armazenar materiais de propriedade da GMI (em vez de contratado pela GMI), o embalador terceirizado deverá ser contatado se houver um contato regulamentar nas dependências do depósito. Por sua vez, o embalador terceirizado entrará em contato com a GM se o produto da General Mills for impactado.

7. Se amostras da General Mills forem coletadas por uma autoridade reguladora, o produto deverá ser retido e isso deverá ser relatado ao Departamento de Qualidade da General Mills, para que se obtenha mais instruções.

Política 02: Recall/Retirada de Rastreabilidade para Controle de Produto

1. Programas de rastreabilidade em cada instalação devem ser testados por meio de um exercício de rastreabilidade/recall simulado, no mínimo, uma vez ao ano.
2. O recall simulado deve testar uma etapa anterior à chegada às instalações (ou seja, a origem do material recebido) e uma etapa após passar pelas instalações (ou seja, destino do material enviado). Todos os recalls simulados devem ser documentados, incluindo:
 - Identificação do item rastreado (ou seja, ingrediente, produto acabado)
 - Horário de conclusão
 - % de matérias-primas recuperadas
 - % de produto acabado recuperado
 - Principais aprendizados, lacunas, discrepâncias, ações corretivas e aprimoramentos do sistema necessários para atender aos critérios de meta de (a) 4 horas ou menos (b) recuperação total de materiais.

OBSERVAÇÃO: a documentação essencial para a rastreabilidade pode incluir: recebimento de registros, identificação de paletes, registros de envio, discrepância/reconciliação de recebimento de remessa, retenção pedidos e disposição, pacote especial, doação, destruição e depósito.

3. A documentação de envio e recebimento deve ser preservada de acordo com os requisitos de retenção corporativa (onze anos).
4. Todos os produtos e contêineres da General Mills devem ser claramente identificados com um número de item legível e preciso e a data de código, na qual constem, no mínimo: dia, mês, ano e unidade de empacotamento.
5. O produto para reembalagem dos depósitos deve ter um programa de data de código documentado que seja rastreável e atenda aos requisitos da General Mills, bem como às leis e regulamentos locais.
6. Para algumas regiões, pode haver um programa de data de código válido para várias instalações ou países da mesma região. Nesse caso, o programa deve listar o seguinte:
 - a quais instalações ou países o programa se aplica.
 - O programa de data do código deve incluir requisitos para: precisão, formato e interpretação da data do código, legibilidade do código e tamanho da fonte; sistema de código de data para quando o dia muda dentro de um contêiner de transporte ou cubo de paletes;
 - Procedimentos de auditoria para realização de auditorias de data de código com frequência regular, conforme definido pelo Líder de qualidade das instalações.
 - As auditorias devem ser realizadas no ponto de embalagem e devem confirmar que a data do código atende aos requisitos.
7. Pacote Especial (no inglês, "Special Pack") são produtos remodelados para promoções de curto prazo. Os produtos finais de pacote especial são itens como paletes de exibição, expositores ou paletes com vários itens.

- a. Os requisitos específicos de data do código são fornecidos na “especificação especial de embalagem” emitida pelo grupo Pacote Especial GMI.
 - b. Os coordenadores de instalações de pacotes especiais são responsáveis por esses requisitos. O Grupo Pacote Especial GMI trabalha com Instalações de Pacotes Especiais para configurar os processos.
 - c. O Líder das instalações ou designado na zona de produção de Pacotes Especiais deve manter a documentação adequada para determinar com eficiência por data do código e data do código de produção todos os componentes usados em cada data do código de produção do produto montado, a fim de garantir a rastreabilidade.
 - d. O Serviço de Atendimento ao Cliente deve ter um código alfabético de dois caracteres referente à unidade, atribuído pelo Departamento de Qualidade e Segurança Alimentar (FSQ) de Minneapolis, para uso como uma designação de código da unidade.
8. O local de recebimento será responsável pelo conferimento dos produtos recebidos por código do item, data do código e quantidade com os registros de envio e identificação do palete referente a cada carga. Essas informações devem ser mantidas nos locais de recebimento e serão usadas para fins de estoque, retirada e recall de produtos.
 9. Quando números referentes a materiais ou datas de código no contêiner de envio ou na unidade de consumo estiverem ausentes ou ilegíveis e isso for constatado pelo local de recebimento, o Líder de Qualidade em Depósitos da General Mills ou o Líder de Qualidade in loco da unidade de envio devem ser contatados com uma solicitação de disposição.
 10. Uma etiqueta de identificação do palete ausente, incorreta ou não digitalizável deve ser substituída por uma etiqueta de identificação do palete com o mesmo código de material e data de código e informações da unidade que o contêiner de envio e as unidades de consumo, para preservar a rastreabilidade.
1. Cada depósito e centro de distribuição deve ter um procedimento documentado para o controle de “produtos” abaixo do padrão (acabados, produtos semi-acabados, ingredientes, materiais de embalagem e brindes). A fabricação e o armazenamento na América do Norte devem usar o sistema HIFI. Deve haver uma árvore de chamadas e um plano de recursos definidos para fornecer cobertura 24 horas por dia, 7 dias por semana, para dar suporte à iniciação e contenção do processo de retenção.
 2. Todos os produtos da General Mills suspeitos ou considerados não em conformidade com os requisitos da General Mills devem ser imediatamente colocados no status de retenção (no inglês, “Hold”) e mantidos sob controle até a disposição final ser emitida pela General Mills. A General Mills deve ser notificada imediatamente.
 3. O Departamento de Qualidade da General Mills deve ser responsável pela determinação da quantidade de produto a ser retida. A quantidade retida deve garantir que nenhum produto abaixo do padrão chegue ao cliente.
 4. Deve haver um processo para monitorar o produto retido e permitir soluções em tempo hábil.

Retenções consideradas não perigosas:

1. Todo o produto afetado deve ser protegido fisicamente.
2. Todo o produto afetado deve ser protegido eletronicamente.

Retenção considerada perigosa:

1. O produto deve ter os seguintes controles de identificação e circulação:
 - Identificação: todo produto com retenção considerada perigosa deve ser identificado fisicamente com adesivos “Retenção Perigosa” nas quatro laterais de cada palete. Na América do Norte, um rótulo vermelho de ordem de retenção deve ser usado.
 - Controle de circulação: todo produto com retenção considerada perigosa deve ter no mínimo 2 dos seguintes controles de circulação:
 - Segurança eletrônica
 - Proteção/bloqueio físico
 - Separação/isolamento físico

3. Se o produto retido considerado perigoso estiver em trânsito para um depósito, o mesmo deve recebê-lo no estoque e armazená-lo em suas instalações (em retenção). TODAS AS RETENSÕES (consideradas perigosas e não perigosas) - O estoque retido em um reboque deve ser descarregado. Se o estoque não puder ser descarregado devido à utilização do armazenamento no local ou a limitações de mão de obra, o líder de qualidade deverá fornecer aprovação.

Política 03: GMPs e Programas de Saneamento

Norma 3.1 – Práticas Pessoais e Higiene

1. O pessoal das instalações, incluindo contratados e colaboradores temporários, deve receber práticas documentadas e treinamento em higiene antes de realizar qualquer trabalho ou serviço, bem como períodos de reciclagem, pelo menos uma vez ao ano, para garantir a conformidade com esta norma. A conclusão do treinamento deve ser documentada para cada funcionário.
2. As áreas designadas que exigem adesão às práticas de pessoal e aos requisitos de higiene devem ter sinais claramente dispostos em todos os pontos de acesso.
3. O acesso de visitantes e trabalhadores contratados às instalações deve ser limitado e controlado conforme determinado pelo Líder das Instalações e conforme apropriado para os fins da visita ou trabalho.
4. Colaboradores com feridas abertas ou doenças transmissíveis não devem ter contato direto com os alimentos.
5. Comer, beber, fumar, mascar chicletes ou usar produtos de tabaco não é permitido em nenhuma área de produção, empacotamento, armazenamento, manuseio ou manutenção. Essas atividades devem ser limitadas às áreas designadas específicas nas instalações, conforme determinado pelo Líder das Instalações e pelo Líder de Qualidade das Instalações.
6. O corpo de funcionários e os visitantes devem manter a higiene e limpeza pessoal, de modo a evitar a contaminação por transpiração, cabelos, mãos, produtos cosméticos, loções, perfumes, medicamentos, solo, sujeira, microorganismos, roupas ou quaisquer substâncias estranhas.
7. Avisos que lembram o pessoal da necessidade de lavar as mãos devem ser claramente colocados em banheiros, áreas de alimentação, áreas para fumantes e acima de pias.

Norma 3.2 – Práticas Operacionais e de Armazenamento

1. Um sistema documentado de gerenciamento da qualidade deve estar ativo para garantir que o produto seja armazenado e distribuído preservando a segurança e a qualidade dos alimentos. A liderança é responsável por garantir que o sistema seja devidamente comunicado, treinado, compreendido, implementado e sustentado em todos os níveis da organização. Linhas de autoridade transparentes devem ser definidas.
2. Os programas de treinamento documentados devem estar disponíveis para revisão, demonstrando que os colaboradores receberam um bom treinamento básico nas práticas de fabricação, treinamento em higiene alimentar e outros treinamentos relevantes a fim de garantir que as tarefas, conforme designadas, sejam executadas de tal modo que não comprometam a qualidade ou segurança alimentar.
3. Cada instalação deve ter práticas de paletes definidas para gerenciar os riscos à segurança alimentar a eles associados. Antes da utilização, todos os paletes (de madeira e de plástico) devem ser inspecionados quanto à limpeza, estado de conservação, sinais de atividade de pragas ou presença de alimentos/ingredientes derramados.
4. Cada instalação deve ter um processo de classificação e remoção eficaz para desativar paletes em mau estado.
5. Para os ingredientes recebidos, devem ser utilizadas folhas de papel entre os paletes e a camada inferior de qualquer saco, sacola ou caixa de ingredientes. Se os paletes estiverem empilhados, deverão ser utilizadas folhas de proteção ou outras barreiras eficazes entre a camada superior e o palete seguinte de modo a proteger os ingredientes contra danos e contaminação em potencial.

6. Para produtos de exportação, os paletes devem atender aos requisitos do país de destino.
7. Os produtos/materiais devem ser armazenados em condições sanitárias adequadas, devidamente elaboradas e que recebam a manutenção necessária.
8. Os produtos/materiais devem ser armazenados acima do chão, permanentemente sobre superfícies limpas (ou seja, sobre folhas deslizantes, prateleiras ou paletes).
9. Produtos agrícolas crus (por exemplo, grãos, frutas, vegetais) devem ser manuseados de modo a evitar a contaminação antes do processo posterior.
10. Os produtos/materiais devem ser armazenados em boas condições e protegidos de fontes ambientais de contaminação de tetos, dutos, estruturas elevadas e operações próximas.
11. Os produtos/materiais são armazenados longe de portas e janelas abertas, aquecedores, aberturas de ventilação, escadas, unidades de refrigeração e motores para ajudar a preservar a integridade do produto.
12. Os produtos/materiais devem ser armazenados com espaço suficiente (mínimo de 45 cm ou 18 pol.) entre o produto/material e as paredes, permitindo a realização de atividades de saneamento, inspeção e controle de pragas.
13. Deve haver espaço adequado entre as fileiras de produtos/materiais armazenados para evitar danos aos produtos/materiais e permitir a detecção de danos e/ou derramamentos.
14. Quando exigido pela especificação do produto ou do material, os requisitos ambientais de armazenamento, como temperatura e umidade, devem ser mantidos, monitorados e documentados. Os requisitos gerais de temperatura para armazenamento estão listados abaixo.

Produtos	Requisitos de Armazenamento		Temperatura de Ação Fria		Temperatura de Ação Quente	
	°C	°F	°C	°F	°C	°F
Sorvete Haagen-Dazs	≤-23 °C	≤-9,4 °F	Não aplicável		>18 °C	0 °F
Iogurte Resfriado/Refrigerado	2-6 °C	35,6 – 42,8 °F	<-3 °C	27 °F	>7 °C	45 °F
Massa de Pão Resfriada/Refrigerada	2-8 °C	35,6 – 50 °F	<-3 °C	27 °F	>10 °C	>10 °C
Outros Produtos Resfriados/Refrigerados	1-5 °C	33,8 – 41 °F				
Outros Produtos Congelados	≤-18 °C	≤0 °F			>-7 °C	20 °F
					strudels/scrambles/pizza	
					>-12 °C	10 °F
					Todos os demais produtos	

15. Produtos/materiais não devem ser armazenados em áreas muito próximas a materiais que possam causar contaminação ou transmitir odores.

OBSERVAÇÃO: entre os exemplos estão o armazenamento próximo a alimentos e materiais não alimentícios fortemente odoríferos (por exemplo, certos temperos e produtos, sabonetes, madeira serrada, goma de mascar), materiais não alimentícios potencialmente perigosos (produtos químicos, sabões, lubrificantes, solventes, vidros, plásticos, embalagens de pesticidas) ou alimentos não destinados ao consumo humano (para animais em geral e animais de estimação).

16. Todos os produtos e materiais da General Mills devem ser armazenados utilizando-se um sistema de rastreamento e documentação de estoque que ofereça rastreamento preciso, rotação de estoque, monitoramento do limite de duração e prazo de validade, e permita a identificação precisa de produtos retidos, recalls recuperados e materiais de teste.
17. Produtos e materiais danificados devem ser imediatamente removidos da área de armazenamento. Qualquer derramamento ou dano ao produto deve ser limpo ou reparado imediatamente.
18. Os produtos e materiais da General Mills devem ser avaliados quanto à qualidade, deterioração, integridade física ou possível contaminação. Sempre que forem encontradas condições inadequadas de armazenamento, a General Mills deverá prontamente providenciar a disposição imediata.

Norma 3.3 – Instalações e Utilidades

1. A vegetação na área externa às instalações deve ser bem preservada, a água da chuva não deve se acumular, e sujeira e outros detritos estranhos devem ser removidos.
2. As áreas de telhado devem estar em bom estado de conservação e livres de detritos e água parada. Quaisquer grelhas, aberturas de ventilação ou telas devem ser mantidas para impedir o acesso de pragas ao edifício.
3. As instalações devem ter um programa eficaz de gerenciamento de obras de construção, reparo e manutenção de utilidades e nas instalações.
4. Os perímetros das instalações devem ser claramente definidos, identificados e controlados.
5. Todas as estruturas externas, rampas, estradas e estacionamentos devem ser mantidos em bom estado de conservação.
6. Caçambas de lixo/compactadores devem ser inspecionados para que não haja o derramamento excessivo de materiais.
7. Caçambas de lixo/compactadores devem ser cobertos e esvaziados com uma frequência ideal para manter as condições sanitárias.
8. As áreas externas aos edifícios devem ser projetadas, construídas e mantidas de tal modo que ofereçam proteção contra elementos ambientais (por exemplo, escoamento da água da chuva), chamariz de pragas, áreas de refúgio e locais de repouso para aves.
9. Para estruturas externas que não sejam completamente fechadas (por exemplo, área de descarga coberta ou aberta), devem ser tomadas precauções adicionais para garantir a segurança e evitar a contaminação do produto.
10. Portões de docas, portas para pedestres e janelas precisam estar inclusos em um programa de manutenção e inspeção, para que seja garantido o bom estado de funcionamento e sejam eliminadas eventuais lacunas.
11. Os sistemas de ventilação, incluindo ventiladores de admissão, devem receber manutenção para que não haja pontos de entrada para pragas.
12. Paredes, suportes e vigas interiores devem receber manutenção para que fiquem sempre limpos e sem avarias.

13. As instalações devem fornecer iluminação natural e/ou artificial adequada, atendendo às leis e regulamentos aplicáveis, e permitir que o pessoal trabalhe de maneira segura e dentro das normas sanitárias.
14. Luminárias e lâmpadas devem ser protegidas (revestidas ou fechadas com segurança) a fim de garantir que produtos, materiais e equipamentos não corram risco de contaminação em caso de quebra.
15. Os pisos devem ser bem cuidados, ficando sempre livres de rachaduras e fissuras profundas. Se rachaduras e estragos forem evidentes, deve haver um programa de remoção periódica de detritos e reparo de danos.
16. Deve haver um programa de manutenção em andamento para vedar e reparar pisos danificados.
17. Os drenos devem ser projetados e localizados de tal modo que permitam drenagem e limpeza adequadas.
18. Os equipamentos e linhas de utilidades devem ter um programa de manutenção para que possam sempre ser utilizados com segurança e sem oferecer risco de contaminação para os produtos armazenados nos depósitos.

Norma 3.4 – Equipamentos

1. Os equipamentos devem ser mantidos em bom estado de conservação para que não se tornem possíveis fontes de contaminação.
2. O refrigerador de armazenamento ou as unidades de refrigeração devem ter a temperatura monitorada, de preferência com um dispositivo de registro contínuo da temperatura que abranja no mínimo sete dias.
3. A variação de temperatura no interior da área de armazenamento refrigerado/congelado deve ser definida.
4. Dispositivos de registro de temperatura devem ser colocados na área de maior calor no interior do freezer/refrigerador.
5. Todos os equipamentos usados para monitorar as temperaturas devem ser devidamente calibrados pelo menos uma vez por ano.
6. Os registros associados a produtos com temperatura controlada devem estar disponíveis/restauráveis.
7. Instalações com freezers e refrigeradores devem ter controles para a identificação de desvios de temperatura e minimizar a deterioração do produto. A General Mills recomenda a instalação de sensor de alta temperatura e um sistema de alarme que tenham comunicação com uma empresa de segurança, que por sua vez deve ter uma lista de contatos de emergência nas instalações.
8. Os equipamentos usados para transportar/mover produtos ou materiais pelas instalações (por exemplo, empilhadeiras, porta-paletes) e equipamentos de elevação de cargas (por exemplo, elevadores tipo tesoura) devem ser mantidos em boas condições e não devem ser fontes de contaminação. A manutenção e medidas de saneamento devem ser agendadas e documentadas.
9. Equipamentos inativos deverão ser submetidos a um processo de inspeção para garantir que não se tornem possíveis abrigos de pragas.

Norma 3.5: Saneamento

1. É necessário treinamento anual documentado para todo o pessoal responsável pelas tarefas de saneamento.
2. Se nas dependências de um depósito houver recipientes abertos para alimentos ou equipamentos que tenham contato com os alimentos, consulte a General Mills para obter requisitos sanitários adicionais para equipamentos/ferramentas/recipientes/embalagens que tenham contato com alimentos.
3. As instalações devem desenvolver, implementar, documentar e gerenciar um Plano Mestre de Saneamento (MSS) destinado a garantir que todas as áreas e equipamentos sejam identificados, limpos e/ou higienizados e documentados em uma frequência estabelecida.
4. Procedimentos operacionais padrão de saneamento (SSOP) devem estar em vigor. As áreas e equipamentos constantes no MSS devem incluir, entre outros:
5. Áreas de recebimento, expedição e armazenamento (incluindo portões de doca, rampas, compactadores, docas de lixo, equipamentos de carga e descarga, equipamentos inativos)
 - Sistemas de embalagens especiais, equipamentos relacionados, peças e áreas associadas
 - Drenos (ferramentas separadas e devidamente canalizadas para um esgoto sanitário)
 - Equipamentos de limpeza/higienização (incluindo equipamentos de carga e descarga, e manutenção de equipamentos de limpeza/higienização)
 - Equipamentos de transporte (por exemplo, empilhadeiras, porta-paletes) e equipamentos de elevação de cargas (por exemplo, elevadores tipo tesoura)
 - Tubulações de tratamento do ar, HVAC, salas de utilidades e outras áreas de utilidades
 - Estruturas das instalações (por exemplo, tetos, pisos, paredes, estantes, dependências externas, área de armazenamento externa)
6. Limpeza e higienização corretas devem ser feitas após as atividades de manutenção, reparos e eventos especiais, como obras ou infestações.
7. Todas as instalações devem desenvolver um programa documentado de gerenciamento das tarefas de zeladoria, para garantir que todas as áreas sejam identificadas e limpas em uma frequência estabelecida. As áreas devem incluir, entre outras:
 - Banheiros
 - Vestiários
 - Cantinas
 - Áreas de escritório
 - Áreas anexas/instalações de treinamento

Norma 3.6: Manejo Integrado de Pragas nas Instalações

1. A empresa que administra os depósitos deve desenvolver, implementar, documentar e manter um programa eficaz de manejo integrado de pragas (IPM) que inclua:
 - uso de pesticidas e controle
 - controle de roedores
 - controle de insetos
 - controle de aves
 - controle da vida selvagem
 - saneamento, manutenção e auditoria/inspeção e monitoramento de instalações.

Observação – a contratação de uma empresa externa de controle de pragas NÃO atende a todos os requisitos de um programa integrado de manejo de pragas.

2. Auditorias de rotina do programa IPM devem ser concluídas pelo indivíduo designado, e uma auditoria anual deve ser executada.
3. Uma pessoa encarregada deve estar presente em cada depósito para supervisionar o programa IPM. Esse indivíduo será responsável por:
4. Garantir a existência de um processo de saneamento eficaz para evitar problemas com pragas
5. Trabalhar com a manutenção do depósito para identificar portas danificadas, que não fechem corretamente ou que tenham vãos que possam permitir a entrada de pragas
6. Revise o relatório semanal e fale com o operador responsável pelo controle de pragas
7. Acompanhe as ações corretivas ou lacunas identificadas pelo operador responsável pelo controle de pragas
8. Esteja com o operador responsável pelo controle de pragas duas vezes por ano, durante uma visita de inspeção de serviço, para verificar se o programa está devidamente implementado e identificar eventuais lacunas
9. Leia e compreenda o contrato e os serviços atualmente fornecidos.
10. Uma avaliação anual documentada deve ser registrada nos arquivos, refletindo uma inspeção completa das instalações e a identificação de eventuais lacunas. Essa avaliação pode ser a base para o planejamento de reparos, alterações no contrato atual ou melhorias no programa integrado de manejo de pragas.
11. Um registro da observação de pragas deve ser utilizado no depósito. Esse registro permitirá que qualquer atividade de praga encontrada ou observada por indivíduos no depósito documente as atividades e a presença pragas. O registro estará disponível para o operador responsável pelo controle de pragas e será discutido semanalmente.
12. Todos os colaboradores que trabalham no depósito recebem treinamento inicial (mediante contratação) e anual sobre como identificar a atividade de pragas e como relatar tal atividade uma vez identificada.
13. Assegure-se de que o produto/material no depósito seja mantido entre 30 e 45 cm (12 a 18 polegadas) polegadas das paredes - permitindo que o operador responsável pelo controle de pragas confira as armadilhas dispostas ao longo da parede.
14. Verifique se o diário de controle de pragas é preciso e se todas as faturas, tratamentos com pesticidas e relatórios de serviço estão atualizados.
15. Verifique se as áreas de jardinagem e dos depósitos são cuidadas de forma a evitar o acúmulo de pragas.
16. A General Mills será notificada se houver infestações no depósito onde o material de propriedade da General Mills está armazenado.
17. Todos os documentos relevantes do programa integrado de manejo de pragas devem ser fornecidos à General Mills mediante solicitação.

PRESTADOR DO SERVIÇO DE CONTROLE DE PRAGAS

1. Não é necessário contratar um serviço externo de controle de pragas. Se pessoas treinadas e qualificadas trabalham para o depósito, elas podem fornecer o serviço de controle de pragas como parte do programa de manejo integrado de pragas que atende aos requisitos da General Mills.
2. O prestador do serviço de controle de pragas deve ter um programa minucioso de manejo integrado de pragas que inclua:
 - Uma avaliação inicial das instalações, para determinar quais pragas (roedores, aves, insetos, animais selvagens) oferecem maior risco e devem ser contempladas pelo Contrato de Controle de Pragas. Roedores (camundongos/ratos) devem ser cobertos, bem como insetos.
 - O prestador do serviço de controle de pragas deve ter um diário de controle de pragas no depósito. No diário deve constar o seguinte:
 - Contrato/acordo assinado - com anotações da frequência dos serviços prestados
 - Mapas das instalações, indicando onde estão localizadas as armadilhas para pragas
 - Relatórios de serviço assinados (incluindo armadilhas verificadas, descobertas e condições propícias para pragas em todo o depósito)
 - Certificado de seguro e licença (para todas as leis locais/estaduais/nacionais aplicáveis)
 - Lista de pesticidas aprovados
 - Registro de uso de pesticidas, incluindo:
 - Número de registro da EPA
 - Nome do pesticida
 - Data e hora da aplicação
 - Número do lote
 - Quantidade utilizada
 - Taxa de aplicação
 - Pragas-alvo
 - Iniciais do aplicador/operador
 - Relatórios anteriores de análise de tendências de pragas
 - Relatórios de serviços especiais (nebulização, fumigações, etc.)
 - Avaliação anual documentada do programa
 - Números de telefone para contatos, havendo a necessidade de serviços adicionais
 - Atividades das armadilhas luminosas para insetos e data da troca anual da lâmpada
 - Resultados documentados de qualquer aspecto que propicie a atividade de pragas:
 - Formações de teias encontradas
 - Vãos nas portas
 - Índícios, sinas de mordidas ou capturas em estações de iscas externas ou armadilhas interiores
 - Criação de espaços ou imperfeições, incluindo os pisos
 - Falhas de saneamento
 - Nidificação de pássaros
 - O operador responsável pelo controle de pragas deve comunicar as preocupações ao seu supervisor e ao superior hierárquico do depósito, ou à General Mills, se as descobertas (anotadas pelo operador responsável pelo controle de pragas) não forem tratadas em tempo hábil ou se houver um evento recorrente.

- O supervisor da empresa responsável pelo controle de pragas fará uma inspeção anual do programa no depósito e avaliará como o operador responsável pelo controle de pragas está gerindo o contrato.
- O prestador do serviço de controle de pragas incluirá uma inspeção mensal das instalações a fim de identificar quaisquer problemas que precisem ser solucionados pelo depósito. Isso deve ser feito em uma das visitas agendadas e incluirá todas as áreas do depósito, escritórios, cantinas/refeitórios, banheiros, estoque de paletes e outros locais considerados de risco pelo operador responsável pelo controle de pragas.
- Armadilhas luminosas para insetos serão instaladas para capturar e identificar insetos voadores. O programa de armadilhas luminosas para insetos incluirá:
 - Inspeções semanais e contagem de insetos
 - Substituição da placa adesiva
 - As lâmpadas serão resistentes à quebra ou contarão com revestimento de proteção
 - Rotuladas com localização e número de identificação
 - As lâmpadas serão trocadas anualmente e a data de substituição das lâmpadas será documentada no caderno de registro de pragas.
- Se as pragas forem consideradas uma preocupação (considerando-se o tipo de produto armazenado no depósito), o prestador do serviço de controle de pragas deverá incluir um programa de pragas armazenadas (normalmente, Besouro-do-pão, Besouro-do-fumo, Traça-indiana-da-farinha, Besouro castanho, Besouro-da-farinha, *Oryzaephilus surinamensis* e *Dermestidae*). O programa deve incluir o seguinte:
 - Inspeção das instalações para determinar as espécies de pragas; localização de pontos de reprodução e investigação de outros sinais de atividade e condições de Pragas em Produtos Armazenados que possam desencadear infestações.
 - Um programa de monitoramento de feromônios (com frequência definida) para ajudar a identificar as atividades mais cedo, bem como o local das atividades. Todas as armadilhas serão datadas, quando verificadas, e os relatórios do código de barras incluirão as condições da armadilha durante seu funcionamento.
 - Recomendações sobre práticas estruturais e de saneamento que possam ser aprimoradas a fim de minimizar as atividades de pragas em produtos armazenados.
 - Aplicações de produtos direcionados durante visitas regulares de serviço para pragas em produtos armazenados nas principais áreas de preocupação
- Armadilhas interiores para roedores, que deverão ser numeradas e verificadas semanalmente:
 - O código de barras deve constar na parte interna das armadilhas mecânicas para roedores, de modo que o operador responsável pelo controle de pragas precise abri-la para verificar se há ratos e escanear o código de barras para confirmar a verificação da armadilha.
 - As entradas dessas armadilhas devem estar livres de detritos e em perfeitas condições de funcionamento.
 - A localização das armadilhas internas e a distância entre as mesmas devem ser determinadas com base no histórico e no nível de risco. (Observação: entre as áreas de maior risco estão portas dos reboques/corredoiros para docas, portas para funcionários, áreas de armazenamento de equipamentos inativos e áreas em construção.)
- Iscas tóxicas rodenticidas não devem ser usadas em armadilhas dentro da instalação. O agente atraente pode ser usado em armadilhas dentro do depósito, mas não deve representar um risco de contaminação por alérgenos. Entre os tipos de armadilhas estão armadilhas de corda, armadilhas de pressão, placas adesivas, etc.

- As estações de iscas para roedores em áreas exteriores devem ser numeradas e verificadas/atualizadas mensalmente, a menos que estejam cobertas de neve. Elas devem ser mantidas trancadas e protegidas, livres de detritos, e a data em que a isca foi atualizada deve ser registrada na estação de iscas. O código de barras deve constar na parte interna das estações de isca, de modo que o operador responsável pelo controle de pragas tenha que abri-las para verificar o consumo das iscas/presença de roedores e escanear o código de barras para confirmar a verificação da armadilha.
- O prestador do serviço de controle de pragas deve fornecer um plano de encaminhamento para lidar com o aumento da atividade de pragas no interior/nas adjacências do depósito.

Norma 3.8: Produtos Químicos

1. Entre os produtos químicos estão lubrificantes, produtos químicos da área de manutenção, desinfetantes e agentes de limpeza, pesticidas/fumigantes. Se um depósito utilizar ou armazenar qualquer um desses produtos químicos, ele deverá ter um programa abrangente de controle químico documentado que inclua, no mínimo, o seguinte:
 - Procedimentos para armazenamento de produtos químicos, incluindo unidades de armazenamento fixas e móveis (por exemplo, carrinhos de manutenção)
 - Procedimentos para limpeza química (por exemplo, em caso de derramamento, após o uso, etc.)
 - Procedimentos para documentação (por exemplo, quantidade utilizada, local de uso, concentração)
 - Procedimentos de descarte de produtos químicos
 - Procedimentos para garantir que apenas produtos químicos aprovados sejam usados.
2. Os produtos químicos devem ser aprovados para o uso pretendido e utilizados de modo a cumprir as instruções do rótulo, todas as leis e requisitos regulamentares aplicáveis e os requisitos da General Mills.
3. Os produtos químicos devem ter uma etiqueta atual (incluindo a composição), e informações técnicas (SDS) descrevendo todos os componentes químicos e instruções adequadas para utilização, que devem ser registradas no arquivo do depósito e/ou prontamente acessíveis.
4. Os produtos químicos devem ser armazenados em uma área isolada e segura (bloqueada ou de acesso controlado) quando não estiverem sendo utilizados.
5. Produtos químicos (como óleos penetrantes e óleos para corte) e produtos químicos para diagnóstico de manutenção (como corantes) devem ser usados apenas em áreas de manutenção isoladas e afastadas das áreas de armazenamento ou manuseio de alimentos, a menos que os alimentos e suas embalagens tenham sido removidos.
6. Produtos químicos solventes (ou seja, hidrocarbonetos, destilados de petróleo ou outros solventes não miscíveis em água) devem ser permitidos apenas para a remoção de graxa, óleo, cera, materiais resinosos ou outras substâncias não facilmente removíveis com o uso de agentes de limpeza ácidos ou alcalinos.
7. Depósitos que executem seu próprio controle de pragas e/ou armazenem pesticidas no local devem ter um programa de controle químico de pesticidas a fim de gerenciar efetivamente os riscos a eles associados.

Política 04: Transporte e Logística

Norma 4.1: Veículos e Contêineres de Transporte

1. Veículos de transporte ou contêineres que tenham transportado resíduos perigosos, conforme definido pelas leis e regulamentos aplicáveis, que incluem, entre outros, lixo, entulhos, rejeitos, amianto, materiais tóxicos e resíduos infecciosos ou hospitalares, não devem ser usados para o transporte de produtos, ingredientes, materiais de embalagem e brindes da General Mills mesmo após limpeza.
2. Reboques vazios armazenados no local devem ter as portas fechadas.
3. As inspeções de veículos e contêineres de transporte devem ser documentadas incluindo, no mínimo, o conferimento de:
 - Limpeza
 - Ausência de defeitos estruturais (orifícios do tamanho de uma moeda de dez centavos que permitam a entrada de roedores, orifícios no teto que permitam o desenvolvimento de umidade do veículo, pregos ou arestas afiadas que danifiquem o produto após o carregamento)
 - Ausência de evidências de contaminação em potencial, incluindo roedores, pássaros, insetos, sujeira, mofo, poeira, incrustações, óleo, graxa, metal, vidro, odores desagradáveis, materiais tóxicos, amianto, lixo, entulhos, produtos químicos não alimentares, resíduos de materiais de limpeza, resíduos infecciosos ou hospitalares ou qualquer outro tipo de material estranho
 - Condição de funcionamento do dispositivo de controle de temperatura e dispositivo indicador de temperatura (para remessas sob temperatura controlada)
 - Qualquer falha requer a suspensão do reboque das atividades até que os critérios que apresentem falhas sejam resolvidos.
4. Cada depósito deve manter um registro dos veículos de transporte e contêineres rejeitados por não atenderem aos requisitos do setor ou da General Mills. O registro deve incluir a empresa de transporte, número do veículo/contêiner e data.

Norma 4.2: Recebimento

1. Antes do descarregamento, todas as aberturas do veículo e selos de segurança devem ser inspecionados quanto a danos ou adulterações.
2. Todos os selos de segurança devem estar intactos e os números dos selos devem corresponder ao “Conhecimento de Embarque” (BOL), também conhecido como “Atestado de Entrega” em alguns países. A inspeção e os resultados devem ser documentados.
3. O selo não deve ser cortado pelo motorista do caminhão, mas por um colaborador da General Mills ou do depósito.

Selos de segurança ausentes, abertos ou números de selos que não correspondam ao Conhecimento de Embarque devem ser anotados no Conhecimento de Embarque e o conteúdo não será recebido até que o Gerente de Qualidade das Instalações ou designado conclua a avaliação de riscos e a disposição da carga. Uma investigação da cadeia de custódia deve ser realizada, se necessário.

4. O recebimento de todas as remessas deve ser documentado, incluindo a data de recebimento, remetente, número do veículo, descrição do conteúdo e confirmação de que o selo estava intacto, com os conteúdos correspondendo à documentação da carga.

Observação: selos ou cadeados de segurança devem ser usados quando possível em veículos que façam várias paradas, como cargas fracionadas (LTL), caminhões de entrega ou caminhões de rota. Os números dos selos normalmente não são registrados no conhecimento de embarque para veículos com várias paradas.

5. Uma inspeção documentada deve ser realizada em todos os veículos e carregamentos recebidos a fim de garantir a qualidade e integridade da carga, bem como a conformidade com quaisquer requisitos de transporte no Conhecimento de Embarque ou nas especificações da empresa; uma falha na inspeção resultará em retenções e revisões de qualidade.
6. Devem existir procedimentos para verificar se as quantidades, códigos de material e códigos de lote são legíveis e corroboram as informações fornecidas no Conhecimento de Embarque ou no pedido de compra. Durante a inspeção, a observação deve incluir quaisquer sinais de dano, atividade de pragas, umidade ou deterioração da embalagem.
7. Os veículos com controle de temperatura e todos os dispositivos de registro devem ser inspecionados quanto à temperatura exigida, comumente especificada no conhecimento de embarque, antes do descarregamento. Se a temperatura do veículo não estiver em conformidade com a temperatura especificada, a temperatura do produto deverá ser verificada.
8. O Departamento de Logística no local de recebimento deve lidar com os pedidos de recuperação de custos do transportador.
9. Vagões fumigados devem ser manuseados por pessoal treinado, de maneira consistente com o rótulo do fumigante, as normas e regulamentos de fumigação e quaisquer outras considerações legais aplicáveis. Antes de descarregar um veículo fumigado, é necessário:
 - Proteger o conteúdo e arejar o vagão fumigado.
 - Fazer o controle de todos os pacotes fumigantes (se usados).
 - Inspeccionar visualmente a parte superior da carga.
 - Remover todos os materiais fumigantes e placas de aviso e manuseá-los de acordo com as recomendações do fabricante do agente de fumigação, os requisitos da empresa e todas as leis e regulamentos aplicáveis, incluindo a remoção imediata dos materiais fumigantes usados no local de armazenamento protegido e devidamente ventilado.
10. Se houver alguma suspeita de preocupação (por exemplo, danos, adulteração, contaminação) com o veículo e/ou materiais enviados, o destinatário deve notificar o remetente, o transportador e o Líder de Qualidade das instalações receptoras, antes do descarregamento, a fim de determinar a ação final (ou seja, receber ou rejeitar). Sempre que possível, materiais rejeitados que possam ocasionar à contaminação de outros materiais ou das instalações não devem entrar em nenhuma área de armazenamento de produtos da General Mills.
11. Se qualquer quantidade do material determinado inaceitável ou suspeito for descarregada, o Líder de Qualidade das instalações receptoras deverá ser imediatamente notificado. Os materiais suspeitos devem ser isolados. Deve ser mantido um registro de todas as quantidades. Vagões que não possuem compartimentos internos para divisão dos conteúdos devem ser rejeitados como uma carga inteira.
12. Quando cargas inteiras forem rejeitadas, o transportador deverá ser notificado para fazer uma inspeção, e o remetente deverá ser notificado para fazer a disposição da carga.
13. Nos Estados Unidos, para remessas domésticas de produtos acabados da General Mills para as Instalações de Atendimento ao Cliente, siga os procedimentos do Departamento de Logística pertinentes a quaisquer cargas rejeitadas.
14. Para remessas de importação rejeitadas, entre em contato com Operações de Importação/Exportação para obter as orientações para disposição.

Norma 4.3: Transporte

1. Devem existir procedimentos para verificar se as quantidades, códigos de material e códigos de lote são legíveis e corroboram as informações fornecidas no Conhecimento de Embarque ou nos pedidos de compra. Para cada remessa expedida, as seguintes informações devem constar no Conhecimento de Embarque (ou documentação equivalente):
 - Números de cada selo de segurança colados ao veículo.
 - Informações do veículo, incluindo a empresa de transporte e o número do veículo.
 - Pontos de origem e de destino (nome e endereço).
 - Descrição da carga (por exemplo, nome do produto, código do produto acabado da GMI, código do ingrediente da GMI, material da embalagem).
 - Marcações de Código ou Identificação de Lote.
 - Quantidade de cada Lote/Marcação de Código.
 - Número da ordem de compra ou número da fatura da General Mills.
 - Data de chegada programada.
 - Requisitos de temperatura e verificação no momento da remessa (somente para cargas com controle de temperatura).
 - Datas e dosagem da fumigação (apenas para fumigação em transporte ferroviário em trânsito).
2. Os ingredientes certificados kosher e halal devem ser enviados com o símbolo kosher ou halal apropriado ou outra documentação, conforme exigido pela agência de certificação do fornecedor e conforme indicado pelo certificado kosher ou halal.

Selos de Segurança

3. Todos os veículos e contêineres que transportam produtos, ingredientes, materiais de embalagem, brindes e equipamentos de processamento e manuseio de alimentos da General Mills devem ser devidamente carregados e imediatamente lacrados para minimizar o risco de contaminação ou adulteração da carga. Isso também inclui reboques de armazenamento, transportes circulares e reboques graneleiros. (O Colaborador da General Mills ou o depósito ou seu agente deve aplicar o selo, não o motorista do caminhão.)
4. Todos os selos devem ser invioláveis e ter um número de identificação único que deve ser incluído no Conhecimento de Embarque (BOL) e registrado pelo remetente. Os selos dos reboques expedidos devem ser inspecionados como intactos e verificados quanto ao conhecimento de embarque no ponto, pouco antes de o reboque deixar a propriedade da GMI (em um ponto de controle/portão seguro, se houver reboques de descarga no local). As especificações para o selo inviolável usado devem basear-se nas leis e regulamentos aplicáveis e na avaliação de risco. A avaliação de risco deve incluir considerações sobre as condições de transporte e carregamento, como o tipo de carga, tempo de trânsito, condições da rota, materiais de transporte, localização da fábrica ou país.
5. Para remessas de importação/exportação: em conformidade com a ISO PAS 17712, selos devem ser usados para todas as importações para os EUA. O país exportador deve assegurar que o selo usado esteja em conformidade com os requisitos de selos do país importador.
6. Não são necessários selos para veículos não graneleiros de transporte comum LTL (cargas fracionadas) que não estejam sob controle direto de um fornecedor ou que tenham mais de um ponto de entrega. No entanto, o uso de um cadeado é altamente recomendado. Se for necessária uma parada em trânsito, as portas deverão ser trancadas se o motorista estiver distante do veículo.

7. Os selos de segurança permanecerão intactos até chegarem ao primeiro local de recebimento. Se o selo estiver comprometido de alguma forma, o motorista anotará no conhecimento de embarque, a hora, data, local e circunstâncias indicativos do rompimento do selo ou da descoberta de um selo danificado. Além disso, o selo comprometido deve ser substituído por um novo selo cujo número deverá ser registrado no Conhecimento de Embarque. O transportador deve entrar em contato com o local de origem da GMI (se estiver enviando pela GMI ou local do contrato) para informar sobre o selo rompido assim que identificado.

Requisitos Gerais para Todos os Envios

8. Independentemente do tamanho ou da quantidade dos carregamentos, todas as remessas deverão resguardar a qualidade e a segurança dos produtos, ingredientes, embalagens e brindes da General Mills. As devidas precauções devem ser tomadas a fim de evitar danos, vazamentos e transferência de odores. Somente materiais limpos e não danificados devem ser carregados, a menos que esteja prevista a destruição da carga.
9. Folhas de lâminas e/ou paletes devem ser usados(as) para minimizar possíveis danos ou a contaminação dos produtos e materiais transportados.
10. Os paletes devem estar em conformidade com as leis e regulamentos aplicáveis do país destinatário. Por exemplo, a maioria dos países exige o cumprimento das normas ISPM 15 para paletes fumigados ou tratados termicamente para evitar a entrada de insetos invasores no país.
11. O transportador deve preservar a integridade da carga durante o transporte. Se uma parada em trânsito for necessária, uma área segura deve ser utilizada ou a carga deve ser protegida. Consulte a seção Selos de Segurança acima. Sob nenhuma circunstância o transportador deve permitir que cargas provenientes da GMI tenham contato com agentes contaminantes ou sejam de alguma forma contaminadas durante o transporte.
12. Quando especificado nos requisitos de envio listados no Conhecimento de Embarque ou nas especificações da empresa, os veículos deverão ser examinados para que se verifique se o conteúdo será devidamente protegido contra congelamento ou calor excessivo antes do carregamento.

Material Perigoso

13. Os ingredientes alimentares da General Mills classificados como perigosos (como aromatizantes inflamáveis) devem ser manuseados e enviados de acordo com os requisitos da General Mills e as leis e regulamentos aplicáveis, incluindo a contenção e proteção adequadas de todos os outros materiais. A documentação adequada, como a Ficha de Dados de Segurança (SDS), deve acompanhar a carga, conforme exigido pelas leis e regulamentos aplicáveis. OBSERVAÇÃO: isso não é relativo a ingredientes ou produtos classificados como “perigosos” devido a materiais estranhos ou por razões de segurança alimentar. Também não é relativo a poluentes marinhos, explosivos ou corrosivos.
14. Sob circunstância alguma, materiais não alimentícios considerados perigosos devem ser transportados com produtos, ingredientes, materiais de embalagem ou brindes da General Mills. Produtos, ingredientes, materiais de embalagem ou brindes da General Mills enviados via LTL (cargas fracionadas) não devem ser enviados com outros materiais que possam comprometer a qualidade e a segurança do produto ou da matéria-prima, que inclui, entre outros, ingredientes não alimentares considerados perigosos, materiais que tenham sido expostos a patógenos, outros materiais perigosos ou resíduos.

Veículos com Temperatura Controlada

15. É responsabilidade do expedidor da carga garantir a conformidade com as especificações de temperatura, incluindo toda a comunicação com o transportador no ato do carregamento, durante o transporte e na chegada ao local de destino.
16. Os veículos com temperatura controlada e todos os dispositivos de registro devem ter seu funcionamento inspecionado antes do carregamento.
17. A temperatura do veículo deve estar dentro da faixa especificada antes do início do carregamento. Depois que o veículo for carregado e as portas forem fechadas, não poderá ser despachado até que a temperatura especificada seja atingida.

Vagões e Veículos Submetidos à Fumigação

18. É responsabilidade do expedidor da carga garantir a conformidade com as especificações de fumigação e as leis e regulamentos aplicáveis, incluindo comunicação com o transportador no ato do carregamento, durante o transporte e na chegada ao local de destino. O expedidor deve ter autorização prévia por escrito para fumigar as cargas antes do envio para as dependências da GMI.
19. Todos os veículos especificados para fumigação devem atender aos seguintes requisitos:
 - Inspeção quanto à capacidade de executar uma fumigação efetivamente antes do carregamento.
 - Fumigação por pessoal devidamente treinado e certificado.
 - Fumigação de acordo com os requisitos da General Mills e as leis e regulamentos aplicáveis.
 - Processo realizado com um fumigante aprovado, a uma temperatura e exposição consistentes com o rótulo ou o manual do aplicador do fumigante.
 - Informações dispostas de maneira correta, comunicando a data e o tipo de fumigação, incluindo a quantidade de produto fumigante utilizada.

Requisitos para Outros Tipos de Envios

20. Vagões e caminhões graneleiros: as tampas das escotilhas dos vagões graneleiros e as escotilhas dos caminhões graneleiros devem ser cobertas com um revestimento plástico pesado (espessura mínima de 2 mm) antes do fechamento para evitar vazamentos e contaminação.
21. Caminhões graneleiros: todas as aberturas e pontos de acesso do veículo devem estar protegidos para evitar a contaminação em todos os momentos, incluindo o carregamento, descarregamento e arejamento do veículo.
22. Vagões fechados: as paredes laterais e as extremidades dos vagões fechados devem ser devidamente protegidas contra danos ao produto. Entre os métodos de proteção estão:
 - O acolchoamento é essencial para impedir que o produto se mova durante o transporte, e as quantidades e os tipos apropriados devem ser usados.
 - Os interiores em madeira e/ou carros isolados devem ser revestidos com papel Kraft de 50 lb. ou outro material adequado.
 - Papeis contendo betume não devem ser usados.
 - O papel deve se estender acima da linha de carga, aproximadamente um pé em uma faixa contínua.
 - A parte superior dos ingredientes deve ser coberta com papel ou folhas de papel.
 - O papel deve ser colocado transversalmente, com a curvatura para baixo.
 - Folhas deslizantes podem ser usadas entre o produto e as paredes, ou anteparas, para proteção adicional.

OBSERVAÇÃO: os carros de aço devem estar limpos e em bom estado de conservação; no entanto, o revestimento com papel pode não ser prático devido às propriedades de temperatura e adesão em climas mais frios.

23. Remessas com certificação orgânica: o expedidor da carga será responsável por manter a integridade orgânica de todos os carregamentos, evitando a mistura e contaminação durante o armazenamento e o

transporte. Toda a documentação de compra, transporte e entrega deve identificar os ingredientes orgânicos como orgânicos.

Política 05: Relações com os Consumidores

Norma 5.2: Produto do Cliente, Rejeições e Devoluções

1. O Departamento de Qualidade da General Mills deve estar envolvido em situações de rejeições de produtos e devoluções devido a suspeita ou para fins de confirmação de produto, segurança do produto, ou questões regulatórias. O pessoal envolvido pode variar em função das circunstâncias específicas da rejeição ou devolução.
2. O Departamento de Qualidade da General Mills determinará o seguinte:
 - quem está autorizado a inspecionar o produto e, se necessário, o veículo de transporte
 - a extensão do problema
 - medidas suplementares necessárias
 - se a retenção do produto é necessária
 - ações corretivas
 - disposição
3. Qualquer produto devolvido deve ser inspecionado por pessoal autorizado após o retorno ao local de expedição.
4. O produto retido assim permanecerá até que seja concluída a investigação e disposição oficial pelo Departamento de Qualidade.
5. Para produtos danificados, o Departamento de Qualidade deve investigar e determinar a causa da falha do produto, bem como a extensão do problema.
6. O produto devolvido deve ser transportado sob temperatura apropriada para preservar a identidade e segurança do mesmo.
7. Serão tomadas medidas para assegurar a rastreabilidade do produto ao longo do processo de rejeição/devolução. O endereço original a quem o produto é devolvido deve registrar todas as informações da data de código do produto devolvido ao estoque da General Mills para recall/retirada e rastreabilidade precisos do produto.
8. Devoluções solicitadas pela GMI: assim que devolvido, o produto será isolado, retido e contabilizado para assegurar não seja acidentalmente enviado ou destruído antes da disposição oficial do Departamento de Qualidade da General Mills.

Política 06: Identidade e Rotulagem de Produtos

Norma 6.1: Rotulagem e Controle de Produtos

1. Os países em que os produtos da General Mills são comercializados devem ter um plano de controle de rótulos documentado para garantir que os produtos sejam rotulados com precisão, de acordo com os regulamentos aplicáveis ao país de venda e os requisitos da General Mills. No mínimo, o plano de controle de rótulos deve incluir quem é responsável por garantir a conclusão e a precisão de cada componente:
 - Procedimentos para desenvolvimento e aprovação de rótulos, conforme exigido pela GMI e pelas agências reguladoras aplicáveis (incluindo declarações, reivindicações de produtos, rotulagem de alérgenos)

- Procedimentos de gerenciamento de alterações necessários para garantir que os produtos tenham rótulos precisos quando houver uma alteração na fórmula ou no rótulo do produto.
- Procedimentos para gerenciar o processo de rotulagem a fim de garantir que os rótulos corretos sejam aplicados.

Norma 6.2; Prontidão da Auditoria para Reivindicações Orgânicas

1. Quaisquer depósitos associados à General Mills que apenas 1) armazenem ingredientes orgânicos ou materiais de embalagem de contato com alimentos para produtos orgânicos e/ou 2) distribuam produtos com certificação orgânica - manterão a integridade orgânica de todos os materiais e produtos em suas instalações.
2. Quaisquer instalações pertencentes a ou contratadas pela General Mills que executem o Pacote Especial (no inglês, "Special Pack") precisarão de um plano documentado detalhando o que é necessário para preservar a integridade orgânica dos produtos fabricados, armazenados ou distribuídos sob seu controle.
3. O plano documentado deve ser aprovado pela agência de certificação da entidade. Nos EUA, este plano documentado é o Plano de Conformidade Orgânica (OCP) e deve ser referido como tal em todas as instâncias desta norma, embora outras normas e certificadores orgânicos internacionais possam usar termos diferentes para descrevê-lo.

Requisitos de integridade orgânica –

1. MANTER A INTEGRIDADE DO PACOTE:

- Embalagens ou recipientes acabados não podem ser abertos
- Os códigos de lote originais dos produtos não podem ser alterados
- O reembalamento (geralmente chamado de embalagem especial - não expondo alimentos, mas reembalando recipientes individuais em uma nova camada externa) é permitido para produtos orgânicos, mas exigirá certificação orgânica se a nova embalagem contiver declarações/símbolos orgânicos.

2. EVITAR MISTURA:

- Produtos e ingredientes orgânicos e não orgânicos acabados não podem ser misturados**
- As operações de armazenamento padrão atendem suficientemente a esse requisito. Produtos orgânicos embalados e lacrados, e ingredientes que permanecem embalados e lacrados no armazenamento não correm o risco de violar a proibição de mistura.

3. EVITAR O CONTATO COM SUBSTÂNCIAS PROIBIDAS:

- Não pode ocorrer contaminação devido à exposição a materiais para o controle de pragas ou de limpeza
- Embalagem impermeável: lembre-se de que ingredientes e produtos condicionados em embalagens impermeáveis, como garrafas e latas, são isentos de preocupações com a contaminação. Caixas de papelão e papelão ondulado NÃO são considerados impermeáveis.
- Embalagem permeável: se nebulização ou pulverização de pesticidas, ou produtos de limpeza proibidos forem aplicados em áreas onde os ingredientes ou produtos orgânicos estejam armazenados e a embalagem puder ser permeada pelos pesticidas, os produtos orgânicos devem ser removidos antes da aplicação ou protegidos com coberturas impermeáveis. O tempo de aeração necessário antes da devolução ou do descobrimento de produtos e materiais orgânicos é três vezes o tempo de aeração dedicado ao tratamento. Por exemplo, um tempo de aeração de 8 horas significaria um período mínimo de 24 horas de proteção.
- Estoque de embalagens em contato com alimentos: qualquer estoque de embalagens em contato com alimentos também deve ser protegido contra contaminação, semelhante a qualquer ingrediente alimentar.

- A documentação do programa e procedimentos de pesticidas deve ser preservada.
- Padrão de Prova Demonstrável: todos os tratamentos com pesticidas e movimentação ou cobertura do produto devem ser documentados de modo a fornecer prova demonstrável de que a integridade do ingrediente orgânico e do produto foi preservada. Nos registros devem constar o tipo e a hora do tratamento, a hora e o local da movimentação ou cobertura do produto, os locais de armazenamento externo, o tempo de aeração pós-aplicação recomendado para o tratamento e o horário de retorno ao depósito - lembrando-se da regra 3X mencionada acima.

Política 07: HACCP

1. Todas as instalações que produzem ou embalam produtos da General Mills (incluindo depósitos que reembalam o produto em embalagens contendo alérgenos ou adesivação para idioma) devem ter programas atuais, eficazes e documentados de Análise de Riscos e Pontos Críticos de Controle (HACCP) para gerenciamento do riscos de segurança alimentar.
2. As instalações que armazenam produtos da General Mills sob controle de temperatura para segurança alimentar devem ter um programa HACCP atual, eficaz e devidamente documentado para gerenciamento dos riscos à segurança dos alimentos. (Entre em contato com a General Mills Quality para determinar se o controle de temperatura pode representar risco à segurança dos produtos alimentares específicos armazenados em uma determinada instalação.)
3. Os depósitos devem ter programas de pré-requisitos eficazes e documentados para garantir que práticas de saneamento, controle de pragas e manutenção estejam em vigor para garantir um ambiente higiênico em toda a cadeia alimentar.
4. O plano HACCP deve conter uma lista de programas de pré-requisitos:
 - Análise de riscos (para identificar riscos potenciais)
 - Diagrama do fluxo de processo
 - Pontos críticos de controle aplicáveis (CCPs). Os CCPs devem ser identificados no diagrama de fluxo esquemático e acompanhados de protocolos de monitoramento (frequência, limites críticos) e verificação por cada CCP.
 - Ações corretivas e procedimentos de correção devem estar em vigor para cada CCP e ser devidamente documentados.
 - Cada CCP deve ser validado para garantir que os limites críticos controlem efetivamente os riscos e que o processo seja capaz de operar dentro do limite crítico. Todos os dados de validação devem ser documentados.
 - O plano HACCP deve ser revisado anualmente pela equipe envolvida no plano, e treinamentos para o HACCP devem ser fornecidos anualmente aos indivíduos responsáveis pelo monitoramento/verificação dos CCPs.

Política 08: Alérgenos Alimentares

Padrão 8.2: Procedimentos de Controle de Alérgenos Alimentares

1. Depósitos que **armazenem somente produtos embalados da General Mills** devem realizar uma avaliação documentada para determinar quais procedimentos de controle de alérgenos são necessários para evitar a presença acidental de agentes alérgenos.
2. Com base nos resultados da avaliação, cada depósito deve desenvolver e documentar procedimentos de controle de alérgenos específicos para sua localização. A avaliação e os procedimentos de controle documentados devem ser revisados pelo designado do Departamento de Qualidade da General Mills ou equivalente local.

3. No mínimo, o depósito deve ter um procedimento em caso de vazamento, um procedimento para a separação de produtos danificados/com vazamentos e treinamento sobre esses procedimentos.
4. Depósitos que **somente armazenem e reembalem* produtos embalados da General Mills** devem realizar uma avaliação documentada (usando o **Procedimento FSRM da General Mills 8.2.2**) para determinar quais procedimentos de controle de alérgenos são necessários para evitar a presença acidental de agentes alérgenos.
5. Com base nos resultados da avaliação, cada instalação deve desenvolver e documentar procedimentos de controle de alérgenos específicos para sua localização.
6. A avaliação e os procedimentos de controle documentados devem ser revisados anualmente pelo Líder de Qualidade da GMI, pessoa designada ou equivalente local.
7. **O reembalamento** ocorre quando unidades de consumo totalmente embaladas são separadas de suas embalagens originais e remodeladas com outros produtos condicionados em uma nova embalagem externa contendo informações sobre alérgenos e/ou ingredientes. Isso também inclui a adesivação para idioma (declaração de ingredientes ou lista de alérgenos). Se as unidades para envio forem remodeladas, como a criação de um “palete de arco-íris” ou quando unidades para envio danificadas forem removidas, isso não será considerado como reembalamento.
8. Se o depósito manipular alimentos expostos durante as atividades regulares de empacotamento, ele deverá cumprir o programa completo de agentes alérgenos, conforme especificado pela General Mills. Para mais informações, em contato com um Líder de Qualidade da General Mills.

Política 11: Uso de Pesticidas na Agricultura e Grãos Crus

1. Em depósitos de Materiais Agrícolas Brutos, deve existir um programa integrado de manejo de pragas (MIP), incluindo as etapas de manutenção, saneamento e manejo de pesticidas. Esses programas devem ser aprovados pelo Líder de Qualidade ou pelas Operações de Grãos e devem ser consistentes com a intenção da General Mills de usar a menor quantidade possível de pesticidas menos tóxicos, porém eficazes.
 - Para proteger os grãos...
 - Os pisos devem ser mantidos limpos
 - Todos os produtos químicos devem ter áreas de armazenamento seguras designadas.
 - Ferramentas e equipamentos devem ter áreas de armazenamento específicas.
 - Equipamentos, estruturas e acessórios devem ser mantidos substancialmente livres de acúmulos a fim de evitar possíveis abrigos para pragas.
 - Acúmulos em áreas periféricas devem ser prontamente removidos para que não sirvam de abrigos para pragas e evitar outras condições anti-higiênicas.
 - Paredes, pisos, tetos, transportadores, calhas, lixeiras, portas e janelas devem ser mantidos em bom estado de conservação e ser limpos periodicamente.
 - A frequência de limpeza das lixeiras deve ser determinada com base na avaliação de risco do tipo de lixeira, na capacidade de inspecionar adequadamente e no histórico de problemas.
 - Os perímetros das instalações devem ser claramente definidos, identificados e controlados. Os perímetros devem ser mantidos substancialmente livres de derramamentos de grãos, resíduos ou lixo, crescimento de ervas daninhas, destroços de equipamentos ou outras condições que possam servir como atrativos ou abrigos para pragas.

2. Na General Mills, os grãos devem ser monitorados com uma frequência que permita identificar adequadamente possíveis problemas.
3. A circulação de grãos nas dependências da General Mills deve ser amostrada e examinada quanto a evidências de infestação de insetos, excrementos de roedores, odores, bolores e fungos, temperatura e teor de umidade. A frequência de amostragem deve ser determinada e ajustada com base nos resultados do monitoramento. Se quaisquer condições questionáveis forem observadas nas avaliações de grãos, a General Mills será notificada e as medidas necessárias serão tomadas imediatamente.

Política 12: Doação de Produtos

1. Produtos doados pela General Mills devem ser seguros para o consumo e uso humano.
2. Os produtos doados pela General Mills devem cumprir as leis e regulamentos aplicáveis do local de destino para doações de produtos.
3. Os produtos da General Mills aprovados para doação devem ser doados apenas para organizações aprovadas pela GMI.
4. As doações de produtos da General Mills devem incluir informações do rótulo, ser rastreáveis e manuseadas de modo a garantir a segurança do produto.

Política 13: Controle de Riscos Físicos e Materiais Estranhos

1. Materiais de embalagem com superfícies de contato com os alimentos, bem como produtos acabados e ingredientes, devem ser protegidos de contaminação durante a transferência e o armazenamento.
2. Os depósitos devem minimizar a utilização de materiais como vidro, plástico quebradiço e cerâmica nas áreas de armazenamento e protegê-los onde forem usados.
3. Os depósitos devem providenciar um estoque documentado e a inspeção dos componentes necessários de vidro, plástico quebradiço e cerâmica localizados em áreas de armazenamento com uma frequência adequada em termos de riscos a fim de evitar a contaminação de produtos, incluindo procedimentos, em caso de quebra ou dano.
4. O pessoal envolvido no manuseio de vidro, plástico quebradiço ou cerâmica no depósito deve receber treinamento documentado sobre os riscos e procedimentos associados.
5. As lâmpadas devem ser protegidas contra quebra.
6. Lâmpadas fluorescentes e incandescentes devem ser revestidas com segurança ou fechadas dentro de invólucros ou acessórios de proteção.
7. Revestimentos com descascamento, rachados ou danificados indicam a necessidade de substituição imediata. Os invólucros e acessórios de proteção devem ser mantidos em boas condições, sem quebras ou rachaduras.
8. Se o depósito manusear alimentos expostos, precauções adicionais devem ser tomadas para proteção contra riscos físicos e materiais estranhos.
9. Se o depósito realizar raios-X ou detecção de metais em recipientes fechados para alimentos, requisitos adicionais constam nas políticas da General Mills.

Norma 14.2: Estocagem Externa

1. Os depósitos devem ter programas/procedimentos atuais, eficazes e documentados para garantir a conformidade com este Manual Global de Qualidade para Depósitos da General Mills.
2. Os depósitos devem notificar prontamente a General Mills das seguintes situações:
 - Todos os problemas potenciais de segurança alimentar e de conformidade regulamentar que possam afetar os produtos General Mills.
 - Todos os contatos das agências reguladoras que controlam alimentos, independentemente de envolverem ou não os produtos da General Mills.
 - Outros contatos (por exemplo, mídia, agências reguladoras que não controlam alimentos) que podem afetar a General Mills.
 - Outros eventos que podem ter impacto comercial significativo.
3. Quando solicitado pela General Mills, todos os depósitos deverão fornecer acesso a documentação, produtos, matérias-primas e instalações envolvendo produtos da General Mills.
4. Os depósitos devem realizar autoinspeções internas mensalmente. Ações corretivas devem ser tomadas para colmatar as lacunas identificadas. Os resultados deverão ser compartilhados com a General Mills mediante solicitação.
5. Os depósitos devem realizar uma revisão anual dos programas para garantir a conformidade com os requisitos de Qualidade e Segurança Alimentar da General Mills. (Consultar o modelo de lista de controle de Verificação/Auditoria de Depósitos). Ações corretivas deverão ser tomadas para colmatar as lacunas identificadas. Os resultados serão compartilhados com a General Mills mediante solicitação.

Política 15: Defesa de Alimentos

1. Os depósitos devem ter um programa de defesa de alimentos capaz de gerenciar os riscos de atos intencionais de adulteração.
2. O programa de defesa de alimentos deve incluir o seguinte:
 - Desenvolvimento, implementação e manutenção de um plano de defesa de alimentos documentado contendo o seguinte:
 - Perfil das instalações - visão geral das instalações - produto armazenado nas instalações, número de colaboradores, acesso/mapa do prédio, etc.
 - Avaliação de onde e como os riscos de violação intencional podem ocorrer no depósito
 - Determinação de quais estratégias de mitigação podem ser adotadas para diminuir o risco de adulteração intencional
 - Lista de contatos de emergência se o controle de mitigação for violado e/ou houver motivos para suspeitar de atos intencionais de violação
 - Ter número de registro da FDA (para instalações que armazenem produtos nos EUA)
3. Devem existir políticas de pessoal para garantir que os trabalhadores que executam tarefas no depósito não representem risco de danos intencionais (possíveis exemplos são o plano de verificação de antecedentes e de uso de drogas como parte do processo de contratação)
4. Desenvolver, implementar e manter treinamentos em defesa de alimentar após a contratação e, posteriormente, a cada ano

- a. O aprofundamento do treinamento dependerá do papel do indivíduo nas estratégias de mitigação destinadas a evitar o risco de violação intencional. Os colaboradores devem, no mínimo, ser treinados para relatar atividades suspeitas.
5. Devem ser adotadas medidas de segurança física para reduzir o risco de acesso não autorizado a alimentos ou embalagens em contato com alimentos.
 - a. Todos os pontos de acesso para pessoas e alimentos devem ser controlados. (Isso inclui reboques cheios no pátio, que devem ser protegidos de modo a impedir adulterações ou a retirada não intencional do local.)
 - b. Os colaboradores e os visitantes do depósito devem ser facilmente identificáveis. Além disso, limite o acesso do motorista do caminhão para que eles não possam acessar os alimentos dentro do armazém.
6. Todos os atos suspeitos, de risco ou confirmados de adulteração devem ser respondidos imediatamente e relatados de forma apropriada.
7. Anualmente, uma equipe multifuncional de pessoas, incluindo recursos humanos e gerenciamento de operações, deve se reunir para revisar (e atualizar conforme necessário) o programa de defesa de alimentos. (Documente a última vez em que você se reuniu em equipe.)
 - a. Confirme se as estratégias de mitigação estão implementadas e funcionando conforme planejado

Adendo NAR

Os seguintes requisitos estão em conformidade com a Equipe de Segurança de Produtos de Logística da General Mills (GMI LPS) - para depósitos dos EUA/Canadá que utilizam o sistema SAP

Política 02: Recall/Retirada de Rastreabilidade para Controle de Produto

1. Programas de rastreabilidade em cada instalação devem ser testados por meio de um exercício de rastreabilidade/recall simulado, no mínimo, uma vez ao ano.
2. O recall simulado deve testar uma etapa anterior à chegada às instalações (ou seja, a origem do material recebido) e uma etapa após passar pelas instalações (ou seja, destino do material enviado). Todos os recalls simulados devem ser documentados, incluindo:
 - a. Identificação do item rastreado (ou seja, ingrediente, produto acabado)
 - b. Horário de conclusão
 - c. % de matérias-primas recuperadas
 - d. % de produto acabado recuperado
 - e. Principais aprendizados, lacunas, discrepâncias, ações corretivas e aprimoramentos do sistema necessários para atender aos critérios de meta de (a) 4 horas ou menos (b) recuperação total de materiais.
3. OBSERVAÇÃO: a documentação essencial para a rastreabilidade pode incluir: recebimento de registros, identificação de paletes, registros de envio, discrepância/reconciliação de recebimento de remessa, retenção pedidos e disposição, pacote especial, doação, destruição e depósito.
4. A documentação de envio/recebimento deve ser preservada de acordo com os requisitos de retenção corporativa (onze anos).

5. As reconciliações da General Mills (rastreamento do produto) associadas à Ação do Mercado (Recalls e Retiradas) devem ser executadas, a pedido da General Mills, dentro de 99-102% da produção e concluídas dentro de 24 horas. Quaisquer lacunas de propriedade do depósito devem ser resolvidas em tempo hábil.
6. Auditorias de rastreamento orgânico da General Mills devem ser executadas, a pedido da General Mills, dentro de 99-100% da produção e concluídas dentro de 24 horas. Quaisquer lacunas de propriedade da instalação devem ser resolvidas em tempo hábil.
7. Nenhum estoque de produtos semiacabados ou acabados deve ser gerenciado fora do sistema SAP da General Mills e do sistema de gerenciamento de estoque local da instalação.
8. Um processo deve existir para garantir que o sistema de gerenciamento de estoque do depósito (WMS) e o estoque SAP da General Mills sejam reconciliados.
9. Para materiais gerenciados em lote (onde o sistema de estoque captura o material e a data do código), a reconciliação deve ocorrer no nível da data do código ou do lote.
10. Além da reconciliação diária do estoque entre o sistema local de gerenciamento de estoque e o sistema SAP da General Mills, os locais de armazenamento deverão realizar uma contagem do ciclo físico a cada 90 dias.
11. O processo de contagem de ciclos deve incluir a verificação física do código do material, data do código e quantidade em cada local de armazenamento. Quaisquer discrepâncias entre a contagem física, o sistema de gerenciamento de estoque do local e o sistema SAP da General Mills devem ser investigadas e resolvidas no prazo de um dia útil.
12. Os dados-mestre (como dimensões, pesos, sinalização verde, quando aplicável) que podem afetar a precisão e o controle do estoque devem ser identificados e mantidos pelo responsável pelo processo da instalação. Os dados-mestre no sistema de estoque da instalação devem corresponder ao sistema SAP da General Mills.
13. Um Plano de Continuação de Negócios (BCP) deve existir para garantir que o controle e a rastreabilidade do estoque sejam mantidos durante as interrupções do sistema e testados anualmente.
14. Para depósitos que reembalam ou readesivam produtos, devem existir procedimentos para entregar os materiais à área de embalagem/readesivação em tempo hábil e com precisão, oferecendo suporte à lista de materiais (BOM) e à sequência de produção. Deve haver controle visual para garantir que a quantidade certa de produto seja preparada para consumo e que a precisão do consumo em relação à lista de materiais seja mantida.
15. A quantidade enviada de cada material e a data do código devem ser registradas na ordem de carregamento das instalações expedidoras ou no relatório do sistema de gerenciamento do depósito para toda a expedição de produtos de uma instalação em nome da General Mills, incluindo envios entre divisões de fabricação e clientes. Os códigos completos do produto devem ser anotados nos documentos de expedição.
16. Uma data de código para cada palete deve ser identificada no registro de remessa ao carregar um palete cheio.
17. Paletes misturados devem conter uma tabuleta para CADA data do código contido no palete. A tabuleta deve conter o número do item, a data do código e a quantidade. Deve existir um método para rastrear com precisão paletes de datas com códigos mistos. Para quantidades menores que o palete cheio, o número de unidades de expedição recuperadas das áreas de retirada deve ser anotado para cada data de código exibida na documentação do relatório de recall.

18. Paletes com data de código devem usar a tabuleta de palete misto padrão GMI e conter um número de placa (LPN) para cada data de código.
19. Devem existir procedimentos para retrabalho e recuperação para garantir que a integridade do lote seja mantida e registrada no sistema de gerenciamento de estoque do armazém e no sistema de gerenciamento de estoque SAP da General Mills.
20. Os procedimentos de gerenciamento de idade (rearmazenamento, janela de data do código do local de armazenamento, etc.) devem existir para dar suporte aos requisitos de vida útil de entrega do cliente e minimizar as baixas contábeis associadas a produtos envelhecidos.
21. Devem existir procedimentos para os processos de realimentação e retrabalho capazes de garantir práticas adequadas de controle e registro de lotes. A integridade da data do código deve ser mantida entre a unidade consumível e a embalagem interna/externa, caixa e palete.

Em conformidade com a Equipe de Segurança de Produtos de Logística da General Mills (GMI LPS) - para depósitos dos EUA/Canadá que utilizam o sistema SAP

PRODUTOS ACABADOS E PRODUTOS SEMIACABADOS:

Informações exigidas no Conhecimento de Embarque (BOL) para ordens ENTRE DIVISÕES DE FABRICAÇÃO -

	Descrição	Comentários
1	Número de Remessa/ Conhecimento de Embarque	O número começa com 3 ou 5 (excluindo-se os zeros à esquerda)
2	Número de Entrega	O número começa com 2 (excluindo-se os zeros à esquerda)
3	Informações do local de expedição	Nome e endereço
4	Informações do local de destino	Nome e endereço
5	Informações do transportador	Nome do transportador ou Código SCAC
6	Quantidade total	
7	Peso total	

Informações adicionais necessárias no BOL ou na lista de embalagens/planilha de registros*:

	Descrição	Comentários
8	Número de materiais da GMI	NÃO se trata de um código UPC
9	Data do código da GMI no formato DDMMMAAAAPP OU DDMMMAPP	DD = dia do mês MMM = abreviação do mês (jan/fev, etc.) AAAA = código de quatro dígitos do ano A = último dígito do código de quatro dígitos do ano PP = código fonte de produção de 2 letras
10	Quantidade enviada para cada material/data de código	

***Se uma lista de embalagens/folha de cálculos separada estiver sendo usada, ela deverá ser ANEXADA à cópia do BOL do destinatário**

Informações necessárias no BOL após o caminhão ser carregado e lacrado:

	Descrição	Comentários
11	Número do reboque	Identificação de informações para o reboque do transportador
12	Número do selo	
13	Assinatura e data do agente/ motorista responsável pelo transporte	Concluído quando o caminhão é carregado e lacrado para confirmar a transferência de propriedade

Informações necessárias no BOL após o recebimento da carga

	Descrição	Comentários
14	Assinatura do destinatário	Um carimbo pode ser usado com espaço para assinatura e data. Não escreva sobre as informações necessárias.

São necessárias três cópias do conhecimento de embarque no ponto de expedição, com as assinaturas do motorista e datas em todas as cópias. Após o recebimento confirmado, o pessoal do local de destino apõe as assinaturas/data em ambas as cópias do motorista.

- 1.) Arquivos do local de expedição
- 2.) O motorista guarda os arquivos do transportador
- 3.) Recebimento dos arquivos de localização

REMESSAS POR TRANSPORTE INTERMODAL:

5. A documentação de cargas expedidas deve ser colocada dentro da porta do vagão ou reboque intermodal. Se não houver um local específico para guardar a documentação no contêiner, fixe-a ao último palete. Esta papelada terá a documentação adequada para validar o número de identificação do contêiner e o selo original para os fins da cadeia de custódia do produto.
6. No caso de uma remessa intermodal, essa papelada não será a documentação original que contém a assinatura do motorista. Se forem necessárias as cópias assinadas originais, a título excepcional, para fins de auditoria ou para facilitar o processo de reclamações, uma cópia do documento original poderá ser fornecida pelo local de expedição.

Observação: o período de retenção da documentação de conhecimento de embarque (BOL) é de 11 anos.

1. **Em conformidade com a Equipe de Segurança de Produtos de Logística da General Mills (GMI LPS) - Para depósitos dos EUA/Canadá que utilizem o sistema SAP-** retenções simuladas consideradas de risco devem ser conduzidas no mínimo 1/ano sem aviso prévio (a melhor prática é trimestral) por cada instalação a fim de avaliar a capacidade da instalação de reter o produto com precisão e em tempo hábil. Trabalhos complementares podem ser necessários se houver maus resultados. Qualquer falha implica a necessidade de um novo teste.
2. No prazo de **4** horas após a identificação e comunicação do código do material abaixo do padrão e da data do lote/código, o material estará retido no depósito

3. Retenções consideradas perigosas exigem uma verificação semanal comparando o estoque físico (código do material, data do código, quantidade) com o sistema de gerenciamento de depósitos e o HiFi (sistema Hold It Find It (Reter e Achar) da GMI, que auxilia a gestão de retenções).
4. A lista de tarefas críticas de retenção considerada perigosa deve ser seguida e documentada para cada retenção desta natureza.
5. As lacunas tecnológicas e processuais devem ser identificadas e resolvidas em tempo hábil.
6. Qualquer reboque que contenha produto em espera deve ser isolado para impedir a retirada não intencional pelo transportador, selado e protegido. O produto retido é refletido como Estoque Bloqueado no SAP e como estoque não disponível no WMS (sistema de gerenciamento de armazém) em cada instalação.
7. Devem existir controles eletrônicos adequados para impedir a alocação para ordens expedidas. Toda a produção deve ser confinada em retenções consideradas perigosas/não perigosas. Isso deve incluir retenções para indenizações e danos. Todo o estoque - precisamos garantir que não seja apenas no sistema SAP da GMI, mas também no WMS (sistema de gerenciamento de depósitos) local - localização física.
8. Qualquer estoque retido envolvendo produto de embalagem especial exigirá uma reconciliação dos componentes da embalagem especial com o produto acabado a fim de garantir que todo o material suspeito seja contabilizado.
9. Todas as instalações devem ter um proprietário de processo em nível local que possa garantir a execução oportuna da disposição do produto retido. (A GMI emite a disposição, mas as instalações precisam proceder sobre essa disposição em tempo hábil)
10. Qualquer retenção superior a 60 dias requer um processo de encaminhamento com a aprovação final do Departamento de Qualidade da General Mills. O número correto do item/data de código/quantidade deve ser lançado (correspondendo ao valor retido).
11. Para a destruição, a melhor prática é preservar as tabuletas nos paletes até o ponto de destruição. Se o produto retido for enviado intencionalmente para outro local de armazenamento físico, cada palete retido deve ser receber uma tabuleta durante o transporte. Requisitos de controle adicionais devem ser atendidos conforme observado na matriz RACI de gerenciamento de retenção considerado perigoso.

Norma 4.2: Recebimento

Os seguintes elementos de dados serão inseridos no sistema SAP da GMI em tempo hábil:

Elementos de dados	Descrição	Periodicidade de relatórios do sistema SAP da GMI
<i>Produção</i>	<i>Recebimento da produção</i>	<i>2 horas</i>
<i>Recebimento entre divisões de fabricação</i>	<i>Recebimento da instalação interna para a GMI</i>	<i>2 horas</i>
<i>Recebimento da OP do fornecedor</i>	<i>Recebimento da ordem de compra do fornecedor</i>	<i>2 horas</i>
<i>Remessa entre divisões de fabricação</i>	<i>Remessa em transporte da instalação interna para a GMI</i>	<i>2 horas</i>
<i>Remessa do cliente</i>	<i>Remessa em transporte para o cliente da GMI</i>	<i>2 horas</i>
<i>Devolução do cliente</i>	<i>Devolução do produto recebido do cliente da GMI</i>	<i>mesmo dia</i>
<i>Doação</i>	<i>Doado para organização de caridade</i>	<i>mesmo dia</i>
<i>Destruição</i>	<i>Destruido no local ou enviado para um depósito de lixo</i>	<i>mesmo dia</i>
<i>Alimento para animais</i>	<i>Enviado para o programa de alimentação animal autorizado</i>	<i>mesmo dia</i>
<i>Uso</i>	<i>Convertido em outro produto</i>	<i>2 horas</i>

<i>Elementos de dados</i>	<i>Descrição</i>	<i>Periodicidade de relatórios do sistema SAP da GMI</i>
<i>Reintrodução</i>	<i>Reintroduzido a outra data de código ou produto</i>	<i>mesmo dia</i>
<i>Colocar em retenção/ retirar da retenção</i>	<i>Alterar o status do produto de disponível para retido e vice-versa</i>	<i>mesmo dia</i>
<i>Correção de remessas entre divisões de fabricação</i>	<i>Correções em remessas internas à GMI devido a excesso de peso, desvio ou erros nas instalações</i>	<i>mesmo dia</i>
<i>Escassez/excesso de clientes</i>	<i>Correções em remessas para clientes da GMI devido a escassez ou excesso</i>	<i>mesmo dia</i>
<i>Ajuste de estoque</i>	<i>Ajustes na contagem de estoque ou ciclo feitos para corrigir o estoque</i>	<i>mesmo dia</i>

Política 4.3: Envios

1. Deve haver um processo para garantir que as informações dos dados-mestre pertinentes a cada cliente estejam atualizadas e precisas, a fim de atender às expectativas do cliente e manter o controle adequado de idade. O sistema local de gerenciamento de depósitos precisa ser preciso e capturar informações corretas para os requisitos e remessas do cliente. Os depósitos devem compreender qual é a expectativa de vida útil dos produtos a serem transportados e cumprir esta exigência. O estoque contido nos reboques/embarcações expedidas que estão sob responsabilidade das instalações deve ser refletido no estoque do ERP.
2. Os ingredientes certificados kosher e halal devem ser enviados com o símbolo kosher ou halal apropriado ou outra documentação, conforme exigido pela agência de certificação do fornecedor e conforme indicado pelo certificado kosher ou halal.
3. Para produtos submetidos aos testes de liberação positiva, Green Light ou Quality Incubation, serão utilizados procedimentos para garantir que o produto NÃO seja enviado ao cliente e o status do estoque seja visível no sistema SAP da GMI.